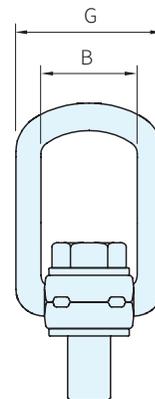
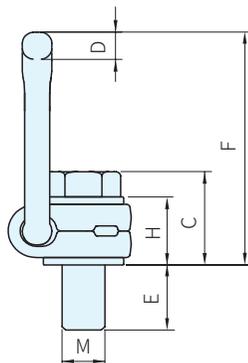
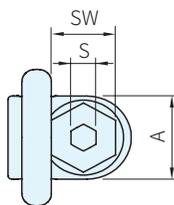


適合受力範圍90°



可360°旋轉



名稱	材質	處理
吊環·支架	鍛造合金鋼	塗裝
螺栓	鋼	鋅鋁塗裝

品號	載重極限 Tons	M	E	螺距 DIN13	A	B	C	D	F	G	H	S	SW	鎖緊扭矩 N·M	質量 (Kg)	庫存
G211-003	0.30	M8	11	1.25	30	35	35	11	86	55	29	6	13	30	0.3	·
G211-006	0.63	M10	16	1.50	30	35	36	11	86	55	29	6	17	60	0.4	·
G211-010	1.00	M12	18	1.75	33	38	44	14	99	57	36	8	19	100	0.5	·
G211-012	1.20	M14	21	2.00	33	38	45	14	99	57	36	10	22	120	0.5	·
G211-015	1.50	M16	24	2.00	33	38	46	14	99	57	36	10	24	150	0.6	·
G211-020	2.00	M18	26	2.50	50	54	57	16	143	82	44	12	30	200	1.3	·
G211-025	2.50	M20	31	2.50	50	54	56	16	142	82	43	12	30	250	1.6	·
G211-040	4.00	M24	36	3.00	50	54	59	16	143	82	44	14	36	400	1.9	·
G211-042	4.00	M27	38	3.00	60	65	79	23	171	99	62	17	41	400	2.9	·
G211-050	5.00	M30	49	3.50	60	65	81	23	170	99	62	17	46	500	3.1	·
G211-070	7.00	M36	56	4.00	60	65	75	23	171	99	58	22	55	700	3.1	·
G211-080	8.00	M36	62	4.00	77	85	101	27	225	124	78	22	55	800	5.9	△
G211-100	10.00	M42	72	4.50	77	85	104	27	225	124	78	24	65	1000	6.3	△
G211-150	15.00	M42	64	4.50	95	104	112	36	258	158	86	24	65	1500	10.9	△
G211-200	20.00	M48	73	5.00	95	104	120	36	260	158	90	27	75	2000	12.1	△

**Wa. 注意**

- 可360°旋轉及90°翻轉起吊
- 吊具採用鍛造合金鋼製作，並均經過淬火和回火處理
- 吊具製造和測試都依據歐盟規範 EN1677-1相關標準實施
- 產品通過德國DGUV GS-0A 15-04 認證
- 產品經100%磁粉探傷檢驗
- 所有鍛造件及六角螺栓均可以通過檢測報告來質量追溯
- 螺栓是公制螺紋
- 驗證荷載為工作極限荷載的2.5倍
- 以1.5倍工作極限荷載的作用力，進行20,000次的疲勞極限測試
- G211的起重吊環都能夠滿足或者超過美國規範 ASME B30.26 標準的要求
- 被吊物僅需螺孔，可用平頭/套頭扳手或內六角扳手安裝使用

**PS. 備註**

- 設計安全係數為4:1

訂貨：  交期： 天 ·

G211-003

天 △

吊環安裝方式											
		1	2	1	2	2	2	2	3-4	3-4	
吊環數量		1	2	1	2	2	2	2	3-4	3-4	
起吊角度		0°	0°	90°	90°	0°-45°	45°-60°	不對稱	0°-45°	45°-60°	不對稱
品號	螺紋	載重極限 tons									
G211-003	M8	0.3	0.6	0.3	0.6	0.42	0.3	0.3	0.63	0.45	0.3
G211-006	M10	0.63	1.26	0.63	1.26	0.88	0.63	0.63	1.32	0.95	0.63
G211-010	M12	1	2	1	2	1.4	1	1	2.1	1.5	1
G211-012	M14	1.2	2.4	1.2	2.4	1.68	1.2	1.2	2.52	1.8	1.2
G211-015	M16	1.5	3	1.5	3	2.1	1.5	1.5	3.15	2.25	1.5
G211-020	M18	2	4	2	4	2.8	2	2	4.2	3	2
G211-025	M20	2.5	5	2.5	5	3.5	2.5	2.5	5.25	3.75	2.5
G211-040	M24	4	8	4	8	5.6	4	4	8.4	6	4
G211-042	M27										
G211-050	M30	5	10	5	10	7	5	5	10.5	7.5	5
G211-070	M36	7	14	7	14	9.8	7	7	14.7	10.5	7
G211-080		8	16	8	16	11.2	8	8	16.8	12	8
G211-100		10	20	10	20	14	10	10	21	15	10
G211-150	M42	15	30	15	30	21	15	15	31.5	22.5	15
G211-200	M48	20	40	20	40	28	20	20	42	30	20

### 旋轉式吊具使用說明

- 使用合適的側向旋轉吊點吊裝時，負載(重物)如有滑脫的情況，請立即停止使用
- 負載(重物)掉落可能會造成嚴重的傷害甚至死亡
- 安裝側向旋轉吊點，螺栓的扭矩要求8-211系列分別列於前頁
- 閱讀，了解並遵守所有的指示和圖表信息
- 不要使用損壞的吊索，鏈條或織帶，依循檢驗標準ASME B30.9

### 安全使用旋轉式吊具的安裝應用

- 確定每個旋轉式吊具上的負載後，選擇適當大小的側向旋轉吊點，工作負荷限制請參照前頁
- 工件物上鑽孔及攻牙的最小深度，為1/2的螺栓直徑加上螺栓長度，額定工作負荷限制和螺栓扭力要求請參閱前頁
- 使用扭矩扳手，安裝側向旋轉吊點至推薦的扭矩，確保襯套的底部緊密貼合於負載(重物)、工件物的表面
- 請勿於襯套底部和工件物之間放置墊片或隔板
- 一定要依起重設備的額定負載，選擇合適的側向旋轉吊點來吊裝負載(重物)
- 須確保側向旋轉吊點與起重設備的搭配，如圖1所示
- 使用側向旋轉吊點時，須檢查適合的應用方向以及側向旋轉吊點與工件間不可以有任何的阻礙，如圖2所示



圖 1

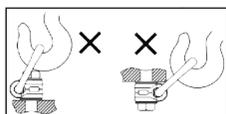


圖 2

### 旋轉式吊具的檢查/維護

- 使用前請務必檢查吊具
- 定期檢查旋轉式吊具的零件(圖3)

### 外部檢查



圖 3



圖 4

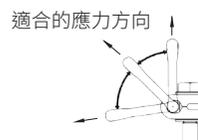


圖 5

- 如旋轉式吊具有腐蝕、磨損或損壞的跡象，請勿繼續使用
- 如旋轉式吊具有彎曲或拉長的情況，請勿繼續使用
- 一定要確保螺栓及工件物上的螺紋孔適乾淨、無受損的，並且確認螺栓規格與螺紋孔是搭配的
- 已安裝於工件物上的旋轉式吊具，使用前一定須以扭力扳手檢查扭力
- 請務必確認有沒有墊片或隔板安裝於旋轉式吊具和負載(重物)之間，如有，請先移除任何墊片或隔板後再使用
- 一定要確保吊環可以順暢轉動，吊具應可以90°轉動，360°旋轉，如(圖4)(圖5)所示
- 一定要確保旋轉式吊具底部的襯套緊密貼合於負載(重物)、工件物的表面，鑽攻牙孔須垂直於工件表面

### 操作安全性

- 一定不可超過旋轉式吊具的工作荷重，請參閱前頁
- 當使用兩個或兩個以上的吊索(鏈條)，須依吊掛角度來計算吊索(鏈條)的工作荷重，並選擇適當的側向旋轉吊點，請參照上表
- 溫度影響

操作溫度範圍：-40°至 400°C(請注意高溫環境下安全工作荷重之縮減比例)

-40°to200°C	無縮減	-40°Fto392°F
200°to300°C	縮少10%	392°Fto572°F
300°to400°C	縮少25%	572°Fto752°F
※溫度高於400°C(662°F)禁止使用		