

Applications

Les tendeurs sont principalement utilisés pour arrimer et tendre les fils métalliques, les câbles, les tiges, etc. Les tendeurs doivent être utilisés uniquement pour des tractions droites ou en ligne.

Gamme

Van Beest offre une gamme étendue de tendeurs, comme par exemple:

Tendeurs Green Pin® HR;
Tendeurs généralement conformes à la norme DIN 1480;
Tendeurs avec tiges à souder;
Ridoirs;
Tendeurs spéciaux pour arrimage (hamburgers).

Conception

Les tendeurs Green Pin® sont généralement fabriqués conformément aux spécifications de la norme ASTM F1145-92, anciennement U.S. Fed. Spec. FF-T-791 et ont un coefficient de sécurité de 5:1. Les tendeurs Green Pin® sont forgés. Les combinaisons des terminaisons des tendeurs sont: œil/œil, crochet/crochet, crochet/œil, chape/chape et chape/œil. Ces pièces sont interchangeables et les contre-écrous sont fournis dans toutes les tailles. Les extrémités de chapes forgées sont équipées d'axes et d'écrous pour les tailles 3/8" à 5/8" et d'axes et de goupilles pour les tailles 3/4" à 2 3/4".

Les tendeurs, généralement conformes à la norme DIN 1480, sont également disponibles avec des tiges à souder et pour des combinaisons d'assemblage crochet/œil, œil/œil, crochet/crochet et chape/chape.

Les ridoirs sont disponibles dans les combinaisons chape/chape, chape/œil et œil/œil.

Finition

Les tendeurs Green Pin® HR et les ridoirs sont galvanisés. Les tendeurs, généralement conformes à la norme DIN 1480, sont zingués tandis que les tendeurs d'arrimage sont bruts ou peints sur demande.

Certification

Sur demande, tous les tendeurs peuvent être livrés avec un certificat de conformité et un certificat de charge d'épreuve.

Conseils d'utilisation

Les tendeurs doivent être utilisés uniquement pour une traction droite ou en ligne.

Une attention particulière devrait être donnée afin d'éviter des surcharges.

Veillez à ce que, pendant la tension, la charge imposée ne soit pas d'une force telle qu'elle puisse entraîner des déformations. En cas de déformation, la charge doit être immédiatement diminuée et les parties déformées doivent être remplacées immédiatement. Si des conditions extrêmes sont appliquées ou en cas de chocs, veuillez en tenir compte lors du choix du produit à utiliser.

Les ridoirs et les tendeurs commerciaux sont utilisés pour la tension de fils métalliques et de câbles dans le cas de charges mineures (par exemple câbles de main courante). Les C.M.U. sont fournies uniquement à titre indicatif. Les éléments d'arrimage mentionnés ci-dessus ne sont pas appropriés aux constructions de support.

Pour l'arrimage de fils métalliques, de câbles, de tiges, etc., les tendeurs Green Pin® et les tendeurs généralement conformes à la norme DIN 1480, équipés d'œils forgés ou de tiges soudées, doivent être utilisés.

La C.M.U. doit être appliquée en traction directe et aucune surcharge ne doit être exercée. Les surcharges latérales ne doivent pas être appliquées étant donné que les produits ne sont pas destinés à cet effet.

Une inspection régulière des produits est exigée et cette inspection doit être effectuée au minimum conformément aux normes en vigueur dans le pays concerné. Ceci est nécessaire car les produits en cours d'utilisation peuvent être l'objet d'usure, d'utilisations abusives et de surcharges pouvant ainsi entraîner des déformations ou des altérations à la structure de l'acier.

Utilisation sûre des tendeurs

Les tendeurs doivent être contrôlés avant utilisation afin de s'assurer que:

- le filetage du corps et celui des extrémités sont du même type;
- le filetage du corps et celui des extrémités ne sont pas endommagés;
- le corps et les extrémités ne sont pas distordus ou excessivement usés;
- le corps et les extrémités ne comportent pas de criques, de chocs.

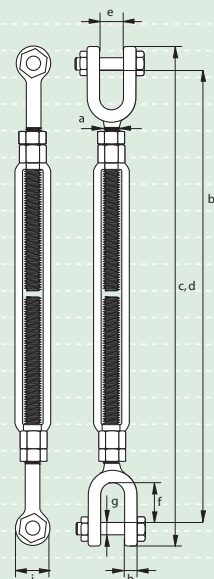
De plus, assurez-vous que les extrémités sont correctement vissées dans le corps. Lorsque les tendeurs sont fournis avec des contre-écrous, ceux-ci doivent être utilisés pour empêcher les tiges de se libérer.

Remplacez les extrémités uniquement par des extrémités appropriées car une extrémité non appropriée peut être inadaptée à la charge imposée.





G-6313



Tendeurs Green Pin® chape/chape

Généralement conformes à la norme ASTM F1145-92

- **Matière** : forgé en acier haute résistance SAE 1035 ou 1045
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Norme** : généralement conforme à ASTM F1145-92
anciennement U.S. Federal Specification FF-T-791b
- **Finition** : galvanisation
- **Certificat** : ce produit peut être livré sur demande avec un certificat de conformité et un certificat de charge d'épreuve

CMU	Dia filetage	Course	Longueur en position fermée	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Largeur chape	Longueur intérieure	Dia axe	Epaisseur cøil de la chape	Dia cøil de la chape	Poids à l'unité
tonnes	a Pouces	b Pouces	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	i mm	kg	
0.54	3/8	6	274	302	416	13	22	8	8	21	0.57
1	1/2	6	306	338	452	16	26	9.5	10	25	0.96
1	1/2	9	380	414	585	16	26	9.5	10	25	1.18
1	1/2	12	456	490	719	16	26	9.5	10	25	1.50
1.59	5/8	6	346	394	508	18	33	13	13	33	1.84
1.59	5/8	9	421	470	641	18	33	13	13	33	2.12
1.59	5/8	12	497	546	775	18	33	13	13	33	2.56
2.36	3/4	6	369	432	546	23	38	15.5	16	41	2.68
2.36	3/4	9	443	508	679	23	38	15.5	16	41	3.03
2.36	3/4	12	519	584	813	23	38	15.5	16	41	3.29
2.36	3/4	18	671	737	1080	23	38	15.5	16	41	3.65
3.27	7/8	12	551	618	854	27	44	19	18	48	4.90
3.27	7/8	18	705	772	1121	27	44	19	18	48	5.95
4.54	1	6	448	524	638	30	52	22	20	54	5.21
4.54	1	12	598	676	905	30	52	22	20	54	6.96
4.54	1	18	751	829	1172	30	52	22	20	54	8.95
4.54	1	24	902	980	1437	30	52	22	20	54	7.85
6.9	1 1/4	12	657	753	989	44	73	29	25	67	11.9
6.9	1 1/4	18	809	905	1255	44	73	29	25	67	14
6.9	1 1/4	24	962	1058	1521	44	73	29	25	67	13
9.71	1 1/2	12	689	804	1052	52	70	35	27	80	16.9
9.71	1 1/2	18	841	956	1318	52	70	35	27	80	18.7
9.71	1 1/2	24	994	1109	1585	52	70	35	27	80	18.4
12.7	1 3/4	18	918	1049	1403	59	85	41	33	90	25
12.7	1 3/4	24	1070	1201	1670	59	85	41	33	90	28.7
16.78	2	24	1136	1295	1772	64	93	51	39	108	45.4
27.22	2 1/2	24	1276	1476	1943	75	114	57	38	143	73
34.02	2 3/4	24	1334	1560	2019	89	110	70	42	156	98

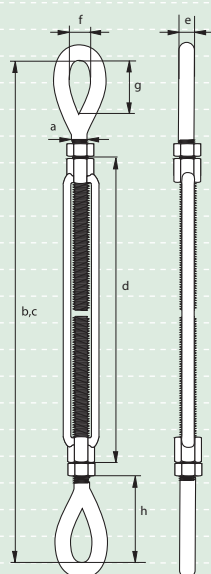


G-6311

Tendeurs Green Pin® œil/œil

Généralement conformes à la norme ASTM F1145-92

- **Matériau** : forgé en acier haute résistance SAE 1035 ou 1045
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Norme** : généralement conforme à ASTM F1145-92
anciennement U.S. Federal Specification FF-T791b
- **Finition** : galvanisation
- **Certificat** : ce produit peut être livré sur demande avec un certificat de conformité et un certificat de charge d'épreuve



CMU	Dia filetage	Course	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Longueur	Diamètre	Largeur intérieure	Longueur intérieure	Longueur en position fermée	Poids à l'unité
tonnes	a Pouces	Pouces	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	kg
0.54	3/8	6	302	416	180	9	13	28	65	0.47
1	1/2	6	338	452	190	12	18	36	80	0.84
1	1/2	9	414	585	270	12	18	36	80	1.05
1	1/2	12	490	719	345	12	18	36	80	1.26
1.59	5/8	6	394	508	205	14	21	43	98	1.35
1.59	5/8	9	470	641	280	14	21	43	98	1.60
1.59	5/8	12	546	775	355	14	21	43	98	1.92
2.36	3/4	6	432	546	210	17	25	53	113	2.03
2.36	3/4	9	508	679	285	17	25	53	113	2.49
2.36	3/4	12	584	813	365	17	25	53	113	2.65
2.36	3/4	18	737	1080	520	17	25	53	113	3.06
3.27	7/8	12	625	854	375	20	31	59	118	3.98
3.27	7/8	18	778	1121	530	20	31	59	118	5.12
4.54	1	6	524	638	230	22	36	74	155	4.35
4.54	1	12	676	905	385	22	36	74	155	5.92
4.54	1	18	829	1172	540	22	36	74	155	7.17
4.54	1	24	980	1437	690	22	36	74	155	7.52
6.91	1 1/4	12	760	989	390	29	45	88	197	9.8
6.91	1 1/4	18	912	1255	540	29	45	88	197	11.31
6.91	1 1/4	24	1064	1521	690	29	45	88	197	12.1
9.71	1 1/2	12	823	1052	400	32	54	105	215	14.2
9.71	1 1/2	18	975	1318	560	32	54	105	215	16.5
9.71	1 1/2	24	1128	1585	710	32	54	105	215	17.1
12.71	1 3/4	18	1060	1403	575	38	60	119	254	23.1
12.71	1 3/4	24	1213	1670	725	38	60	119	254	26.3
16.78	2	24	1315	1772	750	45	69	146	308	40.7
27.22	2 1/2	24	1486	1943	800	51	79	165	344	64
34.02	2 3/4	24	1562	2019	800	57	83	178	381	88

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

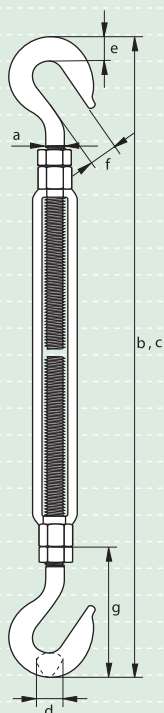
14

15

16



G-6312



Tendeurs Green Pin® crochet/crochet

Généralement conformes à la norme ASTM F1145-92

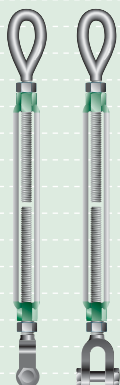
- **Matière** : forgé en acier haute résistance SAE 1035 ou 1045
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Norme** : généralement conforme à ASTM F1145-92
anciennement U.S. Federal Specification FF-T-791b
- **Finition** : galvanisation
- **Certificat** : ce produit peut être livré sur demande avec un certificat de conformité et un certificat de charge d'épreuve

CMU	Dia filetage	Course	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Epaisseur crochet	Epaisseur crochet	Ouverture crochet	Longueur en position fermée	Poids à l'unité
Tonnes	a Pouces	Pouces	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	kg
0.45	$\frac{3}{8}$	6	302	416	10	15	14	58	0.36
0.68	$\frac{1}{2}$	6	338	452	13	19	17	72	0.62
0.68	$\frac{1}{2}$	9	414	585	13	19	17	72	0.85
0.68	$\frac{1}{2}$	12	490	719	13	19	17	72	1.04
1.02	$\frac{5}{8}$	6	394	508	16	23	22	90	0.98
1.02	$\frac{5}{8}$	9	470	641	16	23	22	90	1.18
1.02	$\frac{5}{8}$	12	546	775	16	23	22	90	1.71
1.36	$\frac{3}{4}$	6	432	546	20	27	25	98	1.53
1.36	$\frac{3}{4}$	9	508	679	20	27	25	98	1.88
1.36	$\frac{3}{4}$	12	584	813	20	27	25	98	2.3
1.36	$\frac{3}{4}$	18	737	1080	20	27	25	98	2.85
1.81	$\frac{7}{8}$	12	625	854	23	30	29	126	3.33
1.81	$\frac{7}{8}$	18	778	1121	23	30	29	126	4.24
2.27	1	6	524	638	25	35	32	144	3.87
2.27	1	12	676	905	25	35	32	144	5.09
2.27	1	18	829	1172	25	35	32	144	6
2.27	1	24	980	1437	25	35	32	144	7.52
2.95	$1\frac{1}{4}$	12	760	989	28	37	39	175	8.12
2.95	$1\frac{1}{4}$	18	912	1255	28	37	39	175	10.4
2.95	$1\frac{1}{4}$	24	1064	1521	28	37	39	175	12.1
3.4	$1\frac{1}{2}$	12	823	1052	33	44	47	212	12.7
3.4	$1\frac{1}{2}$	18	975	1318	33	44	47	212	15.1
3.4	$1\frac{1}{2}$	24	1128	1585	33	44	47	212	17.1 t

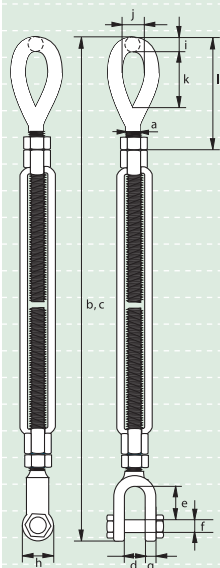
Tendeurs Green Pin® œil/chape

Généralement conformes à la norme ASTM F1145-92

- **Matière** : forgé en acier haute résistance SAE 1035 ou 1045
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Norme** : généralement conforme à ASTM F1145-92
anciennement U.S. Federal Specification FF-T-791b
- **Finition** : galvanisation
- **Certificat** : ce produit peut être livré sur demande avec un certificat de conformité et un certificat de charge d'épreuve



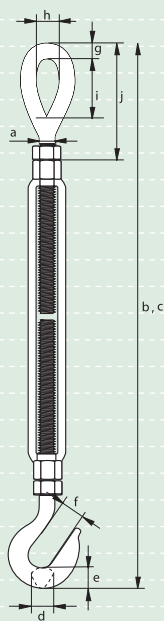
G-6315



CMU	Dia filetage	Course	Longueur	Longueur	Ouverture	Longueur	Dia	Epaisseur	Dia	Dia	Largeur intérieure œil	Longueur	Longueur	Poids
			en position fermée	position ouverte	chape	intérieure chape	axe chape	œil de la chape	œil de la chape	intérieure œil		intérieure œil	en position à l'unité fermée	
Tonnes	Pouces	Pouces	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
0.54	3/8	6	302	416	13	22	8	8	21	9	13	28	65	0.51
1	1/2	6	338	452	16	26	9.5	10	25	12	18	36	80	0.89
1	1/2	9	414	585	16	26	9.5	10	25	12	18	36	80	1.10
1	1/2	12	490	719	16	26	9.5	10	25	12	18	36	80	1.31
1.59	5/8	6	394	508	18	33	13	13	33	14	21	43	98	1.58
1.59	5/8	9	470	641	18	33	13	13	33	14	21	43	98	1.84
1.59	5/8	12	546	775	18	33	13	13	33	14	21	43	98	2.22
2.36	3/4	6	432	546	23	38	15.5	16	41	17	25	53	113	2.34
2.36	3/4	9	508	679	23	38	15.5	16	41	17	25	53	113	2.72
2.36	3/4	12	584	813	23	38	15.5	16	41	17	25	53	113	2.95
2.36	3/4	18	737	1080	23	38	15.5	16	41	17	25	53	113	3.30
3.27	7/8	12	625	854	27	44	19	18	48	20	31	59	118	4.35
3.27	7/8	18	778	1121	27	44	19	18	48	20	31	59	118	5.46
4.54	1	6	524	638	30	52	22	20	54	22	36	74	155	4.66
4.54	1	12	676	905	30	52	22	20	54	22	36	74	155	6.35
4.54	1	18	829	1172	30	52	22	20	54	22	36	74	155	7.98
4.54	1	24	980	1437	30	52	22	20	54	22	36	74	155	7.39
6.9	1 1/4	12	760	989	44	73	29	25	67	29	45	88	197	10.92
6.9	1 1/4	18	912	1255	44	73	29	25	67	29	45	88	197	11
6.9	1 1/4	24	1064	1521	44	73	29	25	67	29	45	88	197	12.9
9.71	1 1/2	12	823	1052	52	70	35	27	80	32	54	105	215	13.1
9.71	1 1/2	18	975	1318	52	70	35	27	80	32	54	105	215	14.7
9.71	1 1/2	24	1128	1585	52	70	35	27	80	32	54	105	215	17.8
12.7	1 3/4	18	1060	1403	59	85	41	33	90	38	60	119	254	22.3
12.7	1 3/4	24	1213	1670	59	85	41	33	90	38	60	119	254	27.5
16.78	2	24	1315	1772	64	93	51	39	108	45	69	146	308	42.9
27.22	2 1/2	24	1486	1943	75	114	57	39	143	51	79	165	344	68
34.02	2 3/4	24	1562	2019	89	110	70	42	156	57	83	178	381	91



G-6314



Tendeurs Green Pin® œil/crochet

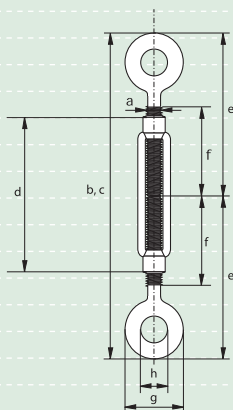
Généralement conformes à la norme ASTM F1145-92

- **Matière** : forgé en acier haute résistance SAE 1035 ou 1045
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Norme** : généralement conforme à ASTM F1145-92
anciennement U.S. Federal Specification FF-T-791b
- **Finition** : galvanisation
- **Certificat** : ce produit peut être livré sur demande avec un certificat de conformité et un certificat de charge d'épreuve

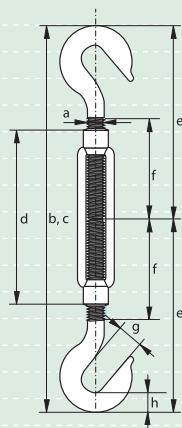
CMU	Dia filetage	Course	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Epaisseur crochet	Epaisseur crochet	Ouverture crochet	Dia œil	Largeur intérieure œil	Longueur intérieure œil	Longueur en position fermée	Poids à l'unité
Tonnes	a Pouces	Pouces	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	i mm	j mm	kg
0.45	3/8	6	302	416	10	15	14	9	13	28	65	0.47
0.68	1/2	6	338	452	13	19	17	12	18	36	80	0.82
0.68	1/2	9	414	585	13	19	17	12	18	36	80	1.06
0.68	1/2	12	490	719	13	19	17	12	18	36	80	1.28
1.02	5/8	6	394	508	16	23	22	14	21	43	98	1.31
1.02	5/8	9	470	641	16	23	22	14	21	43	98	1.56
1.02	5/8	12	546	775	16	23	22	14	21	43	98	1.71
1.36	3/4	6	432	546	20	27	25	17	25	53	113	2.04
1.36	3/4	9	508	679	20	27	25	17	25	53	113	4.49
1.36	3/4	12	584	813	20	27	25	17	25	53	113	2.3
1.36	3/4	18	737	1080	20	27	25	17	25	53	113	2.85
1.81	7/8	12	625	854	23	30	29	20	31	59	118	3.33
1.81	7/8	18	778	1121	23	30	29	20	31	59	118	4.24
2.27	1	6	524	638	25	35	32	22	36	74	155	3.87
2.27	1	12	676	905	25	35	32	22	36	74	155	5.09
2.27	1	18	829	1172	25	35	32	22	36	74	155	6
2.27	1	24	980	1437	25	35	32	22	36	74	155	7.52
2.95	1 1/4	12	760	989	28	37	39	29	45	88	197	8.12
2.95	1 1/4	18	912	1255	28	37	39	29	45	88	197	10.4
2.95	1 1/4	24	1064	1521	28	37	39	29	45	88	197	12.1
3.4	1 1/2	12	823	1052	33	44	47	32	54	105	215	12.7
3.4	1 1/2	18	975	1318	33	44	47	32	54	105	215	15.1
3.4	1 1/2	24	1128	1585	33	44	47	32	54	105	215	17.1



E-6351



E-6352



Tendeurs œil/œil

Généralement conformes à la norme DIN 1480

- Matière : forgé en acier doux
- Norme : DIN 1480
- Finition : zingage

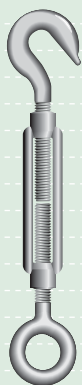
Dia filetage	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Longueur corps	Longueur extrémité	Longueur filetage	Dia extérieur œil	Dia intérieur œil	Poids à l'unité
a	b	c	d	e	f	g	h	kg
0.2	6	160	246	110	80	55	20	0.11
0.32	8	168	248	110	84	57	22	0.2
0.5	10	210	300	125	105	68	31	0.28
0.7	12	222	305	125	110	70	35	0.43
1.2	14	244	334	140	123	75	40	0.61
1.5	16	300	416	170	143	88	47	1
2.2	20	334	466	200	165	105	52	1.6
3.2	22	372	527	220	185	118	60	2.2
4.8	24	410	587	255	208	135	65	2.8
6	30	440	605	255	220	135	71	4.1
8.5	33	490	690	295	245	148	88	6
11	36	554	740	295	277	158	94	8.5

Tendeurs crochet/crochet

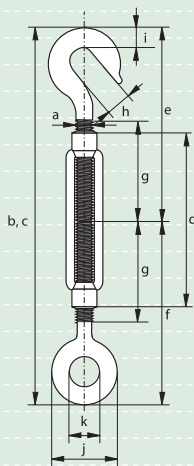
Généralement conformes à la norme DIN 1480

- Matière : forgé en acier doux
- Norme : DIN 1480
- Finition : zingage

Dia filetage	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Longueur corps	Longueur extrémité	Longueur filetage	Ouverture crochet	Epaisseur crochet	Poids à l'unité
a	b	c	d	e	f	g	h	kg
6	184	270	110	92	55	8	15	0.11
8	200	280	110	100	57	10.5	15	0.2
10	234	323	125	117	68	13	11	0.28
12	260	343	125	130	70	16	13	0.43
14	278	368	140	139	75	18	15	0.61
16	322	438	170	161	88	20	17	1
20	382	514	200	191	105	21	21	1.6
22	456	601	220	228	118	24	28	2.2
24	496	673	255	248	135	26	33	2.8
30	550	715	255	275	135	34	35	4.1
33	600	799	295	300	148	38	40	6
36	640	825	295	320	158	46	45	8.3



E-6354



Tendeurs œil/crochet

Généralement conformes à la norme DIN 1480

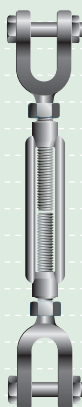
- Matière : forgé en acier doux
- Norme : DIN 1480
- Finition : zingage

Dia filetage	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Longueur corps	Longueur extrémité	Longueur extrémité	Longueur filetage	Ouverture crochet	Epaisseur crochet	Dia extérieur œil	Dia intérieur œil	Poids à l'unité
a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	kg
6	172	258	110	77	80	55	8	15	20	9	0.11
8	184	264	110	85	84	57	10.5	15	22	10	0.2
10	222	311	125	106	105	68	13	11	31	14	0.28
12	241	324	125	117	111	70	16	13	35	16	0.43
14	261	351	140	124	122	75	18	15	40	18	0.61
16	311	427	170	144	150	88	20	17	47	22	1
20	358	490	200	170	167	105	21	21	52	24	1.6
22	414	559	220	200	186	118	24	28	60	27	2.2
24	453	630	255	215	205	135	26	33	65	27	2.8
30	495	660	255	240	220	135	34	35	71	31	4.1
33	545	744	295	260	245	148	38	40	88	36	6
36	597	782	295	275	277	158	46	45	94	38	8.4

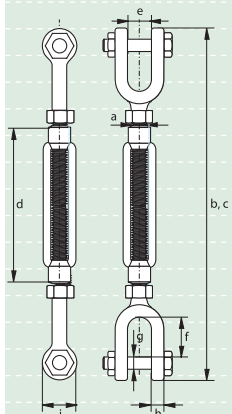
Tendeurs chape/chape

Généralement conformes à la norme DIN 1480

- Matière : forgé en acier doux
- Norme : DIN 1480
- Finition : zingage
- Remarque : fourni avec écrous



E-6353



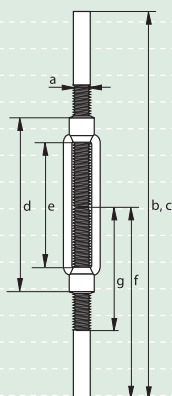
Dia filetage	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Longueur corps	Ouverture chape	Longueur intérieure	Dia axe	Epaisseur œil de la chape	Dia œil de la chape	Poids à l'unité
a	b	c	d	e	f	g	h	i	kg
6	191	277	110	7.5	12	M 6	5	13	0.16
8	194	274	110	8.5	12	M 6	6	14	0.21
10	236	325	125	11	16	M 8	8	18	0.38
12	266	349	125	13	20	M 10	10	24	0.66
14	316	406	140	16	30	M 12	12	28	1.15
16	374	490	170	18	38	M 12	12	32	1.45
20	438	570	200	20	42	M 16	16	38	2.61
22	466	611	220	22	44	M 18	18	40	3.24
24	514	691	255	24	46	M 20	20	42	4.35
30	544	709	255	30	50	M 24	22	46	6.48

Tendeurs avec tiges à souder

Généralement conformes à la norme DIN 1480

- Matière : forgé en acier doux
- Norme : DIN 1480
- Finition : corps : zingage
tige : brut

E-6355



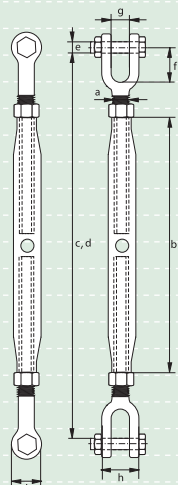
Dia filetage	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Longueur corps	Longueur intérieure corps	Longueur tige à souder	Longueur filetage	Poids par 100 pcs
a	b	c	d	e	f	g	kg
6	240	326	110	86	120	65	9.3
8	240	320	110	80	120	65	14
10	300	389	125	89	150	75	29
12	300	383	125	83	150	75	40
14	330	420	140	90	165	85	66
16	400	516	170	116	200	100	89
20	440	572	200	132	220	120	160
22	440	585	220	145	220	130	227
24	520	697	255	177	260	150	282
30	520	685	255	165	260	160	423

Ridoirs

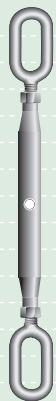
Chape/chape

- Matière : acier doux
- Coefficient de sécurité : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- Finition : galvanisation
- Remarque : les extrémités des ridoirs de 6 et 8 mm ridoirs sont zinguées

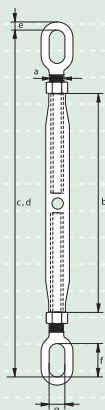
G-6343



C.M.U.	Dia filetage	Longueur corps	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Dia axe	Longueur intérieure chape	Ouverture chape	Largeur chape	Dia œil de la chape	Poids à l'unité
Tonnes	a	b	c	d	e	f	g	h	i	kg
0.2	6	100	175	255	5	19	7	20	13	0.16
0.32	8	108	199	282	6	25	9	24	14	0.27
0.5	10	125	222	320	8	26	10.5	28	19	0.45
0.7	12	195	320	479	10	32	13	34	22	0.85
1.2	16	230	388	572	12	39	18	42	28	1.57
1.5	20	270	454	672	16	46	20	51	33	2.67
2.2	22	295	490	730	20	55	25	55	38	3.68
3.2	24	325	558	819	22	63	30	70	46	5.3
4.8	33	370	681	977	30	85	38	82	60	12
6	39	400	710	1017	33	86	45	85	76	14.2
8.5	45	400	760	1050	39	105	50	100	86	20.8
11	48	400	820	1110	45	120	58	118	92	24



G-6340



Ridoirs

Œil/œil

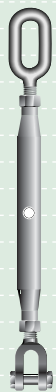
- **Matière** : acier doux
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Finition** : galvanisation
- **Remarque** : les extrémités des ridoirs de 6 et 8 mm ridoirs sont zinguées

C.M.U.	Dia filetage	Longueur corps	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Dia	Longueur intérieure œil	Largeur intérieure œil	Poids à l'unité
Tonnes	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	kg
0.2	6	100	165	245	5.5	11	11	0.13
0.32	8	108	178	261	6	12	12	0.2
0.5	10	125	210	308	8.5	13	13	0.6
0.7	12	195	325	484	11	30	15	0.8
1.2	16	230	380	564	12	40	20	1.4
1.5	20	270	455	673	16	50	24	2.4
2.2	22	295	495	736	16	50	24	3
3.2	24	325	545	806	19	56	28	4
4.8	33	370	665	961	29	70	35	9
6	39	400	725	1032	34	80	40	11.5
8.5	45	400	760	1050	30	90	45	20.8
11	48	400	820	1110	35	100	45	24

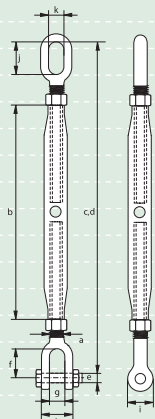
Ridoirs

Œil/chape

- **Matière** : acier doux
- **Coefficient de sécurité** : Charge de rupture minimum équivalente à 5 x C.M.U.
- **Finition** : galvanisation
- **Remarque** : les extrémités des ridoirs de 6 et 8 mm ridoirs sont zinguées



G-6345

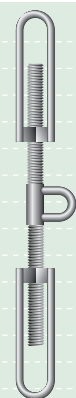


C.M.U.	Dia filetage	Longueur corps	Longueur en position fermée	Longueur en position ouverte	Dia axe	Longueur intérieure chape	Ouverture chape	Largeur chape	Dia œil de la chape	Longueur intérieure œil	Largeur intérieure œil	Poids à l'unité
Tonnes	a mm	b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	i mm	j mm	k mm	kg
0.2	6	100	170	248	M 5	19	7	20	13	11	11	0.14
0.32	8	108	189	273	M 6	25	9	24	14	12	12	0.24
0.5	10	125	216	306	M 8	26	10.5	28	19	13	13	0.53
0.7	12	195	323	478	M 10	32	13	34	22	30	15	0.83
1.2	16	230	384	569	M 12	39	18	42	28	40	20	1.49
1.5	20	270	455	665	M 16	46	20	51	33	50	24	2.54
2.2	22	295	493	723	M 20	55	25	55	38	50	24	3.34
3.2	24	325	552	802	M 22	63	30	70	46	56	28	4.65
4.8	33	370	673	963	M 30	85	38	82	60	70	35	10.5
6	39	400	718	1018	M 33	86	45	85	76	80	40	12.8
8.5	45	400	760	1050	M 39	105	50	100	86	90	45	20.8
11	48	400	820	1110	M 45	120	58	118	92	100	45	24

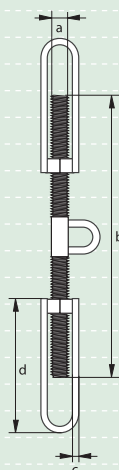
Tendeurs (hamburgers)

Pour arrimage

- Matière : acier doux
- Finition : brut



S-6330



Charge de rupture minimale	Dia filetage	Longueur filetage	Dia corps	Longueur corps	Poids à l'unité
Tonnes	a mm	b mm	c mm	d mm	kg
13	24	400	16	210	3
13	24	500	16	260	3.8
18	27	400	18	210	4.4
18	27	500	18	260	5.5
20	30	400	20	210	5
20	30	500	20	260	6.3
21	36	400	20	210	7
21	36	500	20	260	8.8