



ORIGINAL BRUGSANVISNING: Svirveløjebolt 8-231

CERTEX

BA11.428-231DK05.10.21

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

I overensstemmelse med Maskindirektivet 2006/42/EC. CERTEX Danmark A/S forsikrer, at det leverede udstyr er CE mærket og leveret i overensstemmelse med Dansk Standard.

Hvis kunden foretager nogen former for modifikationer, eller hvis kunden kombinerer produktet med et ikke kompatibelt produkt / komponent, påtager CERTEX Danmark A/S sig intet ansvar for produktet.

INFORMATION

I henhold til Arbejdstilsynets Anvisning nr. 2.3.0.4 "Anhugning" skal personale, der skal anvende løfteredskaber, være instrueret i forsvarlig udførelse af arbejdet. Instruksen skal være i overensstemmelse med denne anvisning og skal desuden omfatte de særlige foranstaltninger, der kræves ved det enkelte anhugningsarbejde. Før udstyret tages i brug skal denne brugsanvisning læses igennem. Informationerne er tænkt som en hjælp til at opnå sikker brug af udstyret.

Brugermanualen indeholder vigtig information om hvordan udstyret fungerer på en sikker og korrekt måde.

Bliver udstyret brugt i overensstemmelse med disse instruktioner kan farer og havari undgås.

Enhver der bruger udstyret skal læse og handle i overensstemmelse med brugsanvisningen.

Desuden henviser vi også til Arbejdstilsynets forskrifter og regler der ellers gælder på stedet. Herunder bl.a. At-meddelelse nr. 2.01.10 "Anhugningsgrej"

VIGTIGT! WLL MÅ IKKE OVERSKRIDES OG ANVISNINGER PÅ MÆRKNINGEN SKAL FØLGES.

Svirveløjebolt type 8-231

ADVARSLER OG OVERSÆTTELSE AF ORIGINALE INSTRUKTION

ADVARSEL

- Lasten kan glide eller falde, hvis der ikke anvendes korrekt procedure for montering af øjebolt og for selve løftet.
- En faldende last kan medføre alvorlig skade eller død.
- Installer øjebolten til spændingsmoment angivet i tabel 2 for henholdsvis type 8-231 og 8-232.
- Læs, forstå og følg alle instruktioner og diagramoplysninger.
- Brug ikke sammen med beskadigede sling, kæder og stålwirer.
- Brug kun originale reservedele.

Øjeboltens anvendelse, montering, sikkerhed

Når du har bestemt belastningerne på hver øjebolt, skal du vælge den korrekte øjebolt ved hjælp af belastningsskema i tabel 1. Bor og skær gevind i emnet der skal løftes, til en minimumsdybde på halvdelen af gevinddiameter plus gevindlængden på øjebolten. Se den nominelle arbejdsbelastning (WLL) og drejningsmoment, der er trykt på toppen af øjebolten (se Tabel 2).

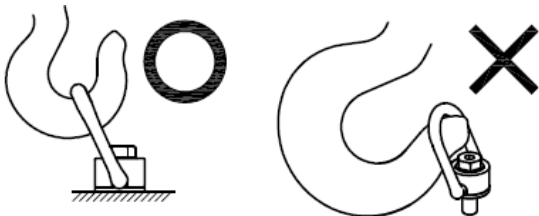
Monter øjebolten med anbefalet drejningsmoment med en momentnøgle, og sørg for, at bøsningens flangen er plan med overfladen på emnet der skal løftes.

Brug aldrig afstandsstykker mellem bøsningens flangen og monteringsfladen.

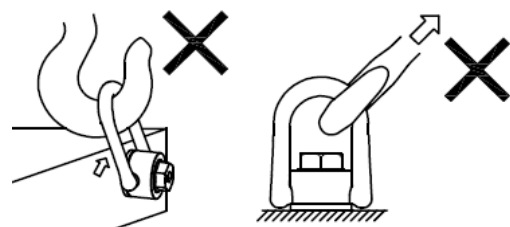
Anvend altid løfteudstyr med korrekt WLL, til brug sammen med øjebolten.

Fastgør løfteudstyret ved at sikre fri pasform til øjebolten (løftering) (Fig. 1).

Afprøv med delvis belastning og kontroller korrekt rotation og retningsjustering. Emnet der skal løftes og øjeboltens løftering bør ikke komme i kontakt med hinanden (Fig. 2).



Figur 1



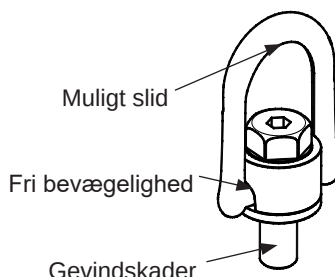
Figur 2

Inspektion/vedligeholdelse af øjebolten

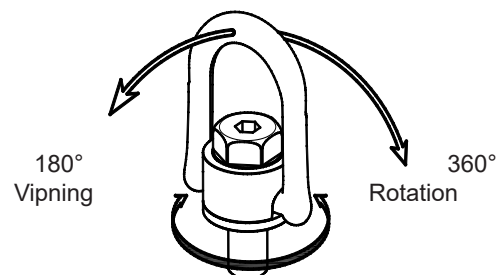
Inspicer altid øjebolten før brug.

Inspicer regelmæssigt øjeboltens dele (Fig.3).

Eksterne inspektionspunkter



Figur 3



Figur 4

Brug aldrig øjebolte, der viser tegn på korrosion, slid eller beskadigelse.

Kontroller altid med momentnøglen, før du bruger et allerede installeret forankringspunkt.

Sørg altid for, at der ikke bruges nogen afstandsstykker (skiver) mellem bøsningens flange og monteringsoverfladen. Fjern eventuelle afstandsstykker (skiver) før brug.

Sørg altid for fri bevægelighed for løfteringen. Løfteringen skal kunne vippe 180° og dreje 360° (fig. 4)

Sørg altid for, at hele arbejdssemnets overflade er i kontakt med øjebolt-bøsningens berøringsflade. Boret og gevindskåret hul skal være 90 grader til (arbejdssemnets) overflade.

Driftssikkerhed

Overskrid aldrig øjeboltens kapacitet, se tabel 1.

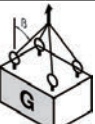
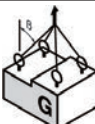
Når du bruger løfteslings med to eller flere parter, skal du sikre dig, at belastningen i parterne beregnes ved hjælp af vinklen fra den vandrette slingvinkel til parten, og vælg den korrekte størrelse øjebolt for at modsvare hældningsvinklen, se tabel 1.

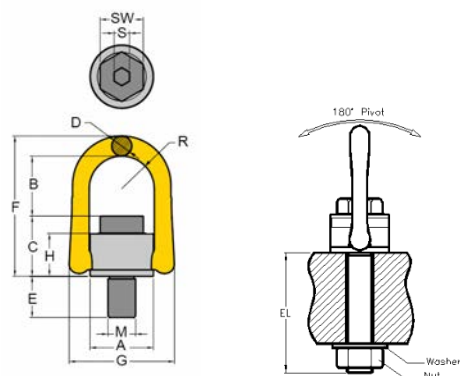
Virksomheder af temperatur:

På grund af DIN/EN -boltene, der bruges sammen med øjebolten, skal arbejdsbelastningsgrænsen reduceres tilsvarende hermed:

-40° to 200°C	Minus 0%	-40°F til 392°F
200° to 300°C	Minus 10%	392°F til 572°F
300° to 400°C	Minus 25%	572°F til 752°F
Temperaturer over 400°C(752°F) er ikke tilladt.		

Tabel 1

											
Antal parter		1	2	1	2	2		2	3-4		3-4
Hældningsvinkel		0°	0°	90°	90°	0-45°	45-60°	usymm.	0-45°	45-60°	usymm.
Item nr.	Gevind	WLL ton									
8-231-005	M8x1.25	0,5	1,0	0,5	1,0	0,7	0,5	0,5	1,1	0,8	0,5
8-231-007	M10x1.5	0,7	1,4	0,7	1,4	1,0	0,7	0,7	1,5	1,1	0,7
8-231-010	M12x1,75	1,0	2,0	1,0	2,0	1,4	1,0	1,0	2,1	1,5	1,0
8-231-015	M14x2.0	1,5	3,0	1,5	3,0	2,1	1,5	1,5	3,2	2,3	1,5
8-231-020	M16x2.0	2,0	4,0	2,0	4,0	2,8	2,0	2,0	4,2	3,0	2,0
8-231-030	M20x2.5	3,0	6,0	3,0	6,0	4,2	3,0	3,0	6,3	4,5	3,0
8-231-025	M18x2.0	2,5	5,0	2,5	5,0	3,5	2,5	2,5	5,3	3,8	2,5
8-231-050	M24x3.0	5,0	10,0	5,0	10,0	7,0	5,0	5,0	10,5	7,5	5,0
8-231-056	M27x3.0	5,6	11,2	5,6	11,2	7,8	5,6	5,6	11,8	8,4	5,6
8-231-078	M30x3.5	7,8	15,6	7,8	15,6	10,9	7,8	7,8	16,4	11,7	7,8
8-231-125	M36x4.0	12,5	25,0	12,5	25,0	17,5	12,5	12,5	26,3	18,8	12,5
8-231-156	M42x4.5	15,6	31,2	15,6	31,2	21,8	15,6	15,6	32,8	23,4	15,6
8-231-200	M48x5.0	20,0	40,0	20	40,0	28,0	20,0	20,0	42,0	30,0	20,0
8-231-220	M56x5.5	22,0	44,0	22	44,0	30,8	22,0	22,0	46,2	33,0	22,0
8-231-225	M64x6.0	22,5	45,0	22,5	45,0	31,5	22,5	22,5	47,3	33,8	22,5



Tabel 2

Item nr.	WLL ton*	Drejningsmoment Nm	Gevind	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	EL mm	R mm	S mm	SW mm	Vægt kg
8-231-005	0,5	30	M8x1.25	32	42	28	11	12	80	58	23	83	17	6	13	0,3
8-231-007	0,7	60	M10x1.5	32	41	29	11	15	80	58	23	103	17	6	17	0,3
8-231-010	1,0	100	M12x1,75	32	40	31	11	20	80	58	23	128	17	8	19	0,3
8-231-015	1,5	120	M14x2.0	50	56	45	17	21	117	86	36	-	27	10	22	0,9
8-231-020	2,0	150	M16x2.0	50	54	46	17	24	117	86	36	149	27	10	24	0,9
8-231-030	3,0	250	M20x2.5	50	52	49	17	30	117	86	36	194	27	12	30	1,0
8-231-025	2,5	200	M18x2.0	65	78	57	20	26	153	108	44	-	34	12	30	1,9
8-231-050	5,0	400	M24x3.0	65	75	59	20	36	153	108	44	221	34	14	36	2,0
8-231-056	5,6	400	M27x3.0	87	96	79	30	38	205	148	62	-	46	17	41	4,9
8-231-078	7,8	500	M30x3.5	87	94	81	30	48	205	148	62	278	46	17	46	5,0
8-231-125	12,5	1000	M36x4.0	87	90	85	30	54	205	148	62	238	46	22	55	5,5
8-231-156	15,6	1500	M42x4.5	109	109	101	36	63	244	183	75	276	57	24	65	10,2
8-231-200	20,0	2000	M48x5.0	109	105	105	36	72	244	183	75	311	57	27	75	10,9
8-231-220	22,0	2100	M56x5.5	123	122	113	38	84	273	202	77	-	64	-	85	14,2
8-231-225	22,5	2200	M64x6.0	123	118	118	38	100	273	202	77	-	64	-	95	15,8
*Design faktor 4:1																