

**PITONS PERMANENTS A FLASQUES POUR
AXES CALIBRES – CALIBRE 52 A 80
FIXED EYE PLATES FLANGED TYPE FOR
CALIBRATED PINS – SIZE 52 TO 80**

B.24.12.A1.03

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

Rep. 1 et 2 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 in 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

Rep. 1 et 2 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).

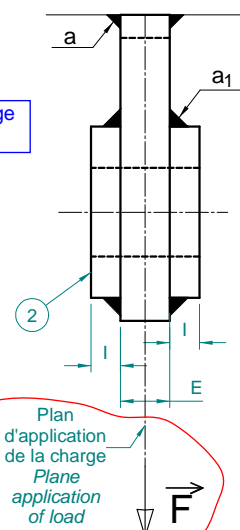
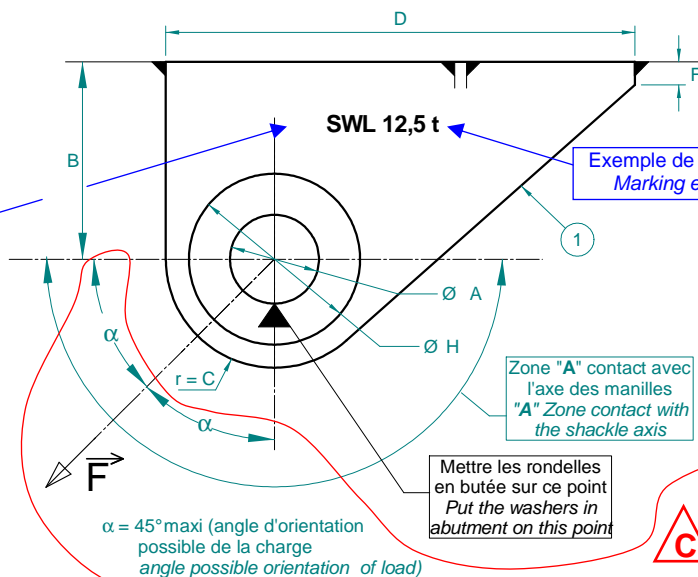
CHARACTERISTICS

**Consigne pour la mise en
place des rondelles sur les
pitons**

Zone « A » dans laquelle les
bords des trous des
rondelles et du piton doivent
coïncider. Etat de surface :
rugosité 0,5mm obtenue
éventuellement par meulage.

**Orders for positioning of
washers on the eye plates**

"A" zone into wherein the
edges of holes washers and
eye plate must coincide.
surface : roughness 0,5mm
obtained possibly grinding.



Dimensions en mm

PITON / EYE PLATE

Calibre Manille Shackle caliber		SWL(**)		Charge d'essai Load testing		Ø du Trou Ø of hole	Dimensions					Soudure Welding Mini. a	Flasque Shield			Masse Weight (kg)	REFERENCE OBJET
Manille Standard Standard schackle	Manille (*) HR possible Possible HR schackle (pouces/inches)	t	kN	t	kN	A	B	C	D	E	F		H	I	a ¹		
52 G (12,5 t)	1-3/4 (25 t)	12,5	122,5	25	245	54	120	66	285	30	14	6	104	18	8	9	1002619
56 G (16 t)	1-3/4 (25 t)	16	157	32	314	58	129	70	335	30	16	6,5	112	20	8	12	1002627
60 G (18 t)	1-3/4 (25 t)	18	176,5	36	353	63	138	76	380	30	16	6,5	120	20	10	14	1002635
64 G (20 t)	2 (35 t)	20	196	40	392	67	147	83	390	30	17	7	134	24	10	17	1002643
72 G (25 t)	2-1/2 (55 t)	25	245	50	490	75	165	88	450	30	19	8	144	30	10	24	1002651
80 G (32 t)	2-1/2 (55 t)	32	314	64	628	83	180	110	585	30	19	8	180	30	10	33	1016008

t = tonne kN = kiloNewtons

(*) 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

I CONTROL DOCUMENTS - To be delivered by the supplier

- Sans / No document

MATERIEL AVEC APPROBATION / MATERIAL WITH APPROVAL

Approval of type / type approval - 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 du piton pour manille calibre 64G pour compatibilité avec manille HR indiquée dans tableau. (pas de création nouvelles références Objets / G.Briqueleler) - **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