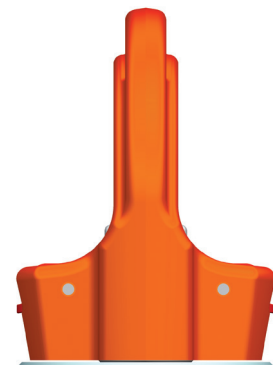


Originalbetriebsanleitung

pewag winner profilift

PLGW-SN pewag winner profilift gamma Ringmutter Anschlagpunkt

Diese Anschlagpunkte sind unter Beachtung dieser Betriebsanleitung sowie den jeweiligen nationalen Vorschriften zum Heben und Halten von Lasten vorgesehen. Sie dürfen erst in Betrieb genommen werden, wenn die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde. 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.



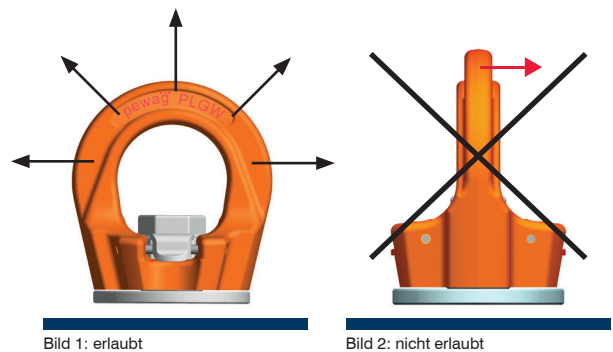
Anschlagart	1		2		2		3+4		2		3+4	
Stranganzahl	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4	3+4	3+4
Neigungswinkel	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	unsymm.	unsymm.	unsymm.	unsymm.

Code	Gewinde [mm]	Tragfähigkeit [kg]		Tragfähigkeit [kg]		Tragfähigkeit [kg]		Tragfähigkeit [kg]		Tragfähigkeit [kg]	
PLGW-SN 0,3 t	M8	1.000	300	2.000	600	400	300	600	400	300	300
PLGW-SN 0,5 t	M10	1.500	500	3.000	1.000	700	500	1.000	700	500	500
PLGW-SN 0,7 t	M12	2.000	700	4.000	1.400	1.000	700	1.400	1.000	700	700
PLGW-SN 1,5 t	M16	4.000	1.500	8.000	3.000	2.100	1.500	3.000	2.200	1.500	1.500
PLGW-SN 2,3 t	M20	5.000	2.300	10.000	4.600	3.200	2.300	4.800	3.400	2.300	2.300
PLGW-SN 3,5 t	M24	6.500	3.500	13.000	7.000	4.900	3.500	7.400	5.200	3.500	3.500
PLGW-SN 4,9 t	M30	12.000	4.900	24.000	9.800	6.900	4.900	10.300	7.300	4.900	4.900

Sicherheitsfaktor 4
Achtung: Technische Änderungen vorbehalten!

Normale Einsatzbedingungen

Belastung: Tragfähigkeit lt. Prüfzeugnis bzw. Tragfähigkeitstabelle in den angegebenen Zugrichtungen – siehe Bild 1.
Einsatztemperatur: -20 °C bis 200 °C (bei höheren Temperaturen den Reduktionsfaktor beachten).
Stöße: Stöße, wie sie z. B. durch Beschleunigung beim Heben und Senken entstehen, können unberücksichtigt bleiben.
Sonstiges: Die Anschlagpunkte sind ausschließlich mit eingebauten Muttern zu montieren. Der Grundkörper ist 360° drehbar. Der Ring ist vor der Belastung in die erlaubte, erforderliche Zugrichtung auszurichten.



Benutzungsanweisung

- Nur fachkundige Personen dürfen die Anschlagpunkte benutzen
- Vor der ersten Inbetriebnahme ist eine visuelle Kontrolle durchzuführen (siehe Wartungsanweisung)
- Vor jedem Gebrauch auf offenkundige Fehler und Leichtgängigkeit prüfen – Anschlagpunkte müssen drehbar sein
- Belastung darf nur in der vorgegebenen Richtung (siehe Bild 1) mit der Tragfähigkeit lt. Tabelle erfolgen
- Vor jedem Einsatz ist sicher zu stellen, dass der Anschlagpunkt handfest befestigt ist (mit Sperrsystem und/ oder Ringschlüssel)
- Eventuelle Belastungserschwernisse lt. den Einsatzbeschränkungen sind zu berücksichtigen

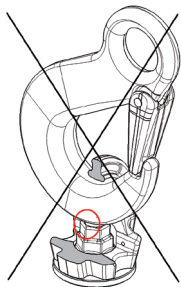


Bild 3

- Der Gewindebolzen darf nicht höher als die Mutter sein. Das eingehängte Anschlagmittel (z. B. Haken) muss im Ring frei beweglich sein (siehe Bild 3)
- Die Anschlagpunkte sauber und trocken halten
- Die PLGW Anschlagpunkte sind nicht geeignet unter Last zu drehen

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

Montageanleitung

Die Montage darf nur durch eine sachkundige Person erfolgen.

Werkzeuglose Montage und Demontage

Sperre in Position 1, keine Berührung mit der Mutter (Bild 4).

- Sperre wird mit einer patentierten Feder in der Position gehalten
- Ringmutter drehbar

Sperre in Position 2, Berührung mit der Mutter (Bild 5).

- Sperre wird mit einer patentierten Feder in der Position gehalten
- Ringmutter nicht drehbar, d.h. das Drehmoment wird auf der Mutter übertragen und damit kann die Ringmutter sowohl montiert als auch demontiert werden



Bild 4

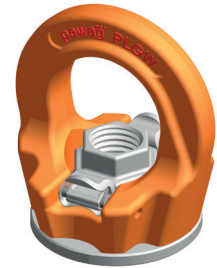


Bild 5

- Das Gesamtsystem, in das die Anschlagpunkte eingebaut werden, muß die Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG erfüllen
- Wählen Sie die Anordnung der Anschlagpunkte derart, dass symmetrische Belastung gegeben ist, und der Schwerpunkt unter dem bzw. unter den Anschlagpunkten liegt
- Der Gewindebolzen bzw. die Durchgangsschraube an den die Anschlagpunkte zu montieren sind, muss eine Schraubenfestigkeitsklasse von mind. 10.9 (nach DIN EN ISO 898-1) aufweisen und rissgeprüft sein
- Der Grundwerkstoff des Gegenstandes, an den die Anschlagpunkte zu montieren sind, muss ausreichende Festigkeit haben, um die auftretenden Kräfte aufzunehmen
- Es sind Anschlagpunkte mit ausreichender Tragfähigkeit zu wählen – siehe Tragfähigkeitstabelle. Die Angaben in der Tragfähigkeitstabelle gelten nur für Schrauben und Gewindebolzen mit Festigkeitsklasse 10.9. Bei Anwendung von Schrauben mit geringerer Festigkeit reduziert sich auch die Tragfähigkeit der Ringmutter

Reduktionsfaktoren

Einsatztemperatur	unter -40 °C	-40 °C bis -20 °C	-20 °C bis 200 °C	200 °C bis 250 °C	250 °C bis 350 C	über 350 °C
Reduktionsfaktor	unzulässig	0,8	1	0,8	0,75	unzulässig
Stoßbelastung	leichte Stöße		mittlere Stöße		starke Stöße	
Reduktionsfaktor	1		0,7		unzulässig	

* Die Verwendung bei Temperaturen unter -40 °C und über 350 °C ist verboten!

- Die Anschraubfläche muss eben sein und mindestens einen Durchmesser wie die Unterseite des Anschlagpunktes haben. Mittig darin und rechtwinkelig dazu muss sich die Durchgangsbohrung bzw. der Gewindebolzen mit ausreichender Höhe befinden, sodass die Ringmutter ganz aufgeschraubt werden kann, und vollflächig aufliegt
- Min./max. Einschraublänge:

Code	Gewinde [mm]	Einschraublänge [mm]	
		min.	max.
PLGW-SN 0,3 t	M8	10	21
PLGW-SN 0,5 t	M10	12	21
PLGW-SN 0,7 t	M12	15	25
PLGW-SN 1,5 t	M16	20	26
PLGW-SN 2,3 t	M20	24	27
PLGW-SN 3,5 t	M24	29	34
PLGW-SN 4,9 t	M30	36	40

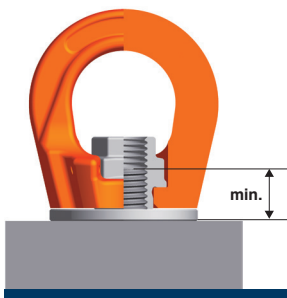


Bild 6: Einschraublänge Minimum

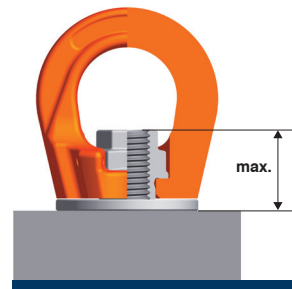


Bild 7: Einschraublänge Maximum

- Vor dem Einschrauben ist das Gewinde zu reinigen
- PLGW-SN Ringmuttern können auch mit einem Ringschlüssel befestigt werden
- Erforderlichenfalls (z. B. bei Vibrationen) verwenden sie flüssiges Gewindesicherungsmittel unter Berücksichtigung der Herstellerangaben
- Bei der Wahl der Anordnung stellen Sie sicher, dass es nicht zu Fehlbelastungen kommen kann, z. B. wenn:
 - keine freie Ausrichtung in Zugrichtung möglich ist
 - Zugrichtung nicht im vorgegebenen Bereich lt. Bild 1 liegt
- Klappen Sie beide Sperren nach dem Anschrauben des Anschlagpunktes in Position 1 laut Bild 4, und richten Sie den Ring in die zu erwartende Belastungsrichtung aus
- Es dürfen nur pewag Originalteile verwendet werden – erkennbar an der Stempelung (Tragfähigkeit, Gewinde)
- Der Anlieferzustand darf nicht verändert werden. Es dürfen z. B. keine Schweißungen, Wärmebehandlungen sowie Oberflächenbehandlungen mit materialschädigender Wirkung (z. B. galv. Verzinkung) durchgeführt werden
- Nur fehlerfreie Anschlagpunkte montieren
- Gebrauchte Anschlagpunkte vor der Montage lt. Wartungsanweisung prüfen
- Nach der Montage müssen die Anschlagpunkte einwandfrei drehbar sein
- Bei Montage keine Verlängerung verwenden

Wartung, 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

Über die Prüfungen und Reparaturen sind Aufzeichnungen zu führen, die über die gesamte Nutzungsdauer der Teile aufzubewahren sind. Ein Musterblatt für die Dokumentation kann unter www.pewag.com heruntergeladen werden.

Jeder Anschlagpunkt PLGW-SN ist mit einer individuellen Nummer gekennzeichnet.

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

Konformitätserklärung

pewag
STRONG IS NOT ENOUGH
www.pewag.com

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

PLGW-SN pewag winner profilift gamma screw nut 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 Werksnorm
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 Ivenic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2019

Stefan Duller
General Manager

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg

pewag austria GmbH
A-8041 Graz, Gaslaternenweg 4, Phone: +43 316 6070-0, Fax: +43 316 6070-100
office@pewag.com, www.pewag.com

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.