

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad z originálu, verze 07/2021

VÁZACÍ BOD TYP 271K, TŘÍDA 8



Před použitím si pečlivě prostudujte návod k použití! V případě nejasností se obraťte na svého dodavatele / výrobce! Originální návod je dodáván jako součást zboží.

Bezpečnostní opatření:

V případě nesprávného používání vázacích bodů může dojít k poškození majetku a / nebo ke zranění osob. Před instalací a každým použitím vizuálně zkontrolujte vázací body. Pátrejte zejména po známkách poškození, koroze, opotřebení, trhlinách, prasklinách, deformacích.

Při montáži musí být vázací body 271K otočné o 360°.

Dbejte na pokyny uvedené v sekci 500, normy DGUV BGR 100-500 nebo odpovídající národní normě, směrnici. Kontroly musí být provedeny kompetentní osobou!

Použití:

8-271K vázací body lze používat pouze pro účely zvedání a přivazování.

Návod k používání:

Obecné informace:

Je zakázáno používání vázacích bodů v prostředí s kyselinami, bazemi a / nebo jejich parami. Je zakázáno používat vázací body 271K v teplotách mimo povolené hodnoty! V případě plánovaného používání bodů v prostředí s chemikáliemi nejprve kontaktujte výrobce.

Povolená pracovní teplota: od -40°C do 350°C

- Teplota -40° do 100°C: bez úpravy WLL
- Teplota 100 do 200°C: WLL snižte o 15%
- Teplota 200 do 250°C: WLL snižte o 20%
- Teplota 250 do 350°C: WLL snižte o 25%

Používání vázacích bodů v teplotě vyšší než 350°C není povoleno!

Upozornění: věnujte pozornost maximální povolené teplotě pro matice (volitelné):

- Upínací matice (clamping nut): v souladu s DIN EN ISO 7042 (DIN 980) lze použít pouze do 150°C!
- Převlečná matice (collar nut): v souladu s DIN 6331 lze použít pouze do teploty 300°C

YOKE vázací body 271K jsou dodávány se šrouby, 100% testovány na detekci trhlin.

Montáž:

Vyberte vhodný vázací bod (velikost, WLL) s ohledem na hmotnost břemene. Hodnoty WLL (mezního pracovního zatížení viz tabulka 1).

Ujistěte se, že nosná konstrukce je vhodná pro umístění vázacího bodu. Umístění vázacího bodu na břemeno musí být konstrukčně stanoveno tak, aby nemohlo dojít k deformaci břemene vlivem tahové síly vázacích bodů při zvedání.

Doporučení výrobce YOKE pro délku zašroubování (M = průměr YOKE Swivel Point závitu, např. M20)

1,5 x M ocel

1,5 x M slitiny železa

2 x M hliníkové slitiny

2,5 x M hliníkovo-hořečnaté slitiny

Uložení bodů musí být rovné (ploché). Otvory pro šrouby musí být dostatečně hluboké.

Symetrické zatížení: Požadovanou nosnost jednotlivého vázacího bodu pro symetrické příp. asymetrické zatížení určíme za pomoci vzorce pro výpočet nosnosti.

Vysvětlivky:

WLL = working load limit (mezní pracovní zatížení, jednopramenný vazák)

G = load weight (hmotnost břemene, kg)

n = number of load bearing legs (počet nosných pramenů)

β = angle of inclination of the chain to the vertical (úhel sklonu jednotlivých pramenů)

$$W_{LL} = \frac{G}{n \times \cos \beta}$$



Figure 1

Pro zdvihání s pomocí vázacího prostředku platí:

	Symetrické rozložení	Asymetrické rozložení
Dvoupramenný vázací prostředek:	2	1
Tří/ čtyřpramenný vázací prostředek:	3	1

Pokyny pro užívání:

Poškození vázacích bodů ostrohrannými břemeny je zakázáno. (Věnujte pozornost přítomnosti ostrých hran a okrajů).

Vázací bod 271K musí být volně v prostoru, otočný o 360° (viz Figure 1).

SWIVELPOINT umožňuje otáčení pod zátěží ve vertikálním směru!

Nárazy při zatížení a / nebo vibrace mohou způsobit neplánované uvolnění vázacího bodu. Pro zabránění tohoto jevu použijte vhodné lepidlo (např. Loctite 2701).

Upozornění: tělo vázacího bodu musí být pohyblivé!

Kontroly, údržba, opravy:

Vázací body musí být nejméně jednou za rok podrobeny jednoleté prohlídce osobou znalou a způsobilou provádět tuto prohlídku s dokumentací o proběhlé kontrole. Upravte frekvenci kontrol vázacích bodů s ohledem na míru využití.

Před každým použitím zkontrolujte:

- SWIVELPOINT musí být celistvý
- Pátrejte po známkách viditelného poškození např. trhlinách, deformacích jednotlivých komponent (zejména v oblastech významnějšího zatěžování)
- SWIVELPOINT musí být volně otočný
- Zkontrolujte kompatibilitu vázacího bodu a šroubů, zkontrolujte hodnotu točivého momentu vhodného pro utažení šroubu, zkontrolujte stav otvoru pro vázací bod
- Údaje o WLL a označení výrobce musí být čitelné
- Opotřebenění nesmí přesáhnout 10% průřezu
- Znamky koroze
- Pátrejte po známkách poškození vázacích bodů, matice a šroubů
- Maximální velikost mezery (gap size) mezi horní částí a tělem vázacího bodu nesmí přesáhnout hodnotu uvedenou níže:

M8-M10: max. 1.2 mm

M12-M20: max. 1.5 mm

M24-M30: max. 3.0 mm

M36-M90: max. 4.0 mm

- Pravidelně kontrolujte velikost mezery (gap size)!

Likvidace:

Po vyřazení z provozu odevzdejte výrobek firmě zabývající se likvidací kovového odpadu.



Number of legs	1	2	1	2	2	2	2	3-4	3-4	3-4	
Load direction	0°	0°	90°	90°	0-45°	45°-60°	unsymm.	0 - 45°	45° - 60°	unsymm.	
Item No.	Thread		WLL(t)								
8-271-003	M8	0,6	1,2	0,4	0,8	0,56	0,4	0,4	0,84	0,6	0,4
8-271-004	M10	0,9	1,8	0,6	1,2	0,84	0,6	0,6	1,26	0,9	0,6
8-271-006	M12	1,2	2,4	0,7	1,4	0,98	0,7	0,7	1,47	1,05	0,7
8-271-013	M16	2,6	5,2	1,5	3	2,1	1,5	1,5	3,15	2,25	1,5
8-271-020	M20	4	8	2,5	5	3,5	2,5	2,5	5,25	3,75	2,5
8-271-035	M24	7	14	4	8	5,6	4	4	8,4	6	4
8-271-060	M30	10	20	6	12	8,4	6	6	12,6	9	6
8-271-080	M36	15	30	10	20	14	10	10	21	15	10
8-271-120	M42	17	34	13	26	18,2	13	13	27,3	19,5	13
8-271-130	M48	18	36	14	28	19,6	14	14	29,4	21	14
8-271-140	M52	25	50	20	40	28	20	20	42	30	20
8-271-160	M56	28	56	20	40	28	20	20	42	30	20
8-271-161	M64	28	56	20	40	28	20	20	42	30	20
8-271-310	M72	50	100	40	80	56	40	40	84	60	40
8-271-350	M80	50	100	40	80	56	40	40	84	60	40
8-271-400	M90	50	100	40	80	56	40	40	84	60	40

Table.2 Torque Table

Metric thread	Torque
M8X1.25	10Nm
M10X1.5	10Nm
M12X1.75	10Nm
M16X2	30Nm
M20X2.5	70Nm
M24X3	150Nm
M30X3.5	350Nm
M36X4	410Nm
M42X4.5	550Nm
M48X5	550Nm
M52X5	750Nm
M56X5.5	800Nm
M64X6	800Nm
M72X6	1200Nm
M80X6	1500Nm
M90X6	2000Nm