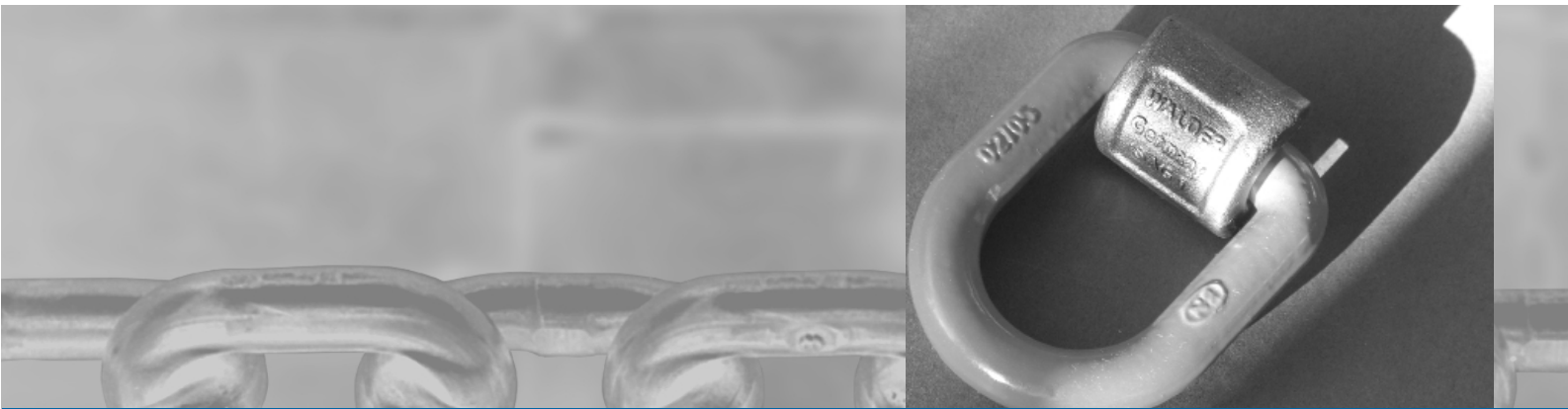
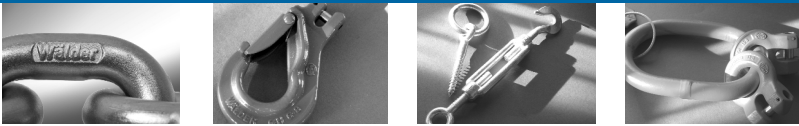


Betriebsanleitung für anschweißbare Anschlagglieder SAG



Stand: August 2009



Ketten Wälder GmbH
Chain-Technology
Gewerbegebiet 5
83093 Bad Endorf, Deutschland
Fon +49 (0)80 53-20 29-10
Fax +49 (0)80 53-20 29-31
info@ketten-waelder.de
www.ketten-waelder.de

Betriebsanleitung für Anschlagglieder zum Anschweißen, SAG 1/2/3/5/8/15

Anleitung für sichere Handhabung und Vermeidung von Gefährdungen.

Diese Betriebsanleitung/Herstellereklärung ist über die gesamte Nutzzeit aufzubewahren.

Hiermit erklären wir (unterstützt durch die Zertifizierung nach ISO 9001), dass die nachfolgende bezeichnete Ausführung den einschlägigen zu Grunde liegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Ausführung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit, des Weiteren verliert sie ihre Gültigkeit wenn nicht die regelmäßigen Prüfungsdurchführungen gem. BGR 500, Kapitel 2.8 („Betreiben von Lastaufnahmeeinrichtung im Hebezeugbetrieb und den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften“), vorgenommen werden.

Hinweis:



Die Inbetriebnahme der Maschine, an die die gelieferten Bauteile angebaut werden, ist solange untersagt, bis festgestellt worden ist, dass sie den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

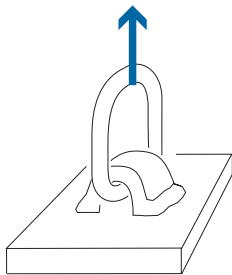
1. Tragfähigkeit:

- Die Tragfähigkeit für die Anschlagarten in Zugrichtung senkrecht oder parallel zur Anschweißfläche, sowie Zug unter Winkeln ist nachfolgender Tabelle zu entnehmen.

Anschlagarten für SAG

Anzahl der Anschlagpunkte	1		2		2		3 oder 4	
	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t	Tragfähigkeit/t
Belastungsrichtung	0°	90°	0°	90°	0 - 45°	45° - 60°	0° - 45°	45° - 60°
Bezeichnung								
SAG 1	1,50	1,50	3,00	3,00	2,10	1,50	3,10	2,20
SAG 2	2,00	2,00	4,00	4,00	2,80	2,00	4,20	3,00
SAG 3	3,20	3,20	6,40	6,40	4,40	3,20	6,70	4,80
SAG 5	6,00	6,00	12,00	12,00	8,40	6,00	12,60	9,00
SAG 8	9,00	9,00	18,00	18,00	12,60	9,00	18,90	13,50
SAG 15	15,00	15,00	30,00	30,00	21,00	15,00	31,50	22,50

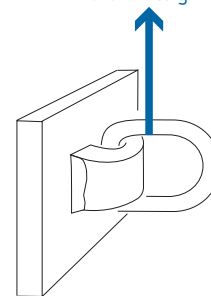
Belastungsrichtung 0°



Belastungsrichtung 90°



Belastungsrichtung nicht zulässig



2. Einbauort:

- Die Anschlagpunkte sind so anzubringen, dass sie leicht und ohne Behinderung zum Ein- und Aushängen erreicht werden können.
- Die Anschlagpunkte sind so anzubringen, dass keine Gefahrenstellen (Quetsch-, Scher-, Fang- oder Stossstellen) entstehen, die die Anschlagpunkte gefährden können oder den Transport durch Hervorstehen behindern.
- Der Anbringungsort an der Last ist so zu wählen, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne die Sicherheit zu beeinträchtigende Verformung aufgenommen werden.
- Die Lage an der Last muss unter Berücksichtigung des Schwerpunktes so gewählt werden, dass unzulässige Beanspruchung vermieden wird und die Last beim Transport ihre Lage nicht unvorhergesehen ändern kann.
- Die Anschlagpunkte sind so an der Last anzubringen, dass durch andere Konstruktionsteile das Anschlagmittel nicht umgelenkt wird. Eine mögliche Beschädigung des Anschlagmittels durch Konstruktionsteile, z.B. scharfe Kanten, muss ausgeschlossen sein.
- Die Montagefläche an der Last sollte eben sein.

3. Anschweißen:

- Die Schweißungen sollten nur von nach DIN EN 287-1 geprüften Schweißern durchgeführt werden.
- Der Anschweißbügel ist aus dem gut schweißbaren Werkstoff 1.0570 (St 52-3).
- Die Haltehaken an der Anschweißfläche des Anschweißbügel gewährleisten auch den notwendigen Luftspalt für die Wurzelschweißung.

- Die Schweißzusatzwerkstoffe sind in Übereinstimmung mit den verwendeten Grundwerkstoffen auszuwählen. Für die Zuordnung Grundwerkstoffe - Zusatzwerkstoffe wird für E-Schweißen auf EN 1600 und für WIG-Schweißen auf EN 12072 verwiesen.
- Der Anschweißbügel sollte vor dem Anschweißen auf 250°C vorgewärmt werden. Dabei ist eine übermäßige Erwärmung des Ringes zu vermeiden.
- Der Materialquerschnitt des Anschweißbügels ist in voller Länge und Breite auszuschiessen. Die Summe der einzelnen Lagen muss mindestens die Dicke des Querschnittes des Anschweißbügels betragen.

4. Anwendung/ Prüfung:

Die Anschlagpunkte sind:

- nach der Montage sowie mindestens einmal jährlich durch einen Sachkundigen zu prüfen.
- unter Berücksichtigung der allgemeinen BGR (UVV) und nur durch eingewiesenes Personal zu verwenden.
- regelmäßig vor dem Gebrauch auf Funktion, starke Korrosion, Verschleiß, Anrisse der Schweißnaht, Verformungen, ect. zu prüfen.