

Originalbetriebsanleitung

pewag profilift

Hochfeste Anschlagösen PLE pewag profilift eta

Zum Anschweißen an Maschinenteilen oder Fahrzeugaufbauten. Ideal zum Einhängen von Anschlag- und Zurrmitteln. Schweißvorschriften beachten! 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.



Anschlagart													
	Stranganzahl	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4		
Neigungswinkel		0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asymmetrisch	asymmetrisch		
Code	Art.Nr.	Tragfähigkeit ¹		Tragfähigkeit ¹ [kg]									
PLE 6	23805	1.120	1.120	1.120	2.240	2.240	1.500	1.120	2.300	1.600	1.120	1.120	
PLE 8	24161	2.000	2.000	2.000	4.000	4.000	2.800	2.000	4.200	3.000	2.000	2.000	
PLE 10	23549	3.150	3.150	3.150	6.300	6.300	4.400	3.150	6.600	4.700	3.150	3.150	
PLE 13	23551	5.300	5.300	5.300	10.600	10.600	7.400	5.300	11.200	7.900	5.300	5.300	
PLE 16	23552	8.000	8.000	8.000	16.000	16.000	11.300	8.000	16.900	12.000	8.000	8.000	
PLE 22	23560	15.000	15.000	15.000	30.000	30.000	21.000	15.000	31.800	22.500	15.000	15.000	

¹ max. Transportgewicht (G).
Sicherheitsfaktor 4

Normale Einsatzbedingungen

Auf die richtige Auswahl u. Anzahl der Anschlagösen in Bezug auf die zu hebende Last achten. Der rote Bügel muss nach dem Schweißen ohne zu klemmen um 180° schwenkbar sein (s. Bild 3). Die Belastung darf nur in Ringachse erfolgen (s. Bild 1). Eine Belastung quer zur Ringachse ist nicht zulässig (s. Bild 2). Einsatztemperatur: -20°C bis 400°C.

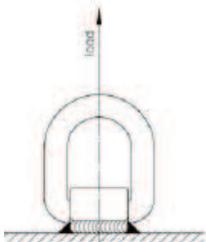


Bild 1

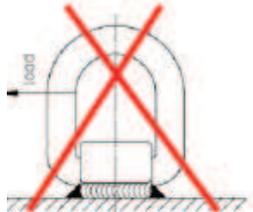


Bild 2

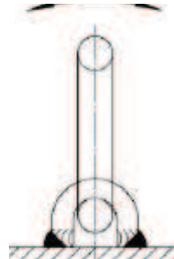


Bild 3

Benutzungsanweisung

- Nur fachkundige Personen dürfen die Anschlagpunkte benutzen.
- Vor der ersten Inbetriebnahme ist eine visuelle Kontrolle durchzuführen.
- Vor jedem Gebrauch auf offenkundige Fehler und Leichtgängigkeit prüfen – der Ring muss frei beweglich sein.
- Belastung darf nur in der vorgegebenen Richtung (siehe Bild 1) mit der Tragfähigkeit lt. Tabelle erfolgen.
- Eventuelle Belastungserschwernisse lt. den Einsatzbeschränkungen sind zu berücksichtigen.
- Das eingehängte Anschlagmittel (z.B. Haken) muss im Ring frei beweglich sein.
- Die Anschlagpunkte sauber und trocken halten.
- Die Anschlagpunkte können auch als Zurrpunkte verwendet werden. Dabei ist die zulässige Zugkraft das Doppelte der Nennt Tragfähigkeit: $LC = 2 \times \text{Tragfähigkeit (WLL)}$.

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.

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 Unsymmetrie (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

Bei Benutzung unter folgenden Temperaturbereichen ist die jeweils zulässige Tragfähigkeit mit folgenden Reduktionsfaktoren zu multiplizieren:

- 200°C bis 300°C Reduktionsfaktor 0,9 (-10%)
- 300°C bis 400°C Reduktionsfaktor 0,75 (-25%)

Montageanleitung

Voraussetzung für die Durchführung von Schweißarbeiten ist eine gültige Qualifikation nach EN 287.

Werkstoff: Material des Anschweißbügels: S355 J2 G3

Sauberkeit: Die Oberfläche des Schweißbereiches muss vor Beginn des Schweißens gründlich gereinigt werden. Feuchtigkeit, Schmutz, Öl, Farbe, Zunder usw. müssen entfernt werden.

Hinweis: Die Überprüfung der Schweißbeignung des Grundwerkstoffes (Gegenstück zu Anschlagöse), deren analytische und festigkeitsmäßige Gleichwertigkeit zum pewag-Bauteil und damit der gesamten Bauteilsicherheit obliegt dem ausführenden Schweißbetrieb!

Der Bauteil an dem die Anschlagöse angeschweißt wird muß die gewünschte Kraft bzw. Krafteinleitung an der gewünschten Stelle zulassen. Kontakt zwischen rotem Bügel und Schweißgut ausschließen! Für die Schweißarbeiten gelten die Bestimmungen nach DIN EN ISO 14341.

Schweißzusatzwerkstoffe: MAG- Draht: ISO 14341: G3 Si 1
Stabelektrode: EN ISO 2560 A: E 42 5 B 4 2 H5 oder E 42 6 B 3 2

Das Schweißgut ist in den vollen Schweißquerschnitt einzubringen.

Wartungen, 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.
- Bei den Prüfungen sind alle Teile auf Schäden zu kontrollieren, welche die Sicherheit und Funktion beeinflussen – z.B.:
 - Bruch, Kerben, Risse, Verformungen, unzulässige Hitzeeinwirkung.
 - Verschleiß bzw. Korrosion von mehr als 10% des Querschnittes

Bei Zweifel ob die Funktion und/oder Sicherheit gegeben sind, sind die Anschlagpunkte auszuscheiden.

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.

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

Konformitätserklärung

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

Beschreibung/Handelsbezeichnung:

hochfeste Anschlagösen PLE pewag profilift eta

Identifizierung: hochfeste Anschlagösen PLE

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

pewag austria GmbH

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