

Překlad originálního návodu k použití

pewag profilift

Vysoce pevnostní navařovací oko PLE pewag profilift eta (PLE/N)

K navaření na součásti strojů nebo nástavby vozidel. Ideální k zavěšení vázacích a upínacích prostředků. Dodržujte předpisy pro svařování! Návod k použití musí být až do vyřazení vázacích bodů z provozu uchováván na místě dostupném uživateli. Návod je předmětem procesu neustálého zlepšování, a je proto platný pouze ve svém posledním vydání. Je k dispozici ke stažení na adrese www.pewag.cz.



Způsob vázání
Počet pramenů
Úhel sklonu

1	2	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4
0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asy- metrické	asy- metrické

Kód	Nosnost ¹ [kg]									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
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

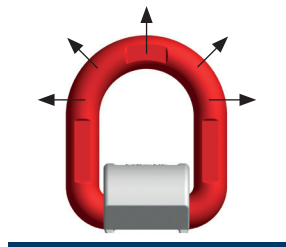
¹ max. přepravní hmotnost (G)
Koefficient bezpečnosti 4

Pozor: Technické změny vyhrazeny!

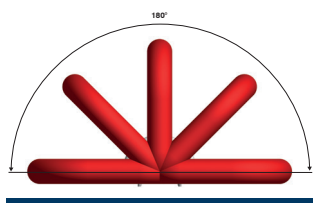
Normální podmínky používání

Dbejte na správný výběr a počet vázacích oka s ohledem na zvedané břemeno. Červený třmen musí být po svaření hladce otočný o 180° (viz obrázek 2). Zatížení smí působit jen v předepsaném směru (viz obrázek 1).

Teplota používání: -20 °C až 400 °C.



Obrázek 1



Obrázek 2

Pokyny pro používání

- Vázací body smí používat jen kvalifikované osoby.
- Před prvním uvedením do provozu je nutné provést vizuální kontrolu.
- Před každým použitím zkontrolujte zjevné chyby a lehký chod – oko musí být volně pohyblivé.
- Zatížení smí působit jen v předepsaném směru (viz obrázek 1) s nosností podle tabulky.
- Je nutné brát v úvahu eventuální potíže při zatížení podle omezení použití.
- Zavěšený vázací prostředek (např. hák) musí být v oku volně pohyblivý.
- Vázací body udržujte čisté a suché.
- Vázací body se mohou používat také jako upínací body. Přitom je přípustná tažná síla dvojnásobkem jmenovité nosnosti: $LC = 2 \times \text{nosnost (WLL)}$. Tento výrobek se smí používat buď ke zvedání, nebo k upnutí. Jakmile jednou použijete vázací bod k upnutí, nesmí se pak již použít ke zvedání (a naopak).

Pozor:

- Nepřetěžujte vázací body. Spadlé břemeno může způsobit zranění nebo smrt!
- Poškozené vázací body (viz návod k údržbě) mohou v normálních podmínkách používání selhat – břemeno může spadnout. Nesmí se používat!

Omezení použití

Při nestandardních podmínkách používání (viz výše) se smí vázací body používat jen podmíněčně.

- Vázací body nesmí být vystaveny kyselinám a louhům ani jejich parám. Při použití v prostředí obsahující chemické látky se poraďte s naším technickým servisem.
- Vázací body nesmí být zatíženy přes rohy nebo hrany apod.
- Je zakázáno zvedat osoby.
- Nepoužívejte v lankovém mechanismu.

- V případě asymetrie (nestejný úhel sklonu jednotlivých pramenů vázacího prostředku) je nutné brát pouze jeden pramen jako nosný (viz tabulka nosností).

Při použití v následujících rozsazích teplot je nutné vždy vynásobit přípustnou nosnost následujícími redukčními faktory:

- 200 °C až 300 °C redukční faktor 0,9 (-10 %).
- 300 °C až 400 °C redukční faktor 0,75 (-25 %).

Návod k montáži

Předpokladem pro provádění svařovacích prací je platná kvalifikace podle EN 287, resp. EN ISO 9606-1. Zásadně platí předpisy příslušné země (pro USA: Vhodná kvalifikace a zkouška podle AWS (American Welding Society) nebo ASME (American Society of Mechanical Engineers).

Materiál: Materiál navařovacího třmenu: S355 J2 G3

Čistota: Povrch oblasti svařování musí být před začátkem svařování důkladně vyčištěn. Je nutné odstranit vlhkost, špínu, olej, barvu, okuje atd.

Upozornění: Kontrola vhodnosti základního materiálu (protikusu k vázacímu oku) ke svařování, jeho analytické a pevnostní rovnocennosti s dílem pewag a tedy celkové bezpečnosti dílu patří mezi povinnosti provádějícího svářečského podniku!

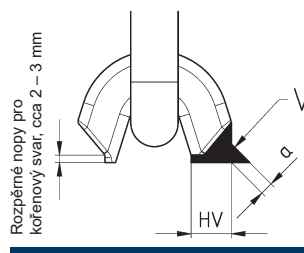
Díl, na kterém bude navařen vázací bod, musí umožňovat požadovanou sílu, resp. působení síly na požadovaném místě. Vylučte dotyk mezi červeným třmenem a svařovým kovem! Pro svařovací práce platí ustanovení podle normy DIN EN ISO 14341.

Příklady přidavných materiálů pro svařování:

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

Svarový kov se nanáší na celý svařovaný průřez.

Provedení svaru



	Svar Rozměr	Délka [mm]	Objem [cm ³]
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

- Smí se používat jen originální díly pewag – lze poznat podle označení (nosnost, výrobce atd.).
- Stav při dodání se nesmí změnit.
Je například zakázáno provádět mechanické obrábění, tepelné zpracování nebo povrchové opracování s působením škodlivým pro materiál (např. galvanické pozinkování).
- Montujte pouze nezávadné vázací body.

Údržba, kontroly a opravy

- Vázací body musí alespoň v ročním intervalu kontrolovat kvalifikovaná osoba.
Časový interval může být s ohledem na podmínky používání kratší. Při častém používání doporučujeme provést každé 2 roky kontrolu trhlin.
- Při pravidelných kontrolách a kontrolách trhlin musí být součásti očištěné od oleje, špíny a rzi. Jako postupy čištění jsou vhodné takové, které nezpůsobují přehřátí, nezakrývají chyby povrchu a nevyvolávají vodíkovou křehkost nebo korozi z vnitřního pnutí.
- Při kontrolách je nutné kontrolovat součásti s ohledem na vady, které mohou ovlivňovat bezpečnost a funkci – např.:
 - Lom, zářezy, trhliny, deformace, nepřípustné působení tepla.
 - Opatřebenění, popř. koroze více než 10 % průřezu.

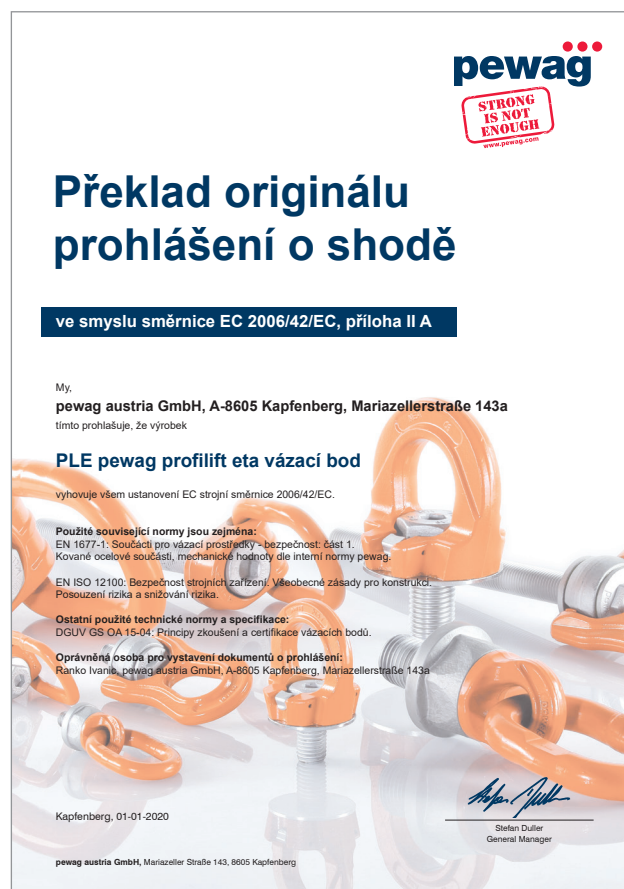
V případě pochybností, zda je zaručena funkce nebo bezpečnost, je nutné vázací body vyřadit.

Opravy:

- Opravy smí provádět pouze odborníci.
- Malé vady, jako jsou vrypy a rýhy, mohou být případně odstraněny opatrným broušením nebo pilováním. Po opravě musí mít opravené místo rovnoměrný přechod bez náhlé změny průřezu. Po úplném odstranění vady se nesmí zmenšit průřez o více než 5 %.
- Svařovací práce a tepelné zpracování jsou zakázané.

Přesné rozměry můžete najít na naší webové stránce www.pewag.cz v sekci Technické řetězy a vázací body.

Překlad originálu prohlášení o shodě



pewag
STRONG IS NOT ENOUGH
www.pewag.com

Překlad originálu prohlášení o shodě

ve smyslu směrnice EC 2006/42/EC, příloha II A

My,
pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a
tímto prohlašuji, že výrobek

PLE pewag profilift eta vázací bod

vyhovuje všem ustanovení EC strojní směrnice 2006/42/EC.

Použité související normy jsou zejména:
EN 1677-1: Součásti pro vázací prostředky - bezpečnost: část 1.
Kované ocelové součásti, mechanické hodnoty dle interní normy pewag.
EN ISO 12100: Bezpečnost strojních zařízení: Všeobecné zásady pro konstrukci.
Posouzení rizika a snižování rizika.
Ostatní použité technické normy a specifikace:
DGUV GS OA 15-04: Principy zkoušení a certifikace vázacích bodů.

Oprávněná osoba pro vystavení dokumentu o prohlášení:
Ranko Ivančik, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2020

Stefan Duller
Stefan Duller
General Manager

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg

pewag austria GmbH

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

Technické změny a tiskové chyby vyhrazeny.