



Översättning bruksanvisning original

**Instruktionsmanual och säkerhetsinstruktioner för ägare
(operatörer)**

Spaklyftblock
Elephant modell YA/YAIII
(Automatisk frispoling)
Nominell last: 0.8t till 9t

Modell Nummer: _____

Serie Nummer: _____

Datum för första användning: _____

※Ovanstående information behöver fyllas i av köparen.

 VARNING

Ägare (operatörer) måste helt förstå installation, drift, underhåll och inspektion av utrustningen som beskrivs i denna instruktionsmanual innan användning. Underlåtenhet att förstå eller följa innehållet i denna manual kan resultera i egendomsskada, allvarlig skada eller dödsfall.

- Tack så mycket för ditt köp av Elephant-produkter.
- Innan du använder Elephant spaklyftblock, vänligen läs denna instruktionsmanual noggrant för att säkerställa att du fullt ut förstår produkten och dess korrekta användning.
- Vänligen förvara denna instruktionsmanual på ett säkert ställe eftersom den behövs för underhåll, inspektion, demontering och montering av produkten.



ELEPHANT CHAIN BLOCK CO.,LTD.

Index

1. Säkerhetsinformation och varningar.....	
1.1 Terminologi	2
1.2 Begränsningar för användning av denna utrustning är följande.....	3
1.3 Varningstaggar, etiketter	4
2. Angående personal som använder och hanterar spaklyftblock	5
2.1 Delarnas namn	5
2.2 Uppackning av produkten	5
2.3 Specifikationstabell	5
2.3.1 YA-mått	6
2.3.2 YA-krokens mått	7
2.4 YA III (med överbelastskydd)	7
2.5 YAS varvskrok	8
2.5.1 YAS-krokens mått	8
3. Förberedande procedurer före drift	9
3.1 Kätting	9
3.2 Installation av spaklyftblock	10
3.3 Förberedande inspektion och provkörning före drift	10
4. Försiktighetsåtgärder vid användning	11
4.1 Allmän hantering	11
4.2 Försiktighetsåtgärder före drift	12
5. Drift av spaklyftblock	16
5.1 Angående automatisk frikättningsdrift	16
5.2 Justering av lastkättingens längd (frisp)	16
5.3 Høj-/sänkningsdrift	17
5.4 Överlastskydd (Modell YA III)	18
6. Underhåll och inspektion av spaklyftblock	19
6.1 Underhåll och inspektion	19
6.2 Inspektionsföremål	19
6.3 Inspektion, testmetoder och referensvärden	20
Inspektionsprotokoll	38
Sprängskisser och delarnas namn	40
EG-försäkran om överensstämmelse (engelska och svenska)	42
UK declaration of conformity	43

1. Säkerhetsinformation och varningar

1.1 Terminologi

Denna instruktionsmanual innehåller säkerhetsinformation som är nödvändig för ägare som ansvarar för installation, drift, underhåll och inspektion av denna produkt, samt för operatörer som faktiskt är engagerade i driften av produkten. För att fullt ut förstå produktens struktur och funktion, vänligen säkerställ att du förstår innehållet i denna instruktionsmanual.

Säkerhetsinformationen i denna instruktionsmanual inkluderar omständigheter som kan leda till farliga situationer. De fyra termerna "Fara, Varning, OBS och Observera" används för att tydligt indikera allvaret i farliga förhållanden.

 FARA	Fara indikerar en omedelbart farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i dödsfall eller allvarliga skador.
 VARNING	Varning indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i dödsfall eller allvarliga skador.
 OBS	OBS indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, kan resultera i lindriga eller måttliga skador.
OBSERVERA	Observera täcker genomförandeprocedurer som inte kräver försiktighet mot personskada.

 FARA
● Utför aldrig någon operation som kan resultera i en [FARA]-situation som beskrivs i instruktionsmanualen.

 VARNING
● Underlåtenhet att förstå och följa de begränsningar som beskrivs i denna instruktionsmanual kan resultera i dödsfall, allvarliga skador eller egendomsskada. ● Ägare och operatörer av denna utrustning är förbjudna att använda utrustningen för något annat ändamål än det som den ursprungligen var avsedd för, eller att göra några modifieringar som kan försämra säkerheten för denna utrustning. ● Denna utrustning får inte användas i en korrosiv atmosfär såsom sur, alkalisk, ånga, hög temperatur, giftig gas, saltvatten, etc. ● Denna utrustning får inte användas under förhållanden där den upprepade gånger utsätts för dynamiska belastningar på grund av att den är ansluten till andra drivna kranar eller sådana belastningsapplikationsanordningar. ● Denna utrustning får inte användas för att transportera, stödja, lyfta eller sänka människor, eller för att transportera, stödja, lyfta eller sänka laster ovanför människor. Denna utrustning är inte avsedd för att transportera människor på något sätt.



OBS

- Ägare och operatörer av denna utrustning behöver registrera modell, serienummer och första användningsdatum på framsidan av denna manual innan utrustningen används.
- Denna manual är avsedd att ge säkerhetsinformation om installation, drift, underhåll och inspektion av utrustningen under normala driftsförhållanden.
- Om denna utrustning används i kombination med annan utrustning, är leverantören av den aktuella utrustningskombinationen ansvarig för att säkerställa att tillämpliga industristandarder, lagar och förordningar i landet följs.
- Reparation och underhåll av denna utrustning ska endast utföras med delar certifierade av ELEPHANT CHAIN BLOCK CO., LTD.

OBSERVERA

- Ägare och operatörer av denna utrustning är ansvariga för att säkerställa att all personal som är engagerad i installation, drift, inspektion, test och service av denna utrustning tillräckligt förstår innehållet i denna manual samt tillämpliga delar av landets lagar och förordningar.
- Ägare och operatörer är ansvariga för installation, drift, inspektion, testning och underhåll av denna utrustning i enlighet med landets lagar och förordningar.
- Ägare och operatörer bör kontakta återförsäljaren av denna utrustning om något i denna manual är oklart, eller om ytterligare information behövs. Installera, använd, inspektera, testa eller underhåll inte denna utrustning om inte alla osäkra punkter har klargjorts.
- Ägare och operatörer bör fastställa ett periodiskt inspektionsschema för denna utrustning och föra protokoll över genomförda inspektioner.

1.2 Begränsningar för användning av denna utrustning är följande:

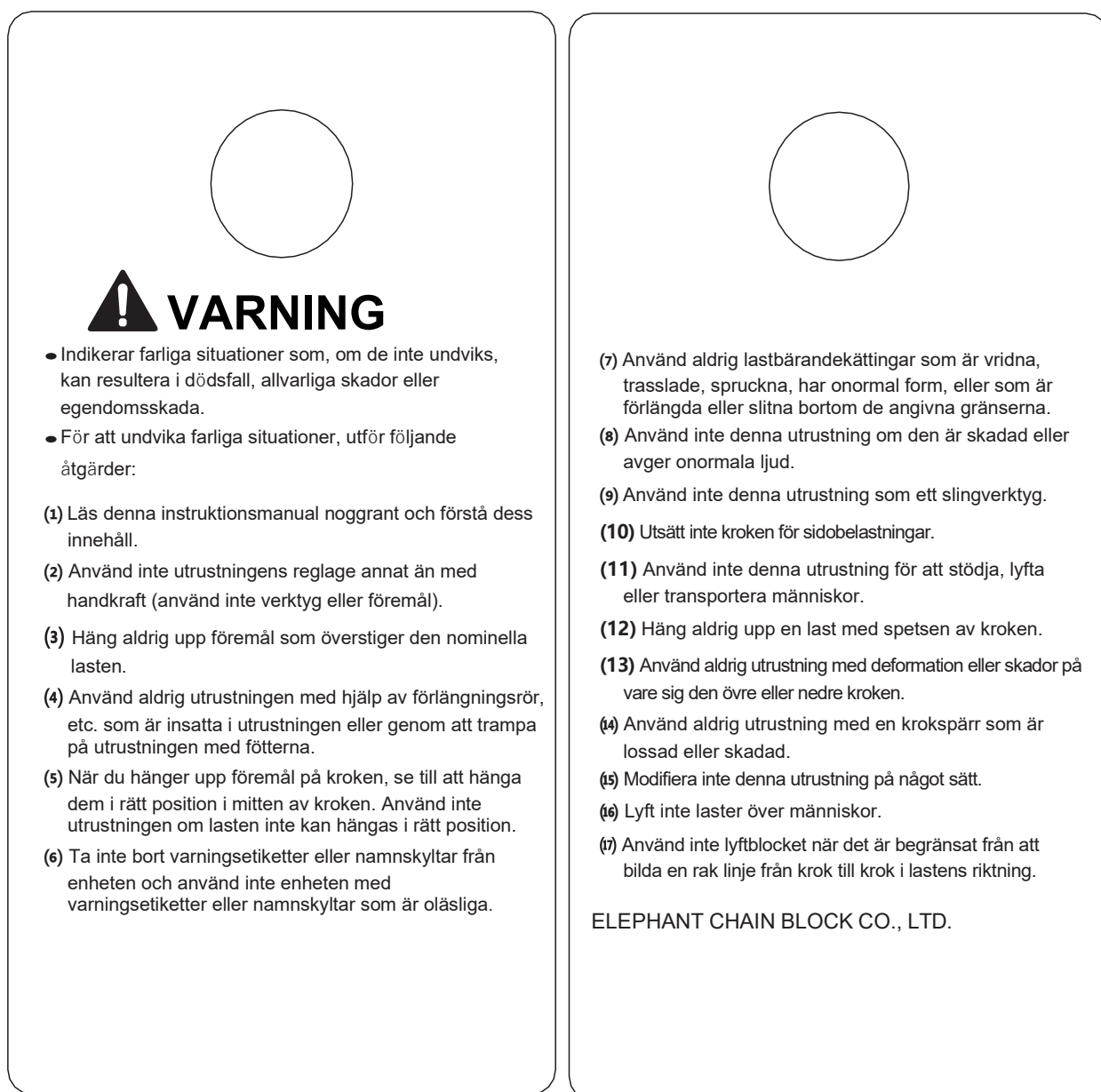
- (1) Denna utrustning ska användas för att dra eller lyfta laster i horisontella eller diagonala riktningar, eller för att spänna laster.
- (2) Använd inte denna utrustning för att transportera människor.
- (3) Inkludera inte produkten som en del av anläggningsutrustning eller maskineri.
- (4) Utrustningen ska användas inom ett temperaturområde från -40° C till +60° C (med en luftfuktighet på 100 % RH eller mindre).
- (5) Använd aldrig denna utrustning på platser som ständigt utsätts för vind, regn eller vågor, eller på platser som är känsliga för saltskador, syra, alkali, etc., eftersom detta kan orsaka skador på utrustningen och lastbärande kätting.

1.3 Varningstaggar, etiketter

Varningstaggen som visas i Figur 1 nedan är fäst vid denna utrustning vid leverans från fabriken. Ägare och operatörer av denna utrustning måste förstå och följa alla artiklar som anges på varningstaggar och etiketter.

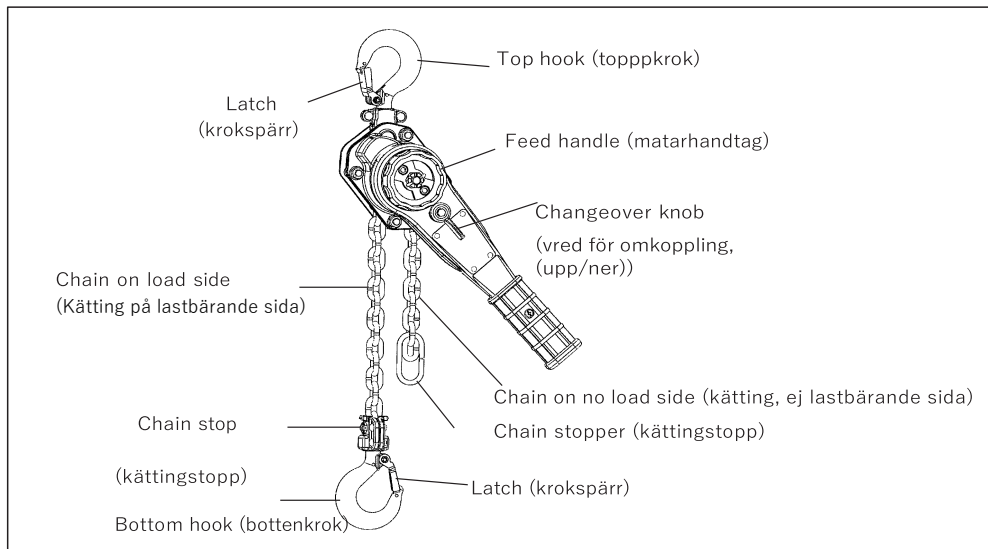
Om taggar inte är fästa på den obelastade sidan av lastkättingen på utrustningen, skaffa taggar från din återförsäljare och fäst dem därefter. Läs och följ alla varningar som är fästa vid denna utrustning. (Taggen visas inte i faktisk storlek.)

Figur 1



2. Angående personal som använder och hanterar spaklyftblock

2.1 Delarnas namn

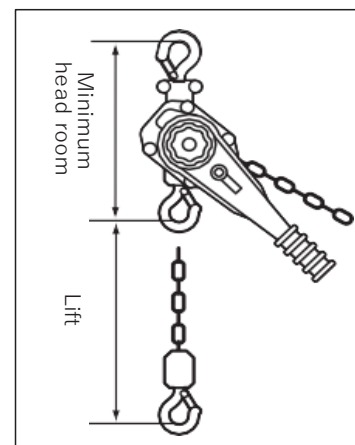


Minsta utrymme och lyfthöjd

Figur 2

2.2 Uppackning av produkten

- (1) Kontrollera att kartongens märkning och produkten stämmer överens med din beställning.
- (2) Vänligen bekräfta innehållet i behållaren.
- (3) Säkerställ att produkten inte har skadats under transporten.
- (4) Kontrollera att inga tillbehör saknas eller är lösgjorda.
- (5) Kontrollera integriteten och skick på skruvar, beslag, etc. för alla komponenter.



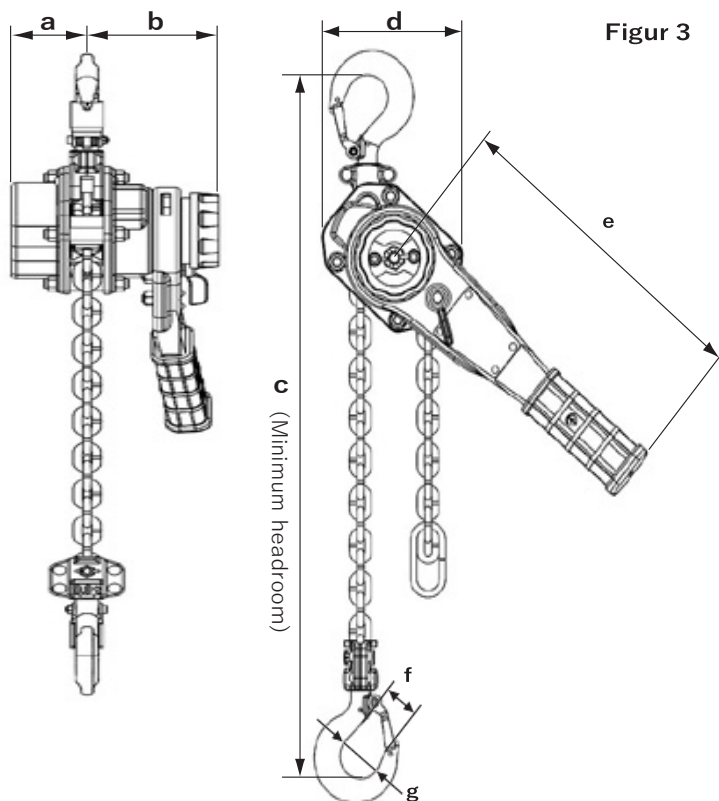
2.3 Specifikationstabell

Tabell 1 Specifikationer

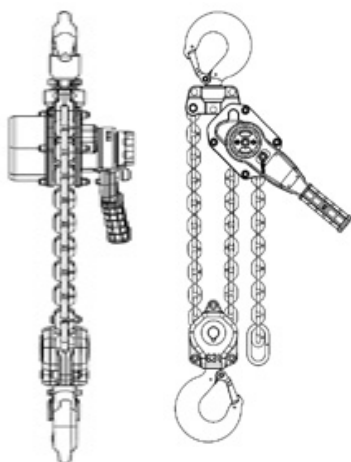
Modell	Nominell last	Lyfthöjd	Lastkätting		Minsta utrymme	Handkraft	Egenvikt
			Diameter	Antal kättingfall			
Y A – 80	0.8t	1.5m	5.6mm	1	290mm	294N	6.0kg
Y A – 100	1t	1.5m	5.6mm	1	312mm	363N	6.2kg
Y A – 160	1.6t	1.5m	7.1mm	1	352mm	353N	9.2kg
Y A – 320	3.2t	1.5m	9mm	1	420mm	432N	15.5kg
Y A – 630	6.3t	1.5m	9mm	2	564mm	441N	26.5kg
Y A – 900	9t	1.5m	9mm	3	689mm	451N	42.0kg

2.3.1 YA-mått

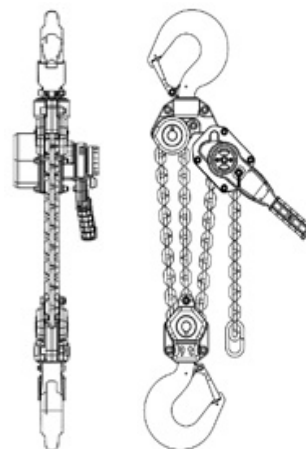
YA-80
YA-100
YA-160
YA-320



YA-630



YA-900



Tabell 2

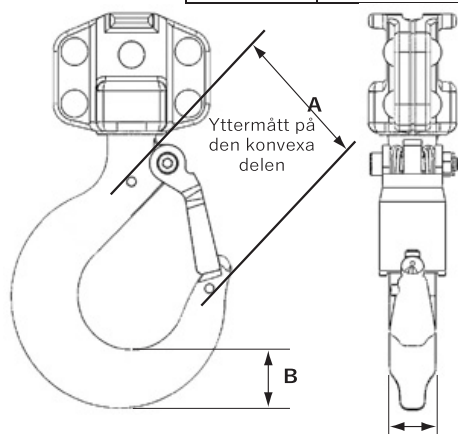
Modell	Nominell last	a	b	c	d	e	f	g
YA – 80	0.8t	53mm	91mm	290mm	122mm	268mm	23mm	36mm
YA – 100	1t	53mm	91mm	312mm	122mm	268mm	28mm	43mm
YA – 160	1.6t	63mm	99mm	352mm	136mm	310mm	29mm	43mm
YA – 320	3.2t	82.5mm	104mm	420mm	180mm	360mm	36mm	53mm
YA – 630	6.3t	82.5mm	104mm	564mm	235mm	360mm	47mm	70mm
YA – 900	9t	82.5mm	104mm	689mm	300mm	360mm	73mm	85mm

2.3.2 YA-krokens mått

- (1) Mät dimensionerna A, B och C i Figur 4 nedan, och registrera de faktiska måtten vid köptillfället. Även om gränsdimensioner kan bestämmas baserat på referensstandardvärden, bör det noteras att det kommer att finnas vissa dimensionsfel på grund av smidesprocessen.
- (2) Om någon av dimensionerna A, B och C har nått de angivna gränserna, byt ut kroken mot en ny.
- (3) Krokens öppning kommer att expandera om laster som överstiger den nominella lasten appliceras, eller om en koncentrerad last appliceras på spetsdelen.
- (4) Krokar med expanderade öppningar förlorar sin ursprungliga styrka och stötdämpande kapacitet, och bör bytas ut när de överstiger gränsen.
- (5) Återanvänd aldrig krokar med expanderade öppningar som har rätats ut genom uppvärmning eller reparation. Sådana försök kan orsaka extremt farliga resultat. Krokar med skador som är 1 mm eller djupare eller böjda/vridna krokar bör också bytas ut.

Tabell 3

Modell	Nominell last	A	B	C
YA – 80	0.8t	46.6mm	19mm	15mm
YA – 100	1t	51mm	22mm	16mm
YA – 160	1.6t	55mm	26mm	21mm
YA – 320	3.2t	67mm	35mm	28mm
YA – 630	6.3t	91.5mm	46mm	34mm
YA – 900	9t	125mm	61.1mm	47.5mm



※ Måtten på den övre och nedre kroken är desamma.

Inköpt produkt			
Modell	A	B	C

※ Registrera det faktiska mätvärdet vid köptillfället.

Figur 4

2.4 YA III (med överbelastskydd)

※ "III" i modell YA III indikerar överlastskydd.

※ Förutom förekomsten av dedikerade delar skiljer sig modell YA III inte från modell YA. (Se sprängskisser)

※ Överlastskydd innebär att när man försöker lyfta en last som överstiger den nominella lasten, kommer hävarmen att gå i tomgång (slira) och förhindra att lasten lyfts. (Överlastinställningen kan inte ändras.)

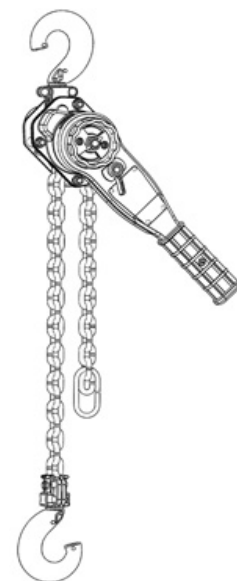
2.1 YAS varvskrok

"S" i modell YAS indikerar att en varvskrok är fäst. "Varvskroken" är en specialkrok för att underlätta kantrings- och stötopperationer inom varvsindustrin. Varvskroken har en förstärkt spets jämfört med en vanlig krok.



VARNING

- (1)Läs denna instruktionsmanual noggrant och förstå dess innehåll.
- (2)Utsätt inte för sidobelastningar.
- (3)Säkerställ att kantringskrokar är ordentligt fästa vid lasten och inte kommer att lossna från lasten.

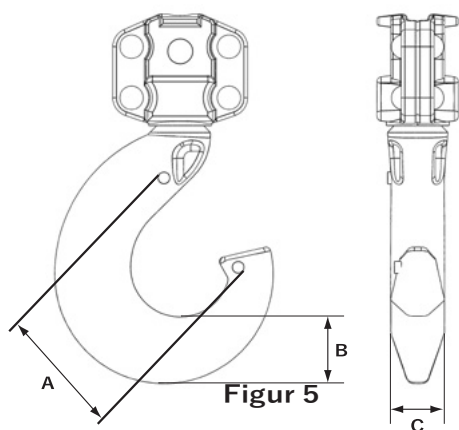


2.5.1 YAS-krokens mått

Tabell 4

Modell	Nominell last	A	B	C
YAS – 80	0.8t	54.0mm	23.5mm	19.0mm
YAS – 100	1t	54.0mm	23.5mm	19.0mm
YAS – 160	1.6t	55.0mm	28.5mm	23.0mm
YAS – 320	3.2t	70.2mm	37.0mm	28.0mm

※ Måtten på den övre och nedre kroken är desamma.



Inköpt produkt			
Modell	A	B	C

※ Registrera det faktiska mätvärdet vid köptillfället.

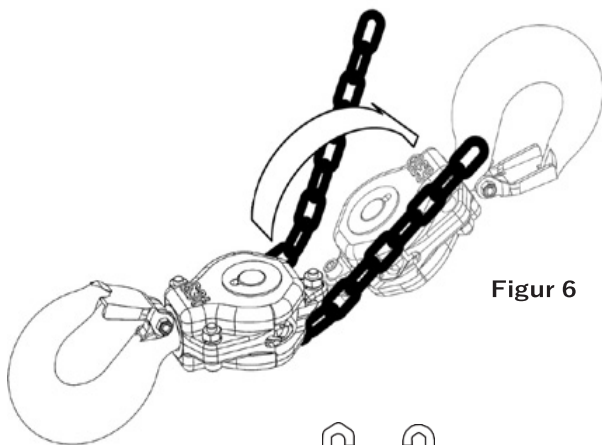
3. Förberedande procedurer före drift

3.1 Kätting

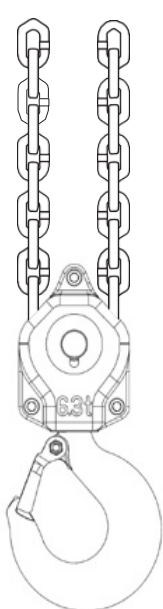


VARNING

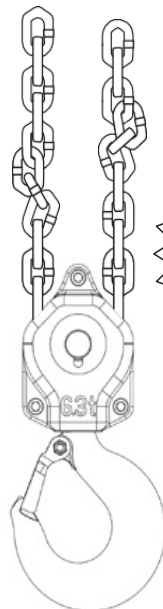
- (1) Säkerställ att kättingstoppet är fäst vid den näst sista kättinglänken på den obelastade sidan av kättingen.
- (2) Innan du använder utrustningen, säkerställ att kättingen inte är vriden eller trasslad. Krok för 6,3 ton (2 fall) och 9 ton (3 fall) är flerfalls-krok. Se till att krokarna inte är omvända. Var noga med att åtgärda eventuella problem innan du använder denna utrustning. (Figur 6, Figur 7)



Figur 6



Kätting i korrekt orientering



Vriden kätting på grund
av omvänd krok

**Använd inte
utrustningen
i detta
tillstånd!**

Figur 7

3.2 Installation av spaklyftblock



VARNING

- (1) Installera aldrig spaklyftblock utan tillräcklig expertis om utrustningen.
- (2) Säkerställ att platsen för installation av utrustningen har tillräcklig styrka för att stödja utrustningen under belastning.
- (3) När du hänger upp en last på kroken, se till att hänga den i rätt position i mitten av kroken.
- (4) Häng aldrig upp laster från spetsen av en krok.
- (5) Använd aldrig lyftblocket med kroken som en vridpunkt (den upphängda kroken är förskjuten från sin vertikala position).



OBS

※ Fäst inte krokar på det sätt som illustreras i figuren nedan (både upp och ner) eftersom det är farligt.



Korrekt användning:
Häng upp från krockens axel.



Upphängda föremål eller sling är inte hängda i rätt position.



Spärren fungerar inte korrekt.



Krockens spets kan inte fullt ut stödja lasten.

Figur 8

OBSERVERA

- (1) När du installerar lyftblocket utomhus, smörj lastkättingen. Efter användning, rengör hävarmen, applicera smörjmedel och förvara på en torr plats.

3.3 Förberedande inspektion och provkörning före drift



VARNING

- (1) Innan användning, kontrollera kätting, ställina, sling och all annan lyftutrustning för lämplig nominell last. Inspektera all utrustning för skador, byt ut den vid behov med ny utrustning, eller låt den repareras innan användning.
- (2) Innan du använder denna utrustning, kontrollera hela längden på kättingen och räta ut eventuella vridningar.
- (3) Mät måtten på den övre och nedre kroken vid köptillfället och registrera de faktiska måtten.
- (4) Säkerställ att modell, serienummer och första användningsdatum för denna utrustning registreras korrekt vid köptillfället.
- (5) Säkerställ att platsen för installation av utrustningen har tillräcklig styrka för att stödja utrustningen under belastning.

3.3 Förberedande inspektion och provkörning före drift (fortsättning)



VARNING

- (6) Säkerställ att utrustningen har installerats korrekt.
- (7) Säkerställ att alla muttrar, bultar och saxpinnar är ordentligt säkrade i position.
- (8) Förstå arbetet som ska utföras med utrustningen och använd den därefter.
- (9) Användare måste säkerställa att denna utrustning har installerats och används säkert i enlighet med landets lagar och förordningar, samt att kraven på underhåll och inspektion har uppfyllts.
- (10) Innan du använder denna utrustning, säkerställ att inga störande föremål finns inom dess hela arbetsområde.

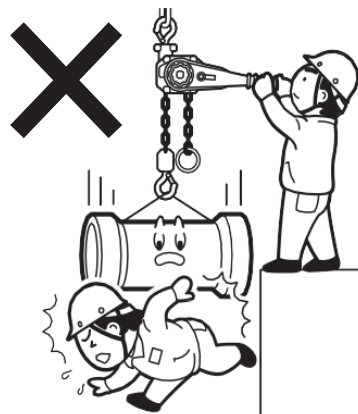
4. Försiktighetsåtgärder vid användning

4.1 Allmän hantering



FARA

- (1) Personer som inte är bekanta med innehållet i instruktionsmanualen och varningskylten får inte använda denna produkt.
- (2) Använd inte denna produkt för att stödja, lyfta eller transportera människor.
- (3) Tillåt ingen att gå in i området under eller inom rörelseområdet för upphängda laster. Dessutom, flytta inte lasten ovanför någon. (Figur 9)
- (4) Använd denna produkt inom ett temperaturområde från -40°C till $+60^{\circ}\text{C}$ (med en luftfuktighet på mindre än 100 % RH).
- (5) Använd inte denna produkt i vatten.
- (6) Använd aldrig denna utrustning på platser som ständigt utsätts för vind, regn eller vågor, eller på platser som är känsliga för saltskador, syra, alkali, etc., eftersom detta kan orsaka skador på utrustningen och de lastbärande kättingarna.



Figur 9



VARNING

- (1) Endast operatörer som noggrant har läst och fullt ut förstår innehållet i denna instruktionsmanual bör utföra arbete relaterat till inspektion och reparation av utrustningen. Det är också nödvändigt att förstå relevanta standarder, lagar och förordningar i landet. Användning av denna produkt utan fullständig förståelse av all relevant information är strängt förbjuden.
- (2) De som inte har en korrekt förståelse av dess reglage ska inte använda denna utrustning.
- (3) De som inte har förståelse för korrekta arbetsprocedurer för att fästa laster på den övre och nedre kroken ska inte använda denna utrustning.



VARNING

- (4) Operatörer måste förstå justering, fel och reparation av denna utrustning. Operatörer som inte kan stoppa driften och vidta korrigerande åtgärder vid ett fel ska inte använda denna utrustning.
- (5) Operatörer bör vara uppmärksamma på potentiella fel på utrustningen som kan kräva justering eller reparation, och måste stoppa driften och omedelbart kontakta en överordnad om ett sådant fel uppstår.
- (6) Personer med begränsningar i syn, synfält, reaktionstid eller fingerfärdighet ska inte använda denna utrustning.
- (7) Personer utan tillräcklig kroppskontroll, de med fysiska brister, är känslomässigt instabila, har en historia av anfall, är benägna att få anfall, eller på annat sätt sannolikt kommer att använda utrustningen på ett sätt som potentiellt är farligt för operatören eller andra ska inte använda denna utrustning.
- (8) Operatörer som är påverkade av droger, mediciner eller alkohol ska inte använda denna utrustning.

OBSERVERA

Förståelse för varningstaggar/etiketter och namnskylt (tonnage) som är fästa vid enheten krävs.

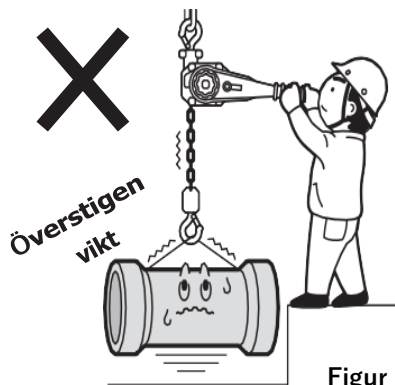
- Tekniska funktioner hos denna utrustning ensam kan inte minska alla faror, inklusive faror som kan minskas genom operatörens kunskap, erfarenhet, försiktighet och sunt förnuft. För att öka medvetenheten om ovanstående, förstå fullt ut innehållet i denna instruktionsmanual och använd utrustningen säkert.

4.2 Försiktighetsåtgärder före drift

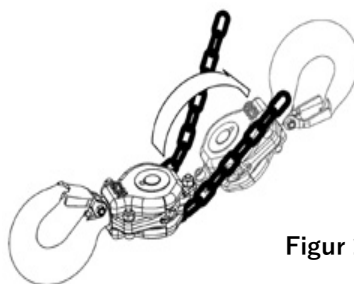


VARNING

- (1) Häng aldrig upp laster som överstiger den nominella lasten. (Figur 10)
- (2) Använd inte denna utrustning om den är skadad eller avger onormala ljud.
- (3) Använd aldrig lastkättingar som är vridna, trasslade, spruckna, har onormalt ingrepp, eller är förlängda eller slitna bortom angivna gränser.
- (4) Om utrustningen är fäst med två eller fler kättingar, använd inte denna utrustning om den nedre kroken är i ett onormalt tillstånd av att passera genom kättingarna. (Figur 11)
- (5) Gå inte in i området under lasten eller inom lastens rörelseområde. Dessutom, flytta inte lasten ovanför någon.
- (6) Använd aldrig lyftblocket på ett sätt som gör att lasten faller, även om det är en liten sträcka.
- (7) Klipp, splitsa eller svetsa aldrig den lastbärande kättingen.
- (8) Använd inte spaklyftblocket om lasten inte kan hängas upp från den centrala delen av kroken.



Figur 10



Figur 11

4.2 Försiktighetsåtgärder före drift (fortsättning)



VARNING

(9) Använd inte denna utrustning som en lyftsele. Använd inte heller med kättingen lindad runt lasten.

(10) Använd aldrig utrustningen med hjälp av hävarm, etc. som är insatta i utrustningen eller genom att trampa på utrustningen med fötterna. (Figur 12)

(11) Applicera aldrig laster som överstiger den nominella lasten på en enskild enhet av denna utrustning när du utför lyft med två lyftblock. (Figur 13)

(12) Lyft eller sänk inte last på ett sådant sätt att kättingstoppet och lyftkroken kommer för nära spaklyftblocket.

(13) Häng aldrig upp en last med spetsdelen av kroken. (Figur 14)

(14) När du hänger upp laster på kroken, använd aldrig kroken på ett sätt som gör att en sidoblastning appliceras på vare sig den övre eller nedre kroken.

(15) Lämna inte lasten upphängd under en lång tid.

(16) Anslut inte jordningen från svetsmaskiner till kättingen. (Figur 15)

(17) Låt aldrig svetsselektroder komma i kontakt med lastkättingen.

(18) Ta inte bort varningsetiketter eller namnskyltar från enheten och använd inte enheten med varningsetiketter eller namnskyltar i oläsligt skick.

(19) Använd inte produkten om namnskylden som är fäst på huvudenheten är oläslig.

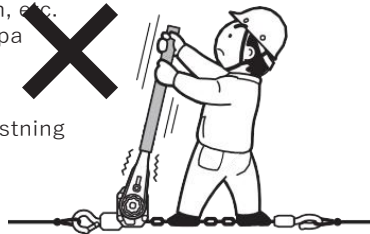
(20) Säkerställ att all personal är fri från den stödjande lasten.

(21) Låt inte gnistor från svetsning, etc. komma i kontakt med denna utrustning.

(22) När du lyfter eller flyttar en last, informera omgivande personal.

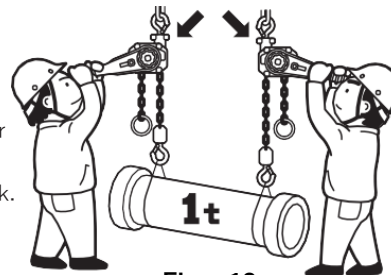
(23) Installera aldrig denna utrustning utan tillräcklig expertis om utrustningen.

(24) Säkerställ att platsen för installation av utrustningen har tillräcklig styrka för att stödja utrustningen under belastning.



Figur 12

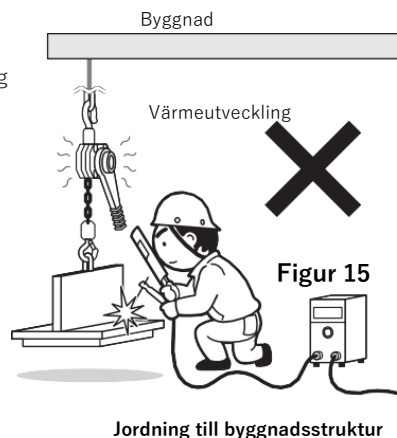
Båda lyftblocken är för 1-tons laster



Figur 13



Figur 14



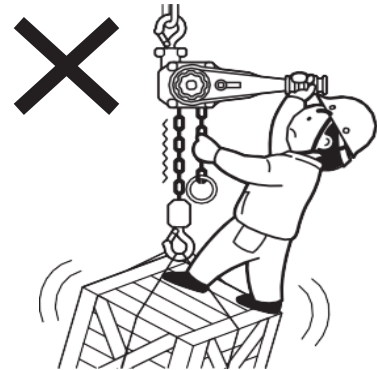
Figur 15

4.2 Försiktighetsåtgärder före drift (fortsättning)

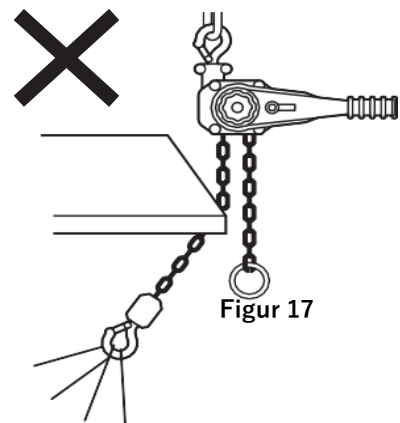


VARNING

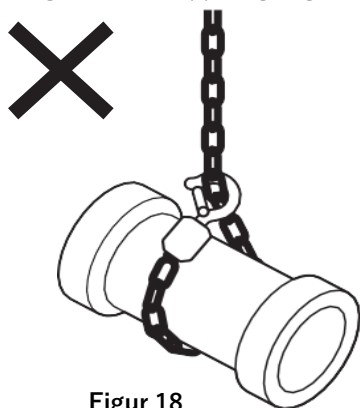
- (25) Tillåt ingen att åka på upphängda laster. Använd aldrig spaklyftblocket för att transportera människor. (Figur 16)
- (26) Vänd aldrig en upphängd last utan tillräcklig expertis för att göra det.
- (27) Överlasta ej.
- (28) När du håller lasten i upphängt tillstånd under en kort tid, se till att lämna spärrarna i lyftläget.
- (29) Använd aldrig lyftblocket eller kroken som en vridpunkt.
- (30) Använd inte skadade eller deformerade övre/nedre krokar.
- (31) Använd aldrig denna utrustning om kättingen är deformerad eller skadad.
- (32) Använd inte utrustningen med kättingen fastkilad mot en stålplatta eller andra hörn. (Figur 17)
- (33) Använd inte kättingen på något annat sätt än med mänsklig kraft (använd inga verktyg eller föremål på reglagen).
- (34) Applicera inte plötslig kraft på kättingen under drift.
- (35) Häng upp sling korrekt på kroken.
- (36) Under lyftning, pausa tillfälligt lindningen när antingen kättingen eller sling kommer under last.
- (37) Håll spaklyftblocket och kättingen rena och fria från sand och annat skräp.
- (38) Säkerställ att lyfthöjden är tillräcklig för det avsedda arbetet.
- (39) Säkerställ att kättingen är tillräckligt smord.
- (40) Modifiera inte denna utrustning på något sätt.
- (41) Använd inte kättingen lindad runt lasten. (Figur 18)
- (42) Häng inte upp kättingen direkt från krokfästen på lastbilar. Använd inte kättingen som en upphängningsanordning. (Figur 19)



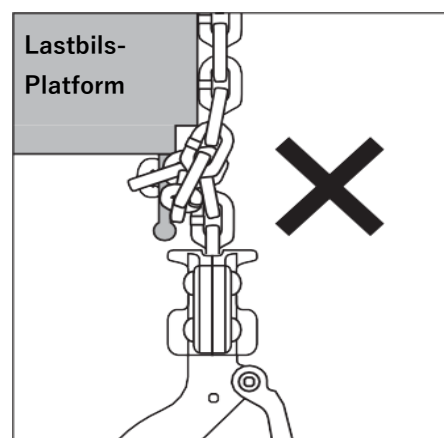
Figur 16



Figur 17



Figur 18



Figur 19

4.2 Försiktighetsåtgärder före drift (fortsättning)

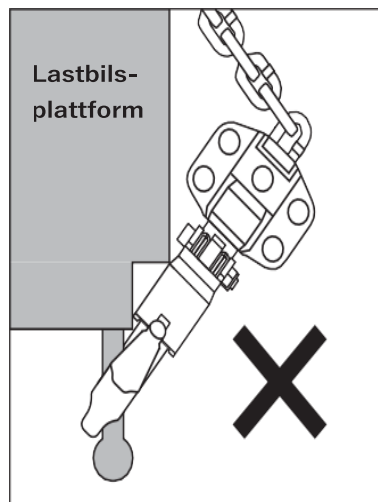


VARNING

(43) Häng inte krokar på krokfästen på lastbilar på ett sätt som utsätter halsdelen av krokarna för belastning när du binder fast lasten (kan resultera i halsbrott).

(Använd inte krokar på ett sätt som utsätter dem för sidoböjningskrafter.) (Figur 20)

Använd i stället ställinesling som kopplas mot krokfästet och därefter surra fast lasten.



Figur 20



OBS

- (1) När du använder denna utrustning, se till att ha ett fast fotfäste och säkerställ annars säkra arbetsförhållanden (för utförande av operationer).
- (2) Kontrollera alltid bromsfunktionen innan du använder denna utrustning.
- (3) Säkerställ att spärren för kroken är ordentligt fäst. Spärren hjälper till att förhindra att sling, kättingsling och andra lyftverktyg och laster lossnar.
- (4) Säkerställ att alla hinder är borttagna från lastens närhet.
- (5) Undvik att skaka antingen lasten eller kroken.
- (6) Säkerställ att kroken rör sig i den förutbestämda riktningen.
- (7) Inspektera denna utrustning regelbundet och byt ut eventuella skadade eller slitna delar. För protokoll över inspektionerna.
- (8) Använd aldrig andra än originaldelar från tillverkaren av denna utrustning.
- (9) När du mäter applicerade laster, använd inte överlastskyddsanordningen som mätinstrument.
- (10) Bli inte distraherad från lasten eller annat under drift.
- (11) Reparationer av utrustningen får endast utföras av kvalificerade servicetekniker.
- (12) Efter avslutad drift av lyftblocket, torka av eventuell lera, vatten och främmande material, och applicera smörjmedel på kättingen och kroken.
- (13) Applicera aldrig smörjmedel på bromsdelarna.
- (14) Förvara utrustningen på en torr plats, skyddad från regn och dag.
- (15) Lossa alltid bromsen vid förvaring, och förvara aldrig utrustningen med bromsen i ett åtdraget tillstånd.
※ Om lyftblocket förvaras med bromsen åtdragen, kommer det inte att kunna utföra sänkingsoperationer nästa gång det används.
I detta fall, utför en sänkingsoperation en gång för att frigöra bromsen.
- (16) Vid kassering av denna utrustning, demontera den för att förhindra att den återanvänds av andra.

5. Drift av spaklyftblock

5.1 Angående automatisk frispolingsdrift

Modell YA spaklyftblock är utrustade med ett "automatiskt frispolingssystem" som möjliggör frispolingsdrift genom att helt enkelt byta omkopplingsknappen i frånvaro av laster.

※ Automatisk frispolingsdrift gör det möjligt för kättingen att röra sig fritt genom att frigöra bromsen när det inte finns någon last.

5.2 Justering av lastkättingens längd (frispolingsdrift)

FARA

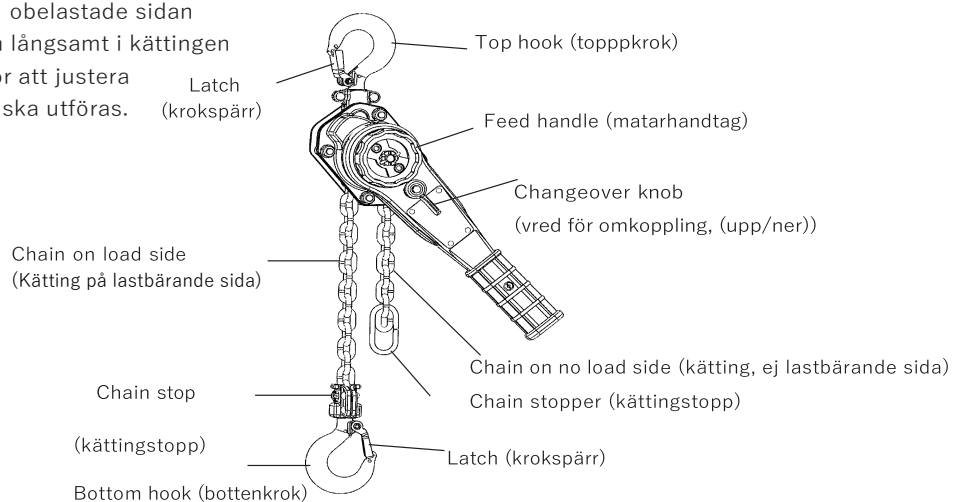
- (1) Välj aldrig frispolingsdrift när en last är applicerad på utrustningen. Välj alltid frispolingsdrift när det inte finns någon last.
- (2) Rör inte vid matningshandtaget (feed handle) när du lyfter eller sänker laster.

VARNING

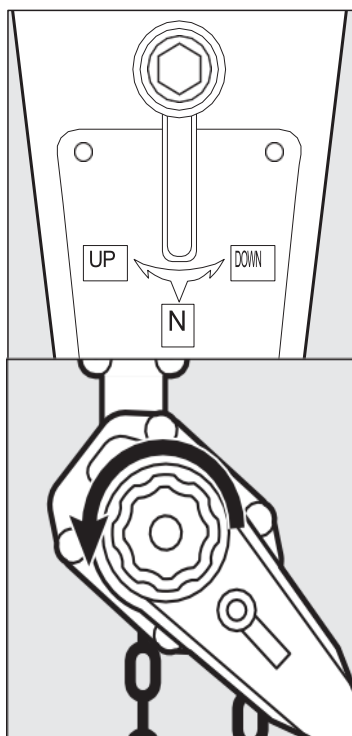
- (1) Se till att kontrollera att omkopplingsvred (changeover knob) är inställd på rätt position.

För att justera längden på kättingen i frånvaro av laster, utför frispolingsdriften i ordning enligt figurerna 21 till 23 nedan:

- (1) Ställ omkopplingsvred på "N". Omkopplingsvred är placerad under matningshandtaget.
- (2) Vrid matningshandtaget åt vänster (moturs) cirka 1/2 varv.
- (3) Dra långsamt i kättingen på den obelastade sidan (kättingstoppets sida), dra sedan långsamt i kättingen på lastsidan (nedre kroksidan) för att justera positionen enligt det arbete som ska utföras.



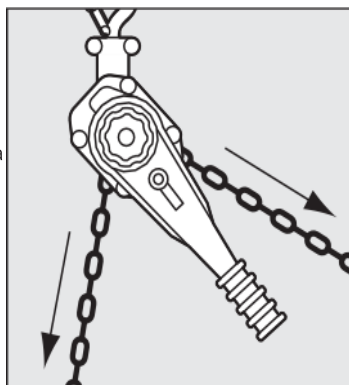
Friskolingsmetod



Figur 21

- (2) Vrid matningshandtaget åt vänster (moturs) cirka 1/2 varv.

Figur 22



- (3) Dra långsamt i kättingen på den obelastade sidan (kättingstoppets sida), dra sedan långsamt i kättingen på lastsidan (nedre kroksidan) och justera positionen enligt det arbete som ska utföras.

Figur 23

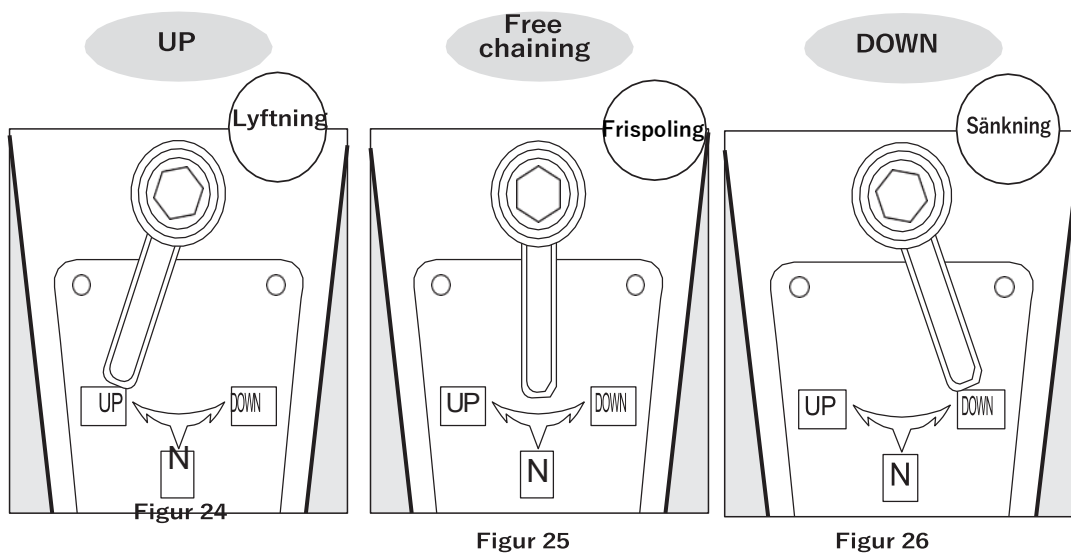


OBS

- (1) Dra inte plötsligt i kättingen under friskolingsdrift.
(2) Att dra med överdriven kraft gör att bromsen aktiveras, vilket gör kättingen orörlig. I sådana situationer krävs omjustering.

5.1 Høj/sänkingsdrift

- (1) Ställ in lyftblocket och justera kättingen med friskolingsdrift till en höjd som möjliggör enkel upphängning av lasten på den nedre kroken.
(2) Häng upp lasten på den nedre kroken.
(3) Ställ omkopplingsvredet på (UP) och applicera last på kättingen.
(Vrid matningshandtaget medurs för att ta bort eventuell slack eller vridning i kättingen.)
(4) Medurs rotation av hävarmen höjer kättingen och den nedre kroken.
(5) Ställ omkopplingsvredet på (DOWN) och flytta hävarmen moturs för att sänka kättingen och den nedre kroken.
(6) Om hävarmen är tung vid sänkning, applicera kraft på hävarmen endast i början av driften.
(7) Efter åtdragning, se till att ställa omkopplingsvredet i (UP) position.
(8) Om kättingen inte rör sig vare sig uppåt eller nedåt även när du lyfter/sänker med hävarmen när ingen last eller en lätt last är applicerad, använd utrustningen medan du drar lätt i kättingen utan last. (Detta är inte ett fel)
(9) Vid lyftning eller sänkning kommer bromsen att aktiveras i samma ögonblick som lasten appliceras.
(10) Vid lyftning roterar den mekaniska bromsen medan den är i ett åtdraget tillstånd, och stödjer omedelbart lasten med hjälp av spärrar när lyftoperationen upphör.
(11) Vid sänkning lossas den mekaniska bromsen i motsvarande mängd hävarmsoperation, och kättingen sänks ner, med den mekaniska bromsen som omedelbart dras åt för att stödja lasten när sänkingsoperationen stoppas.



VARNING

- (1) Säkerställ att platsen för installation av utrustningen har tillräcklig styrka för att stödja utrustningen under belastning.
- (2) Vid lyftning med två lyftblock, ska varje enhet som är involverad i upphängningen individuellt kunna bära hela den upphängda lasten.
- (3) Lyft och sänk inte last på ett sådant sätt att kättingstoppet och lyftkroken kommer för nära spaklyftblocket.
- (4) Inspektera sling innan lyftning. Vissa lyftmetoder kan vara extremt farliga.
- (5) Använd inte matningshandtaget vid lyftning eller sänkning.



OBS

- (1) Innan lyftning/sänkning, säkerställ att lyftblocket inte är i frispolingsdrift, och att omkopplingsvredet är inställt på rätt position.
- (2) Om kättingen inte sjunker vid sänkningsoperationen under lätta lastförhållanden, dra lätt i kättingen på lastsidan.

5.4 Överlastskydd (Modell YA III)

Överlastskyddsanordningen förhindrar att laster som överstiger den nominella lasten lyfts eller dras genom att låta hävarmen gå i tomgång (slira). (Överlastinställningen kan inte ändras).



FARA

- (1) Lyft inte laster som överstiger den nominella lasten.
- (2) Om överlastskyddet aktiveras, stoppa lyftoperationen omedelbart och lossa lasten. I sådana situationer, lätta på den upphängda lasten eller ändra kapaciteten på denna utrustning.
- (3) Justera, modifiera eller demontera inte överlastskyddsanordningen.
- (4) Byt ut enheten vid problem med överlastskyddsanordningen.
- (5) Använd inte överlastskyddsanordningen för oavsiktliga ändamål, inklusive lastmätning.

6. Underhåll och inspektion av spaklyftblock

6.1 Underhåll och inspektion

För att använda denna utrustning på ett säkert sätt är det viktigt att utföra daglig och periodisk inspektion. Vänligen läs nedanstående förklaring noggrant och inspektera på rätt sätt.

Fara

1. Specialist eller en person med expertis utsedd av ägaren bör utföra inspektion och reparation.
2. Vid inspektion av produkten, lägg ingen last på den.
3. Modifiera aldrig produkten.
4. Klipp och svetsa aldrig lastkättingarna.
5. Använd inte någon del av utrustningen eller produkten över dess angivna användningsgräns.

6.2 Inspektionsföremål

(1) Kontrollera om det finns någon deformation eller saknad del genom visuell kontroll.

A : Kontrollera om det finns någon deformation på delen där den övre kroken är ansluten till enheten.

B : Kontrollera om bult, mutter och saxpinne som ansluter lastkättingen till den nedre kroken är korrekt fastsatta.

C : Kontrollera om formen på den övre och nedre kroken är normal, om det finns några märken, öppning på kroken, och om deras säkerhetsspärr är normal.

D : Kontrollera om det finns några märken eller deformation, förlängning av pitch, slitage på lastkättingen.

(2) Kontrollera om omkopplingsvredet kan röra sig smidigt. Bekräfta det genom att använda den.

(3) Ställ omkopplingsvredet på position "DOWN" och vrid matningshandtaget medurs. Kontrollera om du kan höra klickljudet från spärren.

6.3 Inspektion, testmetoder och referensvärden

Inspektions-/testmetod och standardvärden är som följer:

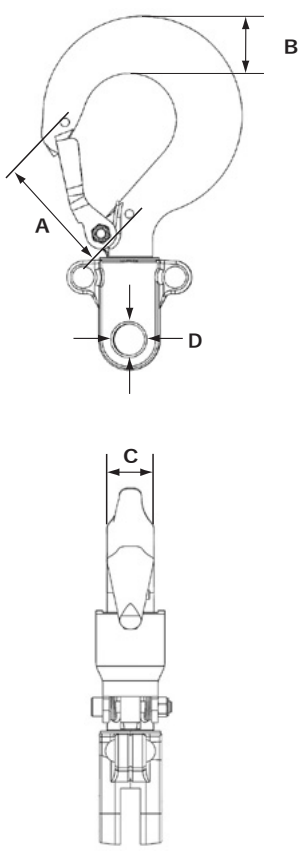
Inspektions- och testmetoder för YA-delar (*Se sprängskisserna för artikelnummer.)

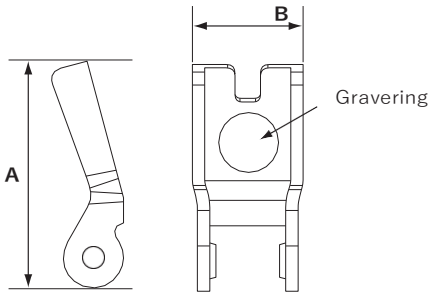
※ Även om detaljer om inspektion och gränsdimensioner är specificerade för respektive delar, bör användare individuellt bestämma användningsfrekvensen och servicetiden, och byta ut nödvändiga delar mot nya delar eller nya produkter för att förhindra olyckor och öka säkerhetsfaktorn vid drift.

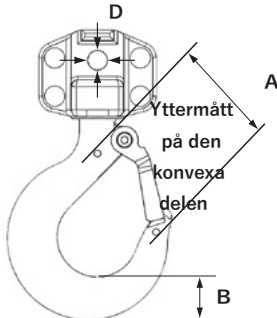
※ Observera att vissa delar är smidda och kan ha små dimensionsfel.

Följande mått är gränsvärden baserade på referensstandardvärden.

※ Ingående delar/komponenter översätts ej. Sprängskiss med dess positioner finns på sid. 41–42.

Inspektionsföremål (artikelnamn) artikelnummer	Metod	Inspektions-/testdetaljer/standardvärden		Åtgärder
Top hook set (Nr.1)	Visuell inspektion , mätning	Inspektera öppningen på kroken, krokens tjocklek och slitage i vertikala/horisontella dimensioner. Inspektera diametern på den övre krokens hål för förlängning. Inspektera kroken för böjningar, vridningar, skador, etc. och smidig krokrotation. Dimensionerna får inte överstiga referensstandardvärdena.		Byt ut mot en ny del.
Tabell 5				
Nominell last	Position	Referens- standard- värden	Ange det faktiska uppmätta värdet vid köptillfället	 Figur 27
0.8t	A : Mellan stansar	46.6mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	19.0mm	18.0mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	15.0mm	14.2mm	
	D : Håldiameter, övre krokstift	12.5mm	13.1mm	
1t	A : Mellan stansar	51.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	22.0mm	20.9mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	16.0mm	15.2mm	
	D : Håldiameter, övre krokstift	12.5mm	13.1mm	
1.6t	A : Mellan stansar	55.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	26.0mm	24.7mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	21.0mm	19.9mm	
	D : Håldiameter, övre krokstift	14.5mm	15.2mm	
3.2t	A : Mellan stansar	67.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	35.0mm	33.2mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	28.0mm	26.6mm	
	D : Håldiameter, övre krokstift	16.5mm	17.3mm	
6.3t	A : Mellan stansar	91.5mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	46.0mm	43.7mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	34.0mm	32.3mm	
	D : Håldiameter, övre krokstift	16.5mm	17.3mm	
9t	A : Mellan stansar	125.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	61.1mm	58.0mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	47.5mm	45.1mm	
	D : Håldiameter, övre krokstift	16.5mm	17.3mm	
Dimension A får inte överstiga värdet för dimension A. De faktiska uppmätta värdena för dimensionerna B, C och D får inte indikera slitage på 5 % eller mer.				

Inspektionsföremål (artikelnamn) artikelnummer	Metod	Inspektions-/testdetaljer/standardvärden		Åtgärder
Safety latch set (Nr.2)	Visuell inspektion, mätning Tabell 6	Bekräfta ingrepp med kroken, fjäderns motståndskraft, och om det finns några skador eller deformationer.		Byt ut mot en ny del.
Nominell last	Gravering	Dimension A	Dimension B	 Figur 28
0.8t	C – 3	45.0mm	22.0mm	
1t	F – 4	48.0mm	22.0mm	
1.6t	F – 5	54.0mm	31.0mm	
3.2t	C – 8	66.5mm	37.2mm	
6.3t	5.0	82.0mm	45.0mm	
9t	C 1 0	109.5mm	60.0mm	

Inspektionsföremål (artikelnamn) artikelnummer	Metod	Inspektions- /testdetaljer/standardvärden		Åtgärder
Bottom hook set (Nr.7)	Visuell inspektion	Inspektera öppningen på kroken, krokens tjocklek och slitage i vertikala/horisontella dimensioner, förlängning av hålet för kättinghållarbulten. Inspektera kroken för böjningar, vridningar, skador, etc. och smidig krokrotation. Dimensionerna får inte överstiga referensstandardvärdena.		Byt ut mot en ny del.
Tabell 7				
Nominell last	Position	Referens- standard- värden	Ange det faktiska uppmätta värdet vid köptillfället	  Figur 29
0.8t	A : Mellan stansar	46.6mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	19.0mm	18.0mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	15.0mm	14.2mm	
	D : Håldiameter för kättinghållarbult	8.8mm	9.3mm	
1t	A : Mellan stansar	51.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	22.0mm	20.9mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	16.0mm	15.2mm	
	D : Håldiameter för kättinghållarbult	8.8mm	9.3mm	
1.6t	A : Mellan stansar	55.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	26.0mm	24.7mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	21.0mm	19.9mm	
	D : Håldiameter för kättinghållarbult	10.8mm	11.3mm	
3.2t	A : Mellan stansar	67.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	35.0mm	33.2mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	28.0mm	26.6mm	
	D : Håldiameter för kättinghållarbult	12.7mm	13.2mm	
6.3t	A : Mellan stansar	91.5mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	46.0mm	43.7mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	34.0mm	32.3mm	
	D : Håldiameter för kättinghållarbult	12.7mm	13.2mm	
9t	A : Mellan stansar	125.0mm	Får inte överstiga dimension A	
	B : Krokens tjocklek, vertikal	61.1mm	58.0mm	
	C : Krokens tjocklek, horisontell	47.5mm	45.1mm	
	D : Håldiameter för kättinghållarbult	13.4mm	13.9mm	

Dimension A får inte överstiga värdet för dimension A.
Dimensionerna B och C får inte indikera slitage på 5 % eller mer i förhållande till det faktiska uppmätta värdet.
Dimension D får inte indikera slitage på 0,5 mm eller mer i förhållande till ovanstående referensstandardvärde.

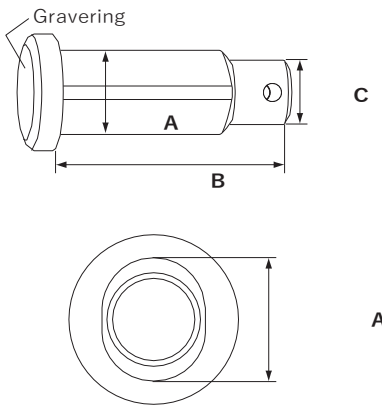
Inspektionsföremål (artikelnamn) artikelnummer		Metod	Inspektions-/testdetaljer/standardvärden	Åtgärder
Top hook pin (Nr.6)		Visuell inspektion, mätning Tabell 8	Inspektera för slitage på stiftdiametern.	Byt ut mot en ny del.
Nominell last	Referensstandard värde för dimension A	Gränsvärde		
0.8t	12mm	11.4mm		
1t	12mm	11.4mm		
1.6t	14mm	13.3mm		
3.2t	16mm	15.2mm		
6.3t	16mm	15.2mm		
9t	16mm	15.2mm		

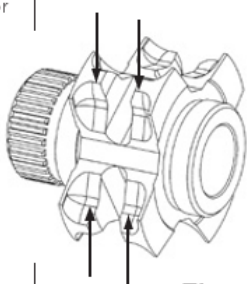


Dimension A

Figur 30

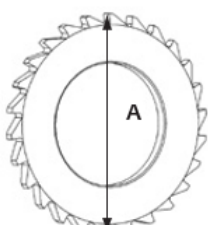
Får inte indikera slitage på 5 % eller mer i förhållande till ovanstående dimensionsvärde.

Inspektionsföremål (artikelnamn) artikelnummer	Metod	Inspektions-/testdetaljer/standardvärden				Åtgärder
Chain stop bolt set (Nr.8)	Visuell inspektion, mätning	Inspektera för slitage på kättinghållarbultens diameter; skador eller deformation av hållarbulten; sprickor i sexkantslåsmuttern Försämring av saxpinnen.				Byt ut mot en ny del. ※ Periodiskt byte rekommenderas
Tabell 9						
Nominell last	Dimension A	Dimension A gränsvärde	Dimension B	Dimension C	Graverin g	
0.8t	8.5mm	8.0mm	23.0mm	M6XP1	EF	
1t	8.5mm	8.0mm	23.0mm	M6XP1	EF	
1.6t	10.5mm	10.0mm	29.5mm	M8XP1.25	EH	
3.2t	12.5mm	12.0mm	39.0mm	M10XP1.5	EK	
6.3t	12.5mm	12.0mm	39.0mm	M10XP1.5	EK	
9t	13.0mm	12.5mm	48.0mm	M12XP1.75	None	
Slitage får inte vara 0,5 mm eller mer av ovanstående dimensionsvärde						
Hex. nut (Nr. 13)	Visuell inspektion	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
Spring washer (Nr. 14)	Visuell inspektion	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
Gear cover set (Nr. 18)	Visuell inspektion	Inspektera för betydande deformation och slitage med bulor som kan identifieras med handen. Inspektera för sprickor, slitage eller skrammel av metallen som är fäst vid kugghjulsskyddet.				Byt ut mot en ny del.
						Figur 32
Pinion shaft (Nr. 19)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade kuggtänder, ojämnt slitage eller skador, och smidig rotation av kugghjulet när det passerar genom skivnavet och mätningkugghjulet.				Byt ut mot en ny del.
Washer for pinion shaft (Nr. 20)	Visuell inspektion	Inspektera för betydande deformation, slitage med bulor som kan identifieras med handen.				Byt ut mot en ny del.
Hex. castle nut (Nr. 21)	Visuell inspektion	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
Cotter pin (Nr. 22)	Visuell inspektion	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
2nd and 3rd gear set (Nr. 23)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade kuggtänder, ojämnt slitage eller skador				Byt ut mot en ny del.

Inspektionsobjekt (artikelnamn) artikelnummer	Metod	Inspektions- /testdetaljer/standardvärden	Åtgärder
Load gear (nr. 24)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade kuggtänder, ojämnt slitage eller skador	Byt ut mot en ny del.
Load sheave (Nr.25)	Visuell inspektion	Inspektera för ojämnt slitage, skador, deformation, etc., på delar som engagerar kedjan (ficka). Inspektera för tecken på obduktion av kedjan. Platser med möjlighet att bli påverkade av kedjan	Byt ut mot en ny del.  Figur 33
Chain guide set (Nr. 26)	Visuell inspektion	Inspektera för ojämnt slitage, skador och tecken på påverkan av kedjan.	Byt ut mot en ny del.
Chain stripper (Nr. 27)	Visuell inspektion	Inspektera för ojämnt slitage, skador och tecken på påverkan av kedjan.	Byt ut mot en ny del.
Disk hub (Nr. 28)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade kuggtänder, ojämnt slitage och skador; jämn rotation när pinjongaxeln passerar igenom.	Byt ut mot en ny del.
E-ring for disc hub (Nr. 29)	Visuell inspektion	Inspektera för öppning av ring och skador.	Byt ut mot en ny del.
Ratchet wheel (Nr. 30)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade tänder, slitage på positioner som engagerar spärrarna, skador. Bromssektionen ska vara fri från ojämnt slitage.	Byt ut mot en ny del.

Tabell 10

Nominell last	Dimension A	Dimension A gränsvärde
0.8t	66.0mm	62.7mm
1t	66.0mm	62.7mm
1.6t	72.0mm	68.4mm
3.2t	72.0mm	68.4mm
6.3t	72.0mm	68.4mm
9t	72.0mm	68.4mm



Dimension A :
Ratchet wheel diameter

Figur 34

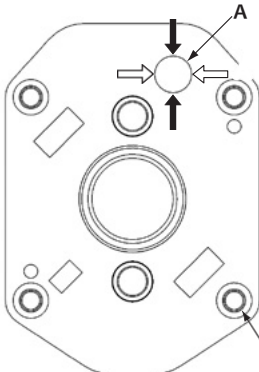
Får inte indikera slitage på 5% eller mer i förhållande till ovanstående dimensionsvärde

Inspektionsobjekt (artikelnamn) artikelnummer		Metod	Inspektions/testdetaljer/standardvärden				Åtgärder
Brake lining (Nr. 31) Tabell 11		Visuell inspektion, mätning	Inspektera för flisade tänder, slitage på positioner som engagerar spärrarna, skador Bromssektionen ska vara fri från ojämnt slitage				Byt ut mot en ny del.
	Nominell	Dimension	Dimension A	Dimension	Dimension		
	0.8t	3.0mm	2.8mm	55.0mm	34.5mm		
	1t	3.0mm	2.8mm	55.0mm	34.5mm		
	1.6t	3.5mm	3.3mm	64.0mm	40.5mm		
	3.2t	3.5mm	3.3mm	64.0mm	40.5mm		
	6.3t	3.5mm	3.3mm	64.0mm	40.5mm		
	9t	3.5mm	3.3mm	64.0mm	40.5mm		
To be free of wear deviating 0.2mm or more from the dimensional value above							
Lever set (Nr. 33)		Visuell inspektion	Inspektera för betydande deformation och normal rörelse av omställningsknappen.				Byt ut mot en ny del.
Lever grip (Nr. 34)		Visuell inspektion	Inspektera för sprickor i gummihandtaget, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
Bracket screw (Nr. 35)		Visuell inspektion	Inspektera fästningen av bracket screws				Byt ut mot en ny del.
Name plate (Nr. 92)		Visuell inspektion	Inspektera för skador, läsbarhet				Byt ut mot en ny del.
Hex. nut (Nr. 36)		Visuell inspektion	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
Spring washer (Nr. 37)		Visuell inspektion	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.				Byt ut mot en ny del.
Feed gear (Nr. 38)		Visuell inspektion	Inspektera för flisade kuggtänder, ojämnt slitage och skador Inspektera för jämn rotation när pinjongaxeln passerar igenom				Byt ut mot en ny del.
Ratchet for feed gear (Nr. 39)		Visuell inspektion	Inspektera för betydande deformation och slitage med ojämnheter som kan identifieras med handen.				Byt ut mot en ny del.
Ratchet spring pin (Nr. 40)		Visuell inspektion	Inspektera för skador, deformation och slitage				Byt ut mot en ny del.

Figur 35

Inspektionsobjekt (artikel namn) artikelnummer		Metod	Inspektions/testdetaljer/standardvärden	Åtgärder
Lever cover set (Nr. 4 3)		Visuell inspektion	Inspektera för betydande deformation och fastsättning i de roterande delarna.	Byt ut mot en ny del.
Gear-side plate set (Nr. 82) Tabell 12		Visuell inspektion, mätning	Inspektera för skador eller deformation av övre krokens hål, skivans hål och stagbulten.	Byt ut mot en ny del.

Nominell last	Dimension A	Dimension A Gränsvärde
0.8t	12.5mm	13.0mm
1t	12.5mm	13.0mm
1.6t	14.5mm	15.0mm
3.2t	16.5mm	17.0mm
6.3t	16.5mm	17.0mm
9t	16.5mm	17.0mm

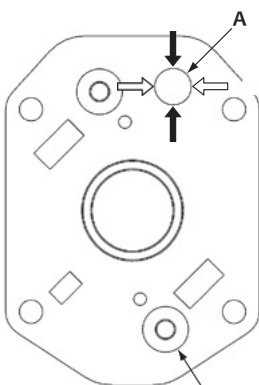


Figur 36

Ska vara utan slitage på 0,5 mm eller mer i förhållande till ovanstående dimensionsvärde. Mätning ska göras i 90° vinklar horisontellt och vertikalt.

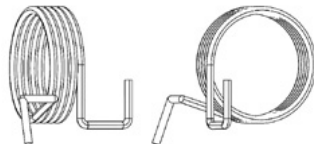
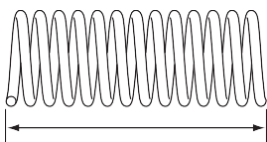
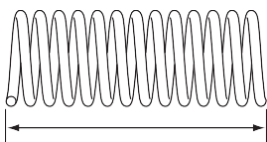
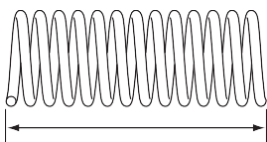
Lever-side plate set (Nr. 8 3) Tabell 13		Visuell inspektion , mätning	Inspektera för skador eller deformation av övre krokens hål och skivans hål.	Byt ut mot en ny del.
---	--	------------------------------	--	-----------------------

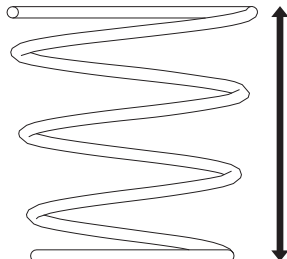
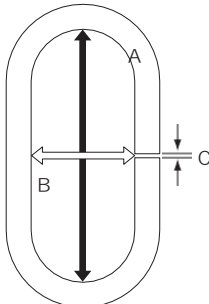
Nominell last	Dimension A	Dimension A gränsvärde
0.8t	12.5mm	13.0mm
1t	12.5mm	13.0mm
1.6t	14.5mm	15.0mm
3.2t	16.5mm	17.0mm
6.3t	16.5mm	17.0mm
9t	16.5mm	17.0mm



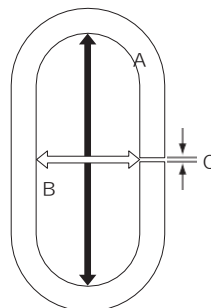
Figur 37

Ska vara utan slitage på 0,5 mm eller mer i förhållande till ovanstående dimensionsvärde. Mätning ska göras i 90° vinklar horisontellt och vertikalt.

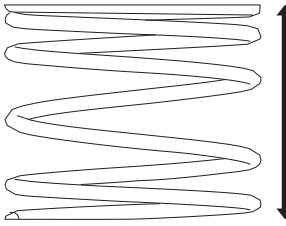
Inspektionsobjekt (artikelnamn) artikelnummer	Metod	Inspektions/testdetaljer/standardvärden	Åtgärder																
Pawl (Nr. 15)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade tänder på "pawl", ojämnt slitage och skador	Byt ut mot en ny del.																
Pawl spring (Nr. 16)	Visuell inspektion	Ska vara utan slitage på ytor som kommer i kontakt med "pawls". Böjande delen av fjädern ska vara fri från sprickor eller brott. Fjädern ska vara fri från expansion/kontraktion eller deformation på grund av kompression.  Figur 38	Byt ut mot en ny del.																
E-ring for pawl (Nr. 17)	Visuell inspektion	Inspektera för öppning av ring och skador	Byt ut mot en ny del.																
Ratchet spring (Nr. 85) Tabell 14	Visuell inspektion	Inspektera för expansion/kontraktion utöver det angivna värdet.	Byt ut mot en ny del.																
<table><tr><td>Nominell last</td><td>Dimension A referens standardvärde</td><td rowspan="7">Ska vara utan expansion/kontraktion utöver den angivna dimensionen till vänster (ska vara utan deformation på grund av kompression)</td><td rowspan="7"> Figur 39</td></tr><tr><td>0.8t</td><td>35mm</td></tr><tr><td>1t</td><td>35mm</td></tr><tr><td>1.6t</td><td>48mm</td></tr><tr><td>3.2t</td><td>48mm</td></tr><tr><td>6.3t</td><td>48mm</td></tr><tr><td>9t</td><td>48mm</td></tr></table>				Nominell last	Dimension A referens standardvärde	Ska vara utan expansion/kontraktion utöver den angivna dimensionen till vänster (ska vara utan deformation på grund av kompression)	 Figur 39	0.8t	35mm	1t	35mm	1.6t	48mm	3.2t	48mm	6.3t	48mm	9t	48mm
Nominell last	Dimension A referens standardvärde	Ska vara utan expansion/kontraktion utöver den angivna dimensionen till vänster (ska vara utan deformation på grund av kompression)	 Figur 39																
0.8t	35mm																		
1t	35mm																		
1.6t	48mm																		
3.2t	48mm																		
6.3t	48mm																		
9t	48mm																		

Inspektionsobjekt (artikel namn) artikelnummer		Metod	Inspektions/testdetaljer/standardvärden			Åtgärder
Spring for floating mechanism (Nr. 8 7) Tabell 15		Visuell inspektion	Inspektera för expansion/kontraktion utöver det angivna värdet.			Byt ut mot en ny del.
	Nominell last	Dimension A referens standardvärde		Ska vara utan expansion/kontraktion utöver den angivna dimensionen till vänster (ska vara utan deformation på grund av kompression)		
	0.8t	32.5mm				
	1t	32.5mm				
	1.6t	38.5mm				
	3.2t	42.0mm				
	6.3t	42.0mm				
	9t	42.0mm				
Feed handle (Nr. 8 8)		Visuell inspektion	Ska vara utan skador eller deformation			Replace with a new part.
Chain stopper (Nr. 9 1) Tabell 16		Visuell inspektion, mätning	Inspektera för expansion/kontraktion utöver det angivna värdet.			Byt ut mot en ny del.
	Nominell last	A	B	C	Ska vara utan expansion/kontraktion utöver den angivna dimensionen till vänster (ska vara utan deformation på grund av kompression)	
	0.8t	50mm	20mm	1mm		
	1t	50mm	20mm	1mm		
	1.6t	63mm	26mm	1mm		
	3.2t	79mm	34mm	1mm		
	6.3t	79mm	34mm	1mm		
	9t	79mm	34mm	1mm		
Check washer (Nr. 1 0 2)		Visuell inspektion	Inspektera för betydande deformation, slitage med ojämnheter som kan identifieras med handen.			Byt ut mot en ny del.
Hex. socket head cap screw set (Nr. 1 0 3)		Visuell inspektion	Inspektera för skador, deformation och slitage			Byt ut mot en ny del.
Tag (Nr. 1 10)		Visuell inspektion	Inspektera för skador, deformation och slitage			Byt ut mot en ny del.

Figur 40



Figur 41

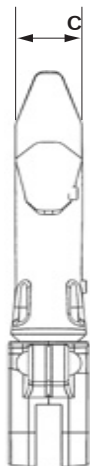
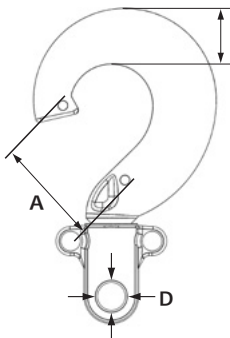
Inspektionsobjekt (artikel namn) artikelnummer	Metod	Inspektions/testdetaljer/standardvärden	Åtgärder														
TORCON device set for Model YA III (Nr. 138)	Visuell inspektion	Inspektera för flisade kuggtänder, ojämnt slitage och skador Inspektera för jämn rotation när pinjongaxeln passerar igenom	Byt ut mot en ny del.														
Spring for floating mechanism for Model YA III (Nr. 187) Tabell 17	Visuell inspektion, mätning	Inspektera för expansion/kontraktion utöver det angivna värdet.	Byt ut mot en ny del.														
<table><tr><th>Nominell last</th><th>Dimension A referens standardvärde</th></tr><tr><td>0.8t</td><td>22mm</td></tr><tr><td>1t</td><td>22mm</td></tr><tr><td>1.6t</td><td>24mm</td></tr><tr><td>3.2t</td><td>24mm</td></tr><tr><td>6.3t</td><td>24mm</td></tr><tr><td>9t</td><td>24mm</td></tr></table>		Nominell last	Dimension A referens standardvärde	0.8t	22mm	1t	22mm	1.6t	24mm	3.2t	24mm	6.3t	24mm	9t	24mm	 Figur 42 Ska vara utan expansion/kontrakti on utöver den angivna dimensionen till vänster (ska vara utan deformation på grund av kompression)	
Nominell last	Dimension A referens standardvärde																
0.8t	22mm																
1t	22mm																
1.6t	24mm																
3.2t	24mm																
6.3t	24mm																
9t	24mm																
Feed handle for Model YA III (Nr. 188)	Visuell inspektion	Ska vara utan skador eller deformation	Byt ut mot en ny del.														
Hex. socket head cap screw set for Model YA III (Nr. 173)	Visuell inspektion	Inspektera för skador, deformation och slitage	Byt ut mot en ny del.														
Name plate for Model YA III (Nr. 92)	Visuell inspektion	Inspektera för skador, läsbarhet	Byt ut mot en ny del.														

※ Delar utöver ovanstående är gemensamma med Model YA.

Inspektera och testa Model YAS delar som anges nedan:

Inspektionsobjekt /Punkter		Inspektionsinnehåll/metoder		Motåtgärd
Top hook set		Inspektera öppningen av kroken, krokens tjocklek och slitage i vertikala/horisontella dimensioner; diametern på övre krokens hål för förlängning.		Byt ut mot en ny del.
Tabell 18		Inspektera kroken för böjningar, vridningar, skador, etc. och jämn krokrotation. Dimensionerna får inte överstiga referensstandardvärdena.		

Nominell last	Position	Referensstandard värden	Ange faktiskt uppmätta värden vid köptillfället.
0.8t	A : Mellan stansningar	54.0mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	23.5mm	22.3mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	19.0mm	18mm
	D : Håldiameter, övre krokstift	12.5mm	13.1mm
1t	A : Mellan stansningar	54.0mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	23.5mm	22.3mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	19.0mm	18mm
	D : Håldiameter, övre krokstift	12.5mm	13.1mm
1.6t	A : Mellan stansningar	55.0mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	28.5mm	27.0mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	23.0mm	21.8mm
	D : Håldiameter, övre krokstift	14.5mm	15.2mm
3.2t	A : Mellan stansningar	70.2mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	37.0mm	35.1mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	28.0mm	26.6mm
	D : Håldiameter, övre krokstift	16.5mm	17.3mm



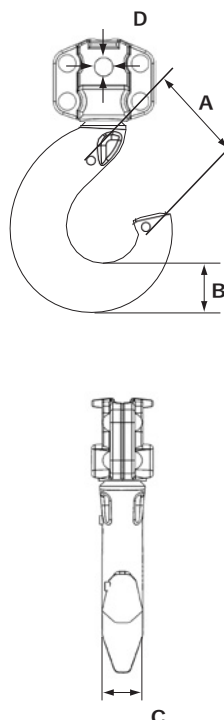
Dimension A får inte överstiga dimension A värde.

Faktiskt uppmätta värden för dimensionerna B, C och D får inte indikera slitage på 5% eller mer.

※ Delar utöver kroksektionen är gemensamma med Model YA.

Figur 43

Inspektionsobjekt /Punkter	Inspektionsinnehåll/metoder	Motåtgärd	
Bottom hook set	Inspektera öppningen av kroken, krokens tjocklek och slitage i vertikala/horizontella dimensioner; diametern på kedjehållarens bult-hål för förlängning. Inspektera kroken för böjningar, vridningar, skador, etc. och jämn krokrotation. Dimensionerna får inte överstiga referensstandardvärdena.	Byt ut mot en ny del.	
Tabell 19			
Nominell last	Position	Referens standard värden	Ange faktiskt uppmätta värden vid köptillfället
0.8t	A : Mellan stansningar	54.0mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	23.5mm	22.3mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	19.0mm	18mm
	D : Kättingstoppbultens håldiameter	8.8mm	9.3mm
1t	A : Mellan stansningar	54.0mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	23.5mm	22.3mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	19.0mm	18mm
	D : Kättingstoppbultens håldiameter	8.8mm	9.3mm
1.6t	A : Mellan stansningar	55.0mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	28.5mm	27.0mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	23.0mm	21.8mm
	D : Kättingstoppbultens håldiameter	10.8mm	11.3mm
3.2t	A : Mellan stansningar	70.2mm	Får inte överstiga dimension A
	B : Krokens tjocklek, vertikal	37.0mm	35.1mm
	C : Krokens tjocklek, horisontell	28.0mm	26.6mm
	D : Kättingstoppbultens håldiameter	12.7mm	13.2mm



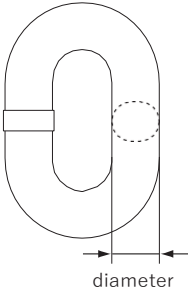
Figur 44

Dimension A får inte överstiga dimension A värde. Dimensionerna B och C får inte indikera slitage på 5% eller mer i förhållande till det faktiskt uppmätta värdet.
Dimension D får inte indikera slitage på 0,5 mm eller mer i förhållande till ovanstående referensstandardvärde.

※Parts other than the hook section are in common with Model YA.

Inspektionsobjekt (artikel namn) artikelnummer	Metod	Inspektion/testdetaljer/standardvärden	Åtgärder
Load chain (Nr.53) Tabell 20	Visuell inspektion	Inspektera för eventuella skador, deformation eller förlängning utöver det angivna värdet	Byt ut mot en ny del.

Nominell last	Diameter (mm)		Steglängd (P×5) (mm)	
	Standardvärd	Gränsvärde	Standardvärd	Gränsvärde
0.8t	5.6mm	5.3mm	85.6mm	88.2mm
1t	5.6mm	5.3mm	85.6mm	88.2mm
1.6t	7.1mm	6.7mm	105.3mm	108.4mm
3.2t	9.0mm	8.5mm	135.3mm	139.3mm
6.3t	9.0mm	8.5mm	135.3mm	139.3mm
9t	9.0mm	8.5mm	135.3mm	139.3mm



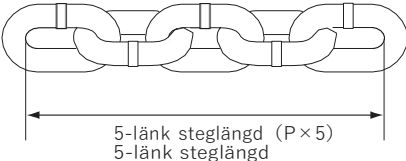
Figur 45

Utöjning på diametern får inte överstiga 5% av det angivna dimensionsvärdet ovan. 5-länks steglängd får inte vara förlängd med 3% eller mer av det angivna dimensionsvärdet ovan.



Steglängdsmättningsmetod

Figur 45



Figur 47

※ Model YA III använder fem olika delar: Nr.138 matningskugghjul, Nr.187 fjäder för flytande mekanism, Nr.188 matningshandtag, Nr.92 namnskylt och Nr.173 sexkantig skruvsats med skalle.

Smörjning och fettning av olika delar

Kätting

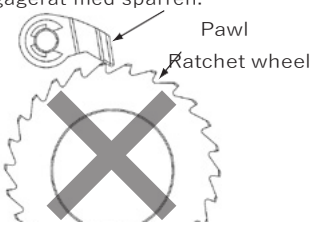
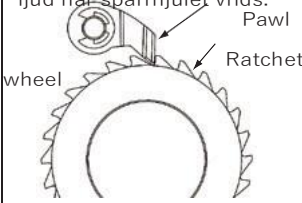
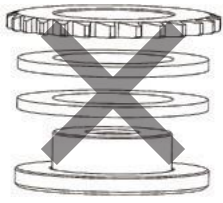
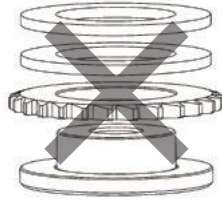
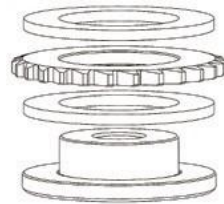
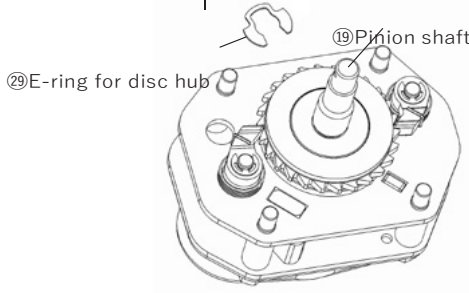
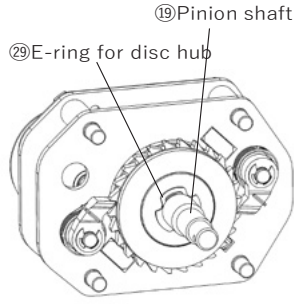
- Använd först rengöringslösning för att ta bort damm och smuts från snabblyftblocket.
- Applicera NLGI No. 00 fett.
- Beroende på användningsfrekvens och andra förhållanden, öka frekvensen av fettapplicering på snabblyftblocket under dagliga inspektioner.

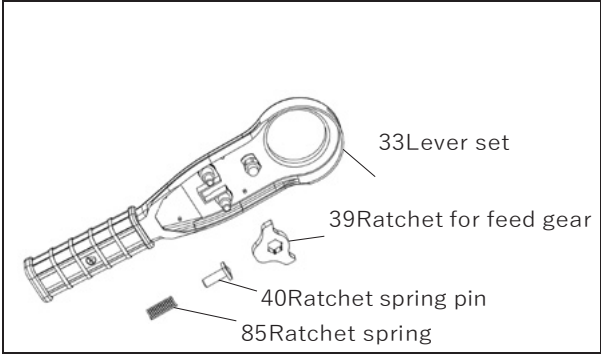
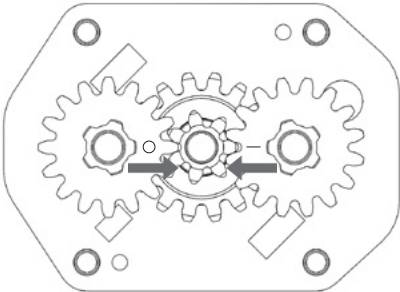
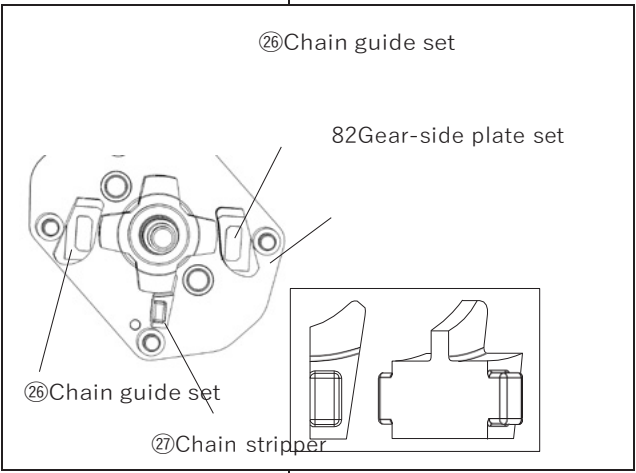
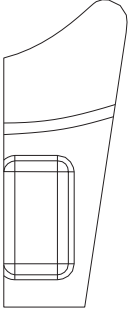
Kugghjul och andra delar

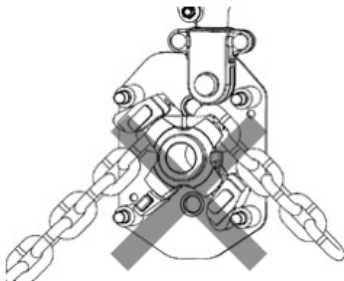
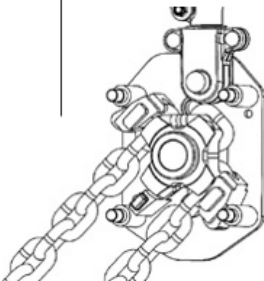
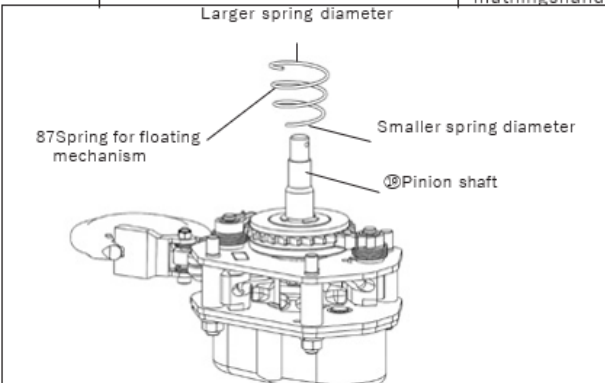
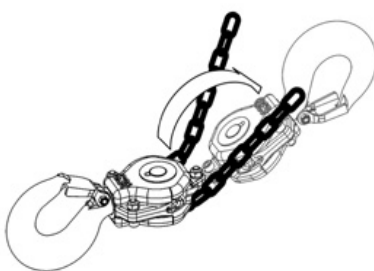
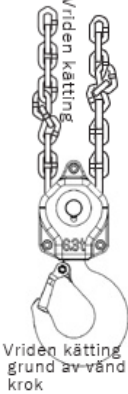
- Använd först rengöringslösning för att ta bort damm och smuts från den gamla fettbeläggningen på kugghjulen.
- Applicera NLGI No. 1 fett jämnt på kugghjulssektionerna.
- Applicera fett på spärrarna och de roterande delarna av spaken, samt de roterande delarna av lastskivan och sidoplattan.

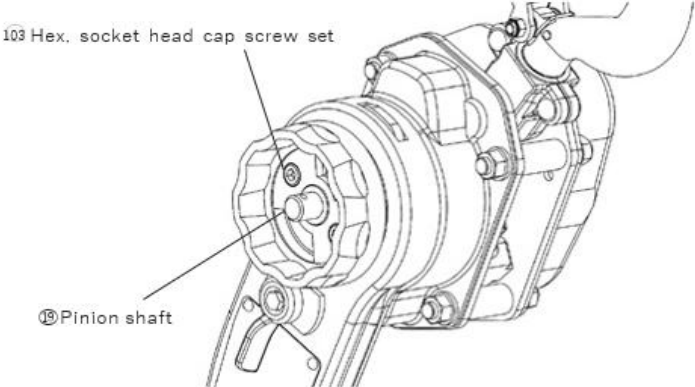
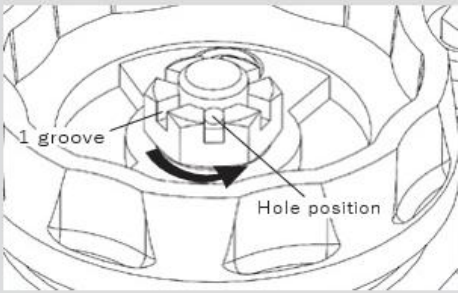
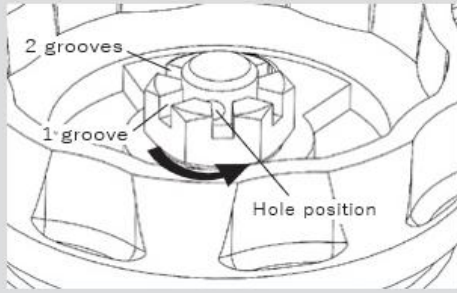
6.4 Är detta ett fel!? Kontrollera först för (vanligt förekommande monteringsfel)

- Kontrollera igen enligt instruktionerna nedan innan du ringer för reparation:

När du befinner dig i denna situation:	Orsaken och målet för inspektionen är:	Hur man åtgärdar:
① Spaken rör sig varken upp eller ner. Det hörs inget ljud från spärren som engagerar.	Spärrhjulet i bromssektionen är inte korrekt monterat. Spärrhjulet är monterat baklänges och är inte engagerat med spärren. 	Montera om spärrhjulet korrekt. Se till att spärren och spärrhjulet är engagerade, och kontrollera även att det hörs ett klickande ljud när spärrhjulet vrids. 
② Spaken rör sig varken upp eller ner. Det hörs inget ljud från spärren som engagerar.	Bromsdelen är korrekt monterad, men det hörs inget ljud från spärren och spärrhjulet som engagerar. Kontrollera bromssektionen, spärren och spärrfjäders för smuts, korrosion eller fjäderfel.	Montera isär, rengör och smörj bromsen, spärren och spärrfjäders. Byt ut spärrfjäders och kontrollera fjäderkraften.
③ Spaken rör sig varken upp eller ner. Det hörs inget klickande ljud från spärren som engagerar. 	Spärrhjulet är inte korrekt monterat. Spärren har inte ordentlig kontakt med hjulet. Spärrfjäders är skadad. 	Montera korrekt så att spärren engagerar spärrhjulet. Bekräfta det klickande ljudet från spärrhjulet som meshar med spärren innan användning. 
④ Spaken rör sig varken upp eller ner.	E-ringen för skivnavet är inte monterad. När E-ringen för skivnavet inte är monterad skapas en glipa i bromssektionen, vilket stör lyft- och sänkingsoperationen. 	Installera E-ringen för skivnavet korrekt. 

När du befinner dig i denna situation:	Orsaken och målet för inspektionen är:	Hur man åtgärdar:												
⑤ Spaken rör sig varken upp eller ner. Det hörs inget ljud från spärren som engagerar. 	När matningskugghjulspärren fästs på spaken kan spärren ha fästs utan att kontrollera inställningen av omställningsknappen till position N.	Kontrollera att omställningsknappen är inställd på N, och installera sedan spärren för matningskugghjulet. Efter att ha installerat spaken, justera spärren för matningskugghjulet till UP och DN positioner, och kontrollera om matningskugghjulspärren och matningskugghjulet engagerar varandra med hörbara klickande ljud.												
⑥ Spaken rör sig inte. Spakens rotation är tung. 	Felaktigt monterande av det andra och tredje kugghjulet.	Märken är ingraverade på andra och tredje kugghjulet. Installera dem så att O och I är vända mot varandra. Efter installation, rotera kugghjulen för att säkerställa att de inte fastnar. <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Gear combination</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.8, 1t</td><td>O</td><td>I</td></tr> <tr> <td>1.6t</td><td>O</td><td>I</td></tr> <tr> <td>3.2t, 6.3t, 9t</td><td>O</td><td>I</td></tr> </tbody> </table>	Gear combination			0.8, 1t	O	I	1.6t	O	I	3.2t, 6.3t, 9t	O	I
Gear combination														
0.8, 1t	O	I												
1.6t	O	I												
3.2t, 6.3t, 9t	O	I												
⑦ Kättingen rör sig inte smidigt. 	Kättingstrippare är inte korrekt orienterad.	Se till att kedjestrappare är korrekt orienterad. 												

När du befinner dig i denna situation:	Orsaken och målet för inspektionen är:	Hur man åtgärdar:
⑨ Kedjan rör sig inte smidigt. 	Kättingen är inte trädd i rätt position, och meshing mellan kättingen och lastskivan är inte tillräcklig. 	Montera om kättingen i rätt position och kontrollera kättingens engagemangshöjd.
⑩ Kättingen rör sig inte smidigt.	Felaktig montering av den automatiskt roterande fjädern. Änden av fjädern med större diameter är vänd mot skivnavets sida. 	Montera om korrekt. Montera så att änden av fjädern med mindre diameter är placerad på skivnavets sida och änden med större diameter är på matningshandtagets sida.
⑪ Bottenkrokarna på tvålyftstyp utrustning lyfter inte helt till slutet (vidrör kroppen). 	Bottenkroken är vänd och kättingen är vriden.  Kättingen i korrekt orientering	Återställ den vända bottenkroken och kontrollera om kättingen är vriden. Bekräfta sedan om bottenkroken lyfter helt tills den vidrör huvudenheten.  Vriden kätting Vriden kätting på grund av vänd krok Använd inte enheten i detta tillstånd!

När du befinner dig i denna situation:	Orsaken och målet för inspektionen är:	Hur man åtgärdar:
⑪ Kan inte utföra sänkingsoperation	Sexkantig kronmutter är kvar åtdragen till slutet. Stötlaster har applicerats. (Kan inte utföra sänkingsoperation på grund av fastbitning)	Lossa sexkantig kronmutter med ett eller två hål och justera om. Vid fastbitning, lyft lasten en gång och släpp bromsen genom att ställa spaken till sänkning.
		
Om hålpositionen är precis rätt, lossa med en skåra.		Om muttern är placerad över hålpositionen, lossa muttern med 2 skåror.
När hålpositionen är justerad 		När hålpositionen inte är justerad 
⑫ Lasten glider och halkar medan den sänks.	Främmande föremål har fastnat i bromssektionen. Bromssektionen är inte korrekt monterad. Bromsen är skadad eller sliten.	Ta bort främmande föremål och rengör bromssektionen. Montera om korrekt. Byt ut mot en ny del.
⑬ Spaken kan inte sänkas efter att den har använts en gång.	Bromsen har blivit engagerad. ※ Bromssektionen är konfigurerad likt en bult- och muttermekanism. Fastbitning är likt överdrivet åtdragna muttrar. Vid demontering av spaken togs den bort utan att sänka (släppa bromsen).	Applicera last på spaken och ge lite extra kraft till sänkingsrörelsen för att släppa bromsen. Rengör bromssektionen.
⑭ Kättingen rör sig inte fritt under fri operation.	Kättingen drogs för hårt under fri operation, och bromsarna engagerades.	Dra långsamt i kättingen.

Inspektionsprotokoll

Modell		Datum för inspektion	
Tonnage		Namn på inspektör	
Produktions Nr.			
Lyft			

Inspektions Artikel

(Artikel Nr., Artikelnamn)

Inspektionsinnehåll

Bedömning

Anmärkningar

1		Top hook set	Kontrollera för öppningar i kroken, vridningar, skador, etc.		
			Mellan stansningar		
			Krokens tjocklek, vertikal		
			Krokens tjocklek, horisontell		
			Håldiameter på övre krokstift		
	2	Safety latch set	Om kroken är engagerad, skadad, deformerad, etc.		
6		Top hook pin	Inspektera för slitage på stiftets diameter.		
7		Bottom hook set	Kontrollera för öppningar i kroken, vridningar, skador, etc.		
			Mellan stansningar		
			Krokens tjocklek, vertikal		
			Krokens tjocklek, horisontell		
			Håldiameter på kedjestoppbultset		
	2	Safety latch set	Om kroken är engagerad, skadad, deformerad, etc.		
	8	Chain stop bolt set	Kontrollera bultens diameter för slitage, skador, deformation, etc.		
13		Hex. nut	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
14		Spring washer	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
18		Gear cover set	Inspektera för slitage med ojämnheter som kan identifieras med handen och andra skador.		
19		Pinion shaft	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
20		Washer for pinion shaft	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
21		Hex. castle nut	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
22		Cotter Pin	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
23		2nd and 3rd gear set	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
24		Load gear	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
25		Load sheave	Inspektera för engagemang med kedjan, skador, deformation, etc.		
26		Chain guide set	Inspektera för korrekt funktion av omställningsknappen		

Inspektions Artikel

(Artikel Nr., Artikelnamn)

Inspektionsinnehåll

Bedömning Anmärkningar

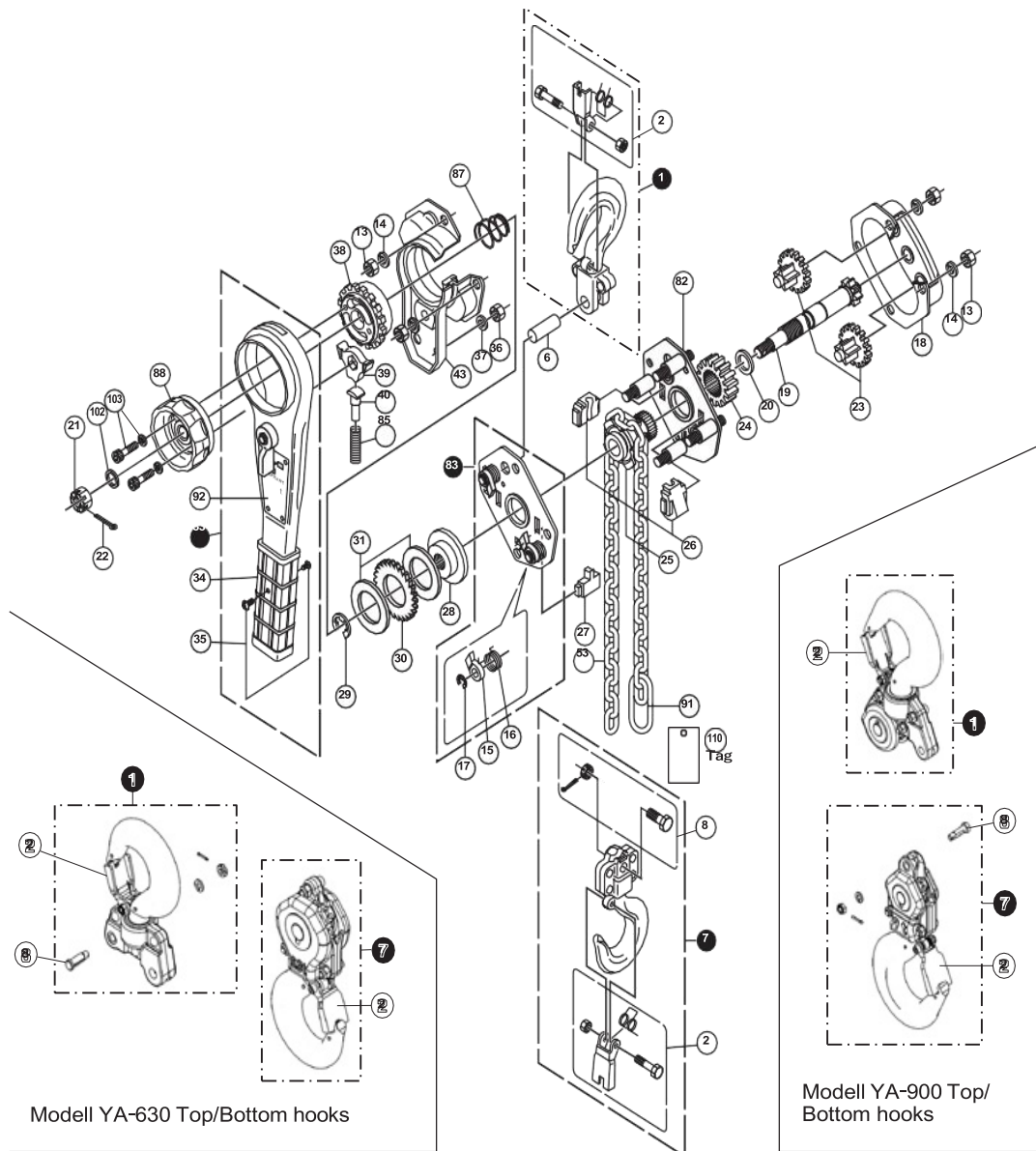
27	Chain stripper	Inspektera för sprickor i gummihandtaget, deformation, etc.		
28	Disk hub	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
29	E-ring for disc hub	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
30	Ratchet wheel	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
31	Brake lining	Inspektera för flisade spärrar, slitage, etc.		
33	Lever set	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
34	Lever grip	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
35	Bracket screw	Inspektera för slitage och deformation av håldiametern i respektive delar		
92	Name plate	Inspektera för slitage och deformation av håldiametern i respektive delar		
36	Hex. nut	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
37	Spring washer	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
38	Feed gear	Inspektera för slitage med ojämnheter som kan identifieras med handen och andra skador.		
39	Ratchet for feed gear	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
40	Ratchet spring pin	Inspektera för öppningar i snäppringen och skador, etc.		
43	Lever cover set	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
82	Gear-side plate set	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
83	Lever-side plate set	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
15	Pawl	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
16	Pawl spring	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
17	E-ring for pawl	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
85	Ratchet spring	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
87	Spring for floating mechanism	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
88	Feed handle	Inspektera för skador, slitage, deformation, etc.		
91	Chain stopper	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
102	Check washer	Inspektera för öppningar i snäppringen och skador, etc.		
103	Hex. socket head cap screw set	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
110	Tag	Inspektera för flisade kuggtänder och andra skador		
53	Load chain	Inspektera för slitage, skador, deformation, etc.		

Bedömning : ○ (Bra) , × (Ersätts)

※ Utför de inspektioner och tester som anges ovan. Se till att hålla register över inspektionerna.

※ Se till att byta ut alla delar som anses vara även något osäkra mot nya delar

Sprängskisser och artikelnamn: Modeller YA-80, 100, 160, 320, 630, 900



Symboler i sprang-skisser		Artikelnamn		Symboler i sprang-skisser		Artikelnamn		Symboler i sprang-skisser		Artikelnamn		
Set	Enskild enhet			Set	Enskild enhet			Set	Enskild enhet			
1		Top hook set			22			35	Bracket screw		17	E-ring for pawl
		2	Safety latch set		23	2nd and 3rd gear set		92	Name plate		85	Ratchet spring
	6	Top hook pin			24	Load gear		36	Hex. nut		87	Spring for floating mechanism
7		Bottom hook set			25	Load sheave		37	Spring washer			
		2	Safety latch set		26	Chain guide set		38	Feed gear		88	Feed handle
		8	Chain stop bolt set		27	Chain stripper		39	Ratchet for feed gear		91	Chain stopper
	1 3	Hex. nut			28	Disk hub		40	Ratchet spring pin		102	Check washer
	1 4	Spring washer			29	E-ring for disc hub		43	Lever cover set		103	Hex. socket head cap screw set
	1 8	Gear cover set			30	Ratchet wheel		82	Gear-side plate set			
	1 9	Pinion shaft			31	Brake lining	83		Lever-side plate set		110	Tag
	2 0	Washer for pinion shaft		33		Lever set		15	Pawl		53	Load chain set
	21	Hex. castle nut				34	Lever grip		16	Pawl spring		

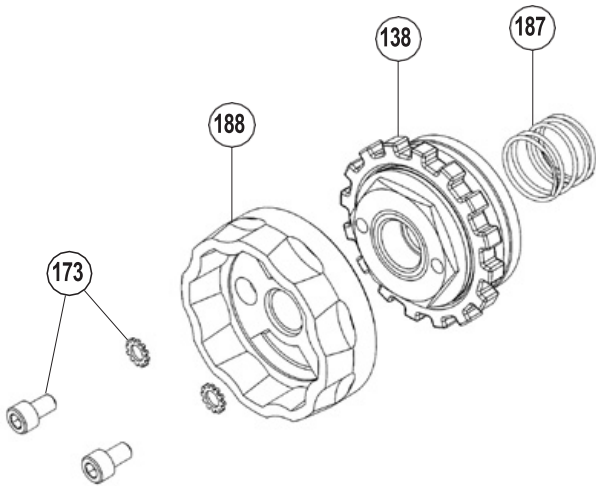
※Delar som anges med svarta linjer ingår i delarna med gråa rutor.
individuellt.

Exempel: Artikel Nr. 7, Bottom hook inkluderar artikel Nr. 2, Safety latch set och artikel Nr. 8, Chain stop bolt set.

※Delarna med svarta linjer finns också till försäljning

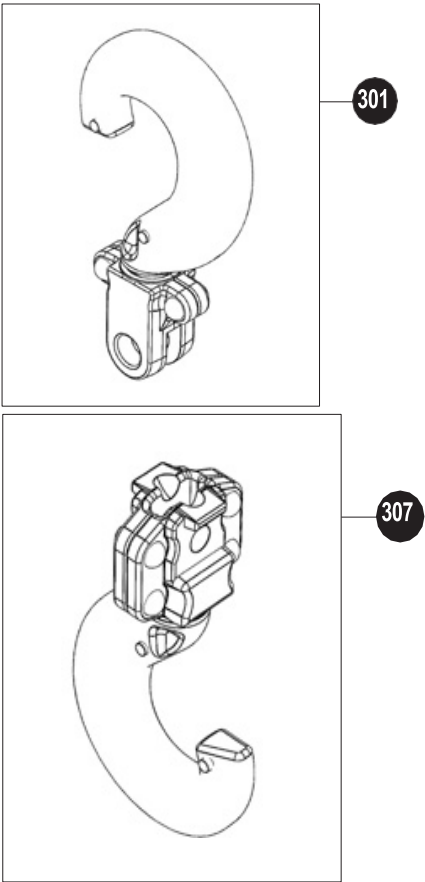
※Endast för Modell YA-630, är "chain stop bolt set" inkluderad i "top hook".

Y A III



Symboler i sprängskisser		Artikelnamn
Set	Enskild enhet	
	138	TORCON device set
	173	Hex. socket head cap screw set
	187	Spring for floating mechanism
	188	Feed handle

Y AS



Symboler i sprängskisser		Artikelnamn
Set	Enskild enhet	
301		Top hook set
307		Bottom hook set



EC declaration of conformity

in compliance with the EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II A

We hereby confirm that due to its design and construction and in the type marketed by us the machine designated below conforms with the pertinent essential safety and health requirements of the relevant EC Directive.

In case of a modification of the machine which is not agreed with us, this declaration is no longer valid.

Designation of the machine :

Manual chain lever hoist

Types :

YA-80, YA-100, YA-160, YA-320, YA-630, YA-900

**YAIH-80, YAIH-100, YAIH-160, YAIH-320, YAIH-630,
YAIH-900**

Pertinent

EC Directives : EC Machinery Directive 2006/42/EC

Used harmonized standards, especially :

**EN 13157:2004+A1:2009 Hand powered lifting equipment
(except for the part of "5.1.6 Operating effort") ISO
9001-2015 (Certificate Number IQA-1547)
JIS B 8819, JIS B 8812**

Date/signature of manufacturer : 2nd. Mar. 2022

Information on the signer : *T. Uryu*

(T. Uryu)

Quality assurance division



ELEPHANT CHAIN BLOCK CO., LTD.

**180 Iwamuro 2-chome, Osaka-Sayama-City, Osaka Postal
code 589-8502, JAPAN Phone : 072-365-7778 Fax : 072-
365-7869**



UK declaration of conformity

in compliance with the Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

We hereby confirm that due to its design and construction and in the type marketed by us the machine designated below conforms with the pertinent essential safety and health requirements of the relevant UK regulations.

In case of a modification of the machine which is not agreed with us, this declaration is no longer valid.

Designation of the

machine : Manual chain lever hoist

Types : YA-80, YA-100, YA-160, YA-320, YA-630, YA-900 YAH-80, YAH-100, YAH-160, YAH-320, YAH-630, YAH-900

Pertinent

UK Directives : Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Used harmonized

**standards, especially : BS EN 13157:2004+A1:2009 Hand powered lifting equipment
(except for the part of “5.2.6 Operating effort”) ISO 9001-2015
(Certificate Number IQA-1547) JIS B 8802, JIS B 8812**

Date/signature of manufacturer : 2nd. Jun. 2022

Information on the signer :

T. Uryu

(T. Uryu)

Quality assurance division



ELEPHANT CHAIN BLOCK CO., LTD.

**180 Iwamuro 2-chome, Osaka-Sayama-City, Osaka Postal code
589-8502, JAPAN Phone : 072-365-7778 Fax : 072-365-7869**



Översättning av EG-försäkran om överensstämmelse

i enlighet med EG Maskindirektiv 2006/42/EG, Bilaga II A

Vi bekräftar härmed att maskinen som anges nedan, med dess design och konstruktion och i den typ som marknadsförs av oss, uppfyller de relevanta väsentliga säkerhets- och hälsokrav i det aktuella EG-direktivet.

Vid en modifiering av maskinen som inte är överenskommen med oss, är denna deklaration inte längre giltig.

Beteckning på

maskinen : Manual chain lever hoist (Spaklyftblock)

Typer : YA-80, YA-100, YA-160, YA-320, YA-630, YA-900 YAIH-80, YAIH-100,
YAIH-160, YAIH-320, YAIH-630, YAIH-900

Relevanta

EG Direktiv : EG Maskindirektiv 2006/42/EG

Använda harmoniserade
standarder, speciellt :

EN 13157:2004+A1:2009 Hand powered lifting
equipment
(Förutom delen om "5.1.6 Operating effort") ISO 9001-2015
(Certifikatnummer IQA-1547) JIS B 8819, JIS B 8812

Datum/signatur av tillverkare : 2. Mars. 2022

Information om undertecknaren : *T. Uryu*
(T. Uryu)

Quality assurance division



ELEPHANT CHAIN BLOCK CO., LTD.

180 Iwamuro 2-chome, Osaka-Sayama-City, Osaka
Postnummr589-8502, JAPAN Telefon : 072-365-7778
Fax : 072-365-7869

Varorna har genomgått noggrann inspektion av oss före leverans i enlighet med vår standard vad gäller provbelastning och alla andra avseenden och är i gott och tillfredsställande skick.

Inspektör

J. Uryu

The goods has passed rigid inspection by us ahead of delivery in accordance with our standard in terms of test load and all other respects in good and satisfactory condition.

Inspector

J. Uryu



ELEPHANT CHAIN BLOCK CO.,LTD.

180 Iwamuro 2-chome, Osaka-Sayama-City, Osaka,

Postal code 589-8502, JAPAN Phone : 072-365-7778

Fax : 072-365-7869

2023. 6. 2000 S