

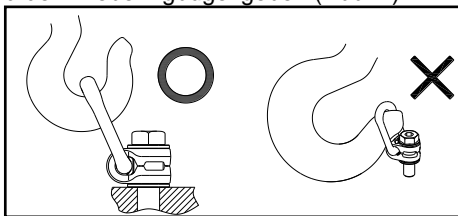
# ANSCHLAGPUNKT WARNHINWEISE UND ANWENDUNGSANLEITUNGEN

## WARNUNG

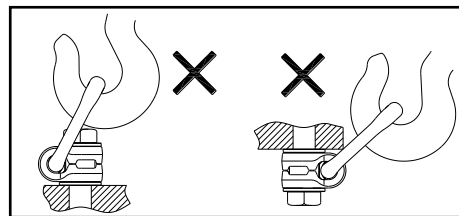
- Die Lasten können rutschen und herunterfallen, wenn der Anschlagpunkt nicht richtig montiert ist und die falschen Hebeverfahren verwendet werden.
- Eine fallende Last kann zu schweren Verletzungen führen, einschließlich Todesfall.
- Installieren Sie den Anschlagpunktbolzen entsprechend der Drehmomentanforderungen, die in Tabelle 2 für die Vorrichtung 8-211 angeführt sind.
- Lesen, verstehen und befolgen Sie alle Anleitungen und Informationen in den Tabellen.
- Verwenden Sie die Vorrichtung nicht mit beschädigten Schlingen, Ketten oder Netzen. Für die Inspektionskriterien wird auf ASME B30.9 verwiesen.
- Verwenden Sie nur YOKE-Ersatzteile.

### Montagesicherheit der Hebevorrichtung

- Nachdem Sie die Lasten an jedem Anschlagpunkt festgelegt haben, wählen Sie den Anschlagpunkt der geeigneten Größe mit Hilfe der Grenzwerte in Tabelle 1.
- Bohren und schneiden Sie das Gewinde des Arbeitsstücks auf die richtige Größe und eine Mindesttiefe, die der Hälfte des Gewindeschaftdurchmessers plus der Gewindeschafthöhe entspricht. Die Nennlast-Grenzwerte und die Anziehdrehmomente der Bolzen sind auf der Oberseite des Schwenkdrehzapfens aufgedruckt (siehe Tabelle 2).
- Installieren Sie den Anschlagpunkt mit einem Drehmomentschlüssel auf das angeführte Drehmoment, wobei Sie darauf achten, dass der Buchsenflansch der Lastoberfläche (Arbeitsstück) entspricht.
- Verwenden Sie nie Abstandshalter zwischen dem Buchsenflansch und der Montagefläche.
- Wählen Sie immer die Hebevorrichtung mit der geeigneten Nennlast für die Verwendung mit dem SchwenkAnschlagpunkt.
- Befestigen Sie die Hebevorrichtung so, dass eine freie Passung an den Anschlagpunktbügel (Hebering) gewährleistet ist (Abb. 1).
- Wenden Sie nur eine Teillast an, und achten Sie auf die richtige Drehung und Ausrichtung. Es sollte keine Störung zwischen Last (Arbeitsstück) und dem Heberingbügel geben (Abb. 2).



**Abbildung 1**

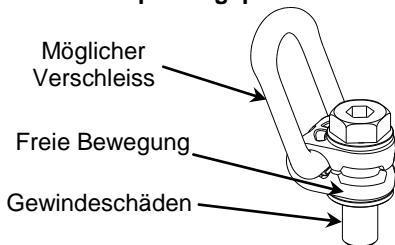


**Abbildung 2**

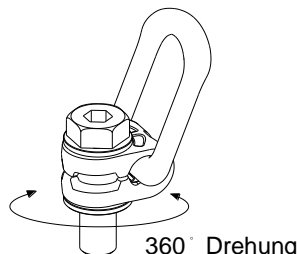
### Überprüfung / Wartung des Anschlagpunkts

- Überprüfen Sie den Anschlagpunkt immer vor dem Gebrauch.
- Überprüfen Sie die Anschlagpunktteile regelmäßig (Abb. 3).

#### Externe Überprüfungspunkte

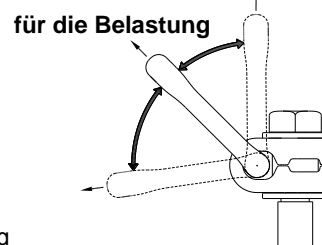


**Abbildung 3**



**Abbildung 4**

#### Geeignete Richtung für die Belastung



**Abbildung 5**

- Verwenden Sie nie einen Anschlagpunkt, der Spuren von Korrosion, Verschleiß oder Beschädigung aufweist.
- Verwenden Sie den Anschlagpunkt nie, wenn der Bügel verbogen oder elongiert ist.
- Vergewissern Sie sich immer, dass die Gewinde auf den Schäften und Aufnahmelöchern sauber und unbeschädigt sind und richtig passen.
- Überprüfen Sie immer mit einem Drehmomentschlüssel, bevor Sie einen bereits installierten Anschlagpunkt verwenden.
- Vergewissern Sie sich immer, dass es keine Abstandshalter (U-Scheiben) zwischen dem Buchsenflansch und der Montagefläche gibt. Entfernen Sie eventuell vorhandene Abstandshalter (U-Scheiben) vor dem Gebrauch.
- Achten Sie darauf, dass der Bügel immer frei beweglich ist. Der Bügel sollte um 90 Grad drehbar und um 360 Grad schwenkbar sein (Abb. 4), (Abb. 5).
- Achten Sie immer darauf, dass die Arbeitsstückfläche auf der Buchsenpassfläche des Anschlagpunkts aufliegt. Das Loch mit dem Gewinde muss sich in einem Winkel von 90 Grad zur Lastfläche (zum Arbeitsstück befinden).

### Betriebssicherheit

- Überschreiten Sie nie die Kapazität des SchwenkAnschlagpunkts. Siehe Tabelle 1.
- Wenn Sie Hebeschlingen auf zwei oder mehreren Beinen verwenden, achten Sie darauf, dass die Kräfte in den Beinen berechnet werden, indem der Winkel vom waagerechten Schlingenwinkel zum Bein verwendet werden, und verwenden Sie einen SchwenkAnschlagpunkt der geeigneten Größe, um die Winkelkräfte zu erzielen. Siehe Tabelle 1.
- Temperaturwirkungen:  
Da DIN/EN-Bolzen mit den Anschlagpunkten verwendet werden, muss der Arbeitslastgrenzwert entsprechend reduziert werden

-40 °C bis 200 °C	ohne Abnahme	-40 °F bis 392 °F
200 °C bis 300 °C	Minus 10%	392 °F bis 572 °F
300 °C bis 400 °C	Minus 25%	572 °F bis 752 °F
★ Temperaturen über 400 °C (752 °F) sind nicht erlaubt.		