

Originalbetriebsanleitung

pewag winner profilift

PLGW pewag winner profilift gamma supreme/basic – Güteklasse 10

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.

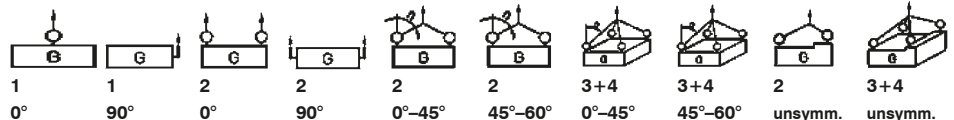


PLGW Supreme –
Werkzeuglose Bedienung



PLGW Basic –
Anschrauben mit Werkzeug

Anschlagart
Stranganzahl
Neigungswinkel



Code	Gewinde [mm]	Anzugsmoment [Nm]	Tragfähigkeit [kg]									
PLGW 0,3 t	M8	Einfach handfest anziehen	1.000	300	2.000	600	400	300	600	400	300	300
PLGW 0,5 t	M10		1.500	500	3.000	1.000	700	500	1.000	700	500	500
PLGW 0,7 t	M12		2.000	700	4.000	1.400	1.000	700	1.400	1.000	700	700
PLGW 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 2 t	M20		5.000	2.000	10.000	4.000	2.800	2.000	4.200	3.000	2.000	2.000
PLGW 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 3 t	M24		6.500	3.000	13.000	6.000	4.200	3.000	6.200	4.500	3.000	3.000
PLGW 3,2 t	M24		6.500	3.200	13.000	6.400	4.500	3.200	6.700	4.800	3.200	3.200
PLGW 4 t	M30		12.000	4.000	24.000	8.000	5.600	4.000	8.200	6.000	4.000	4.000
PLGW 4,9 t	M30		12.000	4.900	24.000	9.800	6.900	4.900	10.300	7.300	4.900	4.900
PLGW 7 t	M36		15.000	7.000	30.000	14.000	9.800	7.000	14.700	10.500	7.000	7.000
PLGW 9 t	M42		22.000	9.000	44.000	18.000	12.600	9.000	18.900	13.500	9.000	9.000
PLGW 12 t	M48		30.000	12.000	60.000	24.000	16.800	12.000	25.000	18.000	12.000	12.000

Code	Gewinde [inch]	Anzugsmoment [Nm]	Tragfähigkeit [lbs]									
PLGW U 3/8	3/8"-16	Einfach handfest anziehen	2.400	1.100	4.800	2.200	1.500	1.100	2.200	1.500	1.100	1.100
PLGW U 1/2	1/2"-13		4.400	1.500	8.800	3.000	2.200	1.500	3.000	2.200	1.500	1.500
PLGW U 5/8	5/8"-11		8.800	3.300	17.600	6.600	4.600	3.300	6.600	4.800	3.300	3.300
PLGW U 3/4	3/4"-10		9.900	4.400	19.800	8.800	6.100	4.400	9.200	6.600	4.400	4.400
PLGW U 1	1"-8		11.000	6.600	22.000	13.200	9.200	6.600	13.600	9.900	6.600	6.600
PLGW U 1 1/4	1 1/4"-7		22.000	8.800	44.000	17.600	12.300	8.800	18.000	13.200	8.800	8.800
PLGW U 1 1/2	1 1/2"-6		33.000	15.400	66.000	30.800	21.500	15.400	32.300	23.100	15.400	15.400
PLGW U 1 3/4	1 3/4"-5		40.000	19.800	80.000	39.600	27.700	19.800	41.500	29.700	19.800	19.800

Sicherheitsfaktor 4

Achtung: Technische Änderungen vorbehalten!

Normale Einsatzbedingungen

Belastung: Tragfähigkeit lt. Prüfzeugnis bzw.

Tragfähigkeitstabelle in den angegebenen Zugrichtungen – siehe Bild 1.

Einsatztemperatur: -40 °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 der mitgelieferten Schraube zu montieren. Der Grundkörper ist 360° drehbar. Der Ring ist vor der Belastung in die erlaubte, erforderliche Zugrichtung auszurichten.

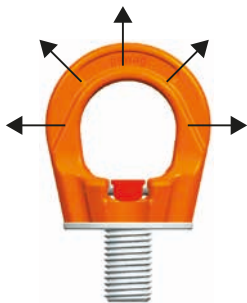


Bild 1: erlaubt



Bild 2: nicht erlaubt

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 Innensechskantschlüssel).
- 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 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.

PLGW Supreme – mit Sperren:

Dieser Anschlagpunkt besitzt ein einfaches System zur werkzeuglosen Montage:

- Zum Einschrauben des Anschlagpunktes klappen Sie die beiden Sperren hoch, so dass diese an den Seitenflächen der Schraube vollständig anliegen (Stellung ‚A‘ - siehe Bild 3). Die Sperren werden durch eine Feder in dieser Position gehalten.
- Schrauben Sie nun den Anschlagpunkt in die Anschlageinrichtung ein, bis die Unterseite vollständig aufliegt.
- Ziehen Sie den Anschlagpunkt handfest an.
- Klappen Sie nun die Sperren nach unten in Stellung ‚B‘ wie im Bild 4 ersichtlich. Auch in dieser Stellung werden die Sperren durch die Feder in Position gehalten.

Nach der Montage stellen Sie sicher, dass es nicht zu Fehlbelastungen kommen kann, indem Sie den Anschlagpunkt durch Drehen des Ringes in die zu erwartende Belastungsrichtung ausrichten.

Reduktionsfaktoren

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

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

PLGW Basic – ohne Sperren:

Dieser Anschlagpunkt besitzt kein werkzeugloses Montagesystem. Das Ein- und Ausschrauben erfolgt durch handfestes Anziehen mit einem Inbusschlüssel.



Bild 3: PLGW Supreme De-/Montage



Bild 4: PLGW Supreme drehbar

- 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 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 Anschraubfläche muss eben sein und mindestens einen Durchmesser wie die Unterseite des Anschlagpunktes haben. Mittig darin und rechtwinkelig dazu muss sich die Gewindebohrung mit ausreichender Tiefe befinden, sodass die Schraube voll eingeschraubt werden kann (Sacklöcher). Es dürfen keine zusätzlichen Elemente (z. B. Beilagscheiben) zwischen Anschlagpunkt und Last unterlegt werden.
- Als Mindesteinschraublänge ist zu nehmen:
1 x M in Stahl (M = Gewindegröße z. B. M20 = 20 mm)
1,25 x M in Stahlguss
2 x M in Aluminium
- Vor dem Einschrauben ist das Gewindeloch zu reinigen.
- PLGW Ringschrauben können auch mit einem Innensechskantschlüssel 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
- Es dürfen nur pewag Originalschrauben 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. galvanische Verzinkung) durchgeführt werden oder die Schraube gekürzt 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. Dabei ist die Schraube aus dem Grundkörper zu nehmen.
- 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.

Jeder Anschlagpunkt PLGW ist mit einer individuellen Nummer gekennzeichnet.

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

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

PLGW pewag winner profilift gamma 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 Ivanic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2016

 pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg


 Stefan Duller
 General Manager

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

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.