

Betriebsanleitung

Anschlagpunkte - TAPS, TAPG, TAPSK, TPB

Auszug aus unserer Betriebsanleitung

Allgemeine Grundsätze zur Benutzung

Das Herabfallen von Lasten, verursacht durch das Versagen und/oder die falsche Benutzung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteile birgt eine indirekte Gefahr für Leib oder Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten. Diese Betriebsanleitung enthält diejenigen Gesichtspunkte in Bezug auf die sichere Benutzung verbunden mit bewährter Handhabung der Anschlagpunkte. Vor Anwendung der Anschlagpunkte müssen die beauftragten Personen durch Sachkundige unterwiesen werden.

Anschlagpunkte dürfen weder in Säuren benutzt noch Säuredämpfen ausgesetzt werden.

Es sollte beachtet werden, dass gewisse Produktionsprozesse Säuren bzw. Dämpfe freisetzen. Der Koeffizient für statische Prüfungen beträgt "2,5" und der Betriebskoeffizient "4" zu der angegebenen Tragfähigkeit.

MONTAGEANWEISUNG

Die Anschlagpunkte müssen an der Last leicht erkennbar sein (z.B. Farbmarkierung). Die Position der Anschlagpunkte an der Last sind so auszuführen, dass eine plane Auflagefläche zur Aufnahme der zu erwartenden Kräfteinleitung geeignet ist.

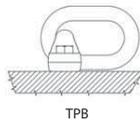
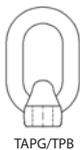
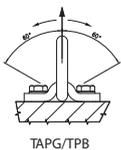
Die Anschlagpunkte sind so an der Last anzubringen:

- dass sie leicht ohne Behinderung zum An- und Aushängen des Anschlagmittels erreicht werden können.
- dass keine Gefahrenstellen (Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stoßstellen) entstehen, die den Anschläger oder den Transport der Last gefährden oder behindern.
- dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff der Last ohne Verformung aufgenommen werden können.
- dass unzulässige Beanspruchungen, z.B. durch außermittigen Lastangriff und dadurch ungleichmäßige Lastverteilung unter Berücksichtigung

Achtung: auf die richtige Montage und Lage des Kettengliedes achten.

Lastbügel muss in Zugrichtung eingestellt und frei beweglich sein.

Die Lastaufnahme darf sich nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.



TAPG/TPB TAPG/TPB TPB

Bei der Montage der TAPG / TPB ist zu beachten:

Mit Schraubenschlüssel bis zur bündigen Anlage an der Auflagefläche anziehen.

Anziehmomente sind vorgegeben und sind zu beachten (Tabelle 2).

Richtige Schraubengröße, Gewindegröße und Einschraublänge überprüfen.

Bei Sacklochbohrung muss die Gewindetiefe das mindestens 1,1-fache der Einschraublänge betragen.

Als Mindestschraubenlänge empfehlen wir:

- In Stahl 1 x d
- In Guss 1,25 x d, bei Gussfestigkeiten < 200 MPa mindestens 1,5 x d
- In Aluminium 2 x d
- In Aluminium-Magnesiumlegierungen 2,5 x d

Bei Durchgangsbohrungen dürfen nur folgende Maße zur Schraubengröße gebohrt werden, - Nennmaß + 1 mm. Der Anschraubsattel dient auch als Anreißschablone. Beim TAPG dürfen nur Schrauben der Festigkeitsklasse min. 8.8 EN 24014 (DIN 931) und beim TPB der Festigkeitsklasse 10.9 verwendet werden. Nicht metrische Gewinde dürfen keinesfalls verwendet werden. In diesen Fällen ist es zwingend notwendig diese Sonderausführung beim Hersteller JDT anzufragen. Eine Freigabe kann nur nach vorheriger Prüfung durch JDT erfolgen.

Für Anschlagpunkte TAPS / TAPSK gilt:

- Die Konstruktion des Ösenhalters gewährleistet den erforderlichen Luftspalt für das Einbringen der Wurzellage. Jede weitere Lage vergütet die bereits eingebrachte Lage.
- Die Schweißung darf nur von nach DIN EN 287-1 geprüften Handschweißern vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Ösenhalters ist S 355 JR nach EN 10025, (früher St 52.3 nach DIN 17100) ab TAPS 20 Werkstoff 25CrMo4 (WSt.-Nr. 1.7218). Ein Vorwärmen des Anschlagpunktes ist nicht erforderlich.
- Bei Schutzgasschweißung nach ISO 4063-135 (MAG) reicht die Drahtelektrode 1,0 nach DIN EN 440 G 46 2 M G4Si1 als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Bei Lichtbogenschweißung nach ISO 4063-111 reicht für die Wurzellage EN 499-E 38 2 RR 12 Ø2,5 und für die Decklage EN 499-E 42 0 RR 12 Ø3,25 als Schweißzusatzwerkstoff aus.
- Das Schweißgut ist in den vollen Querschnitt einzubringen.
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen.

Betriebsanleitung

Anschlagpunkte - TAPS, TAPG, TAPSK, TPB

Auszug aus unserer Betriebsanleitung

Allgemeine Grundsätze zur Benutzung

Tragfähigkeit und Temperatureinsatztauglichkeit und Anzugsmoment der Schrauben

Bei den eingesetzten Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8/10.9 müssen die Tragfähigkeiten entsprechend der Angaben in nachfolgender Tabelle 1 berücksichtigt werden. Entsprechend der Schraubennenngröße müssen die Anzugsmomente in der Tabelle 2 berücksichtigt werden.

Tabell 1

Temperatureinsatz	Festigkeitsklasse 8.8 WLL	Festigkeitsklasse 0.9 WLL	Nenngröße	Anzugsmomente Nm
minus 40° C - minus 20° C	minus 35 %	minus 215 %	M 20	210
minus 20° C - plus 100° C	ohne Abzug	ohne Abzug	M 24	290
über 100° C - plus 200° C	minus 15 %	minus 15 %	M 27	550
über 200° C - plus 250° C	minus 20 %	minus 20 %	M 36	675
über 250° C - plus 350° C	minus 35 %	minus 25 %	M 42	1000
über 350° C	nicht mehr zulässig	nicht mehr zulässig	M 45	1400
			M 48	1900

Die entsprechenden Tragfähigkeiten sind auf dem Ösenhalter eingepreßt oder in tabellarischer und grafischer Form jeweils zur entsprechenden Nenngröße im technischen Datenblatt aufgeführt.

Sie dürfen nicht überschritten werden.

Bei unsymmetrischer Lastverteilung gelten für die 2- bis 4-strängigen Anschlagarten die Tragfähigkeiten wie für 1-strängig unter dem Neigungswinkel von 0° (entspricht der Tragfähigkeitsangabe auf dem Anschlagpunkt).

PRÜFUNG UND WARTUNG

Anschlagpunkte sind nach der Montage sowie mindestens einmal jährlich durch eine befähigte Person zu prüfen.

Vor dem Gebrauch, z.B. durch den Anschläger, müssen Anschlagpunkte auf festen Schraubensitz, Anrisse, Verformungen, starke Korrosion in Augenschein genommen werden.

Auflistung möglicher Prüfkriterien:

- Vollständigkeit des Anschlagpunktes.
 - auf festen Schraubensitz achten.
 - Tragfähigkeitsangaben beachten.
 - richtige Schrauben und Einschraubtlängen beachten.
 - sofortiges Benutzungsverbot bei Anrissen.
 - sofortiges Benutzungsverbot bei Beschädigung des Schraubengewindes, des Kettengliedes oder des Anschlagpunktes.
- Es gelten die aktuellen Prüfvorschriften.
- sofortiges Benutzungsverbot bei starker Korrosion.