

Originalbetriebsanleitung

pewag winner profilift

PLBW pewag winner profilift beta Anschlagpunkte – 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.

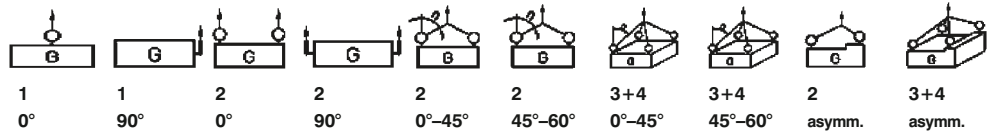


Anschlagart	Stranganzahl	Neigungswinkel										
	1	0°	G	G	G	G	B	B	a	a	G	G
	1	90°										
	2	0°										
	2	90°										
	2	0°-45°										
	2	45°-60°										
	3+4	0°-45°										
	3+4	45°-60°										
	2	asymm.										
	3+4	asymm.										

Code	Gewinde [mm]	Anzugs- moment [Nm]	Tragfähigkeit ¹ [kg]									
			500	300	1000	600	400	300	600	450	300	300
PLBW 0,3 t	M8	6	500	300	1000	600	400	300	600	450	300	300
PLBW 0,6 t	M10	10	1000	600	2.000	1.200	800	600	1.300	900	600	600
PLBW 1 t	M12	15	1.300	1.000	2.600	2.000	1.400	1.000	2.100	1.500	1.000	1.000
PLBW 1,3 t	M14	30	2.000	1.300	4.000	2.600	1.800	1.300	2.700	1.900	1.300	1.300
PLBW 1,6 t	M16	50	2.500	1.600	5.000	3.200	2.200	1.600	3.400	2.400	1.600	1.600
PLBW 2 t	M18	70	3.000	2.000	6.000	4.000	2.800	2.000	4.200	3.000	2.000	2.000
PLBW 2,5 t	M20	100	3.500	2.500	7.000	5.000	3.500	2.500	5.300	3.700	2.500	2.500
PLBW 3 t	M22	120	4.500	3.000	9.000	6.000	4.200	3.000	6.300	4.500	3.000	3.000
PLBW 4 t	M24	160	5.500	4.000	11.000	8.000	5.600	4.000	8.400	6.000	4.000	4.000
PLBW 5 t	M27	200	6.500	5.000	13.000	10.000	7.000	5.000	10.500	7.500	5.000	5.000
PLBW 6,3 t	M30	250	7.000	6.300	14.000	12.600	8.800	6.300	13.200	9.400	6.300	6.300
PLBW 8 t	M33	270	9.000	8.000	18.000	16.000	11.000	8.000	16.500	12.000	8.000	8.000
PLBW 10 t	M36	320	11.000	10.000	22.000	20.000	14.000	10.000	21.000	15.000	10.000	10.000
PLBW 12,5 t	M42	400	13.500	12.500	27.000	25.000	17.500	12.500	26.300	18.700	12.500	12.500
PLBW 15 t	M48	600	16.000	15.000	32.000	30.000	21.000	15.000	32.000	22.500	15.000	15.000

¹ max. Transportgewicht (G).
Sicherheitsfaktor 5

Anschlagart
Stranganzahl
Neigungswinkel



Code	Gewinde [inch]	Anzugs- moment [lb/ft]	Tragfähigkeit ¹									
			[lbs]		[lbs]		[lbs]		[lbs]		[lbs]	
PLBW U5/16	5/16"-18	4,5	1.100	660	2.200	1.320	900	660	1.400	900	660	660
PLBW U 3/8	3/8"-16	7,5	2.200	1.300	4.400	2.600	1.800	1.300	2.700	1.900	1.300	1.300
PLBW U 7/16	7/16"-14	11	2.800	2.200	5.600	4.400	3.000	2.200	4.600	3.300	2.200	2.200
PLBW U 9/16	9/16"-12	22	4.400	3.000	8.800	6.000	4.200	3.000	6.300	4.500	3.000	3.000
PLBW U 5/8	5/8"-11	37	5.500	3.500	11.000	7.000	4.900	3.500	7.300	5.200	3.500	3.500
PLBW U 3/4	3/4"-10	74	6.600	5.500	13.200	11.000	7.700	5.500	11.500	8.200	5.500	5.500
PLBW U 7/8	7/8"-9	118	12.000	8.800	24.000	17.600	12.300	8.800	18.500	13.200	8.800	8.800
PLBW U1	1"-8	148	13.000	11.000	26.000	22.000	15.400	11.000	23.000	16.500	11.000	11.000
PLBW U1 1/8	1 1/8"-7	185	14.300	13.500	28.600	27.000	18.900	13.500	28.300	20.200	13.500	13.500
PLBW U1 1/4	1 1/4"-7	200	19.800	17.500	39.600	35.000	24.500	17.500	36.700	26.200	17.500	17.500
PLBW U1 3/8	1 3/8"-6	236	24.000	22.000	48.000	44.000	30.800	22.000	46.200	33.000	22.000	22.000
PLBW U1 1/2	1 1/2"-6	295	25.000	24.000	50.000	48.000	33.600	24.000	50.400	36.000	24.000	24.000

¹ max. Transportgewicht (G).
Sicherheitsfaktor 5

Achtung: Technische Änderungen vorbehalten!

Normale Einsatzbedingungen

Belastung: Tragfähigkeit lt. Prüfzeugnis bzw. Tragfähigkeitstabelle in den angegebenen Zugrichtungen – siehe Bild 1

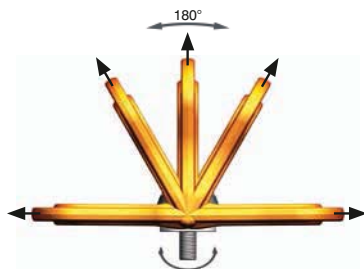
Einsatztemperatur: -20 °C bis 200 °C (bei höheren Temperaturen den Reduktionsfaktor beachten)

Stöße: Stöße, wie sie z. B. durch Beschleunigung beim Heben und Senken entstehen, können unberücksichtigt bleiben.

Sonstiges: Die Anschlagpunkte sind ausschließlich mit der mitgelieferten Schraube zu montieren. Der Grundkörper ist 360° drehbar, der Ring ist klappbar. Der Ring wird durch einen Feder in Position gehalten und ist vor der Belastung in die erlaubte, erforderliche Zugrichtung auszurichten.



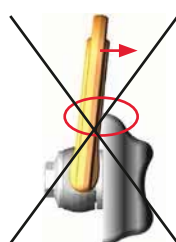
Bild 1: erlaubt



erlaubt



Bild 2: nicht erlaubt



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 dreh- und klappbar 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

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).

Reduktionsfaktoren						
Einsatztemperatur	unter -40 °C	-40 °C bis -20 °C	-20 °C bis 200 °C	200 °C bis 300 °C	300 °C bis 400 °C	über 400 °C
Reduktionsfaktor	unzulässig	0,8	1	0,9	0,75	unzulässig
Stoßbelastung	leichte Stöße		mittlere Stöße		starke Stöße	
Reduktionsfaktor	1		0,7		unzulässig	

* die Verwendung bei Temperaturen unter -40 °C und über 400 °C ist verboten!

Montageanleitung

- Die Montage darf nur durch eine sachkundige Person erfolgen
- 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 von 2h haben. Mittig darin und rechtwinkelig dazu muss sich die Gewindebohrung mit ausreichender Tiefe befinden, sodass die Schraube ganz eingeschraubt werden kann (Sacklöcher)
- 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.
- Für einmaligen Hebevorgang ziehen sie die Schraube mit einem passenden Werkzeug handfest an. Soll der Anschlagpunkt dauerhaft an der Last bleiben, ist die Schraube mit dem vorgegebenen Anzugsmoment zu montieren – siehe Tabelle
- Erforderlichenfalls (z. B. bei Vibrationen) verwenden sie flüssiges Gewindesicherungsmittel unter Berücksichtigung der Herstellerangaben
- Achten Sie vor jedem Einsatz darauf, dass der Anschlagpunkt ganz eingeschraubt ist, und die Auflagefläche vollständig an der Last anliegt
- 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
 - Bei Anliegen an Kanten oder Flächen lt. Bild 2
- 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. galv. Verzinkung) durchgeführt werden
- Nur fehlerfreie Anschlagpunkte montieren
- Gebrauchte Anschlagpunkte vor der Montage lt. Wartungsanweisung prüfen
- Nach der Montage müssen die Anschlagpunkte einwandfrei dreh- und klappbar sein

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 Spannungsrissskorrosion 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 PLBW ist mit einer individuellen Nummer gekennzeichnet.

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

Konformitätserklärung

Gemäß Anhang II A der Maschinenrichtlinie (MRL)
2006/42/EG bzw. Maschinen- Sicherheitsverordnung (MSV)
2010 für Lastaufnahmemittel:

Beschreibung/Handelsbezeichnung:

Anschlagpunkte pewag winner profilift beta (PLBW)

Identifizierung:

Anschlagpunkte PLBW

**Bevollmächtigte Person für die Zusammenstellung der
Konformitätserklärung:**

Ranko Ivanic, pewag austria GmbH, 8605 Kapfenberg.

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das oben
genannte Produkt, die Bestimmungen der Richtlinie
2006/42/EG bzw. MSV 2010 erfüllt. Bei jeder nicht von pewag
bewilligten Änderung des Produktes verliert diese Erklärung
ihre Gültigkeit.

Folgende Normen wurden angewendet:

EN 1677-1, DIN ISO 9001

Voraussetzung für die Inbetriebnahme ist, dass die
Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde.

Kapfenberg, 2013-02-01

pewag austria GmbH
Karl Schmid

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.