

Originalbetriebsanleitung

pewag winner profilift

PLDW pewag winner profilift delta Anschlagpunkte – Güteklasse 10

Diese Anschlagpunkte sind unter Beachtung dieser Betriebsanleitung sowie den jeweiligen nationalen Vorschriften zum Heben und Halten von Lasten vorgesehen. Sie dürfen erst in Betrieb genommen werden, wenn die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde. Die Betriebsanleitung ist bis zur Außerbetriebnahme der Anschlagpunkte für den Anwender zugänglich zu machen. Sie unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess und ist nur in ihrer letzten Ausgabe gültig. Diese steht als Download unter www.pewag.com zur Verfügung.



Code	Gewinde [mm]	Anzugs- moment [Nm]	Tragfähigkeit [kg]									
			1 0°	1 90°	2 0°	2 90°	2 0° - 45°	2 45° - 60°	3 + 4 0° - 45°	3 + 4 45° - 60°	2 unsymm.	3 + 4 unsymm.
PLDW 0,3t	M8	10	600	300	1.200	600	400	300	600	400	300	300
PLDW 0,5t	M10	10	1.000	500	2.000	1.000	700	500	1.000	750	500	500
PLDW 0,7t	M12	15	1.400	700	2.800	1.400	950	700	1.400	1.000	700	700
PLDW 1t *	M14	25	2.000	1.000	4.000	2.000	1.400	1.000	2.100	1.500	1.000	1.000
PLDW 1,5t	M16	30	2.600	1.500	5.200	3.000	2.100	1.500	3.100	2.100	1.500	1.500
PLDW 2,5t	M20	80	4.500	2.500	9.000	5.000	3.500	2.500	5.300	3.500	2.500	2.500
PLDW 4t	M24	150	7.000	4.000	14.000	8.000	5.500	4.000	8.400	6.000	4.000	4.000
PLDW 6t	M30	230	12.000	6.000	24.000	12.000	8.400	6.000	12.600	9.000	6.000	6.000
PLDW 8t	M36	450	12.500	8.000	25.000	16.000	11.200	8.000	16.800	12.000	8.000	8.000
PLDW 10t	M42	600	16.000	10.000	32.000	20.000	14.000	10.000	21.000	15.000	10.000	10.000
PLDW 12,5t	M48	600	16.000	12.500	32.000	25.000	17.500	12.500	26.200	18.000	12.500	12.500
PLAW 20*	M48	2.000	20.000	20.000	40.000	40.000	28.000	20.000	42.000	30.000	20.000	20.000

* Sonderausführung nur auf Anfrage erhältlich

Normale Einsatzbedingungen

Belastung: Tragfähigkeit lt. Prüfzeugnis bzw. Tragfähigkeitstabelle in den angegebenen Zugrichtungen – siehe Bild 1.

Einsatztemperatur: -40°C bis 200°C (bei höheren Temperaturen den Reduktionsfaktor beachten).

Stöße: Leichte Stöße, wie sie z.B. durch Beschleunigung beim Heben und Senken entstehen, können unberücksichtigt bleiben.

Sonstiges: Die Anschlagpunkte sind zwar kugelgelagert, aber um ein Verklemmen des Ringes zu vermeiden wird empfohlen, den Ring vor der Belastung in die erlaubte, erforderliche Zugrichtung auszurichten (Bild 1). Dies gilt insbesondere beim Heben der Last mit Mehrstranggehängen.

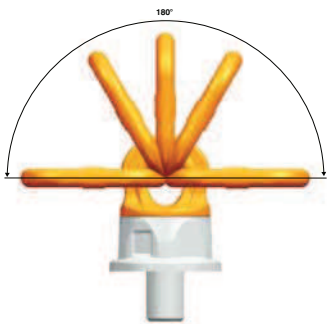


Bild 1: erlaubte

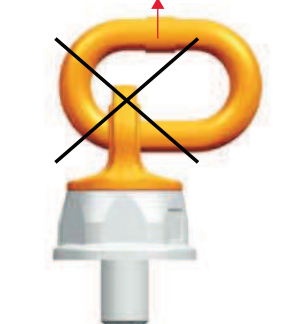


Bild 2: nicht erlaubt



Bild 2: möglich aber nicht empfohlen

Benutzungsanweisung

- Nur fachkundige Personen dürfen die Anschlagpunkte benutzen.
- Vor der ersten Inbetriebnahme ist eine visuelle Kontrolle durchzuführen (siehe Wartungsanweisung).
- Vor jedem Gebrauch auf offenkundige Fehler und Leichtgängigkeit prüfen – Anschlagpunkte müssen leicht und ruckfrei drehbar sein.
- Belastung darf nur in der vorgegebenen Richtung (siehe Bild 1) mit der Tragfähigkeit lt. Tabelle erfolgen.

- Eventuelle Belastungerschwernisse lt. den Einsatzbeschränkungen sind zu berücksichtigen.
- Das eingehängte Anschlagmittel (z.B. Haken) muss im Ring frei beweglich sein.
- Die Anschlagpunkte sauber und trocken halten.

Achtung:

- Anschlagpunkte nicht überlasten. Eine herunterfallende Last kann zu Verletzungen und/oder Tod führen!
- Beschädigte Anschlagpunkte (siehe Wartungsanweisung) können bei normalen Einsatzbedingungen versagen - die Last kann herunterfallen. Sie dürfen nicht verwendet werden.
- Nicht für Dauerdrehbewegung unter Last geeignet.
- Das Aufhängeglied nicht auf Biegung belasten.

Einsatzbeschränkungen

Bei nicht normalen Einsatzbedingungen (siehe oben) sind Anschlagpunkte nur bedingt einsetzbar.

- Anschlagpunkte dürfen weder Säuren und Laugen noch deren Dämpfen ausgesetzt werden. Für den Einsatz in chemiehaltiger Umgebung fragen Sie unseren technischen Service.
- Die Anschlagpunkte dürfen nicht über Ecken oder Kanten etc. belastet werden.
- Personen dürfen nicht gehoben werden.
- Nicht im Schnürgang verwenden.
- Bei Asymmetrie (ungleicher Neigungswinkel einzelner Stränge des Anschlagmittels) ist die 2-strängige Anschlagart mit der Tragfähigkeit der 1-strängigen Anschlagart zu belasten. 3- und 4-strängige Anschlagart ist mit max. der Tragfähigkeit der 2-strängigen Anschlagart zu belasten. Im Zweifelsfalle immer nur einen Strang als tragend rechnen.

Montageanweisung

- Die Montage darf nur durch eine sachkundige Person erfolgen.
- Das Gesamtsystem, in das die Anschlagpunkte eingebaut werden, muss die Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG erfüllen.
- Wählen Sie die Anordnung der Anschlagpunkte derart, dass symmetrische Belastung gegeben ist und der Schwerpunkt unter dem bzw. unter den Anschlagpunkten liegt.
- Der Grundwerkstoff des Gegenstandes, an den die Anschlagpunkte zu montieren sind, muss ausreichende Festigkeit haben um die auftretenden Kräfte aufzunehmen.
- Es sind Anschlagpunkte mit ausreichender Tragfähigkeit zu wählen – siehe Tragfähigkeitstabelle.
- Anschraubfläche muss eben sein und mindestens den Durchmesser der Auflagefläche des Anschlagpunktes haben. Mittig darin und rechtwinkelig dazu muss sich die Gewindebohrung mit ausreichender Tiefe befinden, sodass die Schraube ganz eingeschraubt werden kann und die Auflagefläche vollständig aufliegt (bei Sacklöchern).

Reduktionsfaktoren					
Einsatztemperatur	unter -40°C	-40°C bis 200°C	200°C bis 300°C	300°C bis 400°C	über 400°C
Reduktionsfaktor	unzulässig	1	0,9	0,75	unzulässig
Stoßbelastung	leichte Stöße		mittlere Stöße		starke Stöße
Reduktionsfaktor	1		0,7	unzulässig	

* die Verwendung bei Temperaturen unter -40°C und über 400°C ist verboten!

- Als Mindestschraublänge ist zu nehmen:
1 x M in Stahl (M = Gewindegröße z.B. M20 = 20 mm);
1,25 x M in Stahlguss;
2 x M in Aluminium.
- Vor dem Einschrauben ist das Gewindeloch zu reinigen und das Gewinde auf Schäden zu kontrollieren.
- Die Schraube ist mit dem vorgegebenen Anzugsmoment zu montieren – siehe Tabelle. Bei einmaligem Transportvorgang ist handfestes Anziehen mit einem Schraubenschlüssel zulässig.
- Erforderlichenfalls (z.B. bei Vibrationen) verwenden sie flüssiges Gewindegewindesicherungsmittel unter Berücksichtigung der Herstellerangaben.
- Bei der Wahl der Anordnung stellen Sie sicher, dass es nicht zu Fehlbelastungen kommen kann, z.B. wenn:
- keine freie Ausrichtung in Zugrichtung möglich ist
- Zugrichtung nicht im vorgegebenen Bereich lt. Bild 1 liegt.
Verwenden Sie nur pewag Originalteile - erkennbar an der Stempelung (Tragfähigkeit, Gewindegröße).
- Der Anlieferungszustand darf nicht verändert werden. Es dürfen z.B. keine Schweißungen, Wärmebehandlungen sowie Oberflächenbehandlungen mit materialschädigender Wirkung (z.B. galv. Verzinkung) durchgeführt werden.
- Nur fehlerfreie Anschlagpunkte montieren.
- Gebrauchte Anschlagpunkte vor der Montage lt. Wartungsanweisung prüfen.
- Die Anschlagpunkte müssen einwandfrei drehbar sein.

Wartung, Prüfungen, Reparatur

- Anschlagpunkte sind in mindestens jährlichem Abstand von einer sachkundigen Person zu überprüfen. Der Zeitraum kann in Hinblick auf die Einsatzbedingungen kürzer sein. Bei häufiger Verwendung empfehlen wir alle 2 Jahre eine Rissprüfung durchzuführen.
- Für die regelmäßige Überprüfung sowie die Rissprüfung müssen die Teile frei von Öl, Schmutz und Rost sein. Als Reinigungsverfahren sind solche geeignet, die nicht überhitzen, Oberflächenfehler nicht verdecken und keine Wasserstoffversprödung oder Spannungsrisskorrosion hervorrufen.
- Eine Prüfbelastung bis auf Prüflast darf bei diesen Anschlagpunkten nicht durchgeführt werden.
- Bei den Prüfungen sind alle Teile auf Schäden zu kontrollieren, welche die Sicherheit und Funktion beeinflussen – z.B.:
- Bruch, Kerben, Risse, Verformungen, unzulässige Hitze einwirkung.
- Verschleiß bzw. Korrosion von mehr als 10% des Querschnittes.
- Bei Zweifel ob die Funktion und/oder Sicherheit gegeben sind, sind die Anschlagpunkte auszuschneiden, ebenso bei jedem Anzeichen von hoher Hitzeeinwirkung und bei unkenntlicher Kennzeichnung.

Genauere Maße können von unserer Website www.pewag.com unter Industrieketten/Anschlagpunkte entnommen werden.

pewag austria GmbH

A-8020 Graz, Bahnhofgürtel 59, Phone: +43 316 6070-0, Fax: +43 316 6070-100
office@pewag.com, www.pewag.com

Reparatur

- Reparaturen dürfen nur durch sachkundige Personen durchgeführt werden.
- Kleine Fehler wie Kerben und Riefen können gegebenenfalls durch sorgfältiges Schleifen oder Feilen beseitigt werden. Nach der Instandsetzung muss die instandgesetzte Stelle einen gleichmäßigen Übergang ohne plötzliche Querschnittsveränderung haben. Durch die vollständige Beseitigung des Fehlers darf sich der Querschnitt um nicht mehr als 5% verringern.
- Schweißarbeiten und Wärmebehandlungen sind verboten.

Jeder Anschlagpunkt PLDW ist mit einer individuellen Nummer gekennzeichnet. Über die Prüfungen und Reparaturen sind Aufzeichnungen zu führen, die während der Nutzungsdauer der Teile aufzubewahren sind.

Lagerung

pewag Anschlagpunkte sollten gereinigt und getrocknet gelagert werden. Während der Lagerung sollen sie keinen chemischen, thermischen oder mechanischen Einflüssen ausgesetzt sein.

Konformitätserklärung

Gemäß Anhang II A der Maschinenrichtlinie (MRL) 2006/42 EG bzw. Maschinen-Sicherheitsverordnung (MSV) 2010 für Lastaufnahmemittel:

Beschreibung/Handelsbezeichnung: Anschlagpunkte Profilit Alpha Winner (PLAW), Profilit Beta Winner (PLBW), Profilit Gamma Winner (PLGW), Profilit Delta Winner (PLDW).
Identifizierung: Anschlagpunkte PLAW bzw. Anschlagpunkte PLBW bzw. Anschlagpunkte PLGW bzw. Anschlagpunkte PLDW.

Bevollmächtigte Person für die Zusammenstellung der Konformitätserklärung:

Ranko Ivanic, pewag austria GmbH, 8605 Kapfenberg.

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das oben genannte Produkt die Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG bzw. MSV 2010 erfüllt. Bei jeder nicht von pewag bewilligten Änderung des Produktes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Folgende Normen wurden angewendet:

EN 1677-1, DIN ISO 9001

Voraussetzung für die Inbetriebnahme ist, dass die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde.

Kapfenberg, 2010-01-25

pewag austria GmbH
Joachim Haidacher