

**PITONS PERMANENTS POUR AXES CALIBRES
SANS PLATINE CALIBRE 16 A 42**
**FIXED EYE PLATES FOR CALIBRATED PINS
WITHOUT BASE SIZE 16 TO 42**

B.24.12.A1.02

REV C

Page 1 sur 1

PRINCIPALES UTILISATIONS

Axes de manilles, douilles ouvertes et fourches de ridoirs.

APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE

Passagers Militaire Méthanier Rapide

DOCUMENTS DE REFERENCE

Norme de Conception : AC.6261.A1 / Pitons .

MATIERE

Tôle acier suivant A.41.13.A1.05

TRAITEMENT DE SURFACE

Pré-peint avec peinture Carboweld 11P gris ou équivalent
(épaisseur et préparation de surface suivant fiche produit)

CARACTERISTIQUES

Toutes soudures continues
All continuous welds

Marquage par poinçonnage
(à réaliser à l'atelier).
SWL en t selon tableau ci-dessous,
sauf demande autre spécifique
navire (voir aussi Norme
AC.6261.A1 : dimensions caractères,
etc...)

SWL Marking by punching
(to make in workshop)
SWL in t according to table below,
except other specific ship request
(see also Design Standard
AC.6261.A1 : character size, etc...)

MAIN USES

Axes of shackles, open sockets and fork turnbuckles.

POTENTIAL SHIP APPLICABILITY

Passengers Military LNG Tanker High speed craft

REFERENCE DOCUMENTS

Design Standard : AC.6261.A1 / Eye plates.

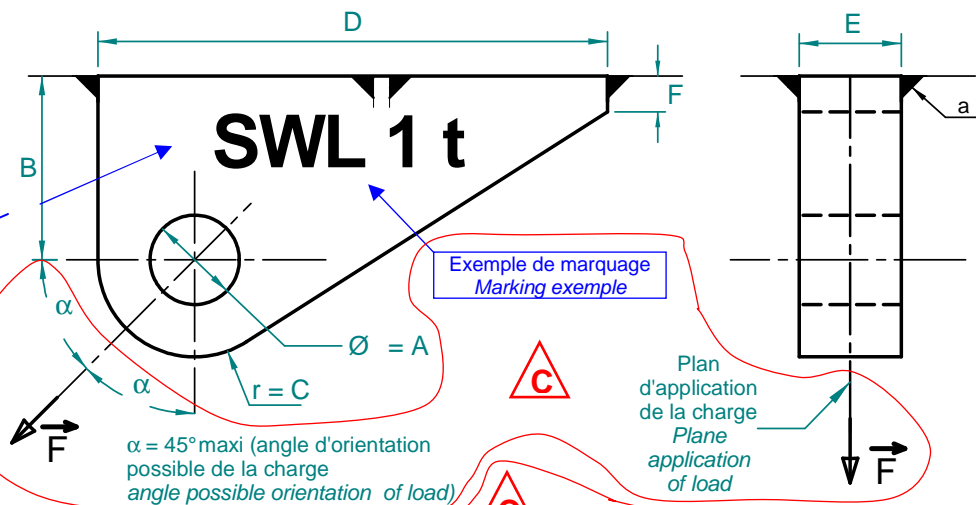
MATERIAL

Steel sheet A.41.13.A1.05

TREATMENT SURFACE

Pre-painted with paint in Carboweld 11P grey or equivalent
(thickness and surface preparation in according to product).

CHARACTERISTICS



Dimensions en mm

PITON / EYE PLATE

Calibre Manille Shackle caliber		SWL(**)		Charge d'essai Load testing		Ø du Trou Ø of hole A	Dimensions					Soudure Welding a	Masse Weight (kg)	REFERENCE OBJET
Manille Standard Standard Schackle	Manille (*) HR possible Possible HR schackle (pouces/inches)	t	daN	t	daN ou kN		B	C	D	E	F			
16 F (1 t)	1/2 (2 t)	1	980	2	1950 daN	17,5	36	21	102	18	7	3	0,51	1002481
18 F (1,25 t)	1/2 (2 t)	1,25	1225	2,5	2450 daN	19,5	41	24	102	18	7	3	0,57	1002492
20 F (1,6 t)	5/8 (3,25 t)	1,6	1570	3,2	3150 daN	21,5	46	26	102	24	7	3	0,88	1002503
22 F (2 t)	5/8 (3,25 t)	2	1950	4	3900 daN	23,5	51	28	102	24	7	3,5	1	1002511
24 F (2,5 t)	3/4 (4,75 t)	2,5	2450	5	4900 daN	25,5	55	28	106	30	8	3,5	1,45	1002522
27 F (3,15 t)	7/8 (6,5 t)	3,15	3100	6,3	6200 daN	28,5	62	31	119	30	9	4	1,85	1002538
30 F (4 t)	1 (8,5 t)	4	3900	8	7850 daN	32	69	34	132	35	9	4	2,7	1002546
33 F (5 t)	1-1/8 (9,5 t)	5	4900	10	9800 daN	35	76	37	145	40	9	4	3,5	1002554
36 F (6,3 t)	1-1/4 (12 t)	6,3	6200	12,6	124 kN	38	83	40	158	45	10	5	4,5	1002562
42 F (8 t)	1-3/8 (13,5 t)	8	7850	16	157 kN	44	97	46	185	50	12	5,5	7,2	1002589

t = tonne daN = décaNewtons

(*) dans le cas d'utilisation de manilles HR la charge max de levage est celle du piton (SWL) / In the case of using of HR schackles the hoist max load is that of the eye plate (SWL)

(**) SWL = Safe Working Load (équivalent français / french equivalent = CMU)

DOCUMENT DE CONTROLE - A délivrer par le fournisseur
/ CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier

- Sans / No document

MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL

Approbation de type / type approbation - Sans / No agreement

FOURNISSEURS / TYPE
SUPPLIER / TYPE

- Non imposé / No imposed

NORME DE REFERENCE

REFERENCE NORM - Sans / None

ETAT DE LIVRAISON et DE
CONDITIONNEMENT

DELIVERY AND

CONDITIONNING STATUS

- 1 marquage / 1 marking

Resp. Standardisation :
R. GREGOIRE

Le : 02 - 03 - 2015

Resp. Fonction Technique :
G. BRIQUELER

Le : 02 - 03 - 2015

Rév. C : (P.CLOUARD) - **Modification** : représentation graphique piton en position principale d'utilisation / n° std de matière / remplacement du terme CMU (français) par SWL (anglais) / des unités SWL et Charges d'essai / certaines dimensions et masses des pitons pour manilles calibres 16F, 18F, 20F, 22F pour compatibilité avec les manilles HR indiquées dans tableau. (pas de création nouvelles références Objets / G.Briquelel) - **Addition** : traitement de surface / marquage des pitons / représentation directions de la charge sur piton / Indication toutes soudures continues / précision manilles (dans tableau) / Etat de livraison - **Mise à jour** : document référence - **Info** : références objets inchangées.