

Betriebsanleitung für Anschlagpunkt Typ APH / APZ

Allgemeine Grundsätze zur Benutzung von Anschlagmitteln:

Die Betriebsanleitung ist zusammen mit dem Zeugnis und der CE - Konformitätserklärung aufzubewahren.

Das Herafallen von Lasten, verursacht durch das Versagen und/oder falsche Benutzung und Handhabung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteilen, birgt eine direkte Gefahr für Leib oder Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten.

Diese Betriebsanleitung enthält Hinweise in Bezug auf die sichere Benutzung und Handhabung der Anschlagmittel. Vor Anwendung der Anschlagmittel müssen die beauftragten Personen durch eine befähigte Person in der Handhabung und Benutzung unterwiesen werden.

Grundsätzlich gilt:

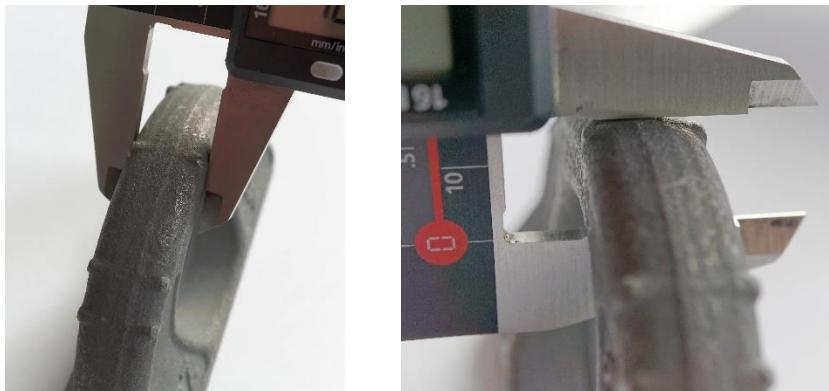
- Die zulässige Tragfähigkeit (siehe Kennzeichnung) des Lastaufnahmemittels muss der Last entsprechen. Bei fehlender oder unleserlicher Kennzeichnung darf das Lastaufnahmemittel nicht verwendet werden.
- Es dürfen keine Gefahrenstellen (z. B. Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stoßstellen) entstehen, die den Anschläger und/oder den Transport behindern oder gefährden.
- Der Grundwerkstoff und die konstruktive Gestaltung der Last muss die einzuleitenden Kräfte ohne Verformung aufnehmen können.
- Beanspruchungen, z. B. durch außerordentliche Krafteinleitung, die zu ungleichmäßiger Lastverteilung führen, sind bei der Auswahl des Lastaufnahmemittels zu beachten.
- Wenn extreme Beanspruchungen oder starke dynamische Belastungen (Schockeinwirkungen) auftreten können, muss das bei der Auswahl des Anschlagmittels und der Tragfähigkeit berücksichtigt werden.
- Anschlagmittel dürfen nicht zum Personentransport verwendet werden. Personen dürfen sich nie im Gefahrenbereich der schwebenden Last aufhalten.
- Anschlagmittel dürfen nicht in Kontakt mit Säuren und anderen aggressiven Medien gebracht werden. Zu beachten ist, dass in bestimmten Produktionsprozessen auch Säuredämpfe auftreten können.
- Anschlagmittel nie eigenmächtig verändern (z.B. schleifen, biegen, anbauen von Teilen)!
- Das Anschlagmittel darf keiner unzulässigen Temperaturbeeinflussung ausgesetzt werden.
- Beim Transport von gefährlichen Gütern sind die einschlägigen, weiterführenden Vorschriften zu beachten.
- Lastaufnahmemittel müssen so gelagert werden, dass sie vor Beschädigungen geschützt sind und von ihnen keine Gefährdung ausgeht.
- Bei Störungen ist das Anschlagmittel umgehend aus dem Verkehr zu ziehen und einer Wartung zuzuführen.
- Lastaufnahmemittel sind bei Ablegeregeln fachgerecht zu entsorgen. Achtung: Evtl. vorhandene umweltgefährdende Stoffe (z.B. Fett und Öle) sind gesondert zu entsorgen.

Prüfung und Wartung:

Anschlagmittel sind regelmäßig vor dem Gebrauch, z. B. durch den Anschläger, auf ihre sachgemäße Verwendung und fehlerfreien Zustand hin in Augenschein zu nehmen (z.B. starke Korrosion, Verformungen, Beschädigungen, etc.). Fehlerhafte Anschlagmittel dürfen nicht verwendet werden. Sie sind mindestens jährlich unter Berücksichtigung der einschlägigen Normen und berufsgenossenschaftlichen Richtlinien (z.B. DGUV Regel 109-017) durch eine befähigte Person zu prüfen. JDT empfiehlt alle 3 Jahre eine Prüfung auf Rissfreiheit, mit sachgerechtem Prüfgerät und durch eine befähigte Person, zu unterziehen. Der Anwender hat die Ergebnisse der Gefährdungsbeurteilung nach Betriebssicherheitsverordnung zu beachten. Die Zeitspanne verkürzt sich, wenn die Produkte kritischen Betriebsbedingungen ausgesetzt werden. Aufzeichnungen der Überprüfungen sind aufzubewahren.

Der Prüfungskoeffizient (siehe EU Richtlinie 2006/42/EG Pkt. 4.4.1) ist durch die entsprechenden Normen vorgegeben und entspricht bei APH dem Faktor 2,5.

Achtung: Bei Zuwiderhandeln erlischt die Betriebserlaubnis.



Zulässiger Verschleiß: maximal 10%

Allgemeine Montageanweisung

Bei der Montage der Anschlagpunkte ist das folgende zu beachten:

- Die angebrachten Anschlagpunkte müssen leicht erkennbar sein (Farbmarkierungen).
- Zur Sicherstellung einer guten Krafteinleitung muss die Auflagefläche der Anschlagpunkte plan sein.
- Die Anschlagpunkte sollten so positioniert sein, dass sie leicht und ohne Behinderung zum An- und Aushängen des Anschlagmittels erreicht werden können.
- Die Anzahl und Anordnung der Anschlagpunkte muss so gewählt werden, dass die Last beim Transport ihre Lage nicht unvorhergesehen verändert.
- Der Anschlagpunkt darf unter Last weder gedreht, noch zum Wenden der Last, eingesetzt werden.

Schweißhinweise

Die Schweißung darf nur durch Schweißer, welche eine für die durchzuführende Schweißaufgabe (Verfahren, Zusatzwerkstoff, Position) ausreichende Qualifikation nach DIN EN ISO 9606-1 besitzen, durchgeführt werden.

- Die für den Anwendungsfall geltenden Regelwerke und Vorschriften sind zu beachten.
- Im unregelten Bereich empfehlen wir eine Zertifizierung nach DIN EN 3834.
- Der Werkstoff des aufzuschweißenden Anschlagpunktes ist 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) nach DIN 17115 oder gleichwertig.
- Wir empfehlen die Vorgaben der DIN EN 1011 zu berücksichtigen.
- APH / APZ sind standardmäßig beschichtet, Beschichtungen und Verunreinigungen im Bereich der Schweißnaht sind vor dem Schweißen zu entfernen.
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen.
- Die Eignung des verwendeten Schweißzusatzwerkstoffes und die Ausführung der Schweißung ist vom Hersteller (der Schweißung) zu gewährleisten.

Schweißzusätze für das Schutzgassschweißen Prozess ISO 4063-135 (MAG):

- nach DIN EN ISO 14341, mit einer Streckgrenze von 380 MPa (Kennziffer ≥ 38) oder höher.

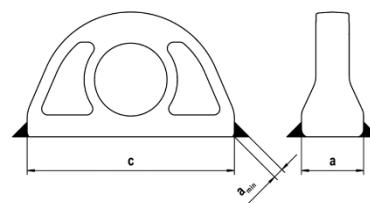
Schweißzusätze für das Lichtbogenschweißen Prozess ISO 4063-111:

- nach DIN EN ISO 2560, mit einer Streckgrenze von min. 380 MPa (Kennziffer ≥ 38).

Die Verwendung anderer Schweißverfahren liegt in der Verantwortung des Anwenders.

Bezeichnung	c [mm]	a [mm]	Kehlnaht a_{min}	Länge ges. [mm]	Volumen [mm³]
APH 1,6 / APZ 3.200	100	30	4	260	5250
APH 3,2 / APZ 6.400	137	41	6	356	16500
APH 5 / APZ 10.000	172	51	7	446	26920
APH 10 / APZ 20.000	228	70	8	596	46310
APH 20 / APZ 40.000	272	90	12	724	164680
APH 31,5	320	108	15	856	288030

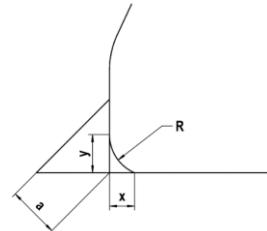
Tabelle 1



Ausgeweitete HY-Naht mit Kehlnaht

Bezeichnung	a [mm]	R [mm]	x [mm]	y [mm]
APH 1,6 / APZ 3.200	4	4	2,4	3,7
APH 3,2 / APZ 6.400	6	5	6,2	5,2
APH 5 / APZ 10.000	7	5	6,3	5,2
APH 10 / APZ 20.000	8	6	7,1	6,1
APH 20 / APZ 40.000	12	-	11	11
APH 31,5	15	-	13	13

Tabelle 2



Tragfähigkeit

Die entsprechenden Tragfähigkeiten sind auf dem Anschlagpunkt eingeprägt und in tabellarischer und grafischer Form unten aufgeführt (Tabelle 4 und 5). 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 90° oder die Nenntragfähigkeit. Dieses entspricht der Tragfähigkeitsangabe auf dem Anschlagpunkt.

Anschlagpunkte APZ sind nur zum Zurren konzipiert. Werden APH zum Zurren eingesetzt dürfen sie anschließend nicht mehr zum Heben genutzt werden.

Der APH / APZ darf in alle Richtungen belastet werden. Bei Belastung in Längsrichtung (Bild 1) gelten beim APH die erhöhten Tragfähigkeiten in Klammern.

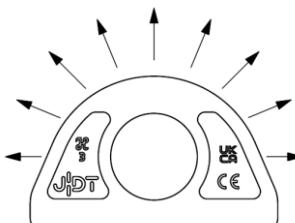


Bild 1 – Belastung in Längsrichtung
(Klammerwerte in Tabelle 4)

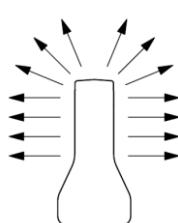


Bild 2 – Belastung in Querrichtung

Tabelle 3

Anschlagart kind of attachment	1	1	2	2	2	2	3 o. 4	3 o. 4
Stück / number of pieces	1	1	2	2	2	2	3 o. 4	3 o. 4
Neigungswinkel Inclination angle	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°
Bezeichnung Code	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]
APH 1,6	4	1,6 (4)	8	3,2 (8)	2,2 (5,6)	1,6 (4)	3,4 (8,4)	2,4 (6)
APH 3,2	9	3,2 (9)	18	6,4 (18)	4,5 (12,6)	3,2 (9)	6,7 (18,9)	4,8 (13,5)
APH 5	12	5 (12)	24	10 (24)	7 (16,8)	5 (12)	10,5 (25,2)	7,5 (18)
APH 10	20	10 (20)	40	20 (40)	14 (28)	10 (20)	21,2 (42)	15 (30)
APH 20	20	20	40	40	28	20	42	30
APH 31,5	31,5	31,5	63	63	45	31,5	67	47,5

Wärmebehandlung

JDT Anschlagpunkte APH und APZ können nach dem Anschweißen einmalig, lastfrei, bei maximal 600°C, für maximal eine Stunde, entspannt werden. Nach dem Abkühlen auf Raumtemperatur ist weiterhin die volle Tragfähigkeit sichergestellt.

Temperatureinsatztauglichkeit

Es sollte sorgfältig beachtet werden, welche maximale Temperatur das Anschlagmittel im Einzelfall annehmen kann. Der Einfluss höherer Temperaturen auf die Tragfähigkeit (WLL) der Anschlagmittel ist in folgender Tabelle 6 angegeben:

Tabelle 5

Einsatztemperatur in °C	WLL in %
minus 40°C - plus 200°C	100
plus 200°C - plus 300°C	90
plus 300°C - plus 400°C	75
über 400°C	nicht zulässig

Konformitätserklärung

The logo consists of the letters "JDT" in a stylized font. The letter "J" is teal with a vertical grey bar extending from its top. The letters "DT" are also teal.

EG-Konformitätserklärung der Fa. JDT

EG-Konformit tsk r llung
EC Conformity Declaration
D clar ation de conformit  CE
EG-Conformit tsverklaring
Declaraci n de conformidad CEE
Dichiarazione di conformit  CE
EY-yhdenmukaisuustodistus
EF-Overensstemmelseserkl ring
EG-Konformit tsf rkl ring
Declaraci n de conformidad WE

Im Sinne der EG Richtlinie Maschinen 2006/42 EG und weiter erg nzender Richtlinien.
As defined by the EC Guideline Machines 2006/42 EC and other complementary guidelines.
Dans le sens des directives CE Machines 2006/42 CE et des directives compl mentaires.
Overeenkomstig de EG-richtlijn Machines 2006/42 EG en verdere aanvullende richtlijnen.
Conforme a la Directiva CE de M quinas 2006/42 CE y otras Directivas suplementarias.
Ai sensi della direttiva CE sulle macchine 2006/42 CE e altre direttive integrative.
Koneita annettu EU-direktiivin 2006/42 EY ja muiden lis direktiivien tarkoittamassa mieless .
I overensstemmelse med EF-retningslinj n maskiner 2006/42 EF og videre supplerende retningslinjer.
I enighet med EG : Maskindirektiv 2006/42 EG som skal vidare kompletterande direktiv.
W zrozumieniu dyrektywy maszynowej WE 2006/42/WE oraz uzupe niajacych dyrektywy.

Der Unterzeichnende, bevollmächtigt von der The undersigned, empowered by Le soussigné, mandatário de De ondergetekende, gemachtigde van de firma/ El suscrito autorizado por la/lf/ sottoscritto, delegato dalla/Alekirjollutant, yhtiön/Den undertegnede, befudmægtiget af/tolkarlar undertecknad, bemyndigad av Nižej podpisany, upoważniony przez

J.D. Theile GmbH & Co. KG, Postfach 18 29, D-58213 Schwerte

erklärt, dass das (die) umseitig bezeichnete(n) Anschlagmittel in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung bei bestimmungsgemäßer Benutzung mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen übereinstimmen.
declares that sling gear, listed overleaf, conform in its marketed design with the requisite basic safety and health requirement, provided they are used in accordance with their intended purpose.
déclare que le matériel de levage décrit au verso et employé conformément aux prescriptions, dans l'exécution mise en circulation par nos soins, est conforme aux exigences fondamentales de sécurité et de santé.
verklaart dat de op achterzijde aangegeven anslagmiddelen in de door ons in het verkeer gebrachte uitvoering bij doelmatig gebruik met de principiële eisen omtrent veiligheid en gezondheid overeenstemmen.
declara que el(la)s dispositivo(s) de suspensión mencionado(s) al dorso en la forma lanzada al mercado concuerdan con los requerimientos básicos impuestos a la seguridad y a la salud bajo la condición de una aplicación de acuerdo con los fines previstos.
dichiara che il(li) dispositivo(i) di arresto definitivo(i) a tergo, nel modello da noi distribuito, se usato(i) nel modo dovuto risponde (rispondono) ai requisiti basilari di sicurezza e sanità.
vakuuttamana vakuuttaa, että kästöpuolella mainittu/tut kinnitysvälineet myyntiin tuomassamme moudossa ja sitä/mität asianmukaisesti käytettynä ovat perustavallaatuisista turvallisuus-/ja terveysvaatimusten kanssa yhdenmukaisia.
eklärar, att det (de) omstående anslagmedel (-medlen) i den udfærelse, som vi har givet den ud, ved bestemmelsens benyttelse stemmer overens med de grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav.
att det (de) på omständiga sida uppfördta anslagmedlet (-medlen) i det av oss sätta utförandet vid ändamålsenlig användning överensstämmer med de grundläggande kraven beträffande säkerhet och hälsa.
oświadcz, że wymienione na odwrocie środki mocowania w wersji wprowadzonej przez nas na rynek są zgodne z zasadniczymi wymogami dotyczącymi bezpieczeństwa i ochrony zdrowia w przypadku zastosowania zgodnego z przeznaczeniem.

EG-Richtlinien	EG Richtlinien Maschinen geändert durch	} 2006/42 EG	Harmonisierte Normen	EN 61-6
EC Guidelines	EC Guideline for Machines amended by		Harmonized standards	EN 61-8
Directives CE	Directives CE Machines modifiée en		Normes harmonisées	EN 61-8
EG-richtlijnen	EG-richtlijn machines gewijzigd door		Overeenkomstige normen	EN 61-8
Directivas CEE	Directiva CEE 'Maquinas' modificada por		Normas armonizadas	EN 81-7
Directive CE	Directive CE sulle macchine cambiate con		Norme armonizzate	EN 1677-1
EY-direktiivit	Konsesta annetru EY-direktiivi muutetti direktiivella		Harmonisoidut standardit	EN 1677-2
EF-retningslinjer	EF retningslinje maskiner forandret gjennom		Harmonerede normer	EN 1677-3
EG-Direktiv	EG:s Maskindirektiv ändrat genom		Harmoniserade standarder	EN 1677-4
Dyrektwy EG	Dyrektwy maszynowe EG zmienione w drozce		Normy zharmonizowane	EN 1677-5

Angewendete nationale Normen / Applied national standards Normes nationales appliquées Toegepaste nationale normen Normas nacionales aplicadas Norme nazionali applicate Sovjetiskt kansalliset standardit Brugte nationale normer Nationala normer som tillämpats Stansuvut normi käsittää	}	DIN 685-2	DIN 5688-1	DIN 5687-1	DIN 695
		DIN 685-3	DIN 5688-3	PAS 1061	DIN 32891
		DIN 685-4	DIN 5692		
		DIN 685-5			

R. Abensperg
Leitung Qualitätswesen

Dokumentationsverantwortlich: R. Abernach in Fa. LD Thiel | Lützowstr. 26-45, D-58239 Schwerte

UKCA Declaration of Conformity

The undersigned, empowered by

J.D. Theile GmbH & Co. KG, Postfach 18 29, D-58213 Schwerte, Germany

declares that sling gear, listed overleaf and marked with UKCA, conform in its marketed design with the requisite basic safety and health requirement, provided they are used in accordance with their intended purpose.

Applicable standards:

IEC standards:
UK Guideline Supply of Machinery (Safety) regulation 2008
BS EN 818-1 - BS EN 818-7
BS EN 1677-1 - BS EN 1677-6
BS EN ISO 12100 / BS EN 13155 / BS EN 13889


T. Muthuramalingam

T. Muchowski
Managing Director