

Warnhinweise & Anweisungen zum Anschweißlastring

Warnung

- Lasten können sich von der Verbindung lösen, falls keine angemessenen Schmelz-, Montage- und Hebeverfahren genutzt werden.
- Eine herunterfallende Last kann ernsthafte oder tödliche Verletzungen verursachen.
- Nicht mit beschädigten Schlaufen oder Ketten verwenden. Zu Schlaufenprüfkriterien ASME B30.9 beachten.
- Diese Anweisungen vor Schweißen bzw. Verwenden des Lastringes lesen und verstehen.

Wichtige Sicherheitsinformationen – lesen und befolgen

- Anschweißlastring nur mit Eisenwerkstück (Stahl) nutzen. Vor der Installation immer sicherstellen, dass Anschweißlastring und Montageoberfläche frei von Schmutz und Kontamination sind.
- Hebegerät anbringen; dabei freie Bewegung des Anschweißhebepunktbügels sicherstellen (Abbildung 1).
- Partielle Last anwenden und angemessene Ausrichtung prüfen. Es sollte sich keine Störung zwischen Last (Werkstück) und Anschweißlastring befinden (Abbildung 2).
- Immer freie Bewegung des Bügels sicherstellen. Der Bügel sollte sich um 180 Grad drehen (Abbildung 4).
- Lastringbügel niemals durch Schweißen, Erhitzen, Brennen oder Biegen reparieren, ändern, überarbeiten oder verformen.

Anschweißlastring – Schweißrichtlinien

- 1 Schweißarbeiten müssen von einem qualifizierten Schweißer anhand eines qualifizierten Verfahrens entsprechend den AWS- und/oder ASME-Anforderungen durchgeführt werden. Befolgen Sie immer die nationalen und lokalen obligatorischen Richtlinien oder Codes.
- 2 Folgende Empfehlungen sollten in dem qualifizierten Verfahren zum Schweißen von kohlenstoffarmem Plattenstahl oder Plattenstahl mit mittlerem Kohlenstoffgehalt enthalten sein. Zum Schweißen an andere Stahlsorten muss ein qualifiziertes Schweißverfahren eingesetzt werden.
 - A. Schweißmaterial muss eine Mindestzugfestigkeit von 70.000 PSI aufweisen (wie etwa AWS A5.1 E-7018).
 - B. Vor dem Schweißen müssen alle Schweißflächen sauber und frei von Rost, Fett, Farbe, Schlacke und anderen Verschmutzungen sein.
 - C. Kehlnaht-Schenkelgröße sollte dem in Tabelle 1 gezeigten Minimum entsprechen. Schweißprofile müssen mit AWS übereinstimmen. Die Schweißnahtdicke wird durch die Schenkellänge gemessen.
 - D. Die Schweißarbeit sollte in mindestens zwei Durchläufen durchgeführt werden, damit eine adäquate Einbrandtiefe an der Basis des Lastringes sichergestellt ist.
 - E. Nicht nahe am Bügel schweißen. Nach Schweißen sicherstellen, dass sich die Bügeldrehachsen komplett um 180 Grad drehen, ohne dass Probleme aufgrund der Schweißstelle auftreten.
 - F. Schweißstelle nicht schnell herunterkühlen.
 - G. Die Enden der Schweißstelle müssen ausreichend geschliffen sein, sodass der Anschweißlastring bündig mit der Montagefläche abschließt.

Anschweißlastring – Prüfung / Wartung

- Niemals die Kapazität (WLL) des Anschweißlastringes überschreiten (Tabelle 1).
- Last ausschließlich linear zur Achsenausrichtung anwenden (Abbildung 4).
- Anschweißlastring immer vor Gebrauch prüfen.
- Prüfen Sie die Teile des Anschweißlastringes regelmäßig (Abbildung 3). Verwenden Sie keine Teile, die Risse, Kerben oder Furchen aufweisen.
- Stellen Sie immer sicher, dass keine Abstandhalter zwischen Anschweißlastring und Montagefläche verwendet werden.
- Die Schweißstelle sollte regelmäßig visuell geprüft werden. Prüfen Sie die Schweißstelle visuell oder verwenden Sie bei Bedarf eine geeignete NDE-Methode.

YOKE-Anschweißlastring – Warnung und Applikationsanweisungen

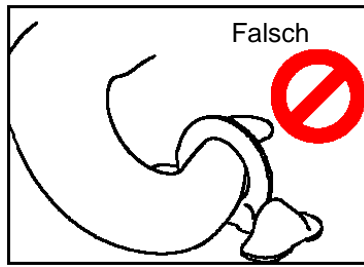


Abbildung 1

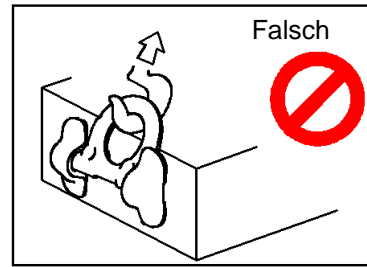


Abbildung 2

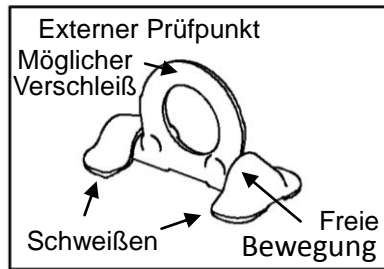


Abbildung 3

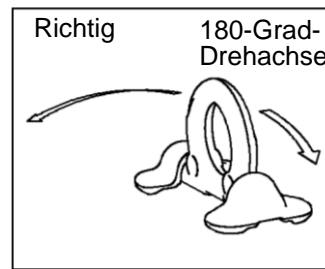
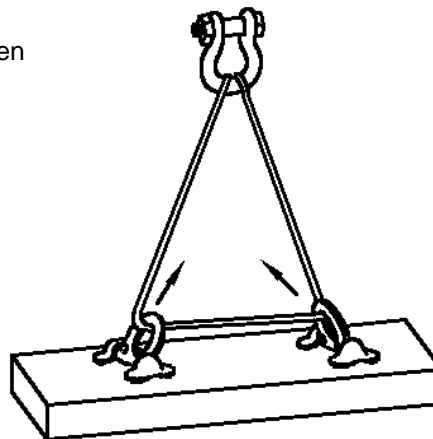


Abbildung 4

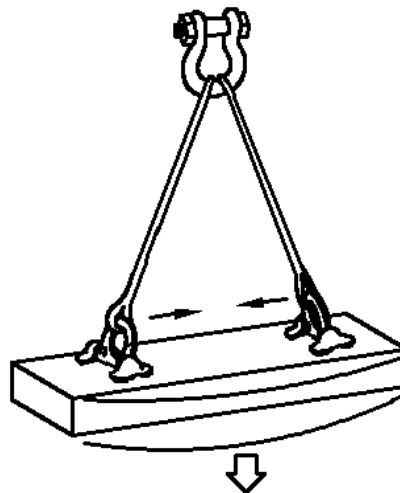
Schlaufen nicht von einem Bügel zu einem anderen scheren. Dadurch werden Last und Winkel der Last am Lastring geändert.



Falsch

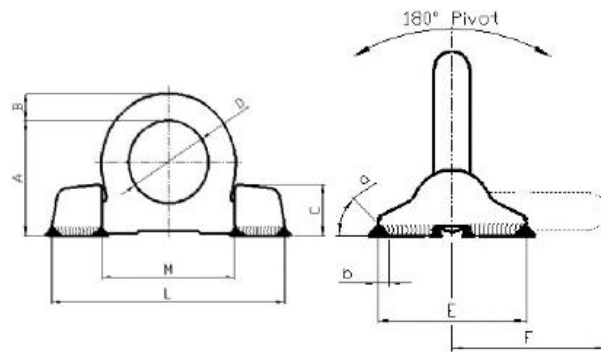


Nachdem Schlaufen sachgemäß am Hebe Punkt angebracht wurden, langsam Kraft anwenden. Last beobachten und vorbereitet sein, die Kraftaufwendung einzustellen, falls die Last klemmt.



Die Last kann klemmen, falls sie nicht steif genug ist, der Druckkraft standzuhalten, die durch schräge Beladung verursacht wird.

Tabelle 1
8-082 Anschweißlastring **



Item No.	Working Load Limit tonnes*	Dimensions (mm)										N.W. Kg
		A	B	C	D	E	F	L	M	a°	b	
8-082-04	4.0	66	14	30	48	65	70	135	76	45	5	0.7
8-082-06	6.7	85	20	39	60	89	91	171	98	45	5	1.5
8-082-10	10.0	95	21	46	65	100	100	196	106	45	6.5	2.4
8-082-16	16.0	127	30	57	90	130	136	263	149	45	8	5.5
8-082-30	31.5	178	42	78	130	160	195	375	213	45	15	15.8