

Översättning från engelsk bruksanvisning

pewag profilift

Svetsbar lyftögla PLE pewag profilift eta (PLE/N)

Används till att svetsa på maskindelar eller lastbilskarosser. Idealisk för montering av sling eller surringsanordningar, följ svetsinstruktionerna noggrant! Användaren ska ha tillgång till bruksanvisningen tills produkten tas ur bruk. Bruksanvisningen uppdateras kontinuerligt och är endast giltig i den senaste versionen. Bruksanvisningen finns tillgänglig för nedladdning på följande länk: www.pewag.com



Lyftmetod	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4
Antal ben	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4
Lyftvinkel	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asym-metrical	asym-metrical
Artikel	Max last ¹ [kg]									
PLE/N 6	1,120	1,120	2,240	2,240	1,500	1,120	2,300	1,600	1,120	1,120
PLE/N 8	2,000	2,000	4,000	4,000	2,800	2,000	4,200	3,000	2,000	2,000
PLE/N 10	3,150	3,150	6,300	6,300	4,400	3,150	6,600	4,700	3,150	3,150
PLE/N 13	5,300	5,300	10,600	10,600	7,400	5,300	11,200	7,900	5,300	5,300
PLE/N 16	8,000	8,000	16,000	16,000	11,300	8,000	16,900	12,000	8,000	8,000
PLE/N 22	15,000	15,000	30,000	30,000	21,000	15,000	31,800	22,500	15,000	15,000

¹ max. transportvikt (G)

Säkerhetsfaktor 4

Viktigt: Med förbehåll för tekniska ändringar!

Användning

Korrekt val av storlek och antal surringspunkter ska beaktas i förhållande till vikten som ska lyftas. Efter svetsning ska den röda ringen kunna rotera 180° utan att fastna (se bild 2). Belastning endast i angiven riktning (se bild 1). Temperatur: -20 °C till 400 °C.

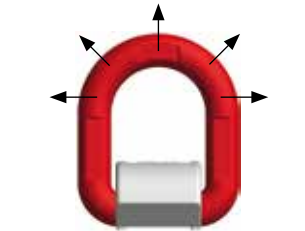


Bild 1

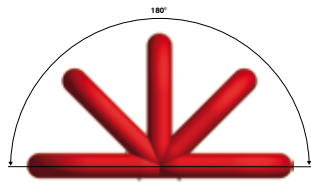


Bild 2

Användningsinformation

- Lyftöglorna skall användas av en kompetent auktoriserad person.
- Visuell inspektion före första användning (se underhållsinstruktion).
- Kontrollera före varje användning om det finns skador på skruv och gänga – lyftöglor ska lätt kunna rotera och svänga.
- Belastning endast i angiven riktning (se bild 1) med WLL enligt tabell.
- Observera begränsningar i användning för eventuella svårigheter vid lastning.
- Anslutet lyftredskap (t.ex. krok) ska vara flexibelt i ringen.
- Lyftöglor ska förvaras i en ren och torr miljö.
- Lyftöglorna kan också användas som surringspunkter. Den tillåtna dragkraften är då dubbelt så stor som den nominella lastkapaciteten: $LC = 2 \times \text{lastkapacitet (WLL)}$. Denna produkt ska endast användas för lyft eller surring. När en lyftögla har använts för surring ska den inte längre användas för lyft (och vice versa).

Observera:

- Överbelasta inte lyftöglor. En fallande last kan leda till skador eller dödsfall!
- Använd inte skadade lyftöglor (se underhållsinstruktion), de kan svikta under driftförhållanden och lasten kan falla ner!

Användningsbegränsningar

När lyftöglor används under abnormala driftförhållanden (se ovan) är de begränsade i användning.

- Använd inte lyftöglor i samband med syror eller baser eller deras ångor. Om användningen sker i en kemisk miljö, vänligen kontakta vår tekniska expert.
- Belasta inte lyftöglor när länkarna kommer i kontakt med kanter.
- Lyft inte personer.
- Utför inte snarar lyft.
- Om lastfördelningen är asymmetrisk (ojämn vinkel på lyftredskapets ben) räkna endast ett ben som bärande (se lasttabell).

Vid användning av följande temperaturområden ska arbetslastgränsen multipliceras med följande faktorer:

- 200 °C till 300 °C reduktionsfaktor 0,9 (-10 %)
- 300 °C till 400 °C reduktionsfaktor 0,75 (-25 %)

Monteringsanvisning

Personer som svetsar denna produkt ska inneha en giltig kvalifikation enligt EN ISO 9606-1. Grundläggande gäller de lokala obligatoriska reglerna i respektive land (För USA: Svetsaren ska vara kvalificerad enligt AWS American Welding Society och/eller ASME American Society of Mechanical Engineers).

Material: Material för svetsdelen: S355 J2 G3.

Svetsförhållande: Ytan på delen som ska svetsas ska rengöras noggrant innan svetsningen påbörjas. Fukt, smuts, olja, färg, glödska, etc. ska avlägsnas.

Observera: Innan svetsningen påbörjas är det svetsarens ansvar att säkerställa följande: Kontrollera svetsbarheten hos svetsytans motpart (maskin, lastbil, kropp, etc.), hållfasthetsvärde och kemisk analys hos motparten i förhållande till pewag-delen. Motparten till surringsanordningen (speciellt delen där surringsanordningen är svetsad på) ska vara lämplig för önskad lastpåverkan, så säkerheten för hela monteringen ligger hos svetsaren.

All kontakt mellan den röda ringen och svetsmaterialet ska elimineras. Regler enligt DIN EN ISO 14341 ska tillämpas på svetsprocessen.

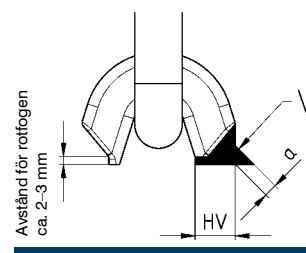
Exempel på tillsatsmetaller:

MAG – tråd: ISO 14341: G3 Si 1 / AWS A5.18: ER 70 S-6

Elektrod – stav: EN ISO 2560 A: E 42 5 B 4 2 H5 eller E 42 6 B 3 2 / AWS A5.1: E7018-1 / AWS 5.5: E8018-G

Vid svetsning ska hela profilen av surringspunkten bearbetas (svetsas).

Svetsfogens geometri



	Svetsfog Dimension	Längd [mm]	Volym [cm³]
PLE 6	HV 8 + ▲ a3	2 x 35	≈ 3,5
PLE 8	HV 9 + ▲ a3	2 x 37	≈ 4,0
PLE 10	HV 10 + ▲ a4	2 x 40	≈ 5,5
PLE 13	HV 14 + ▲ a4	2 x 50	≈ 13,0
PLE 16	HV 17 + ▲ a5	2 x 64	≈ 20,0
PLE 22	HV 24 + ▲ a6	2 x 90	≈ 67,0

- Använd endast pewags originaldelar, igenkännbara genom märkningen (WLL, tillverkare, ...).
- Det är inte tillåtet att modifiera lyftöglan, t.ex. mekaniska förändringar, värmebehandlings- och ytbehandlings- (galvanisering) är förbjudna.
- Montera endast lyftöglor som är fria från defekter.

Underhåll, Kontroller och Reparation

- En inspektion i enlighet med nationella standarder ska utföras årligen av en teknisk expert.
Om de används frekvent under full belastning bör dessa inspektioner genomföras regelbundet. Vi rekommenderar också ett sprickprov vartannat år.
- Delarna ska vara fria från olja, smuts och rost innan inspektion och sprickprov. Lämpliga rengöringsmetoder är de som inte överhettar, döljer fel på ytan, orsakar väteförsprödhet eller bildar rost i sprickor.
- Under inspektionen kontrollera alla delar som kan påverka säkerhet och funktion, t.ex.:
 - Sprickor, hack, deformation, märkbara tecken på för hög värme.
 - Slitage respektive korrosion på mer än 10 % av tvärsnittet.

Vid tveksamhet, om lyftöglorna är skadade, sluta använda dem och låt dem undersökas av en expert.

Reparation:

- Underhåll av lyftöglorna ska endast utföras av tekniska experter.
- Om små defekter som hack eller repor är synliga kan du ta bort dem genom försiktig polering eller filning. Efter reparationer ska reparationsområdet vara jämnt, utan en plötslig förändring i tvärsnittet. Vid reparation ska tvärsnittets tjocklek minska med högst 5 %.
- Svetsprocedurer och värmebehandlings- är förbjudna.

Exakta dimensioner finns på vår webbplats www.pewag.com.

pewag austria GmbH

A-8041 Graz, Gaslaternenweg 4, Telefon: +43 (0) 50 50 11-0, Fax: +43 (0) 50 50 11-100 office@pewag.com, www.pewag.com

Med förbehåll för tekniska ändringar och tryckfel.

Försäkran om överensstämmelse




Översättning från engelsk försäkran om överensstämmelse

enligt definitionen i EG direktiv 2006/42/EG, Bilaga II A

Vi,
pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a
förklarar härmed att produkten

PLE pewag profilift eta lyftögla

uppfyller alla bestämmelser i EG:s maskindirektiv 2006/42/EG.

Tillämpade harmoniserade standarder i synnerhet:
EN 1677-1: Komponenter för sling - säkerhet - del 1:
Smidda ståldelar men mekaniska värden enligt pewags interna standard

EN ISO 12100: Maskinsäkerhet. Allmänna principer för design.
Riskbedömning och riskreduktion

Andra tillämpade tekniska standarder och specifikationer:
DGVV GS OA 15-04: Principer för testning och certifiering av lyftöglor

Auktoriserad person för utformningen av deklareringsdokumenten:
Ranko Ivanic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2016


 Stefan Duller
 General Manager

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg

Declaration of conformity




Translation of original declaration of conformity

as defined by EC directive 2006/42/EC, Annex II A

We,
pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a
declare herewith that the product

PLE pewag profilift eta lifting point

complies with all the provisions of the EC machinery directive 2006/42/EC.

Applied harmonized standards in particular:
EN 1677-1: Components for slings-safety - part 1:
Forged steel components but mechanical values acc. to pewag internal standard

EN ISO 12100: Safety of machinery. General principles for design.
Risk assessment and risk reduction

Other applied technical standards and specifications:
DGVV GS OA 15-04: Principles of testing and certification of lifting points

Authorized person for the configuration of the declaration documents:
Ranko Ivanic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2016


 Stefan Duller
 General Manager

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg