



BRUGSANVISNING:
JDT løftebeslag (TAPG, TPG, TAPS, TAPSK)
DS/EN ISO 12100



OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

BA11.41JDTDK09.05.16

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 løftebeslag (TAPG / TPB / TAPS / TAPSK)

Generelle principper vedrørende anvendelsen af løftebeslag med tilhørende komponenter:

Betjeningsforskrifterne skal opbevares sammen med certifikatet og EC overensstemmelseseklæringen

Nedstyrtning 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 løfte-tilbehør 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 løfte-tilbehør 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.
- Løfte-tilbehør 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:

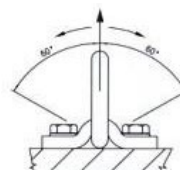
Løfteudstyret skal med jævne mellemrum og inden ibrugtagning efterses nøje med hensyn til korrekt anvendelse og intakt tilstand (f.eks. ingen løse skruer, ingen voldsom korrosion og ingen deformation osv.). Eftersynet kan f.eks. udføres af den person, der anvender løfteudstyret. Defekt løfteudstyr må 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). **Bemærk: I tilfælde af misligholdelse, annulleres betjeningsstilladelsen.**

Generel montagevejledning

Løftebeslagene 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 egner sig til at modstå den forventede kraft der påføres lasten. Løftebeslagene skal fastgøres på lasten, således at:
- De er let tilgængelige og uden nogen hindringer for at løfteudstyret kan fastgøres og frakobles.
- Antal og opsætning af løftebeslag skal foretages på en sådan måde, at lasten ikke bevæger sig uventet under transport.
- Fastgørelsespunkterne må ikke rotere under last eller anvendes til at dreje lasten med.

Bemærk: Sørg for at beslaget er monteret og placeret korrekt

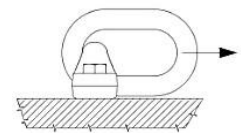
Øjet skal anbringes i en bøjlige retning og skal være i stand til at bevæge sig frit. Den ophængte last må ikke læne sig op ad hjørner eller understøttes af anordningen.



TAPG / TPB



TAPG / TBP



TPB

Følgende skal overholdes i forbindelse med montage af TAPG / TPB:

Disse produkter skal strammes med en skrueøgle indtil de er i samme niveau som overfladen. Tilspændingsmoment er angivet og skal overholdes (tabel 1).

Kontroller, at den korrekte størrelse af skrue, gevind og



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

indskruningslængde anvendes. Ved blindhuller, skal gevinddybden være mindst 1,1 gange indskruningslængden. Vi anbefaler, at følgende længder anvendes som mindste gevindlængde:

	1	x d	
I stål	1,25	x d	
I støbejern	1,25	x d	i støbejern med styrke < 200 MPa min. 1.5 x d
I aluminium	2	x d	
I aluminium-magnesiumlegering	2,5	x d	

Er der tale om gennemgående huller, bores udelukkende følgende diameter: Nominel gevindmål af skrue + 1 mm.
Holder/saddel på beslaget fungerer ligeledes som markeringsskabelon. I forbindelse med **TAPG** bør kun skruer med en styrkekategori på mindst **8.8 EN 24014 (DIN 931)** og ved **TPB**, bør kun skruer med en **styrkekategori på mindst 10.9** anvendes. Udelukkende skruer, der er testet for revner, bør anvendes. Skruer uden metrisk gevind bør under ingen omstændigheder anvendes. I sådanne tilfælde skal der rettes en

forespørgsel til producenten JDT vedrørende sådanne specielle udførelser. Der kan kun gives tilladelse efter forudgående eftersyn af JDT.

I tilfælde af at **TAPG / TPG** løftebeslag er sikret med skruemøtrikker, skal disse møtrikker være af en styrkekategori på 8 til 10 og være testet for revner.

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

Driftsbelastningen (WLL), temperatur og skrue spændingsmoment.

Angivelserne af WLL er mærket på øjeholderen og er nævnt i nedennævnte figur og tabel samt i grafisk form. De nævnte WLL må ikke overskrides. I tilfælde af, at lasten er asymmetrisk, er den WLL, der er anvendelig for en slingtype med 2 til 4 parter, den samme som til en slingtype med 1 part med en hældningsvinkel på 90° eller den mindst tilladelige WLL. Dette svarer til den WLL, der er angivet med mærkning på løfteanordningen.

Tabel 1
TAPG



Løfteanordningstype	1		2		2		3 eller 4		Skrue (mm)	Tilspændingsmoment (Nm)
	0°	0°	0-45°	45-60°	0-45°	45-60°				
Antal Hældningsvinkel	1	2	2	2	3 eller 4	3 eller 4				
Betegnelser	Min. WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)		
TAPG 3	3,15	4,75	9,5	4,25	3,15	6,3	4,75	M20	210	
TAPG 5	5,3	8	16	7,1	5,3	11,2	8	M24	290	
TAPG 8	8	12	24	11,2	8	16	12	M27	550	

TPB



Løfteanordningstype	1		2		2		3 eller 4		Skrue (mm)	Tilspændingsmoment (Nm)
	0°	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	0-45°	45-60°		
Antal Hældningsvinkel	1	1	2	2	2	2	3 eller 4	3 eller 4		
Betegnelser	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)		
TPB 15	15	15	30	30	21	15	31,5	22,5	M36	675
TPB 20	20	20	40	40	28	20	42	30	M42	1000
TPB 25	25	25	50	50	35	25	52,5	37,5	M45	1400
TPB 30	30	30	60	60	42	30	63	45	M48	1900

TAPS



Løfteanordningstype	1		2		2		3 eller 4		Skrue (mm)	Tilspændingsmoment (Nm)
	0°	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	0-45°	45-60°		
Antal Hældningsvinkel	1	1	2	2	2	2	3 eller 4	3 eller 4		
Betegnelser	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)		
TAPS 1	1,6	1,12	3,2	2,24	1,5	1,12	2,36	1,6		
TAPS 2	3	2	6	4	2,8	2	4	3		
TAPS 3	4,75	3,15	9,5	6,3	4,25	3,15	6,3	4,75		
TAPS 5	8	5,3	16	10,6	7,1	5,3	11,2	8		
TAPS 8	12	8	24	16	11,2	8	16	12		
TAPS 15	22,4	15	45	30	21,2	15	31,5	22,4		
TAPS 20	30	20	60	40	30	20	40	30		
TAPS 25	37,5	25	75	50	33,5	25	50	37,5		
TAPS 30	45	30	90	60	45	30	63	45		
TAPS 35	50	35	100	70	47,5	35	70	50		
TAPS 40	60	40	120	80	56	40	80	60		
TAPS 50	71	50	142	100	70	50	100	71		
TAPS 63	75	63	150	126	90	63	132	95		

TAPSK



Løfteanordningstype	1		2		2		3 eller 4		Skrue (mm)	Tilspændingsmoment (Nm)
	0°	0°	0°	0°	0-45°	45-60°	0-45°	45-60°		
Antal Hældningsvinkel	1	2	2	2	3 eller 4	3 eller 4				
Betegnelser	Min. WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)	WLL (t)		
TAPSK 3	3,15	3,15	6,3	4,25	3,15	6,3	4,75			
TAPSK 5	5,3	5,3	10,6	7,1	5,3	11,2	8			
TAPSK 8	8	8	16	11,2	8	16	12			

Vedrørende løfteanordningerne, der skrues på (TAPG / TPB):

Arbejdstemperaturen for løfteanordningerne, der kan skrues på, kan påvirkes af den skruetype, der anvendes. Producenten af skruer bør kontaktes i sådanne tilfælde. Alt afhængig af skrueens nominelle størrelse, skal der tages hensyn til tilspændingsmomentet, som er angivet i tabel 1. I tilfælde, hvor løfteanordningerne skal fastgøres i temperaturer i intervallet fra + 40 til + 400°C, anbefaler vi, at der anvendes svejsbare løfteanordninger.

Vedrørende svejsbare løfteanordninger (TAPS / TAPSK):

Vær opmærksom på, at løfteudstyrets maksimale temperatur kan være individuel. Indvirkningen på løfteudstyrets løftekapacitet

(WLL) ved anvendelse af produktet i forskellige temperaturtrin er angivet i nedenstående tabel 2.

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

Dette er en oversættelse af den engelske udgave af betjenings-vejledningen. 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 produkt design, materialer, specifikationer eller instruktioner uden forudgående varsel, og uden forpligtelser for andre.

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