



BRUGSANVISNING:
JDT Sviveløjebolt (THEIPA, TAWGK, EAWGK, TAWSK)
DS/EN ISO 12100



OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

BA11.42/JDTDK09.05.16

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42/EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er leveret i overensstemmelse med Dansk Standard DS/EN ISO 12100 (DS/EN 818/ 1677/ 13889/ 13155). Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om, hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner, kan farer og havari undgås.

Enhver, der bruger udstyret, skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler, der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.02.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL/ Kapacitet MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

Betjeningsforskrifter for sviveløjebolte "THEIPA"- Point (TP), "THEIPA"-Point-S (TP-S), "THEIPA"-Point-F (TP-F), TAWGK, EAWGK og TAWSK

Generelle principper vedrørende anvendelsen af løftebeslag med tilhørende komponenter:

Betjeningsforskrifterne skal opbevares sammen med certifikatet og EC overensstemmelseserklæringen

Nedstyrning af laster forårsaget af uheld og/eller forkert anvendelse samt håndtering af løfteudstyr eller dets individuelle dele indebærer en reel livsfare og helbredsrisiko for de mennesker, som opholder sig inden for farezonen i forbindelse med løfteprocesserne.

Betjeningsforskrifterne indeholder information, som vedrører sikker brug og håndtering af løftetilbehør med komponenter. Inden løfteudstyret tages i brug, skal de relevante personer orienteres om håndtering og anvendelse af en sagkyndig person.

Følgende principper er gældende:

- Løfteudstyrets maksimale driftsbelastning (WLL) (se label) skal stemme overens med lasten. Løfteudstyret må ikke anvendes, hvis mærkningen/etiketten mangler eller er ulæselig.
- Ingen farlige områder (f.eks. trykmærker, skæremærker, mærker efter fald eller anden påvirkning) må forekomme, som kan hindre eller være til fare for den person, der skal udføre løfteprocessen og / eller transporten.
- Lastens basismateriale og konstruktive design skal kunne klare det tilførte pres uden deformation.
- Der bør tages højde for tryk, som medfører en uensartet fordeling af lasten – f.eks. som resultat af et ikke centreret tryk – når der skal vælges løftetilbehør med tilhørende komponenter.
- I tilfælde af, at lasten udsættes for ekstreme tryk eller stærk dynamisk belastning, kan der forekomme en chockpåvirkning. Dette skal der tages højde for, når der skal vælges løfteudstyr og maksimal driftsbelastning (WLL).
- Løfteudstyret må ikke anvendes til transport af personer. Ingen personer må opholde sig inden for farezonen omkring en løftet last.
- Løfteudstyret må ikke komme i kontakt med syrer eller andre aggressive midler. Vær også opmærksom på at, der kan forekomme syredampe i forbindelse med bestemte produktionsmetoder.
- Foretag aldrig uautoriserede ændringer på løfteudstyret (f.eks. slibning, svejsning, bøjning eller fastgørelsesanordninger)!
- Udsæt ikke løfteudstyret for temperaturer, der ligger uden for de tilladte.
- Anvend udelukkende originale reservedele.
- Relevante og yderligere reguleringer skal overholdes i forbindelse med transport af farlige stoffer.
- Løftetilbehør med tilhørende komponenter skal opbevares på en sådan måde, at de er beskyttet mod skader og ikke kan forvolde nogen fare.
- Ved beskadigelser skal løfteudstyret omgående tages ud af brug og repareres.
- Kasserer løfteudstyret, skal det bortskaffes korrekt. Vær opmærksom på, at stoffer som f.eks. smørelse og olier, der kan være farlige for miljøet, skal fjernes separat.

Eftersyn og vedligehold:

Løfteudstyret skal med jævne mellemrum og inden ibrugtagning efterses nøje med hensyn til korrekt anvendelse og intakt tilstand (f.eks. ingen løse skruer, ingen voldsom korrosion og ingen deformation osv.). Eftersynet kan f.eks. udføres af den person, der anvender løfteudstyret. Defekt løfteudstyr må ikke anvendes. Dette skal testes mindst én gang årligt af en sagkyndig person under hensyntagen til de relevante standarder og brancheforeningers reguleringer (f.eks. BGR 500). Løfteudstyret skal testes hvert tredje år af en sagkyndig person, som anvender egnet testudstyr for at teste, om produktet er fri for revner. Brugeren skal overholde resultaterne fra risikovurderingen i overensstemmelse med de erhvervsmæssige sikkerhedsstandarder. Eftersyn skal foretages oftere, hvis produkterne anvendes under svære driftsforhold. Registreringer fra eftersyn skal gemmes og arkiveres. Test koefficient (EU-maskindirektiv 2006/42/EC pkt. 4.4.1) er defineret i henhold til de respektive standarder og svarer til 2.5).

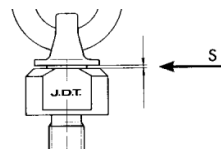
Måling af slitage i forbindelse med tilbagekaldelse fra service.

Grade 8 TAWGK 20-30 t

Nominel størrelse WLL	Max. tolerance > s <
20,0 – 30,0 t	4,5 mm

Grade 10 THEIPA Punkt

Ved synligt mellemrum, max. tykkelse i henhold til WLL tabel.



Bemærk: I tilfælde af misligholdelse, annulleres betjeningsstilladelsen.

Generel montagevejledning

Sviveløjebolte skal være let genkendelige på lasten (f.eks. ved hjælp af farvemærkning). Løftebeslagene skal placeres på lasten således, at der skabes en flad bærende overflade, som er tilstrækkelig stor til at bære den fastgjorte last.

Denne bærende overflade skal mindst svare til diameteren (b) af den anvendte sviveløjebolt (henholdsvis større i forbindelse med svejsbare sviveløjebolte). Gevindhullet skal være vinkelret på den bærende overflade. Gevindhullet skal være forsænket. Antallet og placeringen af fastgørelsespunkterne på lasten skal vælges, således at lasten bæres sikkert og ikke uventet skifter position under transport.

Sviveløjeboltens kædeled skal være korrekt justeret i trækretningen og skal være frit bevægelig. Kædeledets svingningsområde resulterer i, at kraftapplikationens vinkelområde svarer til 180°.

Følgende gælder principielt for fastgørelse af sviveløjebolte:

Efterse skrueens sammenføjning og vær især opmærksom på skruestørrelsen, gevindstørrelsen og gevindlængden. Specielle gevindtyper (ikke nævnt i kataloget) er ekstra mærket med en gevindmærkning på bagsiden af svivelkroppen. Ved bundhuller, skal



Lifting Solutions Group
 Axel Johnson International

Virkelyst 17b
 DK-9400 Nørresundby
 Tlf.: +45 98 13 18 88

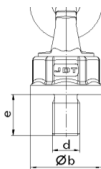
Jernholmen 43-47D
 DK-2650 Hvidovre
 Tlf.: +45 36 77 40 30

Olievej 4
 DK-6700 Esbjerg
 Tlf.: +45 75 13 08 44

CERTEX Danmark A/S
 Trekanten 6-8
 DK-6500 Vojens
 Tlf.: +45 74 54 14 37
 E-mail: info@certex.dk
 www.certex.dk

gevinddybden være mindst 1,1 gange gevindlængden. Vi anbefaler, at følgende længder anvendes som mindste gevindlængde:

Stål	1	x d	
Støbejern	1,25	x d	Støbejern med styrke < 200 MPa min. 1.5 x d
Aluminium	2	x d	
Aluminium-magnesium	2,50	x d	



foretages med et større tilspændingsmoment i henhold til nedenstående tabel 1.



Anvendes en åben skruenøgle, skal alle Theipa punkter (TP, TP-F) som mindste krav være tætsluttende.

Hvad angår TP-F, skal der anvendes revnetestede skruer med styrkeklassificering **10.9**. Såfremt TP er sikret med skruemøtrikker, skal disse være af en tilsvarende styrkeklasse 10 og være revnetestet. Strammes manuelt med en skruenøgle, indtil den er i niveau med den bærende overflade (f.eks. med en åben skruenøgle i henhold til DIN 895/DIN 894), hvis det drejer sig om en engangsprocedure. Såfremt svirvel-tilbehøret forbliver permanent i lasten eller anvendes til rotation eller drejning af laster, skal fastspænding

I forbindelse med svejsbare løfteanordninger (TP-S) skal de særskilte svejseinstruktioner følges.

Driftsbelastning (WLL) og temperatur

Tilbehørs-svirvler er mærket med de respektive driftsbelastninger WLL og er nævnt i nedenfor i det tekniske datablad i nominel og i grafisk form. De nævnte WLL må ikke overskrides.

Tabel 1

Løfteanordningstype													
Antal Hældningsvinkel		1 0°	1 90°	2 0°	2 90°	2 0-45°	2 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°
Betegnelse	Tilspændingsmoment [Nm]	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)
TP 0.7	M10	1	0,5	2	1	0,7	0,5	1	0,75	1	0,75	1	0,75
	M12	1,4	0,7	2,8	1,4	1	0,7	1,4	1	1,4	1	1,4	1
	M14	2	1	4	2	1,4	1	2,12	1,5	2,12	1,5	2,12	1,5
TP1.4	M16	2,8	1,4	5,6	2,8	2	1,4	3	2,12	2	1,4	3	2,12
	M20	3,4	1,7	6,8	3,4	2,4	1,7	3,55	2,5	3,55	2,5	3,55	2,5
	M24	3,4	1,7	6,8	3,4	2,4	1,7	3,55	2,5	3,55	2,5	3,55	2,5
TP2.5	M20	5	2,5	10	5	3,55	2,5	5,3	3,75	5,3	3,75	5,3	3,75
TP4	M24/M30	8	4	16	8	5,6	4	8,5	6	8,5	6	8,5	6
TP6.7	M30	12	6,7	24	13,4	9,5	6,7	14	10	14	10	14	10
TP8	M30	12	8	24	16	11,2	8	16	12	16	12	16	12
TP10	M36	15	10	30	20	14	10	21,2	15	21,2	15	21,2	15
TP12.5	M42/M48	15	12,5	30	25	17	12,5	25	18	25	18	25	18
TP17	M42	20	13	40	26	18	13	27	19	27	19	27	19
TP17	M45	25	17	50	34	23,5	17	35	25	35	25	35	25
TP17	M48	25	17	50	34	23,5	17	35	25	35	25	35	25
TP17	M56	25	18	50	36	25	18	37,5	26,5	37,5	26,5	37,5	26,5
TP20	M64	25	20	50	40	28	20	42,5	30	42,5	30	42,5	30
TAWGK20	M64	25	20	50	40	28	20	42,5	30	42,5	30	42,5	30
TAWGK25	M72/M80	31,5	25	63	50	33,5	25	50	37,5	50	37,5	50	37,5
TAWQK30	M90	40	31,5	80	63	42,5	31,5	63	47,5	63	47,5	63	47,5

Løfteanordningstype													
Antal Hældningsvinkel		1 0°	1 90°	2 0°	2 90°	2 0-45°	2 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°
Betegnelse	Tilspændingsmoment [Nm]	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)
TP-F 0.5	M12x15	1,4	0,5	2,8	1	0,7	0,5	1	0,75	1	0,75	1	0,75
TP-F 1	M16x20	2,8	1	5,6	2	1,4	1	2,12	1,5	2,12	1,5	2,12	1,5
TP-F 1,7	M20x25	5	1,7	10	3,4	2,4	1,7	3,55	2,5	3,55	2,5	3,55	2,5
TP-F 2,1	M24x30	8	2,1	16	4	2,8	2,1	4,25	3,15	4,25	3,15	4,25	3,15
TP-F 3,2	M30x40	12	3,2	24	6-4	4,25	3,15	6,7	4,75	6,7	4,75	6,7	4,75
TP-F 5	M36x45	15	5	30	10	6,7	5	10	7,5	10	7,5	10	7,5

Løfteanordningstype													
Antal Hældningsvinkel		1 0°	1 90°	2 0°	2 90°	2 0-45°	2 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°	3 eller 4 0-45°	3 eller 4 45-60°
Betegnelse		WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)
TP-S	2,5	5	2,5	10	5	3,55	2,5	5,3	3,75	5,3	3,75	5,3	3,75
TP-S	4	8	4	16	8	5,6	4	8,5	6	8,5	6	8,5	6
TP-S	6,7	12	6,7	24	13,4	9,5	6,7	14	10	14	10	14	10
TP-S	10	15	10	30	20	14	10	21,2	15	21,2	15	21,2	15
TP-S	17	25	17	50	34	23,5	17	35	25	35	25	35	25

Med asymmetrisk fordeling af lasten vil arbejdsbelastningen WLL, der gælder for 2- til 4-parts sling, være den samme som for 1 parts sling – med en hældningsvinkel på 90°. Dette svarer til arbejdsbelastningen (WLL), som er angivet på fastgørelsespunktet.

Anvendes løfteanordningerne i temperaturer, der er over 200 °C, skal WLL reduceres permanent ved yderligere anvendelse – i henhold til tabel 2. Der er i sådanne tilfælde også risiko for, at der hurtigere opstår slitage i kuglelejerne. Dette skal brugeren være opmærksom på.

Tabel 2 Driftstemperatur °C	WLL i %
± 40°C - + 200°C	100
+ 200°C - + 300°C	90
+ 300°C - + 400°C	75
over 400°C	Ikke tilladt

Arbejdstemperaturen for løfteanordningerne TP-F kan påvirkes af den skruetype, der anvendes. Producenten af skrue bør kontaktes i

sådanne tilfælde. Hvis TP er sikret med en skruemøtrik, kan dette begrænse driftstemperaturen yderligere.

Dette er en oversættelse af den engelske udgave af betjeningsvejledningen. Opstår der tvivl eller misforståelser, vil den tyske version af dokumentet være den gældende.

Forbehold

CERTEX Danmark A/S forbeholder sig ret til at ændre produktdesign, materialer, specifikationer eller instruktioner uden forudgående varsel, og uden forpligtelser for andre.

Anhugningsgrej bør efterses mindst én gang om måneden og skal gennemgå et hovedeftersyn mindst hver 12. måned.