

Originalbetriebsanleitung

pewag profilift

Hochfeste Anschlagösen PLE pewag profilift eta (PLE/N)

Zum Anschweißen an Maschinenteilen oder Fahrzeugaufbauten. Ideal zum Einhängen von Anschlag- und Zurrmitteln. Schweißvorschriften beachten! Die Betriebsanleitung ist bis zur Außerbetriebnahme der Anschlagpunkte für den Anwender zugänglich zu machen. Sie unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess und ist nur in ihrer letzten Ausgabe gültig. Diese steht als Download unter www.pewag.com zur Verfügung.



Anschlagart	G		G		G		G		G		G		G	
Stranganzahl	1	2	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4	asym-	asym-	metrisch	metrisch
Neigungswinkel	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asym-	asym-	metrisch	metrisch	metrisch	metrisch

Code	Tragfähigkeit ¹ [kg]									
	1	2	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4
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

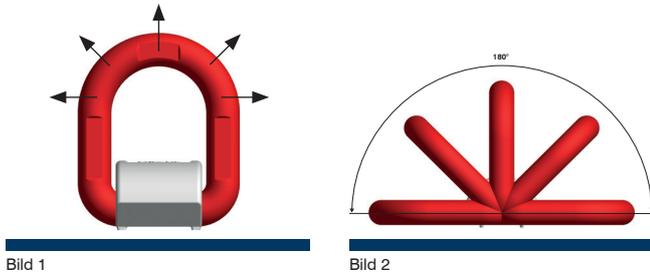
¹ max. Transportgewicht (G)
Sicherheitsfaktor 4

Achtung: Technische Änderungen vorbehalten!

Normale Einsatzbedingungen

Auf die richtige Auswahl und Anzahl der Anschlagösen in Bezug auf die zu hebende Last achten. Der rote Bügel muss nach dem Schweißen ohne zu klemmen um 180° schwenkbar sein (s. Bild 2). Die Belastung darf nur in der vorgegebenen Richtung erfolgen (s. Bild 1).

Einsatztemperatur: -20 °C bis 400 °C.



Benutzungsanweisung

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

Achtung:

- Anschlagpunkte nicht überlasten. Eine herunterfallende Last kann zu Verletzungen und/oder Tod führen!
- Beschädigte Anschlagpunkte (siehe Wartungsanweisung) können bei normalen Einsatzbedingungen versagen – die Last kann herunterfallen. Sie dürfen nicht verwendet werden!

Einsatzbeschränkungen

Bei nicht normalen Einsatzbedingungen (s. oben) sind Anschlagpunkte nur bedingt einsetzbar.

- Anschlagpunkte dürfen weder Säuren und Laugen noch deren Dämpfen ausgesetzt werden. Für den Einsatz in chemiehaltiger Umgebung fragen Sie unseren technischen Service.
- Die Anschlagpunkte dürfen nicht über Ecken oder Kanten etc. belastet werden.
- Personen dürfen nicht gehoben werden.

- Nicht im Schnürgang verwenden.
- Bei Asymmetrie (ungleicher Neigungswinkel einzelner Stränge des Anschlagmittels) ist immer nur einen Strang als tragend rechnen (siehe Tragfähigkeitstabelle).

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

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

Montageanleitung

Voraussetzung für die Durchführung von Schweißarbeiten ist eine gültige Qualifikation nach EN 287 bzw. EN ISO 9606-1. Grundsätzlich gelten die Vorschriften des entsprechenden Landes (Für USA: Geeignete Ausbildung und Prüfung nach AWS American Welding Society und/oder ASME American Society of Mechanical Engineers).

Werkstoff: Material des Anschweißbügels: S355 J2 G3

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

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

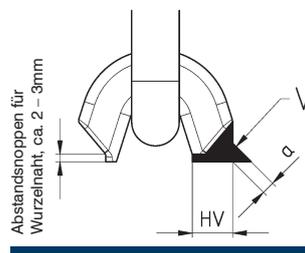
Der Bauteil an dem die Anschlagöse angeschweißt wird muß die gewünschte Kraft bzw. Krafteinleitung an der gewünschten Stelle zulassen. Kontakt zwischen rotem Bügel und Schweißgut ausschließen! Für die Schweißarbeiten gelten die Bestimmungen nach DIN EN ISO 14341.

Beispiele für Schweißzusatzwerkstoffe:

MAG - Draht ISO 14341: G3 Si 1 / AWS A5.18: ER 70 S-6
Stabelektrode: EN ISO 2560 A: E 42 5 B 4 2 H5 oder E 42 6 B 3 2 / AWS A5.1: E7018-1 / AWS 5.5: E8018-G

Das Schweißgut ist in den vollen Schweißquerschnitt einzubringen.

Schweißnahtausführung



	Schweißnaht Maß	Länge [mm]	Volumen [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

- Es dürfen nur pewag Originalteile verwendet werden – erkennbar an der Stempelung (Tragfähigkeit, Hersteller, ...).
- Der Anlieferungszustand darf nicht verändert werden. Es dürfen z. B. keine mechanischen Bearbeitungen, Wärmebehandlungen sowie Oberflächenbehandlungen mit materialschädigender Wirkung (z. B. galvanische Verzinkung) durchgeführt werden.
- Nur fehlerfreie Anschlagpunkte montieren.

Wartungen, Prüfungen, Reparatur

- Anschlagpunkte sind in mindestens jährlichem Abstand von einer sachkundigen Person zu überprüfen. Der Zeitraum kann in Hinblick auf die Einsatzbedingungen kürzer sein. Bei häufiger Verwendung empfehlen wir alle 2 Jahre eine Rissprüfung durchzuführen.
- Für die regelmäßige Überprüfung sowie die Rissprüfung müssen die Teile frei von Öl, Schmutz und Rost sein. Als Reinigungsverfahren sind solche geeignet, die nicht überhitzen, Oberflächenfehler nicht verdecken und keine Wasserstoffversprödung oder Spannungsrisskorrosion hervorrufen.
- Bei den Prüfungen sind alle Teile auf Schäden zu kontrollieren, welche die Sicherheit und Funktion beeinflussen – z. B.:
 - Bruch, Kerben, Risse, Verformungen, unzulässige Hitzeeinwirkung.
 - Verschleiß bzw. Korrosion von mehr als 10 % des Querschnittes.

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

Reparatur:

- Reparaturen dürfen nur durch sachkundige Personen durchgeführt werden.
- Kleine Fehler wie Kerben und Riefen können gegebenenfalls durch sorgfältiges Schleifen oder Feilen beseitigt werden. Nach der Instandsetzung muss die instandgesetzte Stelle einen gleichmäßigen Übergang ohne plötzliche Querschnittsveränderung haben. Durch die vollständige Beseitigung des Fehlers darf sich der Querschnitt um nicht mehr als 5 % verringern.
- Schweißarbeiten und Wärmebehandlungen sind verboten.

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

pewag austria GmbH

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

Konformitätserklärung

Original Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II A

Hiermit erklären wir,
pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a
 dass das Produkt

PLE pewag profilift eta Anschlagpunkt
 allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Angewandte harmonisierte Normen insbesondere:
 EN 1677-1: Einzelteile für Anschlagmittel/Sicherheit – Teil 1: Geschmiedete Einzelteile, jedoch Festigkeitswerte nach pewag Werkshorn
 EN ISO 12100: Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsgrundsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung

Angewandte sonstige technische Normen und Spezifikationen:
 DGUV GS OA 15-04: Grundsätze für die Prüfung und Zertifizierung von Anschlagpunkten

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Dokumentation:
 Ranko Ivanic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2016

Stefan Duller
 Stefan Duller
 General Manager

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.