

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
II 2 GD c IIC T4

Yale®

DE - Original Betriebsanleitung (gilt auch für Sonderausführungen)

Handfahrwerk

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Deutschland


COLUMBUS MCKINNON

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	3
Atex	3
Funkenbildung	4
Statische Elektrizität	5
Bestimmungsgemässe Verwendung	5
Sachwidrige Verwendung	6
Montage	8
Prüfung vor der ersten Inbetriebnahme	11
Prüfung vor Arbeitsbeginn	11
Funktion / Betrieb	12
Prüfung, Wartung & Reparatur	13
Transport, Lagerung, Ausserbetriebnahme und Entsorgung	14

VORWORT

Produkte der CMCO Industrial Products GmbH sind nach dem Stand der Technik und den anerkannten gültigen Regeln gebaut. Durch unsachgemäße Handhabungen können dennoch bei der Verwendung der Produkte Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter auftreten bzw. Beschädigungen am Hebezeug oder anderen Sachwerten entstehen.

Der Betreiber ist für die sach- und fachgerechte Unterweisung des Bedienpersonals verantwortlich. Dazu ist die Betriebsanleitung von jedem Bediener vor der ersten Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen.

Diese Betriebsanleitung soll erleichtern, das Produkt kennenzulernen und die bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen. Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, um das Produkt sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Produktes zu erhöhen. Die Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Produktes verfügbar sein. Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütungsvorschrift sind auch die anerkannten Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

Das Personal für Bedienung, Wartung oder Reparatur des Produktes muss die Anweisungen in dieser Betriebsanleitung lesen, verstehen und befolgen.

Die beschriebenen Schutzmaßnahmen führen nur dann zu der erforderlichen Sicherheit, wenn das Produkt bestimmungsgemäß betrieben und entsprechend den Hinweisen installiert bzw. gewartet wird. Der Betreiber ist verpflichtet, einen sicheren und gefahrlosen Betrieb zu gewährleisten.

ATEX

Temperaturgrenzen Bei Explosionsgefährlichen Gasen Und Stäuben

Der Temperaturbereich bezieht sich auf -20° C bis +40° C. Für andere Belastungen bzw. Temperaturbereiche ist mit dem Hersteller Rücksprache zu halten.

Geräte für explosionsfähige Gase/Luft- bzw. Dampf/Luft-Atmosphären oder explosionsfähigen Nebel

Die Temperaturen aller Oberflächen von Geräten, Schutzsystemen und Komponenten, die mit explosionsfähiger Atmosphäre in Berührung kommen können, dürfen die Zündtemperatur des brennbaren Gases oder der Flüssigkeit bei normalem Betrieb und bei Betriebsstörungen nicht überschreiten. Wenn es jedoch nicht vermieden werden kann, dass das Gas oder der Dampf bis zur Temperatur der heißen Oberflächen erhitzt wird, darf die Oberflächentemperatur 80% der Zündtemperatur des Gases in °C nicht überschreiten. Dieser Wert darf nur bei selten auftretenden Betriebsstörungen überschritten werden.

Geräte für den Betrieb in Staub/Luft-Atmosphären

In Bereichen, die durch brennbare Stäube explosionsgefährdet sind, darf die Oberflächentemperatur 2/3 der Mindestzündtemperatur in Grad Celsius (°C) des Staub/Luft-Gemisches nicht überschreiten. Temperaturen von Oberflächen, auf denen sich gefährliche Ablagerungen von glimmfähigen Stäuben bilden können, müssen um einen Sicherheitsabstand niedriger sein als die Mindestzündtemperatur der Schicht, die sich aus dem betreffenden Staub bilden kann. Hierbei wird ein Sicherheitsabstand von 75 K zwischen der Mindestzündtemperatur einer Staubschicht (Glimmtemperatur) und der Oberflächentemperatur des Gerätes verwendet. Größere Sicherheitsabstände sind erforderlich, wenn die Schichtdicke der Stäube 5 mm überschreitet.

Die entsprechenden Kenngrößen für Stäube können über die Datenbank GESTIS-STAUB-EX unter www.dguv.de abgerufen werden oder in dem HVBG/BIA-Report 12/97 "Brenn- und Explosionskenngrößen von Stäuben" nachgeschlagen und umgerechnet werden:

Stärke / Milchpulver / Gelatine
Zündtemperatur $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ max. zulässige Oberflächentemperatur

Holz / Schleifstaub
Glimmtemperatur $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ max. zulässige Oberflächentemperatur

Einstufung der Geräte

Diese Geräte haben bei bestimmungsgemäßer Verwendung keine Zündquelle. Aus diesem Grund darf keine Schutzartkennzeichnung erfolgen. Gegen eventuelle Zündquellen, die durch den Betreiber bei Missbrauch auftreten können, wurden unterschiedliche Maßnahmen getroffen (z.B. Anfahrpuffer, Laufrollen aus Bronze).

Die Unterlagen wurden durch eine benannte Stelle (0035) geprüft und sind beim TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51101 Köln hinterlegt.

Zur genauen Identifizierung des Betriebsmittels finden Sie das Typenschild mit allen wichtigen Angaben auf dem Seitenschild.

Sollten Fragen zum Umgang mit dem Produkt auftreten, die in dieser Betriebsanleitung nicht beantwortet werden, wenden Sie sich bitte an:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal
Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127
www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

FUNKENBILDUNG

Werkstoffe bei Reib- und Schlaggefahr

Einzel Funken können durch Reib- und/oder Schlagvorgänge entstehen und somit bei Gasen und schlagempfindlichen Stäuben Zündgefahren hervorrufen.

Eine erhöhte Zündgefahr geht vom Aufeinandertreffen spezieller Werkstoffpaarungen aus. Diese sind nicht korrosionsbeständiger Stahl oder Gusseisen gegen Magnesium oder entsprechende Legierungen. Dies gilt insbesondere, wenn Rost (z.B. als Flugrost) vorhanden ist.

Für den bestimmungsgemäßen Betrieb des Produktes ist deshalb sicherzustellen, dass an diesen Reibstellen kein Rost und im Einsatzbereich an möglichen Reib-, Schlag- oder Schleifstellen keine Materialkombinationen aus o.a. Leichtmetallen und Stahl (Ausnahme: nichtrostender Stahl) vorhanden sind, so dass eine Funkenbildung mit diesen Materialkombinationen infolge mechanischer Einwirkungen ausgeschlossen werden kann.

Handkette

Handkette und Last stets so führen, dass eine schleifende und/oder reibende Berührung mit fremden Anlagen- und Bauteilen unterbleibt. Je nach Korrosionsgrad kann sich die Ableitfähigkeit der Handkette so verschlechtern, dass sie nicht mehr ausreichend ist. Für den Betrieb bedeutet dieses, dass rostige Handketten nicht mehr verwendet werden dürfen.

ACHTUNG: Der Betreiber muss das Gerät immer so bedienen, dass von der Handkette keine Funkenbildung ausgehen kann.

Die Fahrwerke HTP/G sind immer von unten zu bedienen. Für erhöhte Sicherheit, zur Vermeidung von Schlag- und/oder Reibfunken bei der Handhabung, sind die Geräte mit Bronzelauffrollen und Anfahrpuffern ausgestattet. Ausführungen mit Haspelfahrwerk (HTG) sind mit Handketten aus Edelstahl ausgerüstet

Anschlagpunkte

Anschlagpunkte sind so zu wählen, dass die zu erwartenden Kräfte sicher aufgenommen werden können. Es ist dafür zu sorgen, dass sich das Gerät unter Last frei ausrichten kann, da sonst unzulässige Zusatzbelastungen auftreten können.

STATISCHE ELEKTRIZITÄT

Um eine elektrostatische Aufladung an den Kunststoffteilen zu vermeiden, dürfen am Handhebel keine Anschlagteile (z.B. Rundschlingen) verwendet werden.

Reinigung nur mit einem feuchten Tuch (für die Reinigung dieser Bauteile sind nur Materialien zu verwenden, die eine elektrostatische Aufladung nicht zulassen).

Besonderheit Wasserstoff (Explosionsgruppe IIC): Wasserstoff benötigt nur eine sehr geringe Zündenergie. Aus diesem Grund empfehlen wir vor dem Einsatz des Gerätes eine Freimessung durchzuführen. Der Zündfunke kann elektrostatisch oder mechanisch, z.B. durch die Handhabung eines Werkzeuges erzeugt werden.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Fahrwerke HTP/HTG ATEX sind ausschließlich zum flurfreien horizontalen Bewegen von Lasten in explosionsgefährdeten Bereichen (Siehe Schutzkennzeichnung) bis zur angegebenen maximalen Tragfähigkeit geeignet.

ACHTUNG: Fahrwerke sind nur mit Anfahrpuffern zu verwenden!

ACHTUNG: Das Gerät darf nur in solchen Situationen eingesetzt werden, in denen sich die Tragfähigkeit des Gerätes und/oder der Tragkonstruktion nicht mit der Laststellung ändert.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet Columbus McKinnon Industrial Products GmbH nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender bzw. Betreiber.

Die auf dem Gerät angegebene Tragfähigkeit (WLL) ist die maximale Last, die angeschlagen werden darf.

Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegt dem Betreiber.

Der Anschlagpunkt und seine Tragkonstruktion muss für die zu erwartenden maximalen Belastungen (Eigengewicht des Gerätes + Tragfähigkeit) ausgelegt sein.

Das Hebezeug ist für einen weiten Trägerbereich sowie für verschiedenste Profile (z.B. INP, IPE, IPB, etc.) geeignet, deren maximale Neigung des Trägerflansches 14° nicht übersteigt.

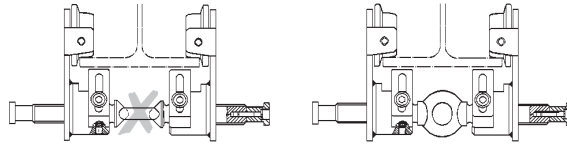
Die Laufbahn und deren Tragkonstruktion muss für die zu erwartenden maximalen Belastungen (Eigengewicht des Gerätes + Tragfähigkeit) ausgelegt sein. Die Laufbahn darf sich dabei um höchstens 1/500 der Spanne durchbiegen.

Das Längsgefälle der Fahrwegoberfläche darf 0,3% nicht übersteigen.

Der Luftspalt zwischen dem Laufrollenkranz und dem Trägerflansch ("Maß A") muss auf jeder Fahrwerksseite zwischen 1,0 und 2,5 mm betragen (modellabhängig), um eine potentielle Zündquelle zu vermeiden.

Fahrwerke dürfen nur mit montierten Anfahrpuffern eingesetzt werden, um Funkenbildung zu vermeiden.

Nach Einstellung der Fahrwerksbreite muss die Öse der Traverse wie abgebildet zum Träger stehen. Nur in dem Zustand darf der Traghaken eines Hebezeuges in die Öse eingehängt werden. Durch das Gewicht des Hebezeuges wird die Einstellung des Fahrwerkes automatisch gesichert.



Beim Einhängen des Gerätes ist vom Bediener darauf zu achten, dass das Hebezeug so bedient werden kann, dass der Bediener weder durch das Gerät selbst noch durch das Tragmittel oder die Last gefährdet wird

Der Bediener darf eine Lastbewegung erst dann einleiten, wenn er sich davon überzeugt hat, dass die Last richtig angeschlagen ist und sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.

Der Aufenthalt unter einer angehobenen Last ist verboten.

Lasten nicht über längere Zeit oder unbeaufsichtigt in angehobenem oder gespanntem Zustand belassen.

Bei Fahrwerken ohne Haspelantrieb muss die eingehängte Last geschoben werden. Sie darf nicht gezogen werden.

Ist der Bereich vor der Last nicht ausreichend einsehbar, hat sich der Bediener um Hilfestellung zu bemühen.

Das Hebezeug kann in einer Umgebungstemperatur zwischen -20°C und $+40^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden. Bei Extrembedingungen muss mit dem Hersteller Rücksprache genommen werden.

Vor dem Einsatz des Hebezeuges in besonderen Atmosphären (hohe Feuchtigkeit, salzig, ätzend, basisch) oder der Handhabung gefährlicher Güter (z.B. feuerflüssige Massen, radioaktive Materialien) ist mit dem Hersteller Rücksprache zu halten.

Der horizontale Transport des Hebegutes sollte immer langsam, vorsichtig und bodennah durchgeführt werden.

Es dürfen nur Sicherheitshaken mit Sicherheitsbügeln verwendet werden.

Zum Anschlagen einer Last dürfen nur zugelassene und geprüfte Anschlagmittel benutzt werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört neben der Beachtung der Betriebsanleitung auch die Einhaltung der Wartungsanleitung.

Bei Funktionsstörungen oder abnormalen Betriebsgeräuschen ist das Hebezeug sofort außer Betrieb zu setzen.

Wartungsarbeiten bzw. die jährliche Überprüfung der Geräte dürfen nur in nicht explosionsgefährdeten Räumen durchgeführt werden.

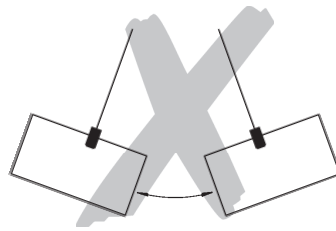
SACHWIDRIGE VERWENDUNG

(Nicht vollständige Auflistung)

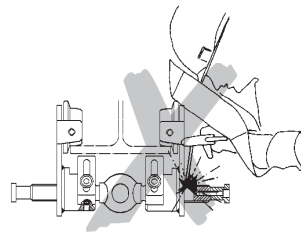
Die Tragfähigkeit des Gerätes (WLL) bzw. des Tragmittels sowie der Tragkonstruktion darf nicht überschritten werden.

Das Entfernen oder Verdecken von Beschriftungen (z.B. durch Überkleben), Warnhinweisen oder dem Typenschild ist untersagt.

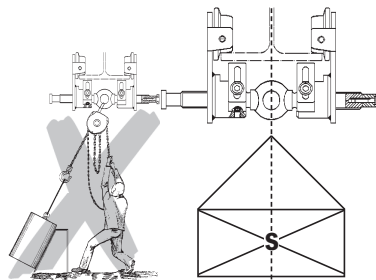
Beim Transport der Last ist eine Pendelbewegung und das Anstoßen an Hindernisse zu vermeiden.



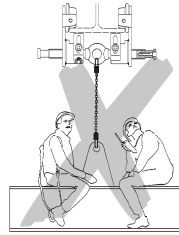
Die Last darf nicht in Bereiche bewegt werden, die für den Bediener nicht einsehbar sind. Nötigenfalls hat er sich um Hilfestellung zu bemühen. Das Gerät darf niemals mit mehr als der Kraft einer Person bedient werden. Schweißarbeiten am Gerät sind verboten. Das Gerät darf nicht als Erdungsleitung bei Schweißarbeiten verwendet werden.



Schrägzug, d.h. seitliche Belastungen der Seitenplatten und/oder der Traverse, ist verboten. Das Fahrwerk muss sich zu jedem Zeitpunkt lotrecht über der Last befinden.



Ein ohne Rücksprache mit dem Hersteller verändertes Gerät darf nicht benutzt werden.
Die Benutzung des Hebezeuges zum Transport von Personen ist verboten.
Falsches Einhängen bzw. Belasten der Traverse über den flachliegenden Querschnitt der Aufhängeöse ist verboten.



Eine Vergrößerung der Einstellung der Fahrwerksbreite, um z.B. einen engeren Kurvenradius zu fahren, ist nicht zulässig.

Es dürfen nur Geräte, die mit Haken mit Sicherheitsbügeln ausgerüstet sind, in die Traversenöse gehängt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass der Haken nicht zu groß dimensioniert ist. Die Öse muss mittig im Hakengrund liegen und zugleich muss der Haken in der Öse frei beweglich sein.

In die Traversenöse des Fahrwerks darf nur ein einzelnes Lastaufnahmemittel oder Hebezeug gehängt werden.

ACHTUNG: Auch das angehängte Hebezeug bzw. Lastaufnahmemittel muss für den ATEX-Bereich geeignet sein.

Niemals in bewegliche Teile greifen.

Gerät nicht aus großer Höhe fallen lassen. Es sollte immer sachgemäß auf dem Boden abgelegt werden.

Das Gerät darf in explosionsfähiger Atmosphäre eingesetzt werden (Schutzkennzeichnung beachten!).

MONTAGE

ACHTUNG: Die Montage des Gerätes darf nur in nicht explosionsgefährdeter Atmosphäre montiert werden, da nicht ausgeschlossen werden kann, dass es bei der Montage durch die Handhabung von Werkzeugen zu Funkenbildung kommen kann. Es sind funkenfreie Ex-Werkzeuge zu verwenden.

Es wird dringend empfohlen, eine Freimessung durchzuführen!

Überprüfung der Tragkonstruktion

Die Tragkonstruktion ist so zu wählen, dass sie eine ausreichende Stabilität besitzt und die zu erwartenden Kräfte sicher aufgenommen werden können.

Es ist dafür zu sorgen, dass aufgrund der Anbringung des Hebezeuges möglichst keine unzulässigen Zusatzbelastungen (z.B. durch Schrägzug) auftreten können.

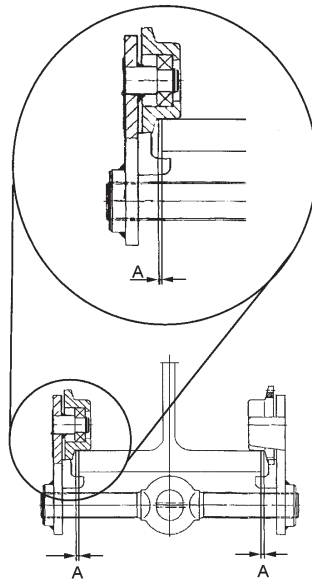
Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegt dem Betreiber.

HTP/HTG 0,5 - 5t

1. Traverse mit dem mit "L" (Linksgewinde) gekennzeichneten Ende ca. 3 mm in das ebenfalls mit "L" markierte Seitenschild schrauben. Die Fahrwerksrollen weisen dabei in Richtung Traversenöse.
2. Zweites Seitenschild mit den Fahrwerksrollen ebenfalls in Richtung Traversenöse zeigend auch ca. 3 mm auf das andere Ende der Traverse schrauben.
3. Traverse weiter in die Seitenplatten einschrauben, bis beide Traversenenden an den Außenseiten über die Seitenplatten hinausragen.

Zusätzlich bei Typ B

4. Ausdrehsicherungen mit den Federringen und den Zylinderschrauben gemäß Fig. 1 an die Traversenenden schrauben. Sie verhindern ein versehentliches Ausdrehen der Traverse beim Einstellen des Fahrwerks auf die maximale Fahrwerksbreite und müssen immer montiert werden.
5. Durch weiteres Drehen der Traverse wird eine grobe Voreinstellung auf die vorgegebene Trägerflanschbreite vorgenommen.
6. Sollte der für die Montage vorgesehene Träger über ein erreichbares, offenes Ende verfügen, ist das Fahrwerk am Boden zu montieren und am offenen Ende auf den Träger zu schieben. Verfügt die vorgesehene Tragkonstruktion über kein offenes Ende, so ist der Seitenplattenabstand durch Drehen der Traverse so weit zu vergrößern, dass die Laufrollen am Trägerflansch vorbei gehoben und auf ihm abgesetzt werden können. Sollte sich der Abstand der Laufrollen nicht weit genug vergrößern lassen, ist eine Seitenplatte abzunehmen und am Träger wieder zu montieren.
7. Die Feineinstellung des Abstands der Fahrwerksrollen zum Trägerflansch (Maß "A", Tab. 1) wird anschließend durch Drehen der Traverse vorgenommen.



8. Nach der Montage des Fahrwerks an der Tragkonstruktion sind die Endanschläge am Träger zu montieren.

ACHTUNG: Bei für das Fahrwerk maximal zulässiger Flanschbreite müssen die beiden Traversenenden mit den Seitenschildern mindestens bündig abschließen.

Nur bei Typ B bis 5000 kg

9. Einstellen der Kippsicherung:

Die Zylinderschrauben lösen und die Laschen so weit in Richtung Trägerunterseite verschieben, dass sie über den gesamten Fahrweg einen Abstand von 3 bis maximal 5 mm zum Träger haben.

HTP/HTG 8 - 20t

1. Flanschbreite des Laufbahnträgers messen.

2. Entsprechend der Flanschbreite die Distanzhülsen und -scheiben gleichmäßig zu beiden Seiten der Aufhängeöse auf die Traverse verteilen. Dabei muss zu beiden Seiten der richtige Abstand zwischen Trägerflansch und Spurrkranz eingehalten werden (Maß "A", Tab. 1).

3. Nach Einstellen des Innenmaßes die verbliebenen Distanzhülsen und -scheiben außerhalb der Seitenschilder auf die Traversenenden verteilen. Es müssen mindestens je 3 Scheiben und 1 Hülse zwischen den Seitenschildern und den Kronenmuttern liegen.

Tipp: Zur leichteren Montage ein Seitenschild fest anschrauben, die erforderlichen Kombinationen aus Distanzhülsen und -scheiben, die Aufhängeöse und die restlichen Distanzhülsen und -scheiben auf die Traversen verteilen und das andere Seitenschild auf die Traversen stecken. Die Kronenmuttern nur lose aufschrauben.

4. Sollte der für die Montage vorgesehene Träger über ein erreichbares, offenes Ende verfügen, ist das Fahrwerk am Boden zu montieren und am offenen Ende auf den Träger zu schieben. Verfügt die vorgesehene Tragkonstruktion über kein offenes Ende, so ist der Seitenplattenabstand vorübergehend so weit zu vergrößern, dass die Laufrollen am Trägerflansch vorbei gehoben und auf ihm abgesetzt werden können. Sollte sich der Abstand der Laufrollen nicht weit genug vergrößern lassen, ist eine Seitenplatte abzunehmen und am Träger wieder zu montieren.

5. Ist der richtige Abstand der Seitenplatten eingestellt, sind alle Kronenmuttern anzuziehen.

6. Alle Kronenmuttern sind mit Splinten zu sichern.

ACHTUNG: Unter keinen Umständen darf ein Fahrwerk auf einen Träger aufgesetzt werden, dessen Trägerflanschbreite die maximal einstellbare Breite des Fahrwerks überschreitet (Seitliches Spiel von insgesamt max. 5 mm beachten, modellabhängig!) oder dessen Trägerprofil nicht dem Profil entspricht, für das das Fahrwerk konstruiert wurde.

Verlängerung bzw. Kürzung der Handkette (nur Modell HTG und alle Fahrwerke mit Feststellvorrichtung)

Die Länge der Handkette soll so eingestellt werden, dass der Abstand des unteren Endes zum Boden zwischen 500 mm und 1000 mm beträgt.

HINWEIS: Aus Sicherheitsgründen dürfen Handkettenverbindungsmitglieder nur einmal verwendet werden.

- Nicht verschweißtes Kettenglied in der Handkette suchen, durch Verbiegen öffnen und entsorgen.
- Kette auf die gewünschte Länge verkürzen bzw. verlängern.

ACHTUNG: Es muss immer eine gerade Anzahl von Kettengliedern entfernt bzw. hinzugefügt werden.

- Mit neuem Verbindungsglied die losen Kettenenden durch Verbiegen schließen (beim Verlängern der Handkette werden zwei neue Verbindungsglieder benötigt).

ACHTUNG: Handketten bei der Montage nicht in sich verdrehen.

Auflegen der Handkette (nur Modell HTG und Ausführungen mit Feststellvorrichtung)

Der Schlitz am Aussenrand des Handkettenrades muss sich unterhalb der Handkettenführung befinden. Die endlose Handkette mit einem beliebigen Kettenglied senkrecht in diesen Schlitz einlegen und in diesem solange halten, bis sie durch Drehen am Handkettenrad an beiden Handkettenführungen vorbei geführt ist.

ACHTUNG: Handketten bei der Montage nicht in sich verdrehen.

PRÜFUNG VOR DER ERSTEN INBETRIEBNAHME

Vor der ersten Inbetriebnahme, vor der Wiederinbetriebnahme und nach grundlegenden Änderungen ist das Produkt einschließlich der Tragkonstruktion einer Prüfung durch eine befähigte Person* zu unterziehen. Diese Prüfung besteht im Wesentlichen aus einer Sicht- und Funktionsprüfung. Diese Prüfungen sollen sicherstellen, dass sich das Hebezeug in einem sicheren Zustand befindet, ordnungsgemäß aufgestellt und betriebsbereit ist und gegebenenfalls Mängel bzw. Schäden festgestellt und behoben werden.

*Befähigte Person im Sinne der BetrSichV ist eine Person, die durch ihre Berufsausbildung, ihre Berufserfahrung und ihre zeitnahe berufliche Tätigkeit über die erforderlichen Fachkenntnisse zur Prüfung der Arbeitsmittel verfügt.

PRÜFUNG VOR ARBEITSBEGINN

Vor jedem Arbeitsbeginn ist das Gerät einschließlich der Tragmittel, Ausrüstung und Tragkonstruktion auf augenfällige Mängel und Fehler wie z.B. Verformungen, Anrisse, Verschleiß und Korrosionsnarben zu überprüfen.

Weiterhin ist das korrekte Einhängen des Gerätes bzw. der Last zu überprüfen.

Überprüfung der Tragkonstruktion

Die Tragkonstruktion ist so zu wählen, dass sie eine ausreichende Stabilität besitzt und die zu erwartenden Kräfte sicher aufgenommen werden können.

Es ist dafür zu sorgen, dass aufgrund der Anbringung des Hebezeuges möglichst keine unzulässige Zusatzbelastungen (z.B. durch Schrägzug) auftreten können.

Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegt dem Betreiber.

Überprüfung des Fahrwerks

- Die Anschlagöse der Traverse muss sich genau mittig zwischen den Seitenplatten befinden, damit die Seitenschilder gleichmäßig belastet werden.
- Die Einstellung der Kippsicherung (nur Typ B), die Einstellung der Fahrwerksbreite sowie die korrekte Montage der Traverse ist zu überprüfen.
- Die Anfahrpuffer müssen ordnungsgemäß montiert sein.
- Die Seitenschilder müssen parallel zueinander stehen.
- Alle Laufrollen müssen auf dem Trägerflansch aufliegen.

ACHTUNG: Unter keinen Umständen dürfen die Fahrwerke auf Träger aufgesetzt werden, deren Flanschbreite die maximal einstellbare Weite des Fahrwerks überschreiten.

Überprüfung des Fahrwegs

Vor jedem Arbeitsbeginn ist die einwandfreie Durchfahrt an dem Träger zu überprüfen. Eventuell vorhandene Hindernisse sind zu beseitigen.

Zusätzlich ist die korrekte Befestigung und Lage der Endanschläge zu kontrollieren.

Vor dem Verfahren von Fahrwerken mit Feststellvorrichtung ist darauf zu achten, dass die Feststellvorrichtung bis zum Endanschlag geöffnet wurde, so dass keine Reibung bzw. Funkenbildung entstehen kann. Erst danach darf das Fahrwerk bewegt werden.

ACHTUNG: Besonders in Kurvenabschnitten ist darauf zu achten, dass der Anschlag der Feststellvorrichtung den Trägerflansch nicht berührt (Gefahr der Funkenbildung)!

Überprüfung der Traverse

Die Traverse muss auf Risse, Verformungen, Beschädigungen, Abnutzung und Korrosionsnarben überprüft werden. Im Besonderen muss die Materialstärke der Aufhängeöse in der Traverse kontrolliert werden. Die Traverse ist auszutauschen, sobald die Materialstärke der Anschlagöse durch Abnutzung um 5% vom Nennmaß abweicht.

Verlängerung bzw. Kürzung der Handkette (nur Modell HTG und alle Fahrwerke mit Feststellvorrichtung)

Die Handkettenlänge soll so bemessen sein, dass der Abstand des unteren Endes zum Boden zwischen 500 mm und 1000 mm beträgt.

FUNKTION / BETRIEB

Aufstellung, Wartung, Bedienung

Mit der Aufstellung, Wartung oder der selbstständigen Bedienung der Hebezeuge dürfen nur Personen betraut werden, die mit den Geräten vertraut sind.

Sie müssen vom Unternehmer zum Aufstellen, Warten oder Betätigen der Geräte beauftragt sein. Zudem müssen dem Bediener die Regeln der UVV bekannt sein.

Verfahren des Rollfahrwerks HTP

Die Betätigung des Rollfahrwerks erfolgt durch Schieben der angeschlagenen Last oder des angehängten Lastaufnahmemittels. Es darf nicht gezogen werden.

Beim Verfahren mit oder ohne Last darf die Geschwindigkeit 1 m/s nicht überschreiten.

Verfahren des Haspelfahrwerks HTG

Das Haspelfahrwerk wird durch Ziehen am entsprechenden Handkettenstrang bewegt.

Bedienung der Feststellvorrichtung (optional)

Die Feststellvorrichtung dient ausschließlich dem einfachen Festsetzen des unbelasteten Fahrwerks (Parkposition z.B. in der Schifffahrt). Durch Ziehen am entsprechenden Handkettenstrang, so dass sich das Kettenrad im Uhrzeigersinn dreht, wird die Bremsbacke an den Trägerflansch gepresst. Dabei ist die Kette maximal handfest anzuziehen. Durch Ziehen am anderen Kettenstrang wird die Feststellvorrichtung wieder gelöst.

Traversensicherung (nur Typ B)

Ist das Fahrwerk auf die korrekte Breite eingestellt, kann die Traverse mit der Sicherungsschraube fixiert werden.

PRÜFUNG, WARTUNG & REPARATUR

Laut bestehenden nationalen/internationalen Unfallverhütungs- bzw. Sicherheitsvorschriften müssen Lastaufnahmemittel

- gemäß der Gefahrenbeurteilung des Betreibers,
- vor der ersten Inbetriebnahme,
- vor der Wiederinbetriebnahme nach Stilllegung
- nach grundlegenden Änderungen,
- jedoch mindestens 1 x jährlich durch eine befähigte Person geprüft werden.

ACHTUNG: Die jeweiligen Einsatzbedingungen (z.B. in der Galvanik) können kürzere Prüfintervalle notwendig machen.

Reparaturarbeiten dürfen nur von Fachwerkstätten, die Original Yale Ersatzteile verwenden, durchgeführt werden. Die Prüfung (im Wesentlichen Sicht- und Funktionsprüfung) hat sich auf die Vollständigkeit und Wirksamkeit der Sicherheitseinrichtungen sowie auf den Zustand des Gerätes, der Tragmittel, der Ausrüstung und der Tragkonstruktion hinsichtlich Beschädigung, Verschleiß, Korrosion oder sonstigen Veränderungen zu erstrecken.

Die Inbetriebnahme und die wiederkehrenden Prüfungen müssen dokumentiert werden (z.B. in der CMCO-Werksbescheinigung).

Auf Verlangen sind die Ergebnisse der Prüfungen und die sachgemäße Reparaturdurchführung nachzuweisen. Ist das Hebezeug (ab 1t Hubgewicht) an oder in einem Fahrwerk eingebaut und wird mit dem Hebezeug eine gehobene Last in eine oder mehrere Richtungen bewegt, wird die Anlage als Kran betrachtet und es sind ggf. weitere Prüfungen durchzuführen.

Lackbeschädigungen sind auszubessern, um Korrosion zu vermeiden. Alle Gelenkstellen und Gleitflächen sind leicht zu schmieren. Bei starker Verschmutzung ist das Gerät zu reinigen.

Bei Ausführungen mit Haspelantrieb ist auf ausreichende Schmierung der Antriebswelle und der verzahnten Laufrollen zu achten.

Spätestens nach 3 Jahren muss das Gerät einer Generalüberholung unterzogen werden.

ACHTUNG: Der Austausch von Bauteilen zieht zwangsläufig eine anschließende Prüfung durch eine befähigte Person nach sich!

Prüfung der Traversenöse

Die Prüfung der Traversenöse auf Verformung, Beschädigungen, Oberflächenrisse, Abnutzung und Korrosion ist nach Bedarf, jedoch mindestens einmal im Jahr durchzuführen. Die jeweiligen Einsatzbedingungen können auch kürzere Prüfintervalle erforderlich machen.

Eine Traversenöse, die laut Prüfung zu verwerfen ist, ist durch eine neue Traverse zu ersetzen. Schweißungen an Traverse bzw. Öse, z. B. zum Ausbessern von Abnutzung, sind nicht zulässig. Die Traverse mit Anschlagöse ist spätestens dann zu ersetzen, wenn der Materialdurchmesser um 5% kleiner als der Nenndurchmesser ist.

Austausch der Handkette (nur Ausführungen mit Haspelantrieb)

ACHTUNG: Ketten dürfen nur durch Ketten gleichen Materials, gleicher Güte und gleicher Abmessungen ersetzt werden.

- Als Hilfsmittel wird ein offenes Lastkettenglied benötigt. Es kann durch Herausschleifen eines Stückes aus einem vorhandenen Kettenglied gleicher Dimension hergestellt werden. Dabei muss die Länge des herausgetrennten Stückes mindestens der Kettengliedstärke entsprechen.
- Alte Handkette (bevorzugt am Verbindungsglied) öffnen und das offene Kettenglied in das lose Handkettenende hängen, welches noch "vor" dem Handkettenrad liegt.

- Die neue Handkette ist ebenfalls in das offene Kettenglied einzuhängen und durch die Kettenführungen und über das Handkettenrad zu ziehen.
- Kette nicht verdreht einbauen. Die Schweißnähte müssen nach außen weisen.
- Die alte Handkette inklusive dem offenen Verbindungsglied von der neuen Handkette trennen und die beiden losen Enden der neuen Handkette mittels einem neuen Handkettenverbindungsglied verbinden.

Reparaturen dürfen nur von autorisierten Fachwerkstätten, die Original Yale Ersatzteile verwenden, durchgeführt werden.

Nach einer erfolgten Reparatur sowie nach längerer Standzeit ist das Hebezeug vor der Wiederinbetriebnahme erneut zu prüfen.

Werksüberwachung

Alle 3 Jahre muss das entsprechende Gerät durch eine befähigte Person oder einen autorisierten Servicepartner begutachtet werden. Bei dieser Inspektion wird das Gerät komplett demontiert und alle Bauteile einer genauen Begutachtung unterzogen.

Bei Nichteinhaltung dieser Überprüfung durch eine befähigte Person oder einen autorisierten Servicepartner erlischt die ATEX-Konformitätserklärung.

Die Prüfungen sind vom Betreiber zu veranlassen.

TRANSPORT, LAGERUNG, AUSSERBETRIEBNAHME UND ENTSORGUNG

Beim Transport des Gerätes sind folgende Punkte zu beachten:

- Gerät nicht stürzen oder werfen, immer vorsichtig absetzen.
- Die Handkette ist so zu transportieren, dass sie sich nicht verknoten kann und sich keine Schlaufen bilden können.
- Geeignete Transportmittel verwenden. Diese richten sich nach den örtlichen Gegebenheiten.

Bei der Lagerung oder der vorübergehenden Außerbetriebnahme des Gerätes sind folgende Punkte zu beachten:

- Das Gerät an einem sauberen und trockenen Ort lagern.
- Das Gerät inkl. aller Anbauteile vor Verschmutzung, Feuchtigkeit und Schäden durch eine geeignete Abdeckung schützen.
- Die Kette(n) mit einem leichten Schmierfilm überziehen.
- Die Traverse ist durch Einfetten oder Einölen vor Korrosion zu schützen.
- Die zugänglichen Zahnräder sind leicht zu fetten.
- Soll das Gerät nach der Außerbetriebnahme wieder zum Einsatz kommen, ist es zuvor einer erneuten Prüfung durch eine befähigte Person zu unterziehen.

Entsorgung

Nach Außerbetriebnahme sind die Teile des Gerätes entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen der Wiederverwertung zuzuführen bzw. zu entsorgen.

Weitere Informationen und Betriebsanleitungen zum Download sind unter www.cmco.eu zu finden!

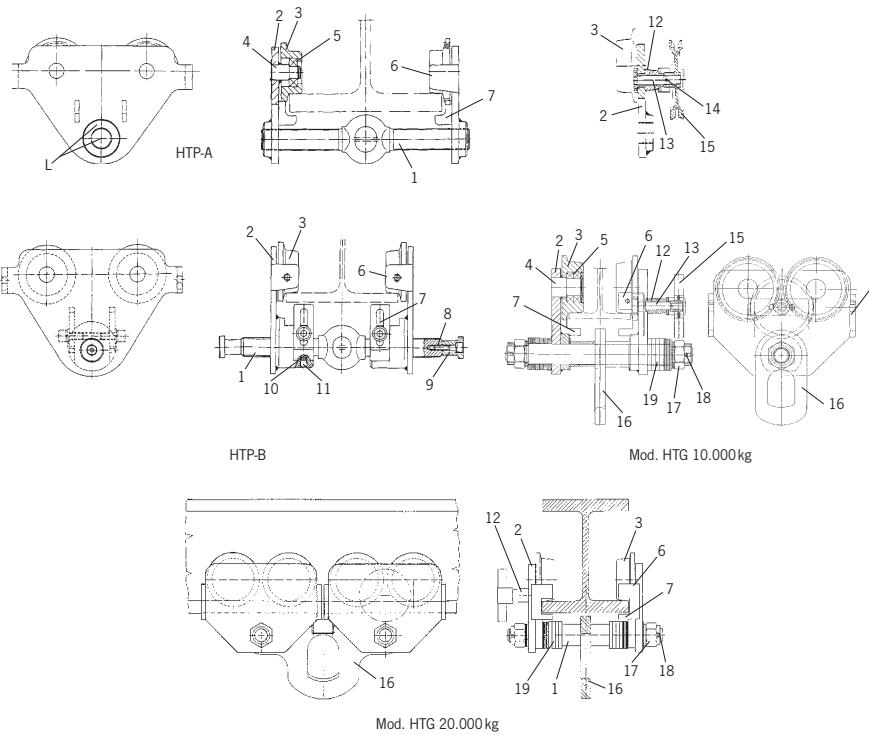
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

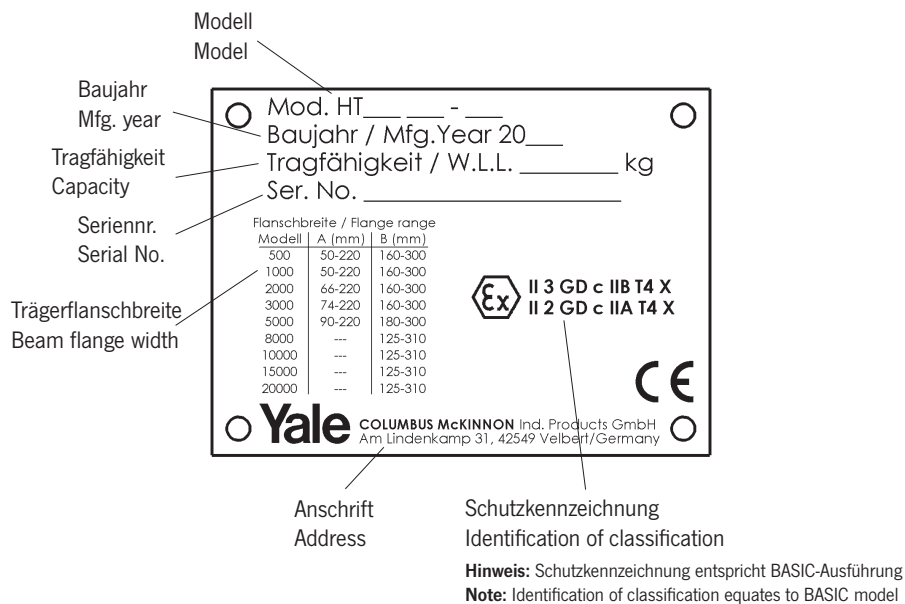
Mod. HTP-A und B



Mod. HTG

Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

EN - Translated Operating Instructions (Also applicable for special versions)

Push type trolley

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Table of Contents

Introduction.....	21
Atex	21
Spark Formation	22
Static Electricity.....	23
Correct Operation	23
Incorrect Operation	24
Assembly	26
Inspection Before Initial Operation.....	29
Inspection Before Starting Work	29
Operation	30
Inspection, Service & Repair.....	30
Transport, Storage, Decommissioning and Disposal.....	32

INTRODUCTION

Products of CMCO Industrial Products GmbH have been built in accordance with the state-of-the-art and generally accepted engineering standards. Nonetheless, incorrect handling when using the products may cause dangers to life and limb of the user or third parties and/or damage to the hoist or other property.

The operating company is responsible for the proper and professional instruction of the operating personnel. For this purpose, all operators must read these operating instructions carefully prior to the initial operation.

These operating instructions are intended to acquaint the user with the product and enable him to use it to the full extent of its intended capabilities. The operating instructions contain important information on how to operate the product in a safe, correct and economic way. Acting in accordance with these instructions helps to avoid dangers, reduce repair costs and downtimes and to increase the reliability and lifetime of the product. The operating instructions must always be available at the place where the product is operated. Apart from the operating instructions and the accident prevention act valid for the respective country and area where the product is used, the commonly accepted regulations for safe and professional work must also be adhered to.

The personnel responsible for operation, maintenance or repair of the product must read, understand and follow these operating instructions.

The indicated protective measures will only provide the necessary safety, if the product is operated correctly and installed and/or maintained according to the instructions. The operating company is committed to ensure safe and trouble-free operation of the product.

ATEX

Temperature limits in explosive atmospheres and dusts

The temperature range refers to -20° C up to +40° C. In case of deviating loading or temperature ranges consult the manufacturer.

Units for operation in areas with potentially explosive gases / air resp. steam / air atmospheres or inflammable mist

The temperatures of all equipment, protective systems and components surfaces which can come into contact with explosive atmospheres must not exceed the ignition temperature of the combustible gas or liquid during normal operation and in the case of malfunctions. However, where it cannot be excluded that the gas or vapour can be heated to the temperature of the surface, this surface temperature must not exceed 80 % of the ignition temperature of the gas measured in °C. This value may only be exceeded in the case of rare malfunctions.

Units for operation in dust / air atmospheres

In areas, which are explosive by inflammable dusts, the surface temperature must not exceed 2/3 of the minimum ignition point in degrees Celsius (°C) of the dust/air mixture. Temperatures of surfaces, which can be subject to dangerous deposits of ignitable dusts, must be one safety margin lower than the minimum ignition temperature of the layer which can possibly be generated by the respective dust. This requires a safety margin of 75 K between the minimum ignition point of a dust deposit (ignition temperature) and the surface temperature of the unit. If the dust deposit exceeds a thickness of 5 mm, larger safety margins are required.

The relevant key data of dusts can be called up via the GESTIS-STAU-EX database at www.dguv.de or taken from the HVBG/BIA report 12/97 "Combustion and explosion characteristics of dusts" and be converted:

Starch / milk powder / gelatine
 Ignition temperature $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ max. permissible surface temperature

Wood / grinding dust
 Ignition temperature $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ max. permissible surface temperature

Classification of the units

If used in accordance with their intended use (correct operation), the units have no source of ignition. Therefore, no identification must be made. Various measures (e.g. buffers, wheels of bronze) have been taken against any sources of ignition which may be caused by the operating company as a result of misuse.

The documents have been checked by a nominated body (0035) and deposited at TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, D-51101 Köln, Germany.

In order to exactly identify the product, you will find the identity plate with all important data on the side plate.

In case of queries with regard to handling the product, which are not covered by these operating instructions, please contact:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
 Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal
 Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127
www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

SPARK FORMATION

Materials subject to danger of friction and impact

Individual sparks can be generated as a result of frictional and/or impact processes and, as a consequence, can be the cause dangers of ignition in gases or impact-sensitive dusts.

Increased danger of ignition may emanate from clashing of special material pairings. These are non corrosion-resistant steel or cast iron against magnesium or pertinent alloys. This applies especially in case of rust (e.g. surface rust).

For correct operation of the product it must therefore be ensured that there is no rust at these wear points and that in the application area there are no material combinations of the above-mentioned aluminium alloys and steel (exception: antirust steel) at possible friction, impact or grinding points; thus spark formation by these material combinations as a result of mechanical impact can be excluded.

Hand chain

Always ensure that the hand chain and the load are guided to exclude grinding and/or sliding contact with external constructions or components. Depending on the degree of corrosion, the conductive discharge capability of hand chains can worsen to an effect that it is not adequate any longer. For operation this means that rusty hand chains must no longer be used.

ATTENTION: The user has to operate the unit to avoid sparking from the hand chain.

HTP/G trolleys must always be operated from below. For additional safety and to avoid sparking by impact or friction during operation, the units are equipped with solid bronze wheels and buffers. Designs with geared-type trolleys (HTG) are equipped with stainless steel hand chains.

Attachment points

Attachment points have to be selected to ensure that the expected forces can be safely absorbed. The unit must align freely under load in order to avoid impermissible additional loading.

STATIC ELECTRICITY

In order to avoid electrostatic charging on plastic parts, do not use parts of the attachment (e.g. round slings) in the area of the hand lever.

Cleaning only with a damp cloth (when cleaning these components, make sure to apply only materials which do not allow electrostatic charging).

Special feature of hydrogen (explosion group IIC): Hydrogen only requires an extremely small energy for ignition. For this reason, we recommend that prior to application of the unit a release measurement be carried out. The spark for ignition may be generated electrostatically or mechanically by handling of a tool, for example.

CORRECT OPERATION

HTP/HTG ATEX trolleys are exclusively suitable for overhead horizontal moving of loads in areas with an explosion hazard (see identification) up to the indicated max. load capacity.

ATTENTION Trolleys must be provided with buffers!

ATTENTION: The unit may be used only in situations in which the load carrying capacity of the device and/or the supporting structure does not change with the load position.

Any different or exceeding use is considered incorrect. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH will not accept any liability for damage resulting from such use. The risk is borne by the user or operating company alone.

The load capacity indicated on the unit is the maximum working load limit (WLL) that may be attached.

The selection and calculation of the appropriate supporting structure are the responsibility of the operating company.

The attachment point and its supporting structure must be designed for the maximum loads to be expected (deadweight of the unit + load capacity).

The hoist is suitable for a wide range of beams as well as for various profiles (e.g. INP, IPE, IPB, etc.) with a max. inclination of the beam flange which does not exceed 14°.

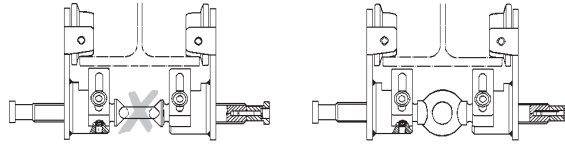
The runway and its supporting structure must be designed for the maximum loads to be expected (deadweight of the unit + load capacity). The runway must only have a deflection of max. 1/500 of the span.

The longitudinal gradient of the travel path surface may not exceed 0.3%.

The air gap between the wheel flange and the beam flange ("dimension A") must range between 1.0 and 2.5 mm on either side of the trolley (depends on model) in order to avoid a potential source of ignition.

Trolleys must only be used with fitted buffers in order to exclude any spark formation.

Once the trolley width has been adjusted, the clevis of the load bar must be in the illustrated position relevant to the beam. The top hook of the hoist must only be hung into the clevis in this condition. The weight of the hoist automatically secures the adjustment of the trolley.



The operator must ensure that the hoist is suspended in a manner that makes it possible to operate the unit without exposing himself or other personnel to danger by the unit itself, the suspension or the load.

The operator may start moving the load only after it has been attached correctly and all persons are clear of the danger zone.

Do not allow personnel to stay or pass under a suspended load.

A lifted or clamped load must not be left unattended or remain lifted or clamped for a longer period of time.

Loads suspended from a trolley without a gear drive must be pushed. The load must not be pulled.

If the area in front of the load is not sufficiently visible, the operator must ensure he is given help.

The hoist may be used at ambient temperatures between -20° and $+40^{\circ}\text{C}$. Consult the manufacturer in the case of extreme working conditions.

Prior to operation of the hoist in special atmospheres (high humidity, salty, caustic, alkaline) or handling hazardous goods (e.g. molten compounds, radioactive materials), consult the manufacturer for advice.

Always transport the load in the horizontal direction slowly, carefully and close to the ground.

Only use safety hooks with safety latches.

For attaching a load, only approved and certified lifting tackle must be used.

Correct operation involves compliance with the operating instructions and in addition also compliance with the maintenance instructions.

In case of functional defects or abnormal operating noise, stop using the hoist immediately.

Maintenance work and the annual inspection of the units must not be carried out in rooms with an explosion hazard.

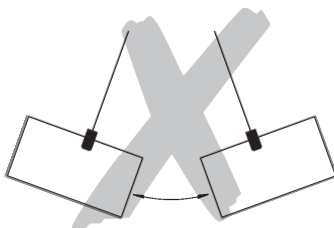
INCORRECT OPERATION

(List not complete)

Do not exceed the rated load capacity (WLL) of the unit and/or the suspension and the supporting structure.

Removing or covering labels (e.g. by adhesive labels), warning information signs or the identity plate is prohibited.

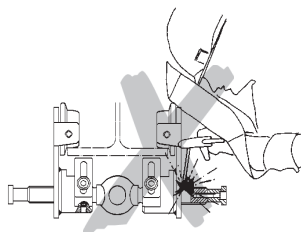
When transporting loads ensure that the load does not swing or come into contact with other objects.



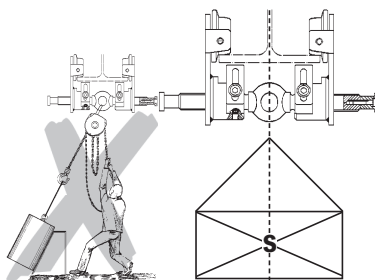
The load must not be moved into areas which are not visible to the operator. If necessary, he must ensure he is given help.

The unit must never be operated with more than the power of a person.

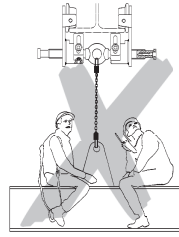
Welding work on the unit is prohibited. The unit must never be used as a ground connection during welding.



Side pull, i. e. side loading of the side plates and/or the load bar is forbidden. The trolley must be perpendicular above the load at any time.



A unit changed without consulting the manufacturer must not be used.
 Do not use the hoist for the transportation of people.
 Incorrect attachment to or incorrect loading of the clevis load bar, i. e. applying load to the "flat" side of the suspension eye, is forbidden.



Enlarging the adjusted trolley width, e. g. to enable the trolley to negotiate smaller curve radii, is forbidden.

Only units fitted with hooks with safety latches must be suspended in the clevis of the load bar. Make sure that the hook is not too large. The clevis must be seated centrally in the saddle of the hook and the hook must be freely articulating in the clevis at the same time. Only one load lifting attachment or hoist may be suspended in the clevis of the trolley load bar.

ATTENTION: The suspended hoist or load lifting attachment must also be suitable for the ATEX area.

Never reach into moving parts.
 Do not allow the unit to fall from a large height. Always place it properly on the ground.
 The unit may be used in potentially explosive atmospheres (note identification!).

ASSEMBLY

ATTENTION: The unit must only be assembled in atmospheres without an explosion hazard, since it cannot be excluded that during assembly spark formation caused by handling of tools may occur. Non-sparking explosion-protected tools must be used.

It is urgently recommended that a verification measurement be carried out!

Inspection of the supporting structure

The supporting structure has to be selected to ensure that it has sufficient stability and the expected forces can be safely absorbed.

Make sure that no impermissible additional loading may occur as a result of fitting the hoist (e.g. by side pull).

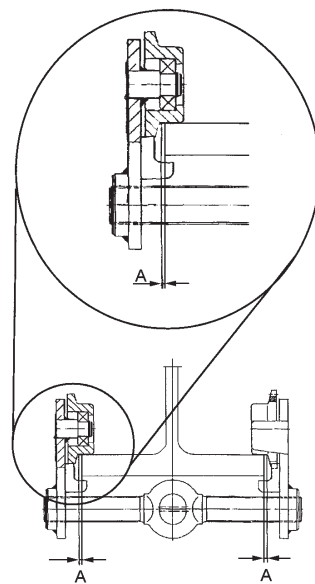
The selection and calculation of the appropriate supporting structure are the responsibility of the operating company.

HTP/HTG 0,5 - 5 t

1. Screw the end of the clevis load bar marked "L" (left-hand thread) approx. 3 mm into the side plate also marked "L". The trolley wheels point in the direction of the clevis.
2. Screw the second side plate with the trolley wheels also pointing in the direction of the clevis approx. 3 mm onto the other end of the clevis load bar.
3. Screw the clevis load bar further into the side plates until both ends protrude over the side plates on the outer sides.

In addition for type B

4. Screw the limit stop screws with the spring washers and the cylinder screws onto the ends of the clevis load bar in accordance with Fig. 8. They prevent unintentional turning of the clevis load bar when the trolley is adjusted to the maximum trolley width and must always be fitted.
5. By rotating the clevis load bar further, the trolley width is roughly pre-adjusted to the required beam size.
6. If the beam intended for assembly has an accessible open end, assemble the trolley on the ground and slide it onto the beam at the open end. If the intended supporting structure has no open end, increase the distance between the side plates by turning the clevis load bar to the extent that the wheels can be lifted over the beam flange and can be set down on it. If the distance of the wheels cannot be opened wide enough, remove one of the side plates and refit it on the beam.
7. The distance of the wheel to the beam flange (dimension "A", Tab. 1) is then precisely adjusted by turning the load bar.



8. After assembly of the trolley on the supporting structure, fit the end stops on the beam.

ATTENTION: *With the max. permissible flange width for the trolley, both ends of the clevis load bar must at least be flush with the side plates.*

Only on type B up to 5000 kg

9. Adjustment of the anti-tilt device :

Loosen the cylinder screws and push the link plates in the direction of the lower side of the beam, so that they have a distance of 3 to max. 5 mm to the beam over the entire travel path.

HTP/HTG 8 - 20 t

1. Measure the flange width of the beam.

2. Evenly distribute the spacer sleeves and spacer washers on both sides of the clevis load bar in accordance with the flange width. The correct distance between the trolley wheel flange and the beam flange must be maintained to either side (dimension "A", Tab. 1).

3. After adjustment of the inner dimension, evenly distribute the remaining spacer sleeves and spacer washers on the outside of the side plates on the ends of the load bar. In each case, at least 3 washers and 1 sleeve must be mounted between the side plates and the castle nuts.

Tip: For easier assembly, tighten one side plate, distribute the required combination of spacer sleeves and spacer washers, the clevis and the remaining spacer sleeves and spacer washers on the load bars and place the other side plate onto the load bars. Screw on castle nuts without tightening.

4. If the beam intended for assembly has an accessible open end, assemble the trolley on the ground and slide it onto the beam at the open end. If the intended supporting structure has no open end, increase the distance between the side plates temporarily to the extent that the wheels can be lifted over the beam flange and can be set down on it. If the distance of the wheels cannot be opened wide enough, remove one of the side plates and refit it on the beam.

5. When the correct distance between the side plates has been set, tighten all castle nuts.

6. Secure all castle nuts with cotter pins.

ATTENTION: *A trolley must never be used on a beam with a flange width that exceeds the maximum adjustable width of the trolley (observe total clearance of 5 mm, depends on model) or with a profile which does not correspond to the profile the trolley has been designed for.*

Shorten or extend the hand chain (model HTG only and all trolleys with locking device)

Adjust the length of the hand chain so that the distance of the lower end to the floor is between 500 – 1000 mm.

NOTE: For safety reasons, hand chain links may only be used once.

- Look for the non-welded link of the hand chain, bend to open and discard it.
- Shorten or extend the chain to the required length.

ATTENTION: *Always remove or add an even number of chain links.*

- Use a new link to close the loose chain ends by bending it (for extending the hand chain, two new chain links are required).

ATTENTION: *Make sure that hand chains are not twisted while they are fitted.*

Fitting the hand chain (model HTG only and models with locking device)

To fit the hand chain, position the slot on the outer edge of the hand chain wheel below the chain guides. Place one chain link of the endless hand chain vertically into the slot and turn the hand chain wheel until the chain has passed the chain guides on both sides.

ATTENTION: Do not twist hand chains while fitting.

INSPECTION BEFORE INITIAL OPERATION

Prior to initial operation, before it is put into operation again and after substantial changes, the product including the supporting structure must be inspected by a competent person*. The inspection mainly consists of a visual inspection and a function check. These inspections are intended to establish that the hoist is in a safe condition, has been set up appropriately and is ready for operation and that any defects or damage are detected and eliminated, as required.

*A competent person is a person with professional training, experience and actual operation to provide the necessary expertise for the inspection of material handling equipment.

INSPECTION BEFORE STARTING WORK

Before starting work, inspect the unit including the suspension, equipment and supporting structure for visual defects, e. g. deformations, damage, cracks, wear and corrosion marks. In addition also check that hoist and/or load are correctly attached.

Inspection of the supporting structure

The supporting structure has to be selected to ensure that it has sufficient stability and the expected forces can be safely absorbed.

Make sure that no impermissible additional loading may occur as a result of fitting the hoist (e.g. by side pull).

The selection and calculation of the appropriate supporting structure are the responsibility of the operating company.

Inspection of the trolley

- The clevis of the load bar must be exactly in the middle between the side plates so that the side plates are evenly loaded.
- Check the adjustment of the anti-tilt device (only type B), the adjustment of the trolley width and the correct assembly of the clevis load bar.
- The buffers must have been correctly fitted.
- The side plates must be parallel to each other.
- All wheels must be in contact with the beam flange.

ATTENTION: The trolley must never be used on beams with flange widths that exceed the maximum adjustable width of the trolley.

Checking the travel path

Before starting work, check the unit for faultless passage on the beam. Any existing obstacles must be eliminated.

In addition, check the correct fastening and position of the end stops.

Before travelling trolleys with locking device, make sure that the locking device is turned open up to the end stop so that no friction or sparks may be caused. Only then may the trolley be moved.

ATTENTION: In particular in curved sections, make sure that the stop of the locking device does not come into contact with the beam flange (danger of sparks)!

Inspection of the load bar

The load bar must be checked for cracks, deformations, damage, wear and corrosion marks. In particular, check the material thickness of the suspension eye in the load bar. The load bar must be replaced as soon as the material thickness of the clevis deviates from the nominal dimension by 5% as a result of wear.

Shorten or extend the hand chain (model HTG only and all trolleys with locking device)

Adjust the length of the hand chain so that the distance of the lower end to the floor is between 500 – 1000 mm.

OPERATION**Installation, service, operation**

Operators delegated to install, service or independently operate the hoist must have had suitable training and be competent. Operators are to be specifically nominated by the company and must be familiar with all relevant safety regulations of the country of use.

Travelling the push-type trolley HTP

The push-type trolley is actuated by pushing the attached load or the suspended load lifting attachment. It must not be pulled.

For travelling with or without a load, the speed of 1 m/s must not be exceeded.

Travelling the geared-type trolley HTG

Geared-type trolleys are moved by pulling the appropriate hand chain fall.

Operation of the locking device (optional)

The locking device is exclusively used for easily locking the unloaded trolley (parking position in the shipping sector, for example). The brake shoe is pressed against the beam flange by pulling on the appropriate hand chain fall so that the chain wheel turns clockwise. Only tighten the chain by hand for this process. The locking device is released again by pulling on the other chain fall.

Securing the load bar (only type B)

If the trolley has been adjusted to the correct width, the load bar can be fixed with the locking screw (Fig. 8, item 11).

INSPECTION, SERVICE & REPAIR

According to national and international accident prevention and safety regulations load lifting attachments must be inspected:

- in accordance with the risk assessment of the operating company
- prior to initial operation
- before the unit is put into service again following a shut down
- after substantial changes
- however, at least once per year, by a competent person.

ATTENTION: Actual operating conditions (e.g. operation in galvanizing facilities) can dictate shorter inspection intervals.

Repair work may only be carried out by a specialist workshop that uses original Yale spare parts. The inspection (mainly consisting of a visual inspection and a function check) must determine that all safety devices are complete and fully operational and cover the condition of the unit, suspension, equipment and supporting structure with regard to damage, wear, corrosion or any other alterations.

Initial operation and recurring inspections must be documented (e.g. in the CMCO works certificate of compliance).

If required, the results of inspections and appropriate repairs must be verified. If the hoist (from 1 t lifting weight) is fitted on or in a trolley and if the hoist is used to move a lifted load in one or several directions, the installation is considered to be a crane and the further inspections must be carried out, as required.

Paint damage should be touched up in order to avoid corrosion. All joints and sliding surfaces should be slightly greased. In the case of heavy contamination, the unit must be cleaned.

For the models with gear drive, ensure that the drive shaft and geared wheels are sufficiently greased at all times.

The unit must be given a general overhaul after 3 years, at the latest.

ATTENTION: After the replacement of components, a subsequent inspection by a competent person is obligatory!

Inspection of the clevis of the load bar

Inspect the clevis of the load bar for deformation, damage, surface cracks, wear and signs of corrosion as required but at least once a year. Actual operating conditions may also dictate shorter inspection intervals.

If a clevis must be discarded as a result of an inspection, a new load bar must be fitted. Welding on load bar and/or clevis, e.g. to compensate for wear or damage, is not permissible. The load bar with clevis must be replaced at the latest, if the material diameter is 5% smaller than the nominal diameter.

Replacing the hand chain (only trolley with gear drive)

ATTENTION: Chains must only be replaced by chains of the same material, with the same quality and the same dimensions.

- An open load chain link is required as a tool. It can be obtained by using an abrasive wheel to cut a section from an existing link with the same dimension. The length of the cut section must at least correspond to the thickness of the link.
- Open the old hand chain (preferably on the connection link) and suspend the open link into the loose end of the hand chain which lies "in front of" the hand chain wheel.
- Suspend the new hand chain also in the open link and pull it through the chain guides and over the hand chain wheel.
- Do not fit a twisted chain. The welds must face outwards.
- Separate the old hand chain including the open connection link from the new hand chain and connect the two loose ends of the new hand chain by means of a new hand chain connection link.

Repairs may only be carried out by authorized specialist workshops that use original Yale spare parts.

After repairs have been carried out and after extended periods of non-use, the hoist must be inspected again before it is put into service again.

Supervision

Every 3 years, the unit must be assessed by a competent person or an authorised service partner. During this inspection, the unit is completely disassembled and all components are subjected to a detailed assessment.

If this inspection is not carried out by a competent person or an authorised service partner, the ATEX declaration of conformity is rendered invalid.

The inspections have to be initiated by the operating company.

TRANSPORT, STORAGE, DECOMMISSIONING AND DISPOSAL

Observe the following for transporting the unit:

- Do not drop or throw the unit, always deposit it carefully.
- Hand chains must be transported in a way to avoid knotting and formation of loops.
- Use suitable transport means. These depend on the local conditions.

Observe the following for storing or temporarily taking the unit out of service:

- Store the unit at a clean and dry place.
- Protect the unit incl. all accessories against contamination, humidity and damage by means of a suitable cover.
- Apply a light lubricant film to the chain(s).
- Protect the load bar against corrosion by greasing or oiling.
- Slightly grease the accessible gear wheels.
- If the unit is to be used again after it has been taken out of service, it must first be inspected again by a competent person.

Disposal

After taking the unit out of service, recycle or dispose of the parts of the unit in accordance with the legal regulations.

Further information and operating instructions for download can be found at www.cmco.eu!

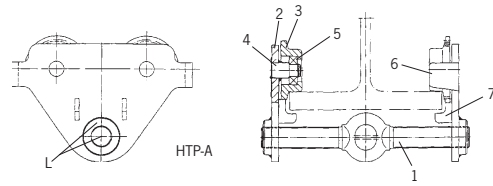
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

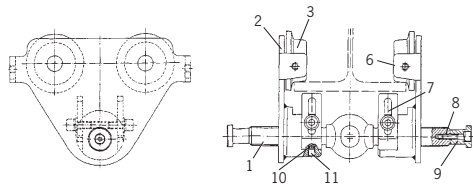
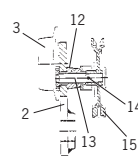
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

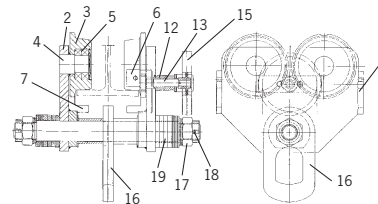
Mod. HTP-A und B



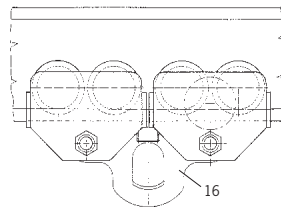
Mod. HTG



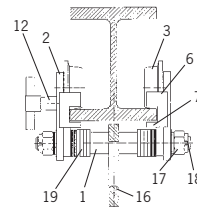
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg



Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1

Modell
Model

Baujahr
Mfg. year

Tragfähigkeit
Capacity

Serienr.
Serial No.

Trägerflanschbreite
Beam flange width

Mod. HT ____ - ____
Baujahr / Mfg. Year 20____
Tragfähigkeit / W.L.L. ____ kg
Ser. No. _____

Flanschbreite / Flange range		
Modell	A (mm)	B (mm)
500	50-220	160-300
1000	50-220	160-300
2000	66-220	160-300
3000	74-220	160-300
5000	90-220	180-300
8000	---	125-310
10000	---	125-310
15000	---	125-310
20000	---	125-310

II 3 GD c IIB T4 X
II 2 GD c IIA T4 X

CE

Yale COLUMBUS McKINNON Ind. Products GmbH
Am Lindenkamp 31, 42549 Velbert/Germany

Anschrift
Address

Schutzkennzeichnung
Identification of classification

Hinweis: Schutzkennzeichnung entspricht BASIC-Ausführung
Note: Identification of classification equates to BASIC model

**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
II 2 GD c IIC T4

Yale®

FR - Traduction de mode d'emploi (Cela s'applique aussi aux autres versions)

Chariots manuels

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
Yale-Allee 30
42329 Wuppertal
Allemagne


COLUMBUS MCKINNON

Table des Matières

Introduction.....	39
Atex	39
Formation d'Étincelle.....	40
Electricite Statique	41
Utilisation correcte	41
Utilisation incorrecte	42
Montage.....	44
Inspection Avant Mise En Service	47
Inspection Avant De Commencer A Travailler	47
Emploi	48
Inspection, service et réparation	48
Transport, Stockage, Mise Hors Service et destruction.....	50

INTRODUCTION

Les produits de CMCO Industrial Products GmbH ont été construits conformément aux normes techniques de pointe et généralement reconnues. Néanmoins, une utilisation incorrecte des produits peuvent engendrer un accident grave ou fatal de l'utilisateur ou un tiers ou encore des dommages pour le palan ou d'autres biens.

La société propriétaire est chargée de la formation appropriée et professionnelle des opérateurs. À cette fin, tous les opérateurs doivent lire ces instructions d'utilisation soigneusement avant l'utilisation initiale. Ces instructions visent à familiariser l'opérateur avec le produit et lui permettre de l'utiliser dans toute la mesure de ses capacités. Le manuel d'instructions contient des renseignements importants sur la façon d'utiliser le produit d'une manière sûre, économique et correcte. Agir conformément à ces instructions aide à éviter les dangers, de réduire les coûts de réparation et les périodes d'indisponibilité et d'augmenter la fiabilité et la durée de vie du produit. Le manuel d'instruction doit toujours être disponible à l'endroit où le produit est utilisé. Mis à part le mode d'emploi et les règles de prévention des accidents valables pour le pays et la zone où le produit est utilisé, le règlement communément reconnu pour un travail professionnel et sûr doit également être respecté. Le personnel responsable de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations du produit doit lire, comprendre et suivre le manuel d'instructions. Les mesures de protection indiquées ne fourniront la sécurité nécessaire que si le produit est utilisé correctement, installé et entretenu conformément aux instructions. La société propriétaire s'engage à assurer un fonctionnement sûr et sans problème du produit.

ATEX

Limites de température dans des atmosphères explosives de gaz et de poussières

La plage de température est de -20 ° C à + 40 ° c. En cas charges ou de plages de température différents consulter le fabricant.

Appareils pour des zones potentiellement explosives gaz / air respectivement à vapeur / air atmosphères ou vapeur inflammable.

Les températures de surface de tous les appareils, des systèmes de protection et des composants qui peuvent entrer en contact avec des atmosphères explosives ne doivent pas dépasser la température d'inflammation du combustible gaz ou liquide pendant le fonctionnement normal et dans le cas de défaillances. Cependant, là où il ne peut pas être exclu que le gaz ou la vapeur peut être chauffé à la température de surface, la température de cette surface ne peut excéder 80 % de la température d'allumage du gaz mesuré en ° c. Cette valeur peut seulement être dépassée que dans le cas de défaillances rares.

Appareils pour l'utilisation dans des atmosphères de poussière / air.

Dans les zones qui sont explosives à cause de poussières inflammables, la température de surface ne doit pas dépasser 2/3 du point d'allumage minimal en degrés Celsius (° C) du mélange air-poussière. Les températures de surfaces, qui peuvent être dangereuses à cause de dépôts de poussières inflammables, doivent avoir une marge de sécurité inférieure à la température minimale d'inflammation de la couche qui peut éventuellement être générée par la poussière. Cela exige une marge de sécurité entre le point d'allumage minimal d'un dépôt de poussière (la température d'allumage) et la température de surface de l'unité de 75 K. Si le dépôt de poussière dépasse une épaisseur de 5 mm, des plus grandes marges de sécurité sont nécessaires.

Les données pertinentes sur les poussières peuvent être consultés dans de la base de données GESTIS-STAUUB-EX à www.dguv.de ou dans de la HVBG/LFI rapport 12/97 «Caractéristiques de combustion et explosion des poussières » et être convertis :

Fécule / poudre de lait / gélatine
température d'allumage $390\text{ °C} \times 2/3 = 260\text{ °C}$ max. température de surface admissible

Poussière de bois / de broyage
température d'allumage $290\text{ °C} - 75\text{ °C} = 215\text{ °C}$ max. température de surface admissible

Classification des appareils

Dans le cadre d'une utilisation du produit conforme a son application, le produit ne présente pas de source d'allumage. De ce fait aucune identification n'est requise. Diverses mesures ont été prises afin d'empêcher toute source d'allumage résultant d'une utilisation non conforme (ex: butoirs, roues en bronze...)

Les documents ont été vérifiés par un organisme notifié et déposés a TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, D-51101 Köln, Germany.

Afin d'identifier exactement le produit, vous trouverez la plaque d'identification avec toutes les données importantes sur la plaque latérale.

Dans le cas de questions sur l'emploi du produit, qui ne sont pas couverts par ce mode d'emploi, veuillez contacter :

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal
Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127
www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

FORMATION D'ÉTINCELLE

Matériel soumis à un risque de frottement et d'impact

Des étincelles peuvent être générés à la suite d'un frottement et / ou d'un impact et, par conséquent, peuvent être causer des dangers d'ignition de gaz ou de poussières sensibles aux impacts.

Le danger d'inflammation peut-être accru lors de l'impact entre certaines combinaisons de matériaux. Il s'agit d'acier non résistant à la corrosion ou en fonte contre du magnésium ou de certains alliages. Cela s'applique surtout en cas de rouille (p. ex. rouille de surface).

Pour un fonctionnement correct du produit il faut donc s'assurer qu'il n'y a aucune rouille aux points de friction et que dans la zone d'emploi il n'y a aucune combinaison de matériels comme les alliages en aluminium et en acier (exception : acier antirouille) aux points d'impact ou de friction afin que la formation d'étincelle par ces combinaisons de matériaux à la suite d'un choc mécanique peut être exclue.

Chaîne de manœuvre

Toujours s'assurer que la chaîne de manoeuvre et la charge sont guidés afin d'exclure le risque de frottement avec des éléments extérieurs. Selon le degré de corrosion, la capacité de décharge conductrice de la chaîne de levage peut s'aggraver et ne plus être suffisante. Cela signifie, par conséquent, que les chaînes de levage rouillées ne doivent plus être utilisées.

ATTENTION: l'opérateur doit utiliser le l'appareil de manière à éviter toute génération d'étincelle par la chaîne de manœuvre.

Les chariots HTP/G doivent être manipulés par le dessous. Par mesure de sécurité complémentaire, et pour éviter toute génération d'étincelle par impact ou friction durant l'utilisation, les appareils sont équipés de roues en bronze et de butées. Les ensembles équipés de chariots à entraînement par chaîne (HTG) sont équipés de chaîne de manoeuvre en Inox.

Points d'attache

Les points d'attache doivent être sélectionnés de telle manière qu'elles assurent l'absorption des forces prévues en toute sécurité. L'appareil doit pouvoir s'aligner librement sous charge afin d'éviter une force supplémentaire inacceptable.

ELECTRICITE STATIQUE

Afin d'éviter une charge électrostatique sur des pièces en plastique, n'utilisez pas d'accessoires de levage (p. ex. des élingues) dans la proximité du levier de manoeuvre.

Nettoyage avec un chiffon humide. (Lors du nettoyage de ces composants, assurez-vous d'utiliser uniquement des matériaux qui ne permettent pas de charge électrostatique).

Une particularité de l'hydrogène (groupe d'explosion IIC): l'hydrogène a seulement besoin d'une énergie très petite pour un allumage. Pour cette raison, nous recommandons qu'avant l'emploi de l'appareil une mesure de charge soit effectuée. L'étincelle d'allumage peut être généré électrostatiquement ou mécaniquement par, par exemple, le maniement d'un outil.

UTILISATION CORRECTE

Les chariots HTP/HTG Atex sont destinés exclusivement à déplacer horizontalement des charges jusqu'à la capacité de charge indiquée. Les appareils peuvent être utilisés dans des zones potentiellement explosives (voir identification).

ATTENTION : Les chariots doivent être munis de butées.

ATTENTION : L'appareil doit être utilisé seulement dans une situation où la capacité de charge de l'appareil et/ou de la structure portante change selon la position de la charge.

Toute utilisation différente ou hors des limites est considérée comme incorrecte. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH n'acceptera aucune responsabilité pour les dommages résultant de cette utilisation. Le risque est seulement pris par l'utilisateur ou la société propriétaire.

La capacité de charge indiquée sur l'appareil est le maximum de charge (WLL) qui peut-être être manié.

La sélection et le calcul de la structure de support appropriée sont la responsabilité de la société propriétaire.

Le point d'ancrage ainsi que la structure support doivent être dimensionnés en fonction des charges maximum envisagées (poids mort + capacité de charge).

Le palan convient pour une vaste gamme de poutres, ainsi que pour des profilés différents (p. ex., INP, IPE, IPB, etc.), avec une inclinaison maximale de l'aile du profilé qui ne dépasse pas 14 °.

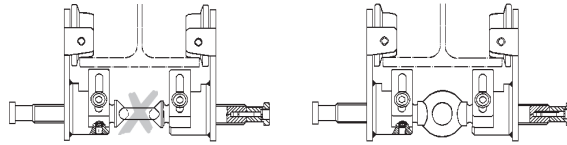
Le chemin de roulement et sa structure support doivent être conçus pour les charges maximales prévues (poids propre de l'appareil+ capacité de charge). Le chemin de roulement doit avoir une inclinaison maximale 1 / 500 de la portée.

Le gradient longitudinal de la surface du chemin de roulement ne peut excéder 0,3 %.

Le jeu entre le flanc des galets et le fer (« dimension A ») doit être compris entre 1,0 et 2,5 mm de chaque côté du chariot (en fonction des modèles) afin d'éviter une source potentielle d'allumage.

Les chariots doivent toujours être utilisés avec des butées ajustées afin d'exclure toute formation d'étincelle

Une fois la largeur du chariot correctement ajustée, l'oeillet de la traverse doit être dans la position de l'illustration par rapport à la poutre. Le crochet de suspension du palan ne doit être placé dans l'oeillet que sous cette condition. Le poids du palan sécurise automatiquement l'ajustement du chariot.



L'utilisateur doit s'assurer que le palan est suspendu d'une manière qui assure un fonctionnement sans danger pour lui-même ou pour d'autres membres du personnel du palan lui-même, des éléments de suspension ou de la charge.

L'utilisateur ne peut commencer à déplacer la charge qu'après l'avoir attaché correctement, et qu'aucune personne ne se trouve dans la zone de danger.

Personne ne doit se trouver ou passer sous une charge suspendue.

Une charge levée ou fixée ne doit pas être laissée sans surveillance ou rester levée ou fixée pour une longue période.

Les charges accrochées à un chariot dépourvu de déplacement assisté par chaîne ou motorisé doivent être poussées. Les charges ne doivent pas être tirées.

Si la zone au devant de la charge ne présente pas des conditions de visibilité suffisantes, l'opérateur doit réquérir une assistance.

Le palan peut être utilisé dans une température ambiante entre -20 ° et + 40 °C. Consulter le fabricant dans le cas de conditions de travail extrêmes.

Avant l'installation du palan dans des atmosphères particulières (forte humidité, salée, caustique, alcaline) ou de la manutention de marchandises dangereuses (p. ex. fondus composés, matières radioactives), consulter le fabricant pour obtenir des conseils.

Le transport de la charge doit toujours se faire à l'horizontal, lentement, soigneusement et à proximité du sol.

N'utiliser que des crochets munis de linguets de sécurité.

Pour accrocher une charge, seuls des accessoires de levage approuvés et certifiés doivent être utilisés.

L'utilisation correcte implique la conformité avec le mode d'emploi et les instructions d'entretien.

En cas de défauts fonctionnels ou bruit de fonctionnement anormal, cesser d'utiliser le palan immédiatement.

Les travaux d'entretien et d'inspection annuelle des appareils ne doivent pas être effectués dans une salle avec un risque d'explosion.

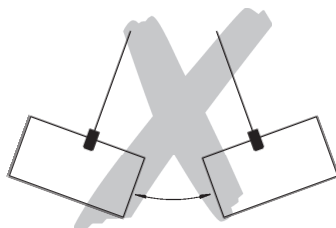
UTILISATION INCORRECTE

(Liste incomplète)

Ne pas dépasser la capacité de charge nominale (CMU) de l'appareil et/ou des moyens de suspension et de la structure de support.

Il est interdit d'enlever ou de couvrir les étiquettes (par exemple par des auto-collants), les étiquettes d'avertissement ou la plaque d'identification.

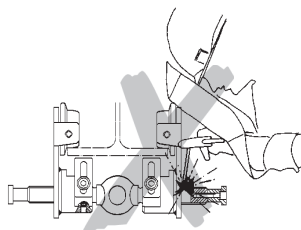
Lors du transport d'une charge s'assurer que celle-ci ne balance pas ou qu'elle n'entre pas en contact avec d'autres objets.



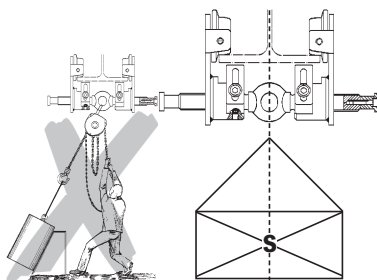
La charge ne doit pas être déplacée dans des zones qui ne sont pas visibles par l'opérateur. Si nécessaire, il doit se faire assister.

L'appareil ne doit jamais être utilisé avec plus de puissance que celle d'une personne.

Il est strictement interdit de faire des soudures sur l'appareil. L'appareil ne doit jamais être utilisé comme connection à la terre durant le soudage.



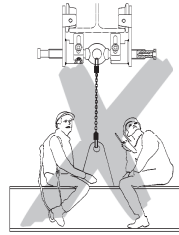
Il est interdit d'appliquer des forces latérales sur les flasques latéraux et/ou sur la traverse. Le chariot, doit être perpendiculaire au-dessus de la charge à tout moment.



Un appareil modifié sans avoir consulté le fabricant ne doit pas être utilisé.

Ne jamais utiliser le palan pour le transport de personnes.

Les ancrages et chargements incorrects sur la traverse sont interdits (p.e: appliquer une charge sur le coté plat de l'œillet).



Ajuster la largeur du chariot afin de permettre au chariot, p. ex., de négocier un tournant plus étroit est interdit.

Seuls les appareils munis de crochets équipés de linguets de sécurité peuvent être accrochés à l'œillet de la traverse. S'assurer que le crochet n'est pas trop large. L'œillet doit être centré au niveau du fond du crochet, et le crochet doit pouvoir s'articuler librement dans l'œillet.

Un seul accessoire de levage ou palan peut être suspendu à l'œillet de la traverse du chariot.

ATTENTION : Le palan ou l'accessoire de levage doit également être adapté pour l'emploi en zone ATEX.

Ne pas s'approcher de pièces mobiles.

Ne jamais laisser tomber l'appareil de grande hauteur. Toujours le placer correctement sur le sol.

L'appareil peut être utilisée dans des atmosphères potentiellement explosives (observer les caractéristiques de protection!).

MONTAGE

ATTENTION : L'appareil doit seulement être assemblé dans des atmosphères sans risque d'explosion, car il ne peut être exclu que l'emploi des outils de montage puissent engendrer des étincelles. Des outils ATEX doivent être utilisés. Il est vivement recommandé qu'une mesure de charge soit effectuée !

Inspection de la structure support.

La structure support doit être sélectionnée en s'assurant qu'elle possède une stabilité suffisante et qu'elle pourra absorber en toute sécurité les efforts induits

S'assurer qu'aucune charge additionnelle non admissible ne puisse apparaître suite à la mise en charge du palan (p.e. tirage latéral)

La sélection et le calcul de la structure de support appropriée sont sous la responsabilité de la société propriétaire.

HTP/HTG 0,5 - 5t

1, visser l'extrémité de la barre de charge marquée "L" (filetage à gauche) d'environ 3mm à l'intérieur de la plaque latérale marquée "L". Les roues du chariot doivent être orientée en direction de l'œillet central.

2, Visser la deuxième plaque latérale pour que les roues pointent aussi en direction de l'œillet central, sur environ 3mm à l'autre extrémité de la traverse.

3, visser la traverse au travers des plaques latérales jusqu'à ce que les extrémités de la traverse dépassent de chaque côté extérieur des plaques latérales.

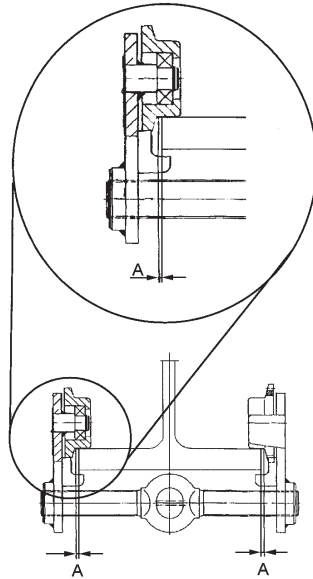
Additif pour les type B

4. les disques d'arrêt, les rondelles grower ainsi que les vis doivent être vissés aux extrémités de la traverse selon la Fig. 8. Ils empêchent toute rotation non intentionnelle de la traverse quand le chariot est ajusté à sa largeur maximale et doivent toujours être montés.

5. par rotation de la traverse de charge, la largeur du chariot est approximativement réglée à la largeur de fer requise.

6. Si le fer support a une extrémité ouverte, assembler le chariot au sol et le faire glisser sur le fer. Si la structure porteuse envisagée n'a pas d'ouverture, augmenter la distance entre les plaques latérales en tournant la traverse de charge jusqu'à obtenir un écart suffisant des galets du chariot, permettant de positionner ce dernier sur le fer. Si cette distance entre galets ne peut être obtenue, démonter une plaque latérale et la remonter une fois l'ensemble en place sur le fer.

7. La distance entre le galet et le fer (cote "A", tableau 1) est alors précisément ajustée en tournant la traverse de charge.



8. Après l'assemblage du chariot sur la structure support, fixer les butées de fin de course sur le fer.

ATTENTION : les 2 extrémités de la traverse de charge doivent au minimum affleurer les plaques latérales quand le chariot est à sa largeur maximum.

Seulement pour type B jusqu'à 5000kg

9. Ajustement du système anti basculement: déserrer les vis puis pousser les plaques de liaison en direction de la sous face de fer, afin d'obtenir une distance comprise entre 3 et 5mm jusqu'au fer et ce sur toute la course du chariot.

HTP/HTG 8-20t

1. mesurer la largeur du fer.
2. Distribuer de manière égale les rondelles et entretoises de chaque côté de la traverse en fonction de la largeur du fer. La distance correcte entre la plaque support des galets du chariot et le bord du fer doit être maintenue des 2 côtés (cote "A", Tab 1).
3. Après l'ajustement de l'écartement, répartir les rondelles restantes de façon égale à l'extérieur de chaque flasque sur la traverse. Il doit rester au moins une grande rondelle et 3 petites entre le flasque et l'écrou crénelé.
Conseil: pour faciliter l'assemblage, serrer un flasque, distribuer la combinaison requise de rondelles et entretoises, l'œillet de suspension sur la traverse de charge et ensuite placer l'autre flasque. Serrer les écrous crénelés sans les bloquer.
4. Si le fer destiné à l'assemblage a une extrémité ouverte, assembler le chariot au sol et le faire glisser en position. Si la structure porteuse envisagée n'a pas d'ouverture, augmenter la distance entre les plaques latérales en tournant la traverse de charge jusqu'à obtenir un écart suffisant des galets du chariot, permettant de positionner ce dernier sur le fer. Si cette distance entre galets ne peut être obtenue, démonter une plaque latérale et la remonter une fois l'ensemble en place sur le fer.
5. quand la distance correcte entre les plaques latérales est obtenue, reserrer toutes les écrous crénelés.
6. sécuriser tous les écrous crénelé avec des goupilles fendues.

ATTENTION : Un chariot ne doit jamais être utilisé sur une poutre avec une largeur d'aile qui dépasse la largeur maximale réglable du chariot (observer un jeu total de 5 mm, selon les modèles) ou avec un profil qui ne correspond pas au profil pour lequel le chariot a été conçu.

Raccourcir ou prolonger la chaîne de manœuvre (modèle HTG seulement et tous les chariots avec un frein de parking)

Ajuster la longueur de la chaîne de manoeuvre de sorte que la distance de l'extrémité inférieure jusqu'au sol soit entre 500-1000 mm.

NOTE : Pour des raisons de sécurité, les maillons ne peuvent être utilisés qu'une fois.

- Rechercher le maillon la chaîne de manoeuvre qui n'est pas soudé, l'ouvrir et le jeter.
- Raccourcir ou prolonger la chaîne à la longueur requise.

ATTENTION : Toujours supprimer ou ajouter un nombre pair de maillons.

- Utiliser un nouveau maillon pour fermer la chaîne en le recourbant (pour prolonger la chaîne de manoeuvre, deux nouveaux maillons seront nécessaires).

ATTENTION : Assurez-vous que les chaînes de manoeuvre ne sont pas tordues quand elles sont montées.

Mise en place de la chaîne de manoeuvre(modèle HTG seulement et modèles avec un frein de parking)

Pour monter la chaîne de manoeuvre : mettre la fente sur le bord extérieur du volant de manoeuvre sous le guide-chaîne. Place un maillon de la chaîne de manoeuvre verticalement dans le fente et tourner le volant de manoeuvre jusqu'à ce que le maillon ait passé les 2 côtés du guide-chaîne.

ATTENTION: Ne pas vriller la chaîne pendant le montage.

INSPECTION AVANT MISE EN SERVICE

Avant la première mise en service, avant d'être mise en opération et après des modifications substantielles, le produit, y compris la structure de support doit être inspecté par une personne compétente *. L'inspection se compose principalement d'une inspection visuelle et une vérification de fonctionnement. Ces inspections ont pour but d'établir que le palan est en bon état, a été mis en place correctement, qu'il est prêt pour l'emploi et que les défauts ou dommages sont découverts et, si besoin, éliminés.

* Une personne compétente est une personne ayant une formation professionnelle, expérience et une connaissance du fonctionnement, et qui puisse donc fournir l'expertise nécessaire pour l'inspection de l'équipement de manutention.

INSPECTION AVANT DE COMMENCER A TRAVAILLER

Avant de commencer à travailler inspecter l'appareil y compris les accessoires, l'équipement et la structure de support pour des défauts visuels, p. ex. des déformations, fissures superficielles, marques d'usure et corrosion.

En outre vérifier que le palan et/ou la charge sont correctement attachés.

Inspection de la structure support.

La structure support doit être sélectionnée en s'assurant qu'elle possède une stabilité suffisante et qu'elle pourra absorber en toute sécurité les efforts induits

S'assurer qu'aucune charge additionnelle non admissible ne puisse advenir suite à la mise en charge du palan (p.e. tirage latéral)

La sélection et le calcul de la structure de support appropriée relève de la responsabilité de la société utilisatrice.

Inspection du chariot

L'oeillet de la traverse doit se situer exactement au milieu des 2 plaques latérales, afin d'assurer que les 2 plaques soient sollicitées à l'identique.

Vérifier l'ajustement du système anti basculement (seulement pour les type-B), l'ajustement de la largeur du chariot ainsi que l'assemblage correct de la traverse.

Les butées doivent être montés correctement.

- Les plaques latérales doivent être parallèles l'une à l'autre.
- Tous les galets doivent être en contact avec le rebord de la poutre.

ATTENTION : Le chariot ne doit jamais être utilisé sur des poutres avec une largeur d'axe qui dépasse la largeur maximale réglable du chariot.

Vérification du chemin de roulement.

Avant de commencer à travailler, vérifiez que le chariot roule sans problème sur la poutre. Les obstacles existants doivent être éliminés. Aussi, vérifier la bonne fixation et la position des butées.

Avant de déplacer un chariot équipé d'un frein de parking, s'assurer que celui-ci est ouvert au maximum afin d'éviter toute friction ou génération d'étincelle. Seulement à ce moment le chariot peut être manœuvré.

ATTENTION: en particulier dans les sections courbes, s'assurer que le frein de parking ne vient pas en contact avec le fer (danger d'étincelles)!

Inspection de la traverse

La traverse doit être vérifiée pour des fissures, des déformations, des dommages et des marques de corrosion. En particulier, vérifier l'épaisseur de matière au niveau de l'anneau de suspension. La traverse doit être remplacée dès que l'épaisseur de matière de la chape dévie des dimensions nominales de 5% à cause de l'usure.

Raccourcir ou rallonger la chaîne de manœuvre (modèle HTG seulement et tous les chariots avec frein de parking)

Ajuster la longueur de la chaîne de manœuvre de sorte que la distance de l'extrémité inférieure jusqu'au sol soit entre 500-1000 mm.

EMPLOI**Installation, service, emploi**

Les opérateurs chargés de l'installation, du service ou de l'emploi du palan doivent avoir eu une formation appropriée et être compétents. Ces opérateurs doivent être spécifiquement nommé par la société et doivent être familiers avec tous les règlements de sécurité existants dans le pays d'utilisation.

Déplacer le chariot par poussée HTP

Le chariot par poussée est déplacé en poussant la charge attachée ou l'accessoire de levage. Il ne doit pas être tiré.

Pour un déplacement avec ou sans une charge, la vitesse de 1 m/s ne doit pas être dépassée.

Déplacer le chariot avec translation par chaîne HTG

Les chariots avec translation par chaîne sont déplacés en tirant sur un des brins de la chaîne de manœuvre.

Utilisation du frein de parking (optionnel)

Le frein de parking est exclusivement utilisé pour verrouiller facilement le chariot sans charge (p. ex. stationnement dans le secteur du transport maritime). Le sabot de frein est pressé contre le rebord de la poutre en tirant sur le brin de la chaîne de manœuvre appropriée afin que la noix de chaîne tourne dans le sens des aiguilles d'une montre. L'action de serrage par chaîne ne doit être que manuel. Le dispositif de verrouillage est débloqué en tirant sur l'autre brin de chaîne.

Sécurisation de la traverse de charge (Type B seulement)

Si le chariot a été ajusté à la largeur correcte, la traverse de charge peut être fixée avec les vis de serrage (Fig 8, item 11).

INSPECTION, SERVICE ET RÉPARATION

En accord avec les règlements nationaux et internationaux pour la prévention des accidents et de la sécurité, les accessoires de levage doivent être inspectés:

- conformément à l'évaluation des risques de l'entreprise propriétaire
- avant l'emploi initial
- avant que l'appareil soit remis en service après un arrêt d'utilisation
- après de substantielles modifications
- par ailleurs, au moins une fois par an, par une personne compétente.

ATTENTION : Les conditions réelles d'emploi (par exemple, l'emploi dans les installations de galvanisation) peuvent rendre nécessaire de plus courts intervalles d'inspection.

Les réparations ne peuvent être effectuées que par une société spécialisée qui utilise des pièces de rechange originales Yale. L'inspection (principalement constituée d'une inspection visuelle et une vérification de la fonction) doit déterminer que tous les dispositifs de sécurité sont complets et opérationnels tout comme l'appareil, les accessoires de suspension et de la structure de support (dommages, usure, corrosion ou tout autres altérations).

La mise en service et les inspections périodiques doivent être documentés (par exemple dans le carnet de maintenance).

Si nécessaire, les résultats des inspections et des réparation peuvent être vérifiés. Si le palan (Capacité à partir de 1 t) est monté sur un chariot et si le palan est utilisé pour déplacer une charge dans une ou plusieurs directions, l'installation est considéré comme un pont et si besoin des inspections supplémentaires doivent être effectuées.

Les dégâts de peinture doivent être retouchés afin d'éviter la corrosion. Tous les joints et les surfaces de glissement doivent être légèrement graissés. Si l'appareil est très sale, il faut le nettoyer.

Pour les modèles à entraînement par chaîne, s'assurer régulièrement que les pignons sont suffisamment graissés.

L'appareil doit être soumis à une révision générale au moins une fois tous les 3 ans.

ATTENTION : Après avoir remplacé des composants, une inspection par une personne compétente est nécessaire !

inspection de l'oeillet de suspension

Inspecter l'oeillet de suspension pour y déceler toute déformation, dommage, fissure de surface, usure et signes de corrosion, au moins une fois par an. Les conditions d'emploi peuvent également induire des intervalles d'inspection plus fréquents.

Si un oeillet de suspension doit être remplacé suite à une inspection, un nouvel oeillet et traverse doivent être mis en place. Il n'est pas permis de faire des soudures sur les traverses et/ou les oeillets de suspension, par exemple pour compenser l'usure ou des dommages. La traverse et l'oeillet de suspension doivent être remplacés si le diamètre nominal est réduit de 5% .

Remplacer la chaîne de manoeuvre (seulement avec chariot à direction par chaîne)

ATTENTION : Les chaînes doivent uniquement être remplacées par des chaînes de même matière, qualité et dimensions.

- Un maillon de chaîne de manoeuvre ouvert est nécessaire comme outil. Il peut être obtenu en utilisant une meuleuse d'angle pour couper une section d'un maillon existant de même dimension. La longueur de la section coupée doit au moins correspondre à l'épaisseur du maillon.
- Ouvrez la vieille chaîne de manoeuvre (préféablement au maillon de connexion) et suspendre le lien ouvert dans l'extrémité de la chaîne de manoeuvre qui se trouve « en face de » la roue de la chaîne de manoeuvre.
- Suspendre la nouvelle chaîne de manoeuvre dans le maillon ouvert et faire passer à travers les guides de chaîne et la roue de la chaîne de manoeuvre.
- Ne pas monter une chaîne vrillée. Les soudures doivent faire face vers l'extérieur.
- Séparer la vieille chaîne de manoeuvre, y compris le maillon ouvert de la nouvelle chaîne de manoeuvre et connecter les deux bouts de la nouvelle chaîne de manoeuvre au moyen d'un nouveau maillon de connexion.D722

Les réparations doivent uniquement être effectuées par des spécialistes autorisés qui utilisent des pièces de rechange originales Yale.

Après que des réparations ont été effectuées et après de longues périodes sans utilisation, le palan doit être inspecté avant qu'il soit mis de nouveau en service.

Supervision

Tous les 3 ans, l'appareil doit être évalué par une personne compétente ou un partenaire de service agréé. Au cours de cette inspection, l'appareil est complètement démonté et tous les composants sont soumis à une évaluation détaillée. Si cette inspection n'est pas effectuée par une personne compétente ou un partenaire de service agréé, la déclaration de conformité de l'ATEX est rendue invalide.

Les inspections doivent être initiées par la société propriétaire.

TRANSPORT, STOCKAGE, MISE HORS SERVICE ET DESTRUCTION.

Observer les points suivants pour le transport de l'appareil:

- ne pas laisser tomber ou jeter l'appareil, toujours le poser soigneusement.

Les chaînes de charge doivent être transportées de façon à éviter la formation de nœuds ou de boucles.

- Utilisez un moyen transport approprié. Celui-ci dépend des conditions locales.

Observer les instructions suivantes pour le stockage ou la mise temporaire hors service:

- Stocker l'unité dans un endroit propre et sec.
 - Protéger l'appareil incl. tous les accessoires contre la contamination, l'humidité et les dommages avec une couverture convenable.
- Appliquer un film fin de lubrifiant sur la(les) chaîne(s)
Protéger la traverse de charge contre la corrosion en appliquant de l'huile ou de la graisse.
Graisser légèrement les roues dentées accessibles.
- Si l'appareil doit être utilisé après avoir été mis hors service, il doit d'abord être inspecté par une personne compétente.

Élimination

Après la mise hors service de l'appareil, recycler ou éliminer les parties de l'appareil en conformité avec les règlements juridiques.

Trouvez plus d'informations et les modes d'emploi en téléchargement www.cmco.eu !

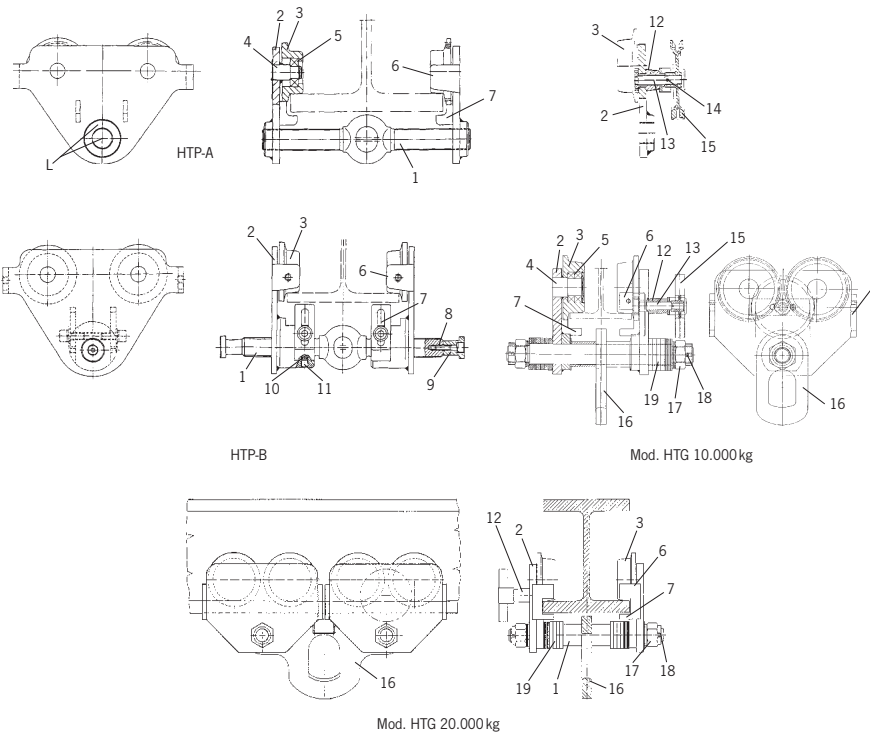
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

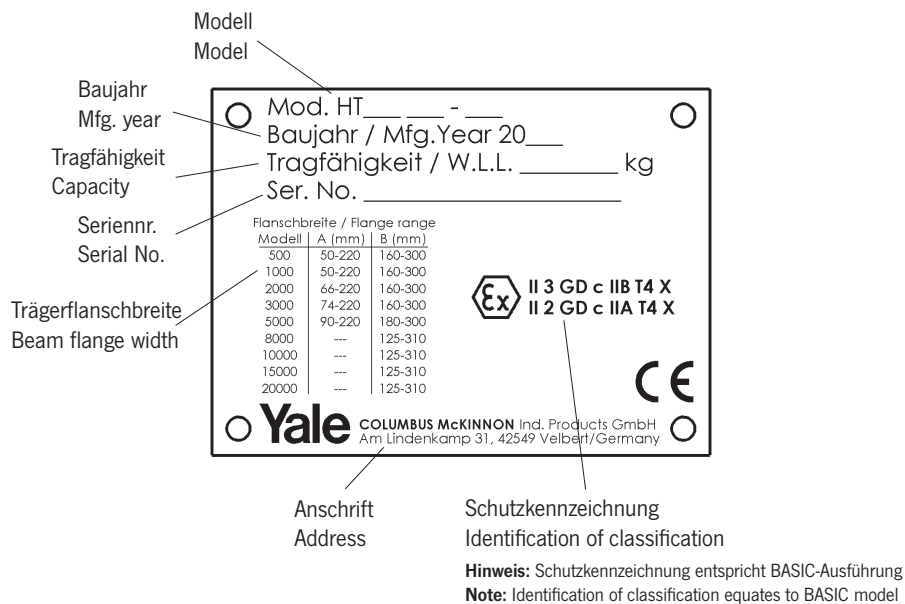
Mod. HTP-A und B



Mod. HTG

Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

ES - Instrucciones de Servicio Traducida (También valido para diseños especiales)

Carro manuale

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Índice

Introducción	57
Atex	57
Formación de Chispas	58
Electricidad Estática	59
Uso correcto	59
Uso incorrecto	60
Montaje	62
Inspección antes del primer uso	65
Inspección antes de comenzar el trabajo	65
Funcionamiento / uso	66
Comprobación, mantenimiento y reparación	67
Transporte, almacenamiento, interrupción del servicio y abastecimiento	68

INTRODUCCIÓN

Los productos de CMCO Industrial Products GmbH han sido fabricados de acuerdo con los estándares de ingeniería más avanzados. Sin embargo, un manejo incorrecto de los productos puede originar peligro de muerte o de lesiones en los miembros en el usuario o en terceras personas así como dañar el polipasto u otra propiedad. La empresa usuaria es responsable de la instrucción especializada y profesional del personal usuario. Para este propósito, todos los operarios deben leer detenidamente estas instrucciones de funcionamiento antes del primer uso. Estas instrucciones de funcionamiento pretenden familiarizar al usuario con el producto y permitirle usarlo al máximo de su capacidad. Las instrucciones de funcionamiento contienen información importante sobre como manejar el producto de forma segura, correcta y económica. Actuar de acuerdo a estas instrucciones ayuda a evitar peligros, reduce costes de reparación y tiempos de parada e incrementa la fiabilidad y la vida útil del producto. Las instrucciones de funcionamiento deben estar siempre disponibles en el lugar donde se está manejando el producto. Aparte de las instrucciones de funcionamiento y las regulaciones para prevención de accidentes válidas en el país o la zona respectiva en la que ese está usando el producto, deben ser respetadas las normas comúnmente aceptadas para un trabajo seguro y profesional. El personal responsable del manejo, y el mantenimiento o la reparación del producto debe leer y comprender estas instrucciones de funcionamiento. Las medidas de protección indicadas sólo darán la seguridad necesaria, si se opera en el producto y se instala y mantiene de acuerdo a estas instrucciones. La compañía usuaria debe comprometerse a asegurar un manejo seguro y sin problemas del producto.

ATEX

Límite de temperatura ante gases y polvos explosivos

El rango de la temperatura se refiere a los valores de -20°C hasta $+40^{\circ}\text{C}$. Para otras cargas o rangos de temperatura hay que mantener las recomendaciones del fabricante.

Aparatos para gases/aire vapor/aire en atmósferas explosivas o nieblas explosivas

Las temperaturas de todas las superficies de aparatos, todos los sistemas de protección y todas las piezas, que pueden entrar en contacto con atmósferas explosivas, no pueden superar la temperatura de ignición del gas o del líquido inflamable durante el uso normal o en caso de averías durante el uso. Si, sin embargo, no se puede evitar que el gas o el vapor se caliente hasta llegar a la temperatura de la superficie caliente, la temperatura de la superficie no podrá exceder el 80 % en $^{\circ}\text{C}$ de la temperatura de ignición del gas. Ese valor solamente se puede superar en el caso de ciertas averías durante el uso.

Aparatos para el uso en atmósferas de polvo/aire

En áreas con riesgo de explosión debido a polvos inflamables, la temperatura de superficie no puede superar $2/3$ de la temperatura mínima de ignición en grados Celsius ($^{\circ}\text{C}$) de la mezcla polvo/aire. Las temperaturas de superficies en las que se puedan formar acumulaciones peligrosas de polvos incandescentes deberán tener una distancia de seguridad inferior a la temperatura mínima de ignición de la capa que se pueda formar del polvo en cuestión. En esto, se utilizará una distancia de seguridad de 75 K entre la temperatura mínima de ignición de una capa de polvo (temperatura de incandescencia) y la temperatura de superficie del aparato. Se requieren distancias de seguridad mayores cuando la capa de polvo supera los 5 mm.

Los parámetros correspondientes a los polvos pueden observarse en la base de datos GESTIS-STAU-EX en www.dguv.de o en el informe HVBG/BIA 12/97 «Brenn- und Explosionskenngroßen von Stäuben» [Parámetros de explosión e inflamabilidad de polvos] y convertirse según:

Almidón / leche en polvo / gelatina

Temperatura de ignición $390\text{ °C} \times 2/3 = 260\text{ °C}$ máxima permitida para temperatura de superficie

Madera / polvo de lijado de madera

Temperatura de incandescencia $290\text{ °C} - 75\text{ °C} = 215\text{ °C}$ máxima permitida para temperatura de superficie

Clasificación de los aparatos

Estos aparatos no tienen fuentes de ignición si se utilizan de acuerdo a lo previsto. Por este motivo, no se puede efectuar ninguna identificación de tipo de protección. Contra posibles fuentes de ignición, que puedan provocarse por el uso defectuoso del usuario, se han tomado diversas medidas (p. ej., parachoques, patines de bronce).

Una autoridad competente (0035) ha comprobado los documentos y se depositaron en TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51101 Köln.

Para una identificación más exacta, lea la placa de características de las instalaciones situadas sobre la chapa lateral en la que se encuentran todos los datos importantes.

Si tuviese dudas sobre el producto, que no se solucionen en este manual del usuario, remítase a:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127

www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

FORMACIÓN DE CHISPAS

Material en peligro de abrasión o descarga eléctrica

Pueden provocarse chispas durante procesos de fricción y/o descarga eléctrica y esto conlleva peligro de ignición en gases y polvos sensibles a las descargas. El peligro de ignición es mayor si se está en contacto con combinación de materiales especiales. Entre estos no se encuentran el acero inoxidable o fundiciones de hierro contra magnesio o las correspondientes aleaciones. Esto se aplica, sobre todo, cuando se ha creado óxido (p. ej., óxido volátil).

Para el uso previsto del producto, hay que garantizar que no exista óxido en las zonas de fricción y que en la zona de utilización de posibles zonas de fricción, de descarga o de arrastre no existan combinaciones de material de, entre otros, metales ligeros y acero (excepción: acero inoxidable), de forma que se evite la formación de chispas con esas combinaciones de material debido a efectos mecánicos.

Cadena manual

Manipular la cadena de carga y la cadena manual siempre de manera que no se arrastren y/o rocen con piezas o dispositivos ajenos. En función del grado de corrosión, la capacidad conductiva de la cadena manual podría empeorar con lo que ésta ya no sería suficiente. Esto conlleva para el uso que las cadenas manuales oxidadas no se podrán seguir utilizando.

Atención: *El usuario deberá utilizar el aparato siempre de forma que no se desprendan chispas de la cadena manual.*

Los mecanismos de transporte HTP/G se utilizarán siempre desde abajo. Con el fin de aumentar la seguridad para evitar las chispas que se puedan provocar durante la manipulación por descargas eléctricas o fricción, se ha equipado a los aparatos con patines de bronce y parachoques. Los equipos con carrete del mecanismo de transporte (HTG) están equipados con cadenas manuales de acero inoxidable.

Puntos de amarre

Los puntos de amarre deben seleccionarse teniendo en cuenta que se pueda asegurar la resistencia a las fuerzas previstas. Hay que tomar en consideración que el aparato con carga se pueda dirigir libremente, ya que en caso contrario podrían surgir cargas adicionales no soportables.

ELECTRICIDAD ESTÁTICA

Con el fin de evitar una carga electrostática en las piezas de plástico, no se pueden utilizar piezas de amarre (p. ej., eslingas redondas) en las palancas manuales.

Limpiar solamente con un paño húmedo (para la limpieza de estas piezas, se utilizarán solamente materiales que no generen cargas electrostáticas).

Propiedades del hidrógeno (grupo de explosión IIC): el hidrógeno requiere una escasa energía de ignición. Por este motivo, recomendamos realizar una medición de comprobación antes de la puesta en marcha del aparato. Las chispas de ignición pueden provocarse electrostática o mecánicamente, por ejemplo, mediante la manipulación de una herramienta.

USO CORRECTO

Los mecanismos de transporte HTP/HTG ATEX se adaptan exclusivamente al movimiento horizontal de carga en toda superficie en atmósferas explosivas (ver clasificación de protección) hasta la capacidad de carga máxima indicada.

ATENCIÓN: *Los mecanismos de transporte se utilizarán solamente con parachoques.*

ATENCIÓN: *El aparato se puede utilizar solamente en situaciones en las que la capacidad de carga del aparato y/o la estructura no cambie con la posición de la carga.*

Cualquier uso diferente o excesivo es considerado como incorrecto. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH no aceptará ninguna responsabilidad por cualquier daño resultante de este tipo de uso. El riesgo es asumido solamente por el usuario o la empresa usuaria.

La capacidad de carga indicada en la unidad es la capacidad máxima útil (CMU) que puede ser amarrada.

La selección y medición de la estructura adecuada es responsabilidad del usuario.

El punto de amarre y su estructura tienen que diseñarse para la carga máxima esperada (peso muerto del aparato + capacidad de carga).

El elevador está concebido para una extensa área de viga y para perfiles diferentes (p. ej., INP, IPE, IPB, etc.). No superar la inclinación máxima 14° de su brida de viga.

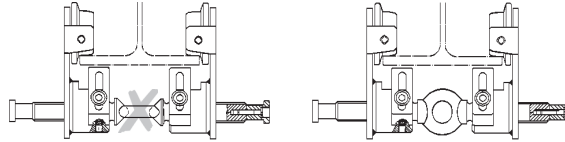
La pista de rodadura y su estructura tienen que diseñarse para la carga máxima esperada (peso muerto del aparato + capacidad de carga). La pista de rodadura puede doblarse como máximo 1/500 del margen de sujeción.

La pendiente longitudinal de la superficie del mecanismo de transporte no puede superar el 0,3 %.

El entrehierro entre la corona de rodillos y el ala de viga («medida A») tiene que tener entre 1,0 y 2,5 mm en cada lado del mecanismo de transporte (según modelo), con el fin de evitar fuentes de ignición potenciales.

Los mecanismos de transporte se pueden instalar solamente con parachoques montados con el fin de evitar la formación de chispas.

Tras ajustar el ancho de mecanismo de transporte, debe colocarse el cáncamo del balancín hacia la viga, como se muestra en la figura. Solamente en ese estado, el gancho de transporte puede colgar un elevador en el cáncamo. Mediante el peso del elevador, se asegura automáticamente la instalación del mecanismo de transporte.



Cuando se suspenda el aparato, el operario debe asegurarse de que el elevador se pueda utilizar de forma que ni el aparato, ni el medio de carga, ni la carga supongan un peligro para las personas.

El operario debe empezar a mover la carga sólo después de que haya sido amarrada de forma correcta y todas las personas estén fuera de la zona de peligro.

No permita al personal permanecer o pasar bajo una carga suspendida.

Una carga elevada o sujeta por la garra no debe ser dejada desatendida o permanecer en ese estado por un periodo largo de tiempo.

En los mecanismos de transporte sin accionamiento de carrete, tiene que empujarse la carga suspendida. No se puede arrastrar.

Si la zona de la carga no fuese suficientemente visible, el usuario tendrá que pedir ayuda.

Este elevador puede utilizarse en temperaturas ambiente de entre -20 °C y $+40\text{ °C}$. Consulte con el fabricante en caso de condiciones de trabajo extremas.

Antes del uso del elevador en ambientes especiales (alta humedad, salinidad, ambiente cáustico o alcalino) o en la manipulación de materiales peligrosos (por ejemplo, materiales fundidos, materiales radioactivos) consulte con el fabricante.

El transporte horizontal de la carga debería realizarse siempre de forma lenta, cuidadosa y a ras de suelo.

Use solamente ganchos de seguridad con soporte de seguridad.

Para el amarre de la carga, solamente se podrán utilizar dispositivos de amarre permitidos y comprobados.

Para la utilización según lo previsto, hay que tener en cuenta las instrucciones de funcionamiento y la guía de mantenimiento.

En caso de averías o ruidos anormales durante el funcionamiento, poner el elevador inmediatamente fuera de servicio.

Los trabajos de mantenimiento o las comprobaciones anuales del aparato se realizarán solamente en atmósferas no explosivas.

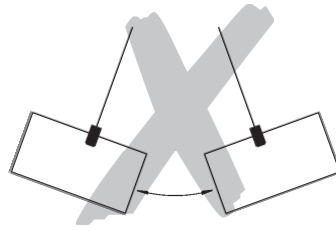
USO INCORRECTO

(Lista incompleta)

No exceda la capacidad de carga máxima útil (CMU) del aparato o del mecanismo de transporte o de la estructura.

Se prohíbe quitar o esconder carteles (p. ej., al pegar algo encima), advertencias o la placa de características.

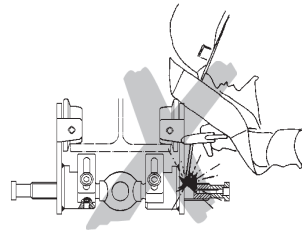
Cuando se transporten cargas, hay que evitar un movimiento oscilante y que entren en contacto con otros objetos.



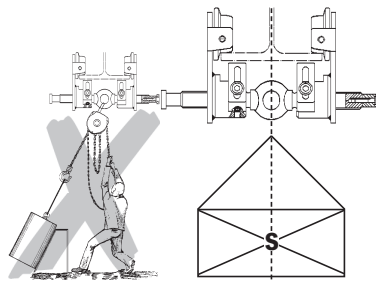
No se puede mover la carga en zonas que no sean reconocibles por el usuario. Si fuese necesario, tendría que buscar ayuda.

Nunca utilice el aparato con más fuerza que la de una persona.

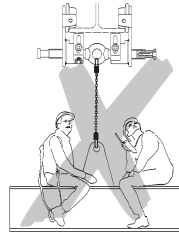
No se permiten trabajos de soldadura en el aparato. No utilice el aparato como toma a tierra en trabajos de soldadura.



No se permite tiro lateral, es decir, cargas laterales de las placas laterales y/o del balancín. El mecanismo de transporte debe encontrarse vertical sobre la carga en todo momento.



No utilice un aparato cambiado sin haber consultado al fabricante.
 Está prohibido el uso del elevador para el transporte de personas.
 No se permiten ni la suspensión en falso ni la carga del balancín sobre la sección transversal a ras de suelo de la anilla de suspensión.



No se permite aumentar el ancho del mecanismo de transporte para, por ejemplo, conducir por un radio de curva más estrecho.
 Solamente se pueden suspender aparatos en el cáncamo del balancín que estén equipados con ganchos con soportes de seguridad. Asegúrese de que el gancho no está sobredimensionado. El cáncamo debe situarse en el centro del suelo del gancho y, además, el gancho tiene que poderse mover libremente por el cáncamo.
 En el cáncamo del balancín del mecanismo de transporte solamente se puede suspender un dispositivo de elevación de carga o un elevador.

ATENCIÓN: También el elevador o el dispositivo de elevación suspendidos tienen que adaptarse al área ATEX.

No toque las piezas móviles.
 No permita que el aparato caiga desde una gran altura. Depositar siempre debidamente sobre el suelo.
 El aparato no debe ser utilizado en atmósferas potencialmente explosivas (tener en cuenta clasificación de protección).

MONTAJE

ATENCIÓN: No realice el montaje del aparato en atmósferas potencialmente explosivas, pues, en esos casos, no se podría evitar que se formasen chispas durante el montaje mediante la manipulación de herramientas. Debe utilizar herramientas que no formen chispas. Se recomienda realizar una medición de comprobación urgentemente.

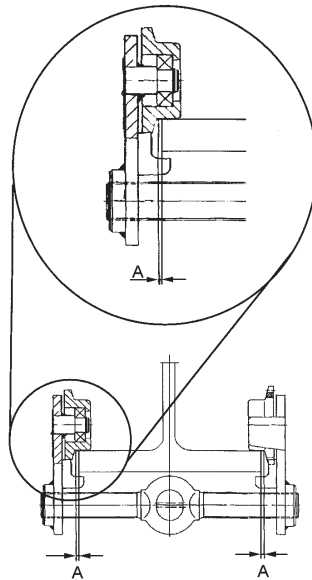
Comprobación de la estructura
 La estructura debe seleccionarse teniendo en cuenta que sea lo suficientemente estable y que se pueda asegurar la resistencia a las fuerzas previstas.
 Hay que intentar que no se creen cargas adicionales no soportables (p. ej., mediante tiro lateral) debido a la sujeción del elevador.
 La selección y medición de la estructura adecuada es responsabilidad del usuario.

HTP/HTG 0,5-5 t

1. Atornillar balancín con el extremo identificado con una «L» (roscado izquierdo) aprox. 3 mm en la chapa lateral que también está marcada con una «L». Colocar patines del mecanismo de transporte en dirección del cáncamo del balancín.
2. Atornillar también la segunda chapa lateral con los patines del mecanismo de transporte en dirección al cáncamo del balancín aprox. 3 mm sobre el otro extremo del balancín.
3. Seguir atornillando el balancín a las placas laterales hasta que ambos extremos del balancín sobresalgan de los laterales externos sobre las placas laterales.

Adicionalmente en el tipo B

4. Atornillar los seguros de cierre con arandelas elásticas y tornillos cilíndricos según fig. 8 a los extremos del balancín. Estos evitan un inesperado vuelco del balancín al ajustar el mecanismo de transporte al ancho máximo del mecanismo de transporte y deberán montarse siempre.
5. Si se sigue girando el balancín, efectuará un preajuste aproximado al ancho indicado del ala de la viga.
6. Si una viga prevista para el montaje dispusiese de un extremo abierto y accesible, el mecanismo de transporte habría que montarlo en el suelo y arrastrarlo hasta el extremo abierto de la viga. Si la estructura de carga prevista no dispusiese de extremo abierto, habría que aumentar la distancia de las placas laterales girando el balancín hasta elevar los patines al ala de viga y hasta que se pueda depositar en él. Si no se pudiese aumentar la distancia de los patines suficientemente, habría que quitar una placa lateral y montarla nuevamente en la viga.
7. El ajuste exacto de la distancia de los patines del mecanismo de transporte al ala de viga (medida «A», tab. 1) se efectuará girando el balancín.



8. Tras el montaje del mecanismo de transporte en la estructura de carga, montar los amarres de los extremos en la viga.

ATENCIÓN: *En el ancho de ala máximo permitido para el mecanismo de transporte, cerrar de manera precisa ambos extremos del balancín con las chapas laterales.*

Solamente en el tipo B hasta 5000 kg

9. Ajuste del mecanismo de seguridad antivuelco cilíndricos y empujar cubrejuntas en dirección a la parte inferior de la viga hasta que tengan sobre todo el recorrido una distancia de 3 hasta un máximo de 5 mm hasta la viga.

HTP/HTG 8-20 t

1. Medir ancho del ala de la viga de la pista de rodadura.
2. De acuerdo con el ancho del ala, distribuir casquillos y arandelas distanciadores de igual forma a ambos lados de la anilla de suspensión sobre el balancín. Para ello, mantener en ambos lados la distancia correcta entre el ala de viga y la pestaña de rueda (medida «A», tab. 1).
3. Tras ajustar la medida interior, distribuir casquillos y arandelas distanciadores que resten en el exterior de la chapa lateral sobre los extremos del balancín. Debe haber, como mínimo, cada 3 arandelas y 1 casquillo entre las chapas laterales y las tuercas almenadas.
Tipo: Para el sencillo montaje de una chapa lateral, atornillar firmemente, distribuir las combinaciones necesarias de casquillos y arandelas distanciadores, anillas de suspensión y el resto de casquillos y arandelas distanciadores sobre el balancín y colocar la otra chapa lateral sobre el balancín. Solamente aflojar las tuercas almenadas.
4. Si una viga prevista para el montaje dispusiese de un extremo abierto y accesible, el mecanismo de transporte habría que montarlo en el suelo y arrastrarlo hasta el extremo abierto de la viga. Si la estructura de carga prevista no dispusiese de extremo abierto, habría que aumentar provisionalmente la distancia de las placas laterales hasta elevar los patines a la ala de viga y hasta que se pueda depositar en él. Si no se pudiese aumentar la distancia de los patines suficientemente, habría que quitar una placa lateral y montarla nuevamente en la viga.
5. Si se ha ajustado la distancia correcta de las placas laterales, hay que apretar todas las tuercas almenadas.
6. Todas las tuercas almenadas deben asegurarse con clavijas hendidas.

ATENCIÓN: *En ningún caso, se puede colocar un mecanismo de transporte sobre una viga cuyo ancho de brida de viga exceda el ancho máximo ajustable del mecanismo de transporte (tener en cuenta juego lateral de, como máximo, 5 mm, según modelo) o cuyo perfil de viga no se corresponda con el perfil para el que fue fabricado el mecanismo de transporte.*

Alargamiento o reducción de la cadena manual (solo en el modelo HTG y en todos los mecanismos de transporte con mecanismo de fijación)

La longitud de la cadena manual debe ajustarse de forma que la distancia del extremo inferior hacia el suelo sea de 500 mm y 1000 mm.

NOTA: Por motivos de seguridad, los eslabones de unión de la cadena manual solamente se pueden utilizar una vez.

- No buscar eslabones soldados de cadena en la cadena manual, doblar para abrir y quitar.
- Alargar o reducir la cadena según longitud deseada.

ATENCIÓN: *Quitar o añadir siempre un número par de eslabones de cadena.*

- Doblar para cerrar los extremos sueltos de la cadena con el nuevo eslabón de unión (en caso de alargar la cadena manual, se requerirán dos eslabones de unión nuevos).

ATENCIÓN: No retorcer la cadena manual durante el montaje.

Colocación de la cadena manual (solo en el modelo HTG y en equipos con mecanismo de fijación)

La ranura situada en el borde exterior de la rueda de la cadena manual debe encontrarse debajo de la guía de la cadena manual. Introducir la cadena manual de extremos sueltos con un eslabón de cadena cualquiera de forma vertical y sujetar éste hasta que se lleve la cadena manual a ambas guías de la cadena manual mediante giro de la rueda de la cadena manual.

ATENCIÓN: No retorcer la cadena manual durante el montaje.

INSPECCIÓN ANTES DEL PRIMER USO

Antes del primer uso, antes de la nueva puesta en marcha y tras cambios sustanciales, el personal* autorizado tiene que inspeccionar el producto, incluida su estructura. Dicha inspección comprende una inspección visual y funcional. Esas inspecciones deben asegurar que el elevador se encuentra en estado seguro, está montado debidamente y listo para su utilización así como que, dado el caso, se detecten daños o defectos y se solucionen.

*Sería persona cualificada aquella que, según la normativa alemana de seguridad laboral (BetrSichV), mediante su formación profesional, su experiencia profesional y su actividad profesional actual dispone de los conocimientos especializados necesarios para realizar la inspección de la herramienta de trabajo.

INSPECCIÓN ANTES DE COMENZAR EL TRABAJO

Antes de comenzar cada trabajo, hay que comprobar el medio de carga, la instalación y la estructura en cuanto a defectos y errores visuales como, por ejemplo, deformaciones, roturas, desgaste y corrosión.

Además, hay que comprobar que el aparato y la carga estén correctamente suspendidos.

Comprobación de la estructura

La estructura debe seleccionarse teniendo en cuenta que sea lo suficientemente estable y que se pueda asegurar la resistencia a las fuerzas previstas.

Hay que intentar que no se creen cargas adicionales no soportables (p. ej., mediante tiro lateral) debido a la sujeción del elevador.

La selección y medición de la estructura adecuada es responsabilidad del usuario.

Comprobación del mecanismo de transporte

- El cáncamo del amarre del balancín tiene que encontrarse justamente en el centro de las placas laterales para que las chapas laterales puedan estar igualmente cargadas.
- Comprobar el ajuste del mecanismo de seguridad antivuelco (solo tipo B), el ajuste del ancho del mecanismo de transporte así como el montaje correcto del balancín.
- Montar los parachoques debidamente.
- Las chapas laterales deben estar paralelas entre sí. • Todos los patines deben estar sobre el ala de viga.

ATENCIÓN: En ningún caso, se pueden colocar mecanismos de transporte sobre vigas, cuyo ancho de brida exceda el tamaño máximo ajustable del mecanismo de transporte.

Comprobación del recorrido

Antes de comenzar cada trabajo, hay que comprobar el correcto paso en la viga. Eliminar posibles obstáculos. Además, comprobar la fijación y posición correcta de los amarres finales.

Antes del proceso de mecanismos de transporte con dispositivos de fijación hay que tener en cuenta que se haya abierto el dispositivo de fijación hasta el tope, de forma que no se genere fricción o chispas. Solamente tras esto, se podrá mover el mecanismo de transporte.

ATENCIÓN: *Sobre todo, en secciones curvas hay que tener en cuenta que el amarre del dispositivo de sujeción no entre en contacto con el ala de viga (riesgo de formación de chispas).*

Comprobación del balancín

Hay que comprobar el balancín ante posibles roturas, deformaciones, daños, deterioro y corrosión. Sobre todo, verificar la fuerza del material de la anilla de suspensión en el balancín. Cambiar el balancín en cuanto disminuya la fuerza del material del cáncamo de amarre por deterioro del 5 % de su medida nominal.

Alargamiento o reducción de la cadena manual (solo en el modelo HTG y en todos los mecanismos de transporte con mecanismo de fijación)

La longitud de la cadena manual debe calcularse de forma que la distancia del extremo inferior hacia el suelo sea de 500 mm y 1000 mm.

FUNCIONAMIENTO / USO

Montaje, mantenimiento, servicio

El montaje, mantenimiento o el servicio independiente del elevador solamente podrán realizarlo personas autorizadas que conozcan el aparato. Tienen que haber sido autorizadas por la empresa para el montaje, mantenimiento o accionamiento del aparato. Además, el usuario debe conocer la normativa alemana sobre prevención de riesgos laborales (PRL).

Procedimiento del mecanismo de transporte con ruedas HTP

El accionamiento del mecanismo de transporte con ruedas se realiza mediante arrastre de la carga amarrada o del dispositivo de elevación colgado. No se puede arrastrar ni tirar ni remolcar.

Durante el procedimiento con o sin carga, no se puede superar la velocidad de 1 m/s.

Procedimiento del mecanismo de transporte del carrito HTG

El mecanismo de transporte del carrito se mueve tirando de la eslinga de cadena manual correspondiente.

Uso del dispositivo de sujeción (opcional)

El dispositivo de sujeción permite únicamente la fijación sencilla del mecanismo de transporte sin carga (posición de atraque en barcos, p. ej.). Tirando de la eslinga de la cadena manual correspondiente y haciendo que la rueda de la cadena gire en el sentido de las agujas del reloj, se comprime la zapata de freno contra el ala de viga. Para ello, apretar al máximo la cadena de forma manual. Tirando de la otra eslinga de cadena, se vuelve a soltar el dispositivo de sujeción.

Seguro del balancín (solamente tipo B)

Si el mecanismo de transporte está ajustado en el ancho correcto, puede fijarse el balancín con los tornillos de seguridad (fig. 8, pos. 11)

COMPROBACIÓN, MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

De acuerdo con las normas nacionales/internacionales de de seguridad y de prevención de accidentes y riesgos laborales, los dispositivos de elevación tienen que

- según la evaluación de riesgo de la empresa usuaria;
- antes del primer uso;
- antes de la puesta en marcha tras haber estado parado;
- tras modificaciones fundamentales;
- ser inspeccionados, como mínimo, 1 vez anualmente por una persona cualificada.

ATENCIÓN: Las condiciones de empleo correspondientes (p. ej., en el galvanizado) pueden necesitar cortos intervalos de comprobación.

Los trabajos de reparación solamente podrá realizarlos un taller especializado que utilice las piezas de recambio originales de Yale. La inspección (en general, inspección visual y comprobación del funcionamiento) tiene que comprender la totalidad y la efectividad de los dispositivos de seguridad así como el estado del aparato, del medio de carga, del equipamiento y de la estructura. En ello, se tendrán en cuenta daños, desgaste, corrosión y otros posibles cambios.

Documentar las puestas en marcha y las inspecciones que se realicen (p. ej., en el certificado de fábrica de CMCO).

Si se requiriesen, habría que demostrar los resultados de las inspecciones y de las debidas reparaciones realizadas. Si el elevador (a partir de 1 t de peso de elevación) estuviese montado a o en un mecanismo de transporte y se quisiese mover con el elevador una carga elevada en una o más direcciones, la instalación se consideraría como grúa y, en dicho caso, habría que efectuar más inspecciones.

Los daños por óxido deben corregirse con el fin de evitar la corrosión. Lubricar ligeramente las articulaciones y las superficies deslizantes. Limpiar el aparato en caso de acumulación de suciedad.

En los modelos con accionamiento de carrete, lubricar suficientemente el eje de transmisión y los patines dentados.

Tras 3 años, como máximo, hay que someter al aparato a una revisión general.

ATENCIÓN: El cambio de piezas requiere obligatoriamente la inspección de una persona cualificada.

Inspección del cáncamo del balancín

La inspección del cáncamo del balancín ante posibles deformaciones, daños, roturas superficiales, deterioros y corrosión debe realizarse según se requiera. Efectuar una vez al año, como mínimo. Las condiciones de servicio correspondientes pueden conllevar también intervalos de inspección más cortos. Un cáncamo de balancín, que se rechace según inspección, hay que sustituirlo por un balancín nuevo. No se permiten las soldaduras en balancines o cáncamos, p. ej., para mejorar el deterioro. Sustituir el balancín con cáncamo de amarre, como máximo, cuando el diámetro del material sea un 5 % menos del diámetro nominal.

Cambio de la cadena manual (solamente modelos con accionamiento de carrete)

ATENCIÓN: Sustituir las cadenas solamente por cadenas del mismo material, de la misma calidad y de las mismas dimensiones.

- Se requiere un eslabón abierto de cadena de carga como apoyo. Se puede fabricar una pieza del eslabón de cadena existente de las mismas dimensiones si se extrajese uno de ellos. En esto, la longitud de la parte saliente tiene que corresponderse, como mínimo, con la fuerza del eslabón de cadena.

- Abrir cadena manual vieja (preferiblemente por el eslabón de unión) y colgar el eslabón abierto de cadena en el extremo suelto de la cadena manual, el cual estaría situado todavía "ante" la rueda de cadena manual.
- Suspende también la cadena manual nueva en el eslabón abierto de cadena y remolcar mediante guías de cadenas sobre la rueda de cadena manual.
- No montar la cadena con torceduras. Las soldaduras tienen que dirigirse hacia fuera.
- Separar la cadena manual vieja incluido el eslabón de unión abierto de la nueva cadena manual y unir ambos extremos sueltos de la nueva cadena manual mediante un eslabón nuevo de unión de cadena manual.

Las reparaciones solamente podrá realizarlas un taller especializado que utilice las piezas de recambio originales de Yale.

Tras haber efectuado una reparación así como tras un extenso tiempo de servicio, hay que inspeccionar el elevador nuevamente antes de volver a ponerlo en marcha.

Supervisión de la obra

Cada 3 años, una persona cualificada o un socio de servicio autorizado examinará el aparato correspondiente. En esta inspección, se desmonta el aparato por completo y se examinan todas las piezas exhaustivamente. En caso de que esa comprobación no la realice una persona cualificada o autorizada por el socio de servicio, expiraría la declaración de conformidad de ATEX.

Las inspecciones debe disponerlas el usuario.

TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO, INTERRUPCIÓN DEL SERVICIO Y ABASTECIMIENTO

Tener en cuenta los siguientes puntos durante el transporte del aparato:

- No volcar o lanzar el aparato; colocar siempre con cuidado.
- Transportar cadena manual de forma que no puedan enredarse ni formarse nudos.
- Utilizar medio de transporte adecuado. Dirigir estos según las especificaciones locales.

Tener en cuenta los siguientes puntos durante el almacenamiento o la interrupción provisional del servicio:

- Almacenar el aparato en un lugar limpio y seco.
- Proteger el aparato, incluidas las piezas de montaje, de acumulación de suciedad, humedad y daños mediante cubiertas adecuadas.
- Revestir la(s) cadena(s) con una fina capa de lubricante.
- Proteger el balancín con lubricantes o grasas ante corrosión.
- Lubricar ligeramente las ruedas dentadas accesibles.
- Si tras apagar el aparato, hubiese que volver a ponerlo en marcha, una persona cualificada tendría que volver a inspeccionarlo antes de ponerlo en marcha.

Abastecimiento

Tras interrumpir el servicio, hay que suministrar o abastecer las piezas del aparato según las disposiciones legales de reciclaje.

Si desea más información u otros manuales de instrucciones, descárguelos aquí www.cmco.eu.

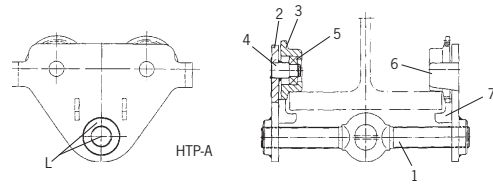
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

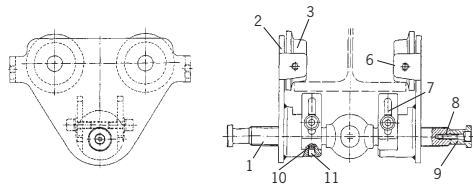
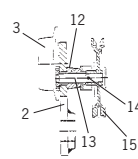
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

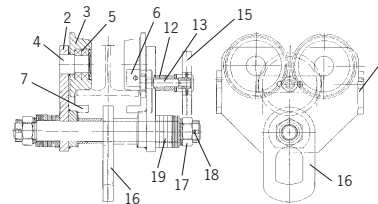
Mod. HTP-A und B



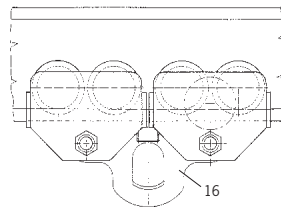
Mod. HTG



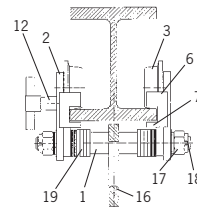
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg

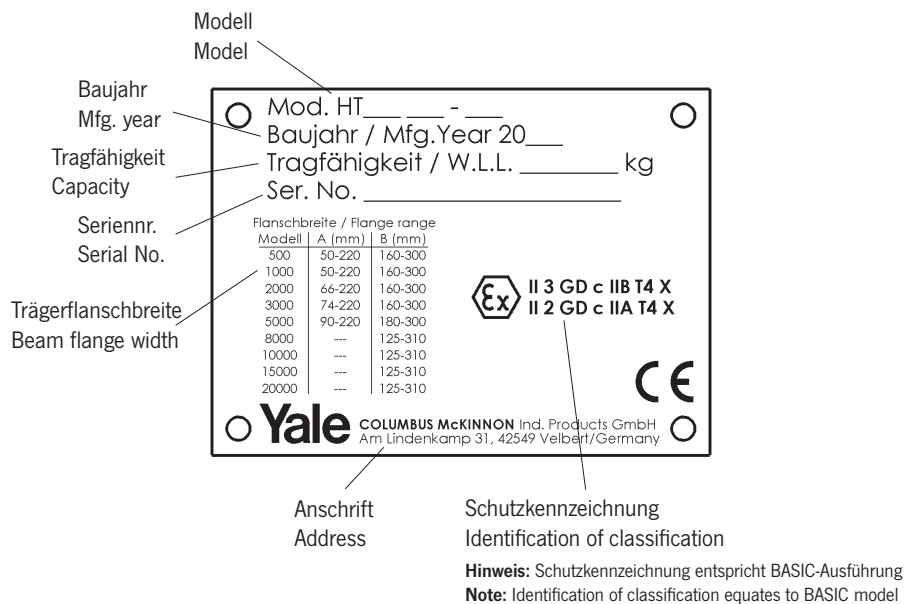


Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

IT – Traduzione delle istruzioni per l'uso originali (valide anche per versioni speciali)

Carrello manuale

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
 Yale-Allee 30
 42329 Wuppertal
 Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Sommario

Premessa	75
Atex	75
Formazione di Scintille.....	76
Elettricità Statica	77
Utilizzo conforme.....	77
Utilizzo non conforme	78
Montaggio	80
Collaudo prima della prima messa in funzione.....	83
Collaudo prima dell'inizio del lavoro	83
Funzione / funzionamento.....	84
Collaudo, manutenzione e riparazione.....	85
Trasporto, stoccaggio, messa fuori servizio e smaltimento	86

PREMESSA

I prodotti di CMCO Industrial Products GmbH sono stati costruiti in conformità agli standard tecnici di ultima generazione generalmente approvati. Tuttavia, un uso non corretto dei prodotti può causare pericoli all'incolumità e alla vita degli utenti o di terzi e/o danni al paranco o altri beni.

La società utilizzatrice è responsabile dell'istruzione conforme e professionale del personale operativo. A tal fine, tutti gli operatori devono leggere attentamente queste istruzioni prima della prima messa in funzione.

Le presenti istruzioni per l'uso hanno lo scopo di far familiarizzare l'utente con il prodotto utilizzando le possibilità di impiego in modo conforme. Le istruzioni per l'uso contengono informazioni importanti su come utilizzare il prodotto in modo sicuro, corretto ed economico. Seguendo queste istruzioni si possono evitare pericoli, ridurre i costi di riparazione e tempi di inattività e allo stesso tempo aumentare l'affidabilità e la durata del prodotto. Le istruzioni devono essere sempre consultabili nel luogo dove è funzionante il prodotto. Oltre alle istruzioni per l'uso e alla norma per la prevenzione degli infortuni in vigore nel paese in cui viene utilizzato il prodotto, devono essere rispettate le norme comunemente accettate per il lavoro sicuro e professionale.

Il personale responsabile per il funzionamento, la manutenzione o la riparazione del prodotto deve leggere, comprendere e seguire queste istruzioni per l'uso.

Le misure di protezione indicate garantiranno la sicurezza necessaria solo se il prodotto viene utilizzato correttamente e installato e/o sottoposto a manutenzione come indicato nelle istruzioni. La società utilizzatrice si impegna a garantire un funzionamento del prodotto sicuro ed esente da pericoli.

ATEX

Limiti di temperatura in caso di gas e polveri a rischio di esplosione

L'intervallo di temperatura corrisponde da -20°C a +40°C. Per altri carichi o intervalli di temperatura è necessario consultare la casa produttrice.

Unità per atmosfere di gas/aria o vapore/aria esplosive o nebbie esplosive

Le temperature di tutte le superfici delle unità, dei sistemi di protezione e dei componenti, che possono entrare in contatto con un'atmosfera esplosiva, non devono superare la temperatura di accensione dei gas combustibili o del liquido in condizioni di esercizio normali o in caso di anomalie operative. Qualora non sia possibile evitare che il gas o il vapore venga riscaldato alla temperatura delle superfici calde, la temperatura di quest'ultime non deve essere superiore all'80% della temperatura di accensione in °C del gas. Tale valore può essere superiore solo in rare anomalie operative che possono verificarsi.

Unità per l'esercizio in atmosfere di polvere/aria

In ambienti a rischio di esplosione per la presenza di polveri combustibili, la temperatura delle superfici non deve essere superiore ai 2/3 della temperatura minima di accensione in gradi Celsius (°C) della miscela polvere/aria. Le temperature delle superfici, sulle quali possono formarsi depositi pericolosi di polveri combustibili, devono essere inferiori, in un intervallo di sicurezza, alla temperatura minima di accensione dello strato, che può formarsi dalla polvere in questione. A questo proposito si utilizza un intervallo di sicurezza di 75 K tra la temperatura minima di accensione di uno strato di polvere (temperatura di infiammabilità) e la temperatura delle superfici dell'unità. Risultano necessari intervalli di sicurezza maggiori se lo spessore dello strato delle polveri è superiore a 5 mm.

Le grandezze caratteristiche relative alle polveri possono essere richiamate dalla banca dati GESTIS-STAU-EX sul sito www.dguv.de o consultate e ricalcolate nel report HVBG/BIA 12/97 «Grandezze caratteristiche di esplosione e infiammabilità delle polveri».

Spessore / latte in polvere / gelatina
Temperatura di accensione $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ di temperatura di superficie max consentita

Legno / polvere abrasiva
Temperatura di infiammabilità $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ di temperatura di superficie max consentita

Classificazione delle unità

Le unità non presentano sorgenti di accensione se utilizzate in modo conforme. Per questo motivo non è necessario il contrassegno del grado di protezione. Contro eventuali sorgenti di accensione, che possono manifestarsi per l'abuso della società utilizzatrice, sono state adottate diverse misure (es. tamponi, rulli di scorrimento in bronzo).

La documentazione è stata verificata da un ente notificato (0035) ed è custodita presso TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51101, Colonia.

Per l'identificazione esatta del prodotto, sul pannello laterale è disponibile una targhetta contenenti tutti i dati importanti.

In caso di domande sulla gestione del prodotto, per le quali le presenti istruzioni d'uso non forniscono una risposta, rivolgersi a:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127

www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

FORMAZIONE DI SCINTILLE

Materiali in caso di pericolo di attrito e d'urto

Le singole scintille possono manifestarsi in seguito ad attriti o urti e dunque provocare rischi di accensione in gas e polveri sensibili agli urti.

Un rischio di accensione maggiore dipende dalla combinazione di speciali accoppiamenti di materiale, ovvero acciaio corrosivo o ghisa con magnesio o leghe corrispondenti. Ciò vale in particolare in presenza di ruggine (es. ruggine superficiale).

Per l'utilizzo conforme del prodotto è dunque necessario garantire l'assenza di ruggine su tali punti di attrito e l'assenza di combinazioni di materiali in acciaio o metalli leggeri sopraelencati (ad eccezione dell'acciaio anticorrosivo) nel campo d'impiego in possibili punti di attrito, urto o abrasione per poter escludere la formazione di scintille con tali combinazioni in seguito a sollecitazioni meccaniche.

Catena manuale

Guidare sempre la catena manuale e il suo carico in modo che non si verifichi il contatto abrasivo e/o d'attrito con i componenti e le parti esterne dell'impianto. A seconda del grado di corrosione è possibile un peggioramento della capacità di dissipazione elettrostatica della catena manuale tale da non essere più idonea. Ciò significa che le catene manuali arrugginite non devono essere più utilizzate.

Attenzione: la società utilizzatrice deve sempre utilizzare l'unità in modo da escludere la formazione di scintille dalla catena manuale.

I carrelli HTP/G devono essere sempre azionati dal basso. Per una maggiore sicurezza e per la prevenzione di scintille d'urto e di attrito durante la movimentazione, le unità sono equipaggiate con rulli di scorrimento in bronzo e tamponi. Le versioni con carrello a ingranaggi (HTG) sono dotate di catene manuali in acciaio inox.

Punti di ancoraggio

È necessario selezionare i punti di ancoraggio per poter sollevare in modo sicuro le forze attese. È necessario far in modo che l'unità possa allinearsi liberamente sotto il carico, in caso contrario possono verificarsi carichi aggiuntivi non consentiti.

ELETTRICITÀ STATICA

Per prevenire una carica elettrostatica sui componenti in plastica, non devono essere utilizzati componenti di ancoraggio (es. braghe ad anello) sulla leva manuale.

Eseguire la pulizia solo con un panno umido (per la pulizia dei componenti, è necessario utilizzare solo materiali che non consentono un carico elettrostatico).

Particolarità dell'idrogeno (gruppo di esplosione IIC): l'idrogeno necessita solo di un'energia di accensione minima. Per questo motivo suggeriamo di eseguire una misurazione di rilascio prima dell'impiego dell'unità. La scintilla di accensione può essere prodotta elettrostaticamente o meccanicamente, ad es. utilizzando un attrezzo.

UTILIZZO CONFORME

I carrelli HTP/HTG ATEX sono ideali esclusivamente per il movimento orizzontale sospeso di carichi in ambienti a rischio di esplosione (consultare il contrassegno di protezione) fino alla portata massima indicata.

Attenzione: i carrelli devono essere utilizzati solo con tamponi.

ATTENZIONE: l'unità deve essere utilizzata in particolari situazioni in cui la sua portata e/o la struttura portante non vengano modificate dalla posizione del carico.

Ogni uso diverso o improprio è scorretto. Columbus McKinnon Industrial Product GmbH non accetterà nessuna responsabilità per danni dovuti a tale uso. Il rischio è a carico del singolo utilizzatore o della società.

La portata indicata sull'unità (WLL) è il carico massimo sollevabile.

La selezione e il calcolo della struttura portante idonea spettano alla società utilizzatrice.

Il punto di ancoraggio e la sua struttura portante devono essere progettati per i carichi massimi previsti (peso proprio dell'unità + portata).

Il paranco è ideale per un'ampia gamma di travi e per i profili più diversi (es. INP, IPE, IPB ecc.), di cui l'inclinazione massima della flangia della trave non supera i 14°.

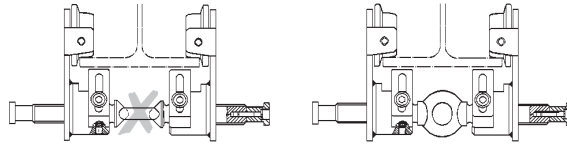
La guida di scorrimento e la sua struttura portante devono essere progettate per i carichi massimi previsti (peso proprio dell'unità + portata). La guida di scorrimento deve avere una flessione max di 1/500 della luce.

Il gradiente longitudinale della superficie del percorso di guida non deve superare lo 0,3%.

Il traferro d'aria tra la corona del rullo di scorrimento e la flangia della trave (dimensione A) deve corrispondere tra 1,0 e 2,5 mm su ogni lato del carrello (a seconda del modello), per prevenire una potenziale sorgente di accensione.

I carrelli devono essere utilizzati solo con il montaggio di tamponi per prevenire la formazione di scintille.

Una volta regolata la larghezza del carrello, l'occhione della traversa deve trovarsi come illustrato rispetto alla trave. Solo in questa condizione, il gancio di sospensione di un paranco può essere agganciato all'occhione. Il peso del paranco consente di proteggere automaticamente la regolazione del carrello.



Al momento di procedere alla sospensione dell'unità, l'operatore deve assicurarsi che il paranco, l'unità stessa, la sospensione o il carico non possano arrecare pericoli a sé stesso durante l'azionamento.

L'operatore deve iniziare a muovere il carico solo dopo che sia stato agganciato correttamente e che tutte le persone siano al di fuori della zona di pericolo.

Non è permesso restare o passare al di sotto di un carico sospeso.

Non lasciare i carichi in condizione bloccata o sospesa per lungo tempo o senza sorveglianza. In carrelli senza azionamento a ingranaggi, è necessario spingere il carico sospeso, che non deve essere trainato.

Se la zona antistante al carico non è sufficientemente visibile, l'operatore deve ricorrere alla posizione ausiliaria.

Il paranco può essere impiegato a una temperatura ambiente tra -20°C e $+40^{\circ}\text{C}$. Consultare la casa produttrice in caso di condizioni di lavoro estreme.

Consultare la casa produttrice prima dell'utilizzo se il paranco viene impiegato in ambienti particolari (alto tasso di umidità, corrosione, salinità, alcalinità) o per trasportare materiali pericolosi (es. materiali fusi ad alte temperature e radioattivi).

Trasportare il carico orizzontale lentamente, con cura e in prossimità del suolo.

Usare solo i ganci di sicurezza con relative staffe.

Per l'ancoraggio di un carico, è necessario utilizzare solo strumenti omologati e collaudati.

L'utilizzo conforme è determinato dall'osservanza delle istruzioni per l'uso nonché delle istruzioni di manutenzione.

In caso di malfunzionamenti o anomali rumori di funzionamento, è necessaria l'immediata messa fuori funzione del paranco.

Gli interventi di manutenzione o la verifica annuale delle unità devono avvenire in ambienti non a rischio di esplosione.

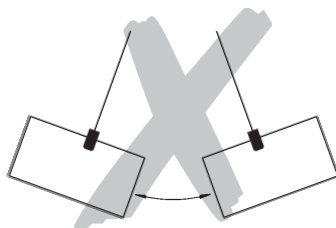
UTILIZZO NON CONFORME

(elenco non completo)

La portata dell'unità (WLL), della sospensione o della struttura portante non deve essere superata.

È vietata la rimozione o la copertura delle diciture (es. con etichette adesive), dei segnali di avvertenza o della targhetta di identificazione.

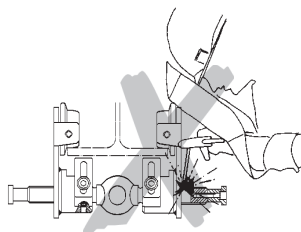
Durante il trasporto del carico è necessario prevenire il movimento oscillatorio e l'urto con ostacoli.



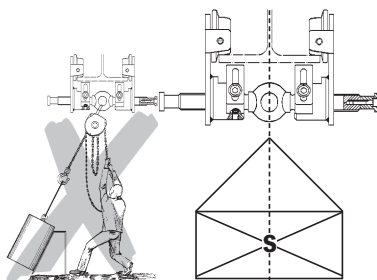
Il carico non deve muoversi nelle zone non visibili dall'operatore. Se necessario, deve ricorrere alla posizione ausiliaria.

L'unità deve essere azionata da una sola persona.

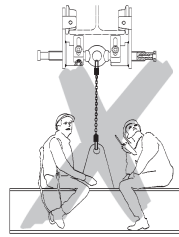
Sono vietati i lavori di saldatura sull'unità. L'unità non deve essere utilizzata come cavo di messa a terra durante i lavori di saldatura.



È vietata la trazione obliqua, ovvero i carichi laterali dei pannelli laterali e/o della traversa. Il carrello deve trovarsi in qualsiasi momento perpendicolare al carico.



Non deve essere utilizzata un'unità modificata senza la consultazione della casa produttrice.
 È vietato l'uso del paranco per il trasporto di persone.
 Sono vietati la sospensione errata e il carico della traversa sulla sezione trasversale piana dell'occhiello di sospensione.



Non è consentito l'aumento della regolazione della larghezza del carrello, per eseguire ad es. un raggio di curvatura più stretto.

È necessario agganciare all'occhione della traversa solo unità equipaggiate con ganci con staffe di sicurezza. È dunque necessario verificare che il gancio non abbia dimensioni troppo grandi. L'occhione deve trovarsi al centro della base del gancio e contemporaneamente il gancio deve muoversi liberamente nell'occhione.

Un solo strumento di sollevamento o paranco può essere sospeso all'occhione della traversa del carrello.

ATTENZIONE: anche il paranco sospeso o lo strumento di sollevamento deve essere idoneo alla zona ATEX.

Non toccare mai le parti in movimento.

Non lasciar cadere l'unità da un'altezza elevata. Posizionarla sempre in modo corretto sul pavimento.

L'unità può essere impiegata in un'atmosfera a rischio di esplosione (osservare il contrassegno di protezione).

MONTAGGIO

ATTENZIONE: il montaggio dell'unità deve avvenire esclusivamente in un'atmosfera non a rischio di esplosione, poiché non è possibile escludere la formazione di scintille durante il montaggio realizzato con l'uso di strumenti. È necessario utilizzare strumenti antiesplosione e antiscintilla.

Si consiglia vivamente di eseguire una misurazione di rilascio.

Verifica della struttura portante

La struttura portante deve essere scelta in modo tale che abbia una stabilità sufficiente e che le forze previste possano essere caricate in modo sicuro.

È necessario far in modo che non possano essere applicati carichi aggiuntivi non consentiti (es. da trazione obliqua) in base al montaggio del paranco.

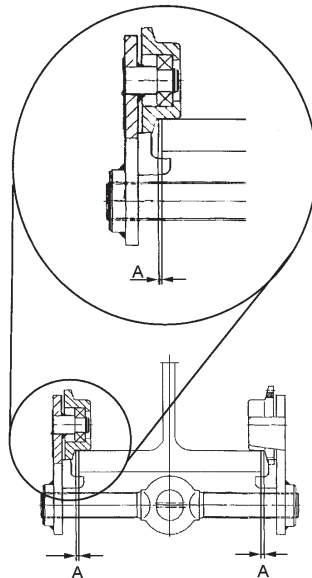
La selezione e il calcolo della struttura portante idonea spettano alla società utilizzatrice.

HTP/HTG 0,5 - 5 t

1. Avvitare la traversa con l'estremità contrassegnata con «L» (filettatura a sx) di circa 3 mm nel pannello laterale contrassegnato anche con «L». Le ruote del carrello indicano la direzione dell'occhione della traversa.
2. Avvitare anche il secondo pannello laterale con le ruote del carrello, indicanti la direzione dell'occhione della traversa, di ca. 3 mm sull'altra estremità della traversa.
3. Continuare ad avvitare la traversa nei pannelli laterali, fino alla sporgenza da quest'ultimi di entrambe le estremità sui lati esterni.

In aggiunta al modello B

4. Avvitare i dispositivi di chiusura con rondelle elastiche e viti cilindriche sulle estremità della traversa secondo la fig. 8. Prevengono lo svitamento inavvertito della traversa durante la regolazione del carrello alla massima larghezza e devono essere sempre montati.
5. L'ulteriore rotazione della traversa consente l'esecuzione di una preregolazione approssimativa sulla larghezza prestabilita della flangia della trave.
6. Se la trave prevista per il montaggio dispone di un'estremità aperta raggiungibile, il carrello deve essere montato sul pavimento e spostato sulla trave dall'estremità aperta. Se la struttura portante prevista non dispone di estremità aperte, è necessario aumentare la distanza dei pannelli laterali con la rotazione della traversa, in modo da poter sollevare e posizionare i rulli di scorrimento sulla flangia della trave. Se non è possibile aumentare sufficientemente la distanza dei rulli di scorrimento, è necessario rimuovere un pannello laterale e rimontarlo sulla trave.
7. La regolazione di precisione della distanza delle ruote del carrello dalla flangia della trave (dimensione «A», Tab. 1) viene eseguita successivamente con la rotazione della traversa.



8. Terminato il montaggio del carrello sulla struttura portante, è necessario montare gli arresti di fine corsa sulla trave.

ATTENZIONE: con la larghezza max consentita della flangia per il carrello, è necessario collegare almeno a livello entrambe le estremità della traversa con i pannelli laterali.

Solo nel modello B fino a 5000 kg

9. Regolazione della protezione antiribaltamento:

allentare le viti cilindriche e inserire le linguette in direzione del lato inferiore della trave, in modo che abbia una distanza di 3-5 mm max dalla trave sull'intera corsa.

HTP/HTG 8 - 20 t

1. Misurare la larghezza della flangia della trave della guida di scorrimento.

2. Distribuire, conformemente alla larghezza della flangia, le bussole e le rondelle distanziali uniformemente su entrambi i lati dell'occhiello di sospensione della traversa. È dunque necessario rispettare la corretta distanza tra la flangia della trave e la flangia della corona su entrambi i lati (dimensione «A», Tab. 1).

3. Al termine della regolazione della dimensione interna, distribuire le bussole e le rondelle distanziali rimanenti all'esterno dei pannelli laterali delle estremità della traversa. È necessario posizionare almeno 3 rondelle e 1 bussola tra i pannelli laterali e i dadi a corona.

Suggerimento: per un montaggio più semplice, serrare un pannello laterale, distribuire le combinazioni necessarie di bussole e rondelle distanziali, l'occhione di sospensione e il resto delle bussole e rondelle sulle traverse e inserire l'altro pannello laterale sulle traverse. Avvitare i dadi a corona senza serrarli.

4. Se la trave prevista per il montaggio dispone di un'estremità aperta raggiungibile, il carrello deve essere montato sul pavimento e spostato sulla trave dall'estremità aperta. Se la struttura portante prevista non dispone di estremità aperte, è necessario aumentare la distanza dei pannelli laterali temporaneamente, in modo da poter sollevare e posizionare i rulli di scorrimento sulla flangia della trave. Se non è possibile aumentare sufficientemente la distanza dei rulli di scorrimento, è necessario rimuovere un pannello laterale e rimontarlo sulla trave.

5. Regolando la distanza corretta dei pannelli laterali, è necessario il serraggio di tutti i dadi a corona.

6. È necessario proteggere tutti i dadi a corona con coppie.

ATTENZIONE: in nessun caso il carrello deve essere posizionato sulla trave, la cui larghezza della flangia supera quella massima regolabile del carrello (rispettare il gioco laterale di 5 mm max totali, a seconda del modello) o il cui profilo non corrisponde a quello costruito per il carrello.

Allungamento o accorciamento della catena manuale (solo modello HTG e tutti i carrelli con dispositivo di blocco)

La lunghezza della catena manuale deve essere regolata in modo che la distanza dell'estremità inferiore dal pavimento corrisponda tra 500 mm e 1000 mm.

NOTA: per motivi di sicurezza gli anelli della catena manuale devono essere utilizzati solo una volta.

- Individuare l'anello non saldato nella catena manuale, aprirlo piegando e rimuoverlo.
- Allungare o accorciare la catena sulla lunghezza desiderata.

ATTENZIONE: è necessario inserire o rimuovere sempre il numero corretto di anelli.

- Chiudere piegando le estremità allentate della catena con il nuovo anello (allungando la catena manuale risultano necessari due nuovi anelli).

ATTENZIONE: non ruotare le catene manuali durante il montaggio.

Montaggio della catena manuale (solo modello HTG e le versioni con dispositivo di blocco)

La fessura sul bordo esterno della ruota della catena manuale deve trovarsi al di sotto della guida della catena. Inserire verticalmente nella fessura la catena manuale continua con un anello qualsiasi e mantenerla in questa posizione, fino al suo inserimento davanti a entrambe le guide girando la ruota relativa.

ATTENZIONE: non ruotare le catene manuali durante il montaggio.

COLLAUDO PRIMA DELLA PRIMA MESSA IN FUNZIONE

Prima della prima messa in funzione, prima della rimessa in funzione e dopo modifiche sostanziali, il prodotto, inclusa la struttura portante, deve essere collaudato da una persona qualificata*. Il collaudo consiste sostanzialmente in un controllo visivo e funzionale. Tali collaudi devono garantire che il paranco si trovi in condizioni sicure, sia posizionato conformemente e pronto all'uso e che eventuali difetti o danni siano individuati e corretti.

*Per persona qualificata si intende una persona che dispone delle conoscenze di settore necessarie per il collaudo del prodotto, grazie alla sua formazione e alla sua esperienza professionale e all'attività professionale attuale.

COLLAUDO PRIMA DELL'INIZIO DEL LAVORO

Prima di ogni inizio di lavoro, è necessario verificare la presenza di difetti e guasti visivi quali ad es. deformazioni, fessure, usura e segni di corrosione sull'unità, incluse la sospensione, l'attrezzatura e la struttura portante.

È necessario inoltre controllare il corretto aggancio dell'unità o del carico.

Verifica della struttura portante

La struttura portante deve essere scelta in modo tale che abbia una stabilità sufficiente e che le forze previste possano essere caricate in modo sicuro.

È necessario far in modo che non possano essere applicati carichi aggiuntivi non consentiti (es. da trazione obliqua) in base al montaggio del paranco.

La selezione e il calcolo della struttura portante idonea spettano alla società utilizzatrice.

Verifica del carrello

- L'occhiello di ancoraggio della traversa deve trovarsi esattamente al centro dei pannelli laterali, per poter essere caricati uniformemente.
- Verificare la regolazione della protezione antiribaltamento (solo modello B), la regolazione della larghezza del carrello e il montaggio corretto della traversa.
- I tamponi devono essere montati in modo conforme.
- I pannelli laterali devono essere paralleli.
- Tutti i rulli di scorrimento devono trovarsi sulla flangia della trave.

ATTENZIONE: in nessun caso i carrelli devono essere posizionati sulla trave, la cui larghezza della flangia supera l'ampiezza massima regolabile del carrello.

Verifica della corsa

Prima di ogni inizio di lavoro, è necessario verificare il libero passaggio sulla trave. Eventuali ostacoli devono essere rimossi.

È inoltre necessario controllare il fissaggio e la posizione corretta degli arresti di fine corsa.

Prima dell'avanzamento dei carrelli con il dispositivo di blocco, è necessario verificare l'apertura del dispositivo fino all'arresto di fine corsa per prevenire l'attrito o la formazione di scintille. Solo successivamente il carrello può essere movimentato.

ATTENZIONE: in particolare nelle sezioni curvate, è necessario verificare che il fine corsa del dispositivo di blocco non tocchi la flangia della trave (pericolo della formazione di scintille).

Verifica della traversa

È necessario verificare la presenza di fessure, deformazioni, danni, usura e segni di corrosione sulla traversa. In particolare è necessario controllare lo spessore del materiale dell'occhione di sospensione della traversa. La traversa deve essere sostituita se lo spessore del materiale usurato dell'occhione di ancoraggio si discosta del 5% dalla dimensione nominale.

Allungamento o accorciamento della catena manuale (solo modello HTG e tutti i carrelli con dispositivo di blocco)

La lunghezza della catena manuale deve essere misurata in modo che la distanza dell'estremità inferiore dal pavimento corrisponda tra 500 mm e 1000 mm.

FUNZIONE / FUNZIONAMENTO**Installazione, manutenzione, controllo**

Solo persone, che hanno dimestichezza con le unità, possono essere incaricate dell'installazione, della manutenzione o del controllo indipendente dei paranchi.

È compito dell'imprenditore incaricarli dell'installazione, della manutenzione e dell'attivazione delle unità. L'operatore deve inoltre conoscere le normative di sicurezza specifiche del paese.

Avanzamento del carrello a ruote HTP

Il carrello a ruote viene azionato inserendo il carico ancorato o lo strumento di sollevamento agganciato, che non deve essere trainato.

L'avanzamento con o senza carico non deve superare la velocità di 1 m/s.

Avanzamento del carrello a ingranaggi HTG

Il carrello a ingranaggi viene azionato tirando il rispettivo spezzone della catena manuale.

Azionamento del dispositivo di blocco (opzionale)

Il dispositivo di blocco è usato esclusivamente per il fissaggio semplice del carrello non caricato (posizione di parcheggio ad es. nella navigazione). Tirando il rispettivo spezzone della catena manuale, in modo che la ruota della catena giri in senso orario, la ganascia del freno viene spinta sulla flangia della trave. Procedere manualmente al serraggio massimo della catena. Tirando l'altro spezzone della catena, il dispositivo di blocco viene allentato nuovamente.

Fissaggio della traversa (solo modello B)

Regolando il carrello sulla larghezza corretta, è possibile fissare la traversa con la vite di arresto (fig. 8, 11).

COLLAUDO, MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

In conformità alle normative di sicurezza e antinfortunistiche nazionali/internazionali vigenti, gli strumenti di sollevamento devono essere collaudati

- in conformità alla valutazione dei rischi da parte della società utilizzatrice
- prima della prima messa in funzione
- prima della rimessa in funzione dopo un arresto
- dopo modifiche sostanziali
- almeno una volta all'anno da parte di una persona qualificata

ATTENZIONE: le reali condizioni di utilizzo (es. in un impianto galvanico) possono richiedere intervalli di verifica più periodici.

Gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da officine specializzate che utilizzano parti di ricambio originali Yale. Il collaudo (sostanzialmente un controllo visivo e funzionale) deve comprendere la verifica della completezza ed efficacia dei dispositivi di sicurezza nonché la verifica delle condizioni dell'unità, della sospensione, dell'attrezzatura e della struttura portante per quanto concerne la presenza di danni, usura, corrosione o altre variazioni.

La messa in funzione e i controlli periodici devono essere documentati (es. nel certificato di conformità CMCO).

Se richiesto, i risultati dei controlli e l'esecuzione conforme della riparazione possono essere consultati. Se il paranco (a partire da un peso di sollevamento da 1 t) è montato a o su un carrello e consente il movimenti di un carico sollevamento in una o più direzioni, l'impianto viene considerato una gru e quindi all'occorrenza risulta necessaria l'esecuzione di ulteriori controlli.

I danni alla vernice devono essere riparati per prevenire la corrosione. Tutti i punti di articolazione e le superfici di scorrimento devono essere leggermente lubrificati. In caso di sporcizia resistente, pulire l'unità.

Nelle versioni con azionamento a ingranaggi, è necessario verificare la corretta lubrificazione dell'albero motore e dei rulli di scorrimento dentati.

Sottoporre l'unità a una revisione generale entro e non oltre i 3 anni.

ATTENZIONE: la sostituzione degli elementi implica necessariamente una successiva verifica da parte di una persona qualificata.

Verifica dell'occhione della traversa

La verifica di deformazioni, danni, fessure in superficie, usura e corrosione dell'occhione della traversa deve essere eseguita all'occorrenza, o almeno una volta all'anno. Le reali condizioni di utilizzo possono richiedere intervalli di verifica più periodici.

L'occhione della traversa, risultato curvato alla verifica, deve essere sostituito. Non sono consentite saldature sulla traversa o sull'occhione, ad es. per rimuovere l'usura. La traversa con occhione di ancoraggio deve essere sostituita entro il momento in cui il diametro del materiale è inferiore del 5% rispetto al diametro nominale.

Sostituzione della catena manuale (solo versioni con azionamento a ingranaggi)

ATTENZIONE: le catene devono essere sostituite esclusivamente da catene aventi lo stesso materiale, la stessa qualità e le stesse dimensioni.

- Un anello aperto della catena di carico funge da attrezzo, ottenibile estraendo la parte di un anello presente con le stesse dimensioni. La lunghezza della parte estratta deve corrispondere almeno allo spessore dell'anello.
- Aprire la vecchia catena manuale (preferibilmente sull'anello di giunzione) e agganciare l'anello aperto all'estremità allentata della catena manuale, che si trova ancora «prima» della ruota.
- Anche la nuova catena manuale deve essere agganciata all'anello aperto e spinta dalle guide sulla ruota.
- Non montare catene attorcigliate. I cordoni di saldatura devono indicare verso l'esterno.
- Separare la vecchia catena manuale, compreso l'anello di giunzione aperto, da quella nuova e collegare entrambe le estremità allentate della catena nuova con un nuovo anello.

Gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da officine specializzate autorizzate che utilizzano parti di ricambio originali Yale.

A seguito di una riparazione o dopo un periodo di riposo prolungato, è necessario verificare nuovamente il paranco prima della rimessa in funzione.

Supervisione

Ogni tre anni l'unità in questione deve essere sottoposta a perizia da una persona qualificata o da un partner di servizio autorizzato. Durante l'ispezione, l'unità viene completamente smontata e tutti i componenti vengono sottoposti a una perizia accurata.

L'inosservanza di tale verifica, da parte di una persona qualificata o di un partner di servizio autorizzato, annulla la dichiarazione di conformità ATEX.

I controlli devono essere predisposti dalla società utilizzatrice.

TRASPORTO, STOCCAGGIO, MESSA FUORI SERVIZIO E SMALTIMENTO

Durante il trasporto dell'unità, è necessario osservare i seguenti punti:

- Non lasciar cadere o gettare l'unità, depositare sempre con cura.
- La catena manuale deve essere trasportata in modo da non formare nodi o anelli.
- Utilizzare mezzi di trasporto idonei, dipendenti dalle condizioni locali.

Durante lo stoccaggio o la messa fuori servizio temporanea dell'unità, è necessario osservare i seguenti punti:

- Immagazzinare l'unità in un luogo asciutto e pulito.
- Proteggere l'unità e i suoi componenti da sporcizia, umidità e danni con una protezione idonea.
- Applicare una leggera pellicola lubrificante sulla catena o sulle catene.
- Ingrassare o oliare la traversa per la protezione anticorrosione.
- Ingrassare leggermente le ruote dentate accessibili.
- Se l'unità deve essere utilizzata dopo un periodo di fuori servizio, è necessario prima sottoporla a un nuovo collaudo da parte di una persona qualificata.

Smaltimento

Dopo la messa fuori servizio, è necessario riciclare o smaltire i componenti dell'unità in conformità alle disposizioni normative del riciclo.

Consultare il sito www.cmco.eu per ottenere ulteriori informazioni e per scaricare le istruzioni per l'uso.

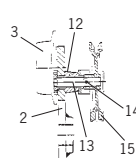
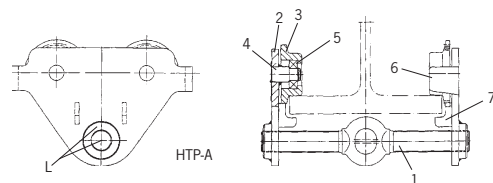
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

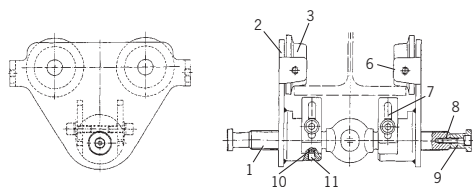
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

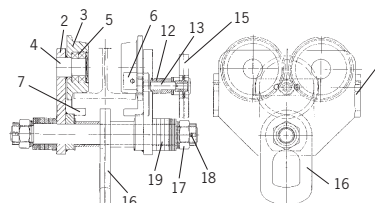
Mod. HTP-A und B



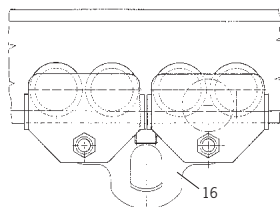
Mod. HTG



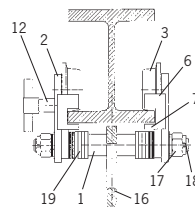
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg

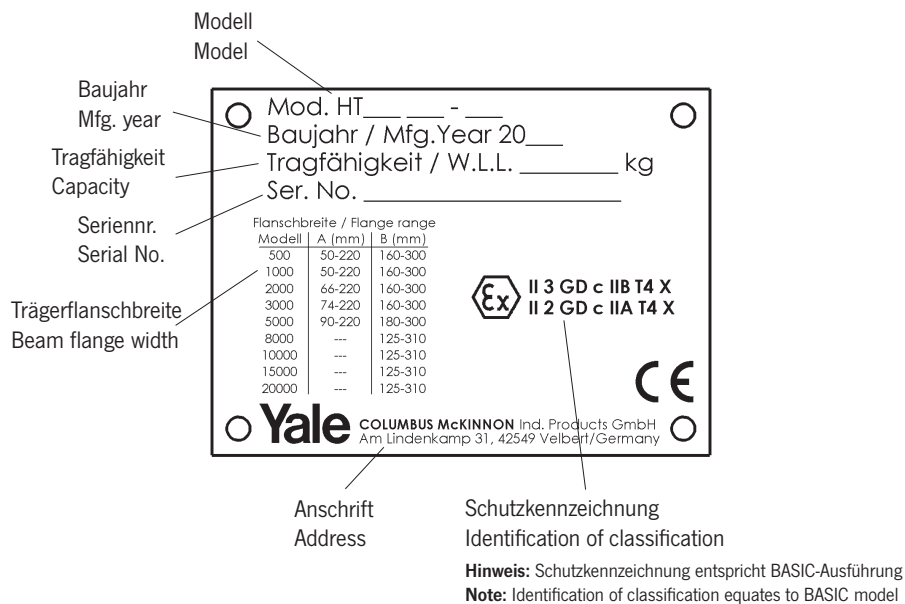


Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

NL - originele gebruiksaanwijzing (geldt ook voor speciale modellen)

Handmatig bediend loopwerk

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Inhoud

Introductie	93
Atex	93
Vonkvorming	94
Statische Electriciteit	95
Correct Gebruik	95
Incorrect Gebruik	96
Montage	98
Inspectie voor Ingebruikname	101
Inspectie voor Werkaanvang	101
Functie/Gebruik	102
Inspecties, Onderhoud en Reparatie	102
Transport, Opslag en Verwijdering	104

INTRODUCTIE

De producten van CMCO Industrial Products GmbH zijn vervaardigd naar de laatste stand der techniek en algemeen erkende normen. Door ondeskundig gebruik kunnen desondanks gevaren ontstaan voor lijf en leven van de gebruiker of derden evenals beschadigingen aan het hijsmiddel of andere zaken. De gebruikers moeten voor eerste gebruik geïnstrueerd worden. Hiervoor moeten alle gebruikers deze handleiding zorgvuldig lezen.

Deze handleiding is bedoeld om het product te leren kennen en zijn capaciteiten optimaal te kunnen benutten. De handleiding bevat belangrijke informatie om het product veilig, correct en economisch te kunnen gebruiken. Het naleven hiervan helpt om gevaren te vermijden, reparatiekosten, downtime te verminderen en de betrouwbaarheid en levensduur van het product te verhogen. Deze handleiding moet altijd op de gebruikslocatie beschikbaar zijn. Naast de handleiding en de plaatselijk geldende ongevallenpreventie voorschriften moeten ook de algemeen erkende regels voor veilig en professioneel gebruik in acht worden genomen.

Het personeel dat het apparaat bedient, onderhoudt of repareert moet deze handleiding lezen, begrijpen en opvolgen.

De beschreven maatregelen leiden alleen tot het vereiste niveau van veiligheid, als het product gebruikt wordt in overeenstemming met de bestemming en geïnstalleerd c.q. onderhouden wordt volgens de instructies. De eigenaar is verplicht om een betrouwbare en veilige werking te garanderen.

ATEX

Temperatuurgrenzen bij explosiegevaarlijke gassen en stoffen

Het temperatuurbereik heeft betrekking op -20° C tot +40° C. Voor andere belastingen resp. temperatuurbereiken dient met de fabrikant overlegd te worden.

Apparaten voor gebruik in ruimtes met explosiegevaarlijke gassen/lucht resp. stoom/lucht atmosfeer of explosiegevaarlijke nevel.

De temperaturen van alle oppervlakken van apparaten, beschermingssystemen en componenten die met explosiegevaarlijke atmosferen in aanraking kunnen komen, mogen de ontstekingstemperatuur van het brandbare gas of vloeistof bij normaal gebruik en bij storingen niet overschrijden. Als het echter niet kan worden vermeden dat het gas of de damp tot aan de temperatuur van het hete oppervlak verhit wordt, mag de temperatuur van het oppervlak niet meer dan 80% van de ontstekingstemperatuur van het gas in °C overschrijden. Deze waarde mag alleen bij zeldzaam optredende storingen overschreden worden.

Apparaten voor gebruik in stoffige / lucht atmosfeer.

In gebieden die door brandbare stoffen explosiegevaarlijk zijn, mag de temperatuur van het oppervlak 2/3 van de minimale ontstekingstemperatuur in graden Celsius (°C) van de stof/lucht mengeling niet overschrijden. Temperaturen van oppervlakken waarop gevaarlijke afzettingen van ontvlambare stoffen zich kunnen vormen, moeten één veiligheidsmarge minder zijn dan de minimum ontstekingstemperatuur van de laag die mogelijk uit de betreffende stof kan ontstaan. Hierbij wordt een veiligheidsafstand van 75 K tussen de minimum ontstekingstemperatuur van een stoflaag (ontstekingstemperatuur) en de temperatuur van het oppervlak van het apparaat toegepast. Als de stoflaag dikker dan 5 mm is zijn grotere veiligheidsafstanden vereist.

De desbetreffende kenmerken voor stoffen kunnen in de databank GESTIS-STAUB-EX onder www.dguv.de opgeroepen worden of in het HVBG/BIA-Report 12/97 "Brenn- und Explosionskenngößen von Stäuben" nageslagen en omgerekend worden:

Zetmeel / Melkpoeder / Gelatine

Ontstekingstemperatuur $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ max. toegestane temperatuur van het oppervlak

Hout / Slijpstof

Ontstekingstemperatuur $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ max. toegestane temperatuur van het oppervlak

Classificatie van de apparaten

Deze apparaten hebben bij juist gebruik geen ontstekingsbron. Daarom mag er geen beschermingsidentificatie plaatsvinden. Tegen eventuele ontstekingsbronnen, die door de gebruiker bij onjuist gebruik veroorzaakt kunnen worden, zijn diverse maatregelen getroffen (bijv. stootblokken, wielen van brons).

De documenten zijn door een extern bedrijf (0035) gecontroleerd en zijn bij TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, D-51101 Köln, Duitsland gedeponeerd.

Voor de juiste identificatie van het product vindt u het typeplaatje met alle belangrijke informatie op de zijplaat.

Mocht u vragen over de omgang met het product hebben, die in deze gebruiksaanwijzing niet beantwoord worden, neemt u dan contact op met:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127

www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

VONKVORMING

Materialen bij wrijvings- en schokgevaar

Losse vonken kunnen door wrijving en/of schokken ontstaan en als gevolg daarvan ontstekingsgevaar vormen bij gassen en schokgevaarlijke stoffen. Een verhoogde kans op ontsteking kan ontstaan door het samenkomen van met elkaar botsende speciale materialen. Dit zijn niet corrosiebestand staal of gietijzer tegen magnesium of overeenkomstige legeringen. Dit geldt met name als er roest (roest op het oppervlak) aanwezig is.

Voor juist gebruik van het product dient u er daarom zeker van te zijn dat er geen roest op deze wrijvingspunten is en dat er in het gebruiksgebied aan mogelijke wrijving-, schok- of slijppunten geen materiaalcombinaties van o.a. lichtmetalen en staal (uitzondering: niet roestend staal) beschikbaar zijn, zodat vonkvorming met deze materiaalcombinaties als gevolg van mechanische inwerkingen uitgesloten kan worden.

Handketting

Handketting en last steeds zo leiden, dat een slepend en/of wrijvend contact met externe constructies of componenten uitgesloten wordt. Afhankelijk van de corrosiegraad kan het geleidingsvermogen van de handketting zo slecht worden dat het niet meer voldoende is. Voor het gebruik betekent dit, dat roestige handketting niet meer gebruikt mag worden.

Let op: de gebruiker moet het apparaat altijd zo bedienen, dat er van de handketting geen vonken af kunnen komen.

De loopkatten HTP/G moeten altijd van onder bediend worden. Voor extra veiligheid en ter voorkoming van vonken door botsing of wrijving tijdens gebruik, zijn de apparaten met bronzen wielen en stootblokken. Uitvoeringen met haspelloopkat (HTG) worden met handketting van RVS uitgerust.

Bevestigingspunten

Bevestigingspunten dienen zo gekozen te worden dat de te verwachten krachten veilig opgenomen kunnen worden. Er dient voor gezorgd te worden, dat het apparaat onder last vrij bewegen kan, anders kan er ontoelaatbare extra belasting optreden.

STATISCHE ELECTRICITEIT

Om een electrostatische oplading op de kunststofdelen te voorkomen, mogen aan de hengel geen bevestigingsmiddelen (bijv. rondstroppen) gebruikt worden.

Reiniging alleen met een vochtige doek (voor de reiniging van deze onderdelen dienen uitsluitend materialen gebruikt te worden die een electrostatische oplading niet toestaan).

Speciaal kenmerk van waterstof (explosiegroep IIC): waterstof heeft slechts een extreem kleine ontstekingsenergie nodig. Om deze reden raden wij aan om voor het gebruik van het apparaat een vrijgavemeting uit te laten voeren. De ontstekingsvonk kan electrostatisch of mechanisch geproduceerd worden, bijv. door het gebruik van gereedschap.

CORRECT GEBRUIK

De loopkatten HTP/HTG ATEX zijn uitsluitend geschikt voor het boven het hoofd horizontaal bewegen van lasten in explosiegevaarlijke gebieden (zie identificatie) tot aan de aangegeven maximale capaciteit.

Let op: loopkatten dienen alleen met stootblokken gebruikt te worden!

LET OP: Dit product mag alleen gebruikt worden in situaties waarbij de draagkracht van het apparaat en / of de draagconstructie niet verandert met de positie van de last.

Elk ander of overschrijdend gebruik geldt als niet correct gebruik. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH zal geen enkele verantwoordelijkheid accepteren voor hierdoor ontstane schade. Het risico ligt enkel en alleen bij de gebruiker of het bedrijf waar het apparaat eigendom van is.

De capaciteit die op het apparaat is aangegeven, is de maximale last (WLL) die bevestigd mag worden.

De keuze en berekening van de geschikte draagconstructie zijn de verantwoordelijkheid van het bedrijf dat het apparaat bezit.

Het bevestigingspunt en zijn draagconstructie moet ontworpen zijn voor de te verwachten maximale belastingen (eigengewicht van het apparaat + capaciteit).

Het hijsmiddel is voor een groot aantal soorten balken evenals voor verschillende profielen (bijv. INP, IPE, IPB enz.) geschikt, waarvan de maximale helling van de balkflens 14° niet overschrijdt.

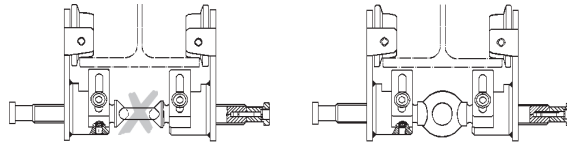
De rails en diens draagconstructie moet voor de te verwachten maximale belastingen (eigengewicht van het apparaat + capaciteit) ontworpen zijn. De rails mag daarbij hoogstens 1/500 van de spanning doorbuigen.

De helling van de rijweg mag niet meer dan 0,3% zijn.

De luchtruimte tussen de wielflens en de balkenflens ("afmeting A") moet aan elke kant van de loopkat tussen 1,0 en 2,5 mm bedragen (afhankelijk van het model) om een mogelijke ontstekingsbron te voorkomen.

Loopkatten mogen alleen met gemonteerde stootblokken gebruikt worden om het ontstaan van vonken te voorkomen.

Na het instellen van de loopkatbreedte moet het oog van de traverse in de afgebeelde positie zijn tov. van de balk. De bovenhaak van de takel mag alleen worden opgehangen in deze toestand. Het gewicht van de takel zekert automatisch de afstelling van de loopkat.



Bij het ingangen van de takel, moet de gebruiker ervoor zorgen dat deze zo kan worden bediend dat hijzelf of anderen niet in gevaar worden gebracht door de takel zelf, de ophanging of de last.

De gebruiker mag pas beginnen met het verplaatsen van de last als hij zich ervan heeft overtuigd dat de last goed is bevestigd en dat er zich geen personen in de gevarezone bevinden.

Personeel mag nooit onder een hangende last lopen of zich eronder ophouden.

Een geheven of geklemde last mag niet onbeheerd blijven of geheven of geklemd blijven voor langere tijd.

Bij loopkatten zonder mechanische aandrijving mag de last alleen worden geduwd. De last mag niet worden getrokken.

Als de omgeving aan de voorkant van de last is niet voldoende zichtbaar is, moet de gebruiker ervoor zorgen dat hij hulp krijgt.

De takel kan in een omgevingstemperatuur tussen -20°C en $+40^{\circ}\text{C}$ gebruikt worden. Bij extreme omstandigheden dient de fabrikant geraadpleegd te worden.

Voordat u de takel kunt gebruiken in speciale omgevingen (hoge luchtvochtigheid, zout, corrosief, chemisch) of voor het verplaatsen van gevaarlijke goederen (bijvoorbeeld gesmolten stoffen, radioactief materiaal) moet er overleg gepleegd worden met de fabrikant.

Verplaats de last altijd langzaam in de horizontale richting, voorzichtig en dicht bij de grond.

Er mogen alleen veiligheidshaken met veiligheidsbeugels gebruikt worden.

Om de last vast te maken mogen alleen goedgekeurde en gecertificeerde hijsmiddelen worden gebruikt.

Juist gebruik houdt in dat niet alleen de handleiding in acht genomen moet worden maar dat ook de onderhoudsinstructies opgevolgd moeten worden.

Bij functiestoringen of abnormaal geluid tijdens gebruik dient het gebruik van de takel direct gestopt te worden.

Onderhoudswerkzaamheden en de jaarlijkse inspectie van het apparaat mogen niet worden uitgevoerd in ruimtes met explosiegevaar.

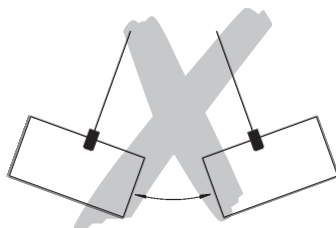
INCORRECT GEBRUIK

(lijst niet compleet)

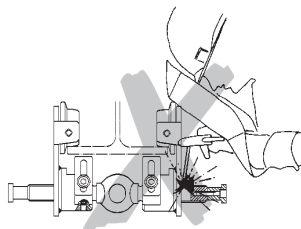
Overschrijd nooit het nominale draagvermogen (WLL) van het apparaat en / of de draagmiddel en de draagconstructie.

Het is verboden om etiketten, waarschuwinginformatie of typeplaatje te verwijderen of te bedekken (bijv. door er een sticker overheen te plakken).

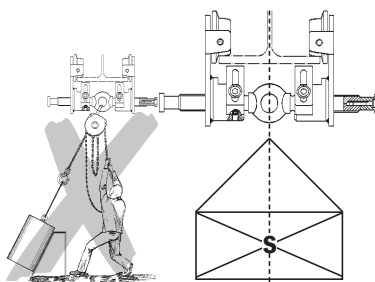
Voorkom bij het verplaatsen van lasten dat deze kan zwenken of in contact kan komen met andere voorwerpen.



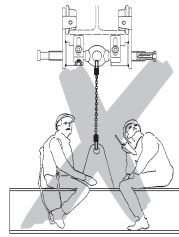
De last mag niet in een omgeving verplaatst worden die voor de gebruiker niet zichtbaar is. Het apparaat mag nooit met meer kracht dan de kracht van een persoon bediend worden. Lassen aan het apparaat is verboden. Het apparaat mag niet worden gebruikt als aardleiding bij het lassen.



Scheef trekken, oftewel het zijdelings belasten van de zijplaten en / of de draagstang is verboden. De loopkat moet altijd loodrecht boven de last hangen.



Een apparaat dat veranderd is zonder de fabrikant te raadplegen mag niet gebruikt worden.
 Het is verboden om de takel voor het transport van personen te gebruiken.
 Verkeerd ophangen of belasten van de traverse aan de vlakke doorsnede van het ophangoog is verboden.



Het is verboden om de breedte van de ingestelde loopkat te vergroten bijv. om deze in staat te stellen door bochten te kunnen komen met een kleinere radius.

Er mogen alleen apparaten die met haken met veiligheidskleppen uitgerust zijn in het traverseoog opgehangen worden. Daarbij dient er op gelet te worden dat de haak niet te groot is. Het oog moet centraal in het zadel van de haak zitten en tegelijkertijd moet de haak vrij in het oog kunnen bewegen.

Er mag slechts één lastopnamemiddel of takel in het traverseoog van de loopkat opgehangen worden.

LET OP: De ingehangen takel of het lastopnamemiddel moet ook geschikt zijn voor de ATEX-zone.

Nooit naar bewegende delen grijpen.

Het apparaat niet van grote hoogte laten vallen. Het dient altijd correct op de grond geplaatst te worden.

Het apparaat mag worden gebruikt in potentieel explosiegevaarlijke omgevingen (ATEX-zone in acht nemen!).

MONTAGE

LET OP: Het apparaat mag alleen worden gemonteerd in een niet-explosiegevaarlijke omgeving want het kan niet worden uitgesloten dat tijdens de montage vonken kunnen ontstaan door het gebruik van gereedschappen. Gebruik alleen vonkvrije gereedschappen.

Het wordt ten zeerste aanbevolen om een meting uit te voeren!

Controle van de draagconstructie

De draagconstructie moet zo worden gekozen dat deze voldoende stabiliteit biedt en de te verwachte krachten veilig opgevangen kunnen worden.

Zorg ervoor dat als gevolg van het bevestigen van de takel geen ontoelaatbare extra krachten (bv schuin hijsen) kunnen optreden.

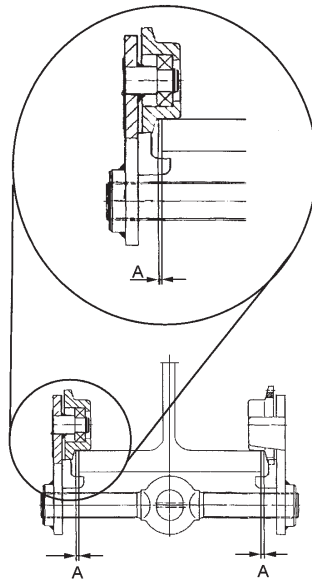
De keuze en het ontwerp van de geschikte draagconstructie rust op de gebruiker.

HTP / HTG 0,5 - 5 t

1. Schroef het uiteinde van de traverse aangeduid met "L" (linkse schroefdraad) ca. 3 mm in de zijplaat ook aangeduid met "L". De loopwielen moeten in de richting van de traverse wijzen.
2. Schroef de tweede zijplaat met de loopwielen ook in de richting van de traverse wijzend ca. 3 mm op de andere zijde van de traverse.
3. Schroef de traverse verder in de zijplaten totdat beide uiteinden aan de buitenzijde van de zijplaten uitsteken.

Daarnaast voor type B

4. Draai de vergrendelbouten met de veerringen en de cilindrische moeren op de uiteinden van de traverse zoals aangegeven in fig. 8. Ze voorkomen het onbedoeld verdraaien van de traverse wanneer de loopkat wordt aangepast aan de maximale loopkatbreedte en moeten altijd gemonteerd zijn.
5. Door het draaien van de traverse kan de loopkatbreedte vooraf ongeveer worden ingesteld op de gewenste flensbreedte.
6. Als de balk een open einde heeft, monteer de loopkat op de grond en schuif hem op open uiteinde van de balk. Heeft de draagconstructie geen open einde moet de afstand van de zijplaten worden verhoogd door aan de traverse te draaien zodat de wielen over en op de flens kunnen worden geheven. Als de afstand niet voldoende is moet een zijplaat gedemonteerd worden en daarna hermonteerd als de loopkat op de balk is geplaatst.
7. De afstand van de loopwielen tot de balkflens (maat "A", Tab. 1) wordt vervolgens nauwkeurig afgesteld door aan de traverse te draaien.



8. Plaats na montage de eindstoppen weer op de balk.

LET OP: Met de max. toelaatbare flensbreedte van de loopkat moeten beide uiteinden van de traverse ten minste vlak zijn met de zijplaten.

Alleen op type B tot 5000 kg

9. Afstelling van de anti-tiltbeveiliging:

Draai de cilinderbouten los en verschuif de voeringen richting de onderzijde van de balk, zodat ze een afstand van 3 tot max 5 mm ontstaat tot de balk over de gehele baan.

HTP / HTG 8 - 20t

1. Meet de flensbreedte van de balk.

2. Verdeel gelijkmatig de spacers en schijven aan beide zijden van het ophangoog van de traverse overeenkomstig met de flensbreedte. Aan weerszijden de juiste afstand tussen de wielens en de balkflens aanhouden (Afmeting "A", tabel 1).

3. Nadat de binnenmaat juist is ingesteld, de resterende spacers en schijven gelijkmatig op de traverse verdelen aan de buitenkant van de de zijplaten. Een minimum van 3 schijven en 1 spacer overlaten tussen de zijplaten en de kroonmoeren.

Tip: Voor een eenvoudigere installatie, bevestig een zijplaat, plaats de nodige combinatie van spacers en schijven, het ophangoog en verdeel de resterende spacers en ringen op de traverse(s) en plaats de andere zijplaat op de traverse(s). De kroonmoeren losjes vastschroeven.

4. Als de balk een open einde heeft, monteer de loopkat op de grond en schuif hem op open uiteinde van de balk. Heeft de draagconstructie geen open einde moet de afstand van de zijplaten tijdelijk worden verhoogd zodat de wielen over en op de flens kunnen worden geheven. Als de afstand niet voldoende is moet een zijplaat gedemonteerd worden en daarna hermonteerd als de loopkat op de balk is geplaatst.

5. Als de juiste afstand tussen de zijplaten is ingesteld, moeten alle kroonmoeren worden aangedraaid.

6. Alle kroonmoeren moeten worden gezekerd met splitpennen.

Let op: Een loopkat mag nooit worden gebruikt op een balk met een flensbreedte groter dan de maximaal instelbare breedte van de loopkat (hou rekening met een totale speling van 5 mm, modelafhankelijk!) of met een profiel dat niet overeenkomt met het profiel waarvoor de loopkat is bedoeld.

Verkorten of verlengen van de handketting (alleen voor model HTG en modellen met vergrendeling)

Stel de lengte van de handketting zo in dat de afstand van de onderkant tot de vloer tussen 500 - 1000 mm is.

OPMERKING: Om veiligheidsredenen mogen handkettingschakels slechts een keer worden gebruikt.

- Kijk voor de niet-gelaste schakel van de handketting, buig deze openen en gooi hem weg.
- Verkort of verleng de ketting op de gewenste lengte.

LET OP: Verwijder of voeg altijd een even aantal kettingschakels toe.

- Gebruik een nieuwe link om de losse kettinguiteinden te sluiten door deze te buigen (voor het verlengen van de handketting zijn twee nieuwe schakels nodig).

LET OP: Verdraai de handketting niet tijdens de montage.

Montage van de handketting (alleen voor model HTG en modellen met vergrendeling)

Om de handketting te monteren, plaatst u de sleuf in de buitenrand van het handkettingwiel onder de kettinggeleiders. Plaats een link van de eindeloze handketting verticaal in de sleuf en draai het handkettingwiel totdat de handketting voorbij de kettinggeleiders aan beide zijden is.

LET OP: Verdraai de handketting niet tijdens de montage

INSPECTIE VOOR INGEBRUIKNAME

Voor de eerste ingebruikname, voor het opnieuw in gebruik nemen en na wezenlijke veranderingen dienen zowel product als draagconstructie door een bekwaam persoon* geïnspecteerd te worden. De inspectie bestaat voornamelijk uit een zicht- en functiecontrole. Deze inspecties dienen er voor om vast te stellen dat de takel veilig, correct geïnstalleerd is, klaar voor gebruik en dat eventuele defecten of schade vastgesteld en verholpen zijn.

* Een bekwaam persoon is een persoon met voldoende professionele opleiding, ervaring en gebruiksexpertise voor de inspectie van het hijsmiddel.

INSPECTIE VOOR WERKAANVANG

Voor elk gebruik het apparaat inclusief de ophanging, uitrusting en draagstructuur op zichtbare gebreken en fouten, zoals vervormingen, scheuren, slijtage en corrosie controleren. Controleer daarnaast of de takel en/of last correct zijn ingehangen.

Inspectie van de draagconstructie

De draagconstructie moet zo worden gekozen dat het een voldoende stabiliteit biedt en dat de te verwachten krachten veilig opgenomen kunnen worden.

Zorg ervoor dat door de bevestiging van het hijsmiddel geen extra belasting kan ontstaan (bv. zijdelingse belasting).

De keuze en berekening van de geschikte draagconstructie zijn de verantwoordelijkheid van het bedrijf dat het apparaat bezit.

Inspectie van de loopkat

- Het oog van de draagstang moet precies in het midden tussen de zijplaten zijn zodat de zijplaten gelijkmatig belast worden.

- Controleer de afstelling van de anti-tilt inrichting (alleen type B), de breedteafstelling en de juiste montage van de traverse.

- De buffers moeten correct zijn gemonteerd.

- De zijplaten moeten evenwijdig aan elkaar zijn.

- Alle wielen moeten in contact zijn met de balkflens.

WAARSCHUWING: In geen geval mag de loopkat worden gemonteerd op balken die de maximaal instelbare flensbreedte van de loopkat overschrijden.

Controle van de loopkatbaan

Controleer voor werkaanvang dat de loopkat probleemloos over de hele baan verplaatst kan worden. Eventuele hindernissen moeten verwijderd worden.

Controleer bovendien de juiste bevestiging en de positie van de eindaanslagen.

Voordat de loopkat met vergrendeling verplaatst kan worden, zorg ervoor dat de vergrendeling is geopend tot aan de aanslag, zodat er geen wrijving of vonken kunnen ontstaan. Alleen dan kan de loopkat worden verplaatst.

LET OP: Controleer vooral dat de eindstop van de vergrendeling in gebogen stukken van de baan niet de balkflens kan raken (gevaar voor vonkvorming)

Inspectie van de traverse

De traverse moet worden gecontroleerd op scheuren, vervormingen, beschadigingen, slijtage en corrosie. Controleer in het bijzonder de dikte van het materiaal oog van de traverse. De traverse moet worden vervangen zodra de materiaaldikte op het dunste punt afwijkt van de nominale maat met 5% of meer als gevolg van slijtage.

Verlengen of inkorten van de handketting (alleen model HTG en alle loopkatten met vergrendeling)

De handkettinglengte moet zodanig zijn dat de afstand tussen de onderkant en de vloer tussen de 500 en 1000 mm bedraagt.

FUNCTIE/GEBRUIK

Installatie, onderhoud en gebruik

De personen belast met de installatie, het onderhoud of het onafhankelijk gebruik van het hijs toestel moeten vertrouwd zijn met de werking van de apparaten.

Deze personen moeten specifiek voor de installatie, het onderhoud en het gebruik worden aangewezen door het bedrijf. Bovendien moeten ze bekend zijn met de geldende veiligheidsvoorschriften.

De duwloopkat HTP verrijden

De duwloopkat wordt verplaatst door tegen de opgehangen last of het aanslagmiddel te duwen. Het mag niet getrokken worden.

Bij het verrijden, met of zonder last, mag een snelheid van 1 m/s niet worden overschreden.

De mechanische loopkat HTG verrijden

De mechanische loopkat wordt bewogen door het trekken van de juiste handkettingstreng.

Bediening van de vergrendeling (optioneel)

De vergrendeling wordt uitsluitend gebruikt voor het eenvoudig vergrendelen van de onbelaste loopkat (bv. parkeerpositie in de scheepvaartsector). De remschoen wordt tegen de flens gedrukt door aan de juiste streng te trekken zodat het kettingwiel met de klok meedraait. Hierbij moet de handketting maximaal handvast worden aangetrokken. De vergrendeling weer vrijgegeven door het trekken aan de andere kettingstreng.

Traverse borgen (alleen type B)

Als de loopkat is ingesteld op de juiste breedte moet de traverse worden vastgezet met de borgschroef (afb. 8, pos 11).

INSPECTIES, ONDERHOUD EN REPARATIE

Volgens bestaande nationale/internationale voorschriften ter voorkoming van ongevallen, resp. veiligheidsvoorschriften moeten hijsmiddelen

- overeenkomstig de gevarenbeoordeling van de gebruiker,
- voor de eerste ingebruikname,
- voor het opnieuw in gebruik nemen na buitengebruikstelling,
- na fundamentele veranderingen,
- i.i.g. minstens 1 x per jaar door een bevoegd persoon gecontroleerd worden.

LET OP: Bij bepaalde gebruiksomstandigheden (bijv. bij galvaniseren) kunnen kortere periodes tussen de controles noodzakelijk maken.

Reparatiewerkzaamheden mogen alleen door werkplaatsen die originele Yale onderdelen gebruiken uitgevoerd worden. De controle (in wezen zicht- en functiecontrole) dient zich te richten op de volledigheid en werking van de veiligheidsinrichtingen evenals op de toestand van het apparaat, draagmiddel, uitrusting en draagconstructie met betrekking tot beschadiging, slijtage, corrosie of andere veranderingen.

De ingebruikname en de periodieke controles moeten gedocumenteerd worden (bijv. in het CMCO-werkboek). Zie hiervoor ook de onderhouds- en inspectie-intervallen op bladzijde.

Op verzoek dienen de uitkomsten van de controles en de deskundigheid van de uitgevoerde reparaties bewezen worden. Is het hijsmiddel (vanaf 1t hijscapaciteit) aan of in een loopkat ingebouwd en wordt met het hijsmiddel een gehesen last in een of meerdere richtingen bewogen, dan wordt deze als kraan beschouwd en dienen er verdere controles uitgevoerd te worden.

Lakbeschadigingen moeten worden bijgewerkt om corrosie te voorkomen. Alle bewegende delen en glijvlakken moeten licht worden gesmeerd. Bij sterke vervuiling het apparaat reinigen.

Voor modellen met haspelbediening moeten de aandrijfjas en tandwielen altijd voldoende zijn gesmeerd.

Na uiterlijk 3 jaar moet het apparaat grondig geïnspecteerd worden.

LET OP: Na het vervangen van componenten is het verplicht een aansluitende controle door een bekwaam persoon uit te laten voeren.

Inspectie van het traverseoog.

Controleer het traverseoog op vervorming, schade, oppervlaktescheuren, slijtage en corrosie als nodig, maar ten minste eenmaal per jaar. Bij bepaalde gebruikscondities kan het nodig zijn om de inspectie-intervallen in te korten. Als het traverseoog niet door de inspectie komt moet de traverse vervangen worden door een nieuwe. Lassen aan de traverse of het ophangoog, bijvoorbeeld voor de reparatie van slijtage is niet toegestaan. De traverse moet worden vervangen als de diameter van het materiaal meer dan 5% dunner is dan de nominale diameter (tabel XX).

De handketting vervangen (alleen voor mechanische loopkat)

LET OP: Kettingen moeten worden vervangen door kettingen van hetzelfde materiaal, kwaliteit en afmetingen.

- Een geopende schalm is nodig als gereedschap. Deze kan worden verkregen door een stuk van een schalm met dezelfde afmetingen weg te slijpen met behulp van een haakse slijper. Het weggeslepen stuk moet minstens dezelfde lengte hebben als de dikte van de schalm.
- Open de oude handketting (het liefst aan de verbindingsschalm) en haak de geopende schalm in het losse kettingeinde dat zich aan de voorkant van het handkettingwiel bevindt.
- Hang de nieuwe handketting ook in de geopende schalm en trek hem door de kettinggeleiders en over het handkettingwiel.
- De ketting niet verdraaid inbouwen. De lassen moeten naar buiten wijzen.
- De oude handketting en geopende schalm verwijderen en de twee losse einden van de nieuwe ketting verbinden met behulp van een verbindingsschalm.

Reparaties mogen alleen door erkende en gespecialiseerde werkplaatsen worden uitgevoerd die gebruikmaken van originele reserveonderdelen van Yale.

Na een reparatie of lange periode zonder gebruik moet de takel opnieuw worden gekeurd voor ingebruikname.

Controles

Elke 3 jaar zal het betreffende apparaat worden beoordeeld door een bevoegd persoon of een geautoriseerde servicepartner. Tijdens de inspectie van het toestel wordt deze volledig gedemonteerd en alle onderdelen ondergaan een grondige inspectie. Als deze beoordeling niet wordt uitgevoerd door een bevoegd persoon of een erkend servicecentrum vervalt de ATEX-conformiteitsverklaring.

De keuringen moeten worden geïnitieerd door de eigenaar.

TRANSPORT, OPSLAG EN VERWIJDERING**Bij het vervoer van het apparaat moeten de volgende punten in acht worden genomen:**

- Nooit met het apparaat gooien, altijd voorzichtig neerzetten.
- De handketting zo transporteren dat deze niet in de knoop kan raken en lussen kan vormen.
- Gebruik passende vervoersmiddelen. Dit hangt af van de plaatselijke omstandigheden.

Bij opslag of de tijdelijke buitengebruikstelling van het apparaat moeten de volgende punten in acht worden genomen:

- Bewaar het apparaat op een schone, droge plaats.
- Bescherm het apparaat, met inbegrip van alle bijbehorende onderdelen, tegen vuil, vocht en schade door middel van een geschikte afdekking.
- Breng een dunne film smeermiddel aan op de ketting(en).
- Bescherm de ophangstang tegen corrosie door deze in te vetten of in te oliën.
- De bereikbare tandwielen moeten licht worden ingevet.
- Als het apparaat weer in gebruik wordt genomen na een periode van buitengebruikstelling moet deze opnieuw worden gekeurd door een bevoegd persoon.

Verwijdering:

Na de definitieve buitengebruikstelling van het apparaat, deze compleet of in delen recyclen en, indien van toepassing, de gebruikte smeermaterialen (olie, vet, enz.) in overeenstemming met de wettelijke bepalingen verwijderen.

Meer informatie en downloadbare handleidingen zijn beschikbaar op www.cmco.eu!

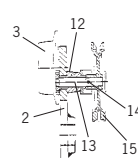
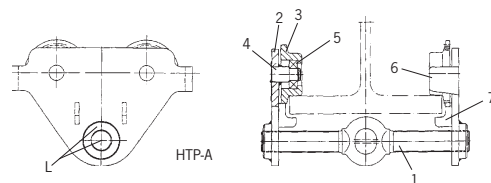
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

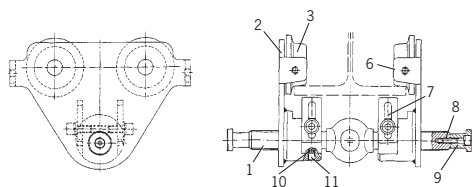
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

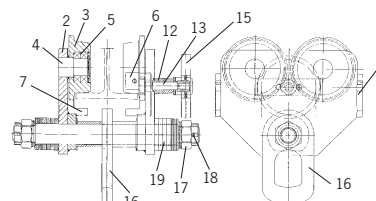
Mod. HTP-A und B



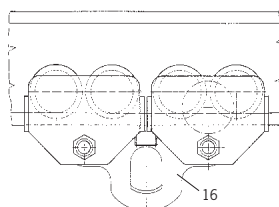
Mod. HTG



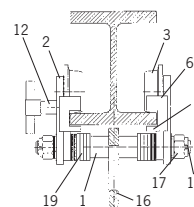
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg

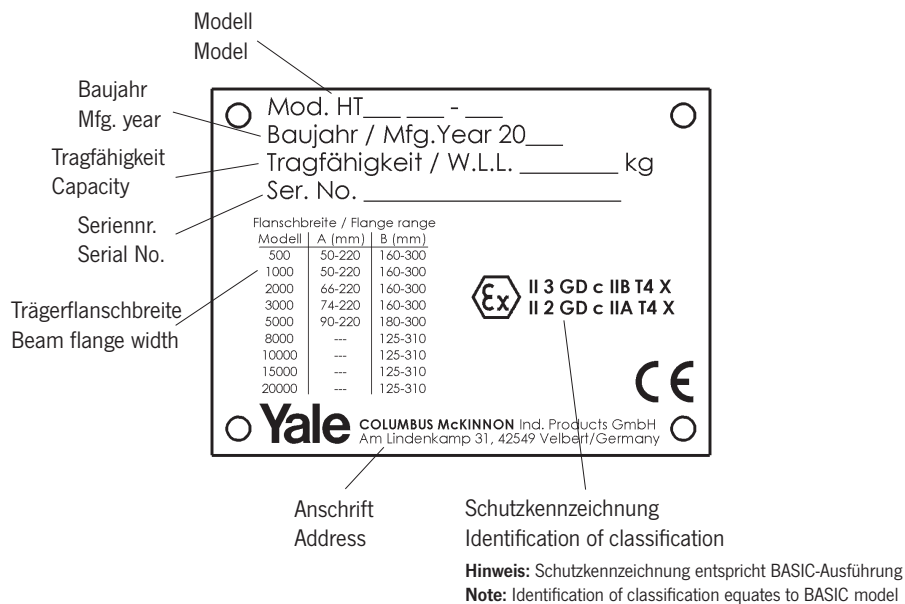


Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
CE   II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

HU - Fordított üzemeltetési útmutató (a speciális kivitelre is érvényes)

Kézi futómű

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Tartalomjegyzék

Bevezetés	111
Atex	111
SZIKRAKÉPZŐDÉS.....	112
Statikus Elektromosság	113
Megfelelő működtetés	113
Helytelen üzemeltetés	114
Összeszerelés	116
Átvizsgálás az első üzemeltetés előtt.....	118
Átvizsgálás a használat előtt	119
Üzemeltetés.....	120
Átvizsgálás, szervizelés és javítás	120
Szállítás, tárolás, leszerelés és kidobás.....	122

BEVEZETÉS

A CMCO Industrial Products GmbH a legújabb és általánosan elfogadott mérnöki szabványok szerint készíti termékeit. A helytelen használat azonban veszélyeztetheti a felhasználó vagy mások életét és testi épségét, valamint az emelőszerkezet vagy egyéb vagyontárgyak károsodásához vezethet.

Az üzemeltető személyzet megfelelő és szakszerű utasításáért az üzemeltető cég felel. Ennek érdekében minden kezelőnek az első működtetés előtt figyelmesen el kell olvasnia az alábbi üzemeltetési utasításokat.

Az üzemeltetési utasítások megismertetik a felhasználót a termékkel és a termék maximális kihasználásának módjával.

Az üzemeltetési utasítások fontos információkat tartalmaznak a termék biztonságos, helyes és gazdaságos használatáról. Az utasítások betartásával elkerülhetők a veszélyhelyzetek, csökkenthetők a javítási költségek és az állásidők, valamint növelhető a termék megbízhatósága és élettartama. Az üzemeltetési kézikönyv mindig legyen hozzáférhető a termék működtetésének helyén. Az üzemeltetési utasításokon és az adott ország balesetvédelmi törvényein kívül be kell tartani a biztonságos és szakszerű munkavégzés általánosan elfogadott előírásait is.

A termék működtetéséért, karbantartásáért vagy javításáért felelős személyzetnek el kell olvasnia, meg kell értenie és be kell tartania az üzemeltetési utasításokat. Az óvintézkedések csak akkor garantálják a szükséges biztonságot, ha a terméket helyesen működtetik, az üzembe helyezést és/vagy karbantartást pedig az útmutatások szerint hajtják végre. Az üzemeltető vállalat köteles gondoskodni a termék biztonságos és problémamentes működtetéséről.

ATEX

Hőmérsékleti határértékek robbanásveszélyes és poros környezetben

A hőmérsékleti tartomány -20°C - $+40^{\circ}\text{C}$. Amennyiben a terhelési vagy hőmérsékleti tartományok ettől eltérőek, vegye fel a kapcsolatot a gyártóval.

Robbanásveszélyes gázokat / levegőt vagy gőzt / levegőt vagy gyúlékony permetet tartalmazó helyen használható egységek

A robbanásveszélyes környezettel érintkező berendezések, védőrendszerek és alkatrészek felületeinek hőmérséklete normál működés és meghibásodás esetén sem haladhatja meg a gyúlékony gáz vagy folyadék gyulladási hőmérsékletét. Ahol azonban nem lehet kizárni, hogy a gáz vagy gőz a felületi hőmérsékletre hevüljön, ez a felületi hőmérséklet nem haladhatja meg a gyulladási hőmérséklet 80%-át, Celsius-fokban mérve. Ezt az értéket csak ritka meghibásodások esetén lehet túllépni.

Port / levegőt tartalmazó helyen használható egységek

Gyúlékony por miatt robbanásveszélyes helyeken a felületi hőmérséklet nem haladhatja meg a por/levegő keverék Celsius-fokban megadott minimális gyulladási hőmérsékletének 2/3-át. Azoknak a felületeknek a hőmérséklete, melyeken gyúlékony porok veszélyes mértékben lerakódhatnak, nem haladhatja meg az adott por által esetlegesen képzett réteg minimális gyulladási hőmérsékleténél egy kategóriával alacsonyabb hőmérsékleti határértéket. Ez 75 K biztonsági többletet jelent a porlerakódás minimális gyulladási hőmérséklete és az egység felületi hőmérséklete között. Ha a porlerakódás 5 mm-nél vastagabb, nagyobb biztonsági ráhagyás szükséges.

A porokkal kapcsolatos legfontosabb adatok a GESTIS-STAUB-EX adatbázisban a www.dguv.de címen vagy a 12/97 számú, „Porok égési és robbanási tulajdonságai” című HVBG/BIA jelentésben megtalálhatók, és átválthatók:

Keményítő / tejpor / zselatin

390°C-os gyulladási hőmérséklet $\times 2/3 = 260^\circ\text{C}$ maximálisan megengedett felületi hőmérséklet

Fa / csiszolásból származó por

290°C-os gyulladási hőmérséklet $- 75^\circ\text{C} = 215^\circ\text{C}$ maximálisan megengedett felületi hőmérséklet

Az egységek besorolása

Rendeltetészerű használat esetén az egységek nem okoznak gyulladást. Ezért nem kell azonosítást végrehajtani. Különböző intézkedéseket hajtottunk végre (pl. ütközők, bronzkerekek beépítése) az üzemeltető vállalat általi helytelen használat esetén esetlegesen képződő gyulladás megakadályozására.

A dokumentumokat kijelölt szervezet (0035) ellenőrizte és a TÜV Rheinland Industrie Service GmbH-nál (Am Grauen Stein, D-51101 Köln, Germany) helyezték letétbe.

A termék pontos azonosítását az oldalalmezen elhelyezett, az összes fontos adatot tartalmazó azonosító tábla teszi lehetővé.

Amennyiben a termék kezelésével kapcsolatosan az üzemeltetői kézikönyvben nem érintett kérdés merül fel, forduljon hozzánk:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127

www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

SZIKRAKÉPZŐDÉS

Súrlódás és ütés esetén veszélyt jelentő anyagok

Súrlódás és/vagy ütés esetén szikra keletkezhet, melynek eredményeként a gázok vagy az ütésre érzékeny porok meggyulladhatnak.

Bizonyos anyagok érintkezésekor fokozott a gyulladásveszély. Ide tartozik a nem korrózióálló acél vagy öntöttvas érintkezése a magnéziummal vagy ennek ötvözeteivel. Ez különösen rozsdásodás (pl. felületi rozsdásodás) esetén érvényes.

Ezért, a termék megfelelő működtetése érdekében ügyelni kell arra, hogy ezeknél a kopási pontoknál ne legyen rozsdaképződés, és a műveleti területen, a lehetséges súrlódási, ütési vagy dörzsölési pontoknál ne legyenek együtt megtalálhatók a fent említett alumíniumötvözet és acélanyagok (a rozsdamentes acél kivételével), ezzel megelőzve az ilyen anyagok érintkezéséből adódó szikraképződést.

Kézi emelőlánc

A kézilánc és a teher irányításakor mindig figyeljenek arra, hogy ezek ne dörzsölődhessenek / súrlódhassanak más szerkezetekhez vagy alkatrészekhez. A korrózió mértékétől függően a kéziláncok vezetési kisülési képessége olyan mértékben romolhat, hogy alkalmatlanná válnak. Az üzemeltetés szempontjából ez azt jelenti, hogy a rozsdás kéziláncokat tilos tovább használni.

FIGYELEM! A kezelőnek úgy kell üzemeltetnie az egységet, hogy elkerülje a kézilánctól teherláncból eredő szikraképződést.

A HTP/G haladóműveket mindig alulról kell működtetni. A biztonság növelése és az ütődésből vagy súrlódásból eredő szikraképződés megelőzése érdekében az egységeket tömör bronz kerekekkel és ütközőkkel szerelték fel. A fogaskerék-hajtású haladóművekkel felszerelt modellek (HTG) rozsdamentes acél kéziláncokkal felszereltek.

Csatlakozási pontok

A csatlakozási pontokat úgy kell megválasztani, hogy a várható erőhatások biztonságosan elnyelődhessenek. Ügyelni kell rá, hogy az egység teher alatt szabadon egy vonalba állhasson, ezzel elkerülve a meg nem engedett további terhelést.

STATIKUS ELEKTROMOSSÁG

A műanyag részek statikus feltöltődésének elkerülése érdekében ne használják a munkaszerelek részeit (pl. a körhevedert) a kézkar környezetében.

A tisztítást kizárólag nedves ronggyal végezzék (ezeknek az alkatrészeknek a tisztítása közben ügyeljenek rá, hogy csak olyan anyagokat használjanak, melyek nem teszik lehetővé az elektrosztatikus feltöltődést).

A hidrogén (IIC robbanási csoport) speciális tulajdonságai:

A hidrogén igen könnyen meggyullad. Az egység alkalmazása előtt ezért kibocsátásmérést javasolunk. A gyulladást előidézhető szikra képződhet elektrosztatikus vagy mechanikus úton, például szerszám használata közben. I54

MEGFELELŐ MŰKÖDTETÉS

A HTP/HTG ATEX haladóművek a megadott maximális terhelhetőséget meg nem haladó tömegű terhek robbanásveszélyes környezetben, magasban történő vízszintes mozgására használhatók (lásd az azonosítót).

FIGYELEM: Csak ütközővel felszerelt haladóműveket szabad használni!

FIGYELEM: A készülék csak olyan esetben használható, ha a készülék teherbírása és/vagy a tartószerkezet a teherrel nem változik.

Az előírtaktól eltérő vagy azokat felülmúló használat helytelennek minősül. A Columbus McKinnon Industrial Products GmbH nem vállal semmilyen felelősséget az ilyen használatból eredő károkért. A kockázatot egyedül a felhasználó vagy az üzemeltető vállalat viseli.

Az egységen megadott terhelési kapacitás a maximális terhelhetőséget mutatja.

Az üzemeltető vállalat feladata, hogy kiválassza és méretezze a megfelelő tartószerkezetet.

A csatlakozási pontot és ennek tartószerkezetét a várható legnagyobb terhelésre (az egység önsúlya + a terhelhetőség) kell tervezni.

Az emelőszerkezet számos különféle gerendához és szelvényhez (pl. INP, IPE, IPB, stb.) használható, amennyiben a gerendaperem maximális meghajlása nem haladja meg a 14°-ot.

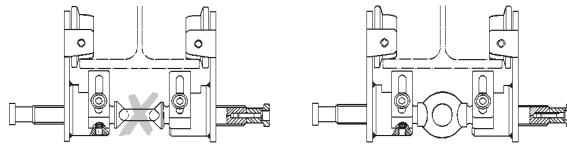
A futópályát és ennek tartószerkezetét a várható legnagyobb terhelésre (az egység önsúlya + a terhelhetőség) kell tervezni. A futópálya behajlása nem haladhatja meg a fesztávolság 1/500-ad részét.

A pályafelület hosszúsága nem lehet nagyobb 0,3%-nál.

A kerékperem és a gerendaperem („A” méret) közötti légrés a haladómű mindkét oldalán 1,0 és 2,5 mm közötti legyen (a modelltől függően), a gyulladási forrás kiküszöbölése érdekében.

Csak ütközővel felszerelt haladóműveket szabad használni, hogy megakadályozzuk a szikraképződést.

A haladómű szélességének beállítása után a tehertartó rúd kengyelének a bemutatott pozícióban kell elhelyezkednie a gerendához képest. Az emelőszerkezet függesztő horgát csak ilyen állapotban szabad a kengyelbe függeszteni. Az emelőszerkezet tömege automatikusan rögzíti a haladómű beállítását.



A kezelőnek kell gondoskodni arról, hogy az emelőszerkezet felfüggesztése olyan módon történjen, hogy az egység használata során az egység, a felfüggesztés vagy a teher ne veszélyeztesse a saját vagy mások testi épségét.

A kezelő csak azután kezdheti el a teher mozgatását, hogy a terhet megfelelően rögzítették és a veszélyzónát minden személy elhagyta.

Függesztett teher alatt tilos tartózkodni vagy áthaladni.

A felemelt vagy befogott terhet nem szabad hosszú ideig felügyelet nélkül vagy felemelt/befogott állapotban hagyni.

A fogaskerékkehajtás nélküli haladóműre függesztett terheket tolvá kell mozgatni, húzni tilos.

Ha a teher előtti terület nem teljesen belátható, a kezelő vegyen igénybe segítséget.

Az emelőszerkezetet -20°C - $+40^{\circ}\text{C}$ környezeti hőmérsékleti tartományban lehet használni.

Extrém üzemeltetési körülmények esetén vegye fel a kapcsolatot a gyártóval.

Vegye fel a kapcsolatot a gyártóval, ha az emelőszerkezetet speciális környezetben (magas páratartalom, sós, maró, lúgos levegő) kívánják használni vagy veszélyes árukat (pl. olvadt anyagok, radioaktív anyagok) kezelnek.

Vízszintes irányba mindig lassan, óvatosan és a talajhoz közel szállítsák a terhet.

Csak kiakadástólóval felszerelt biztonsági horgot használjanak.

Teher rögzítéséhez kizárólag jóváhagyott és minősített emelőfelszerelést használjanak.

A helyes üzemeltetés a kezelési utasítások betartását és a karbantartási utasítások betartását foglalja magában.

Működési hiba vagy rendellenes zaj esetén azonnal állítsák le az emelőszerkezetet.

A karbantartási munkákat és az éves átvizsgálást tilos robbanásveszélyes helyiségben végrehajtani.

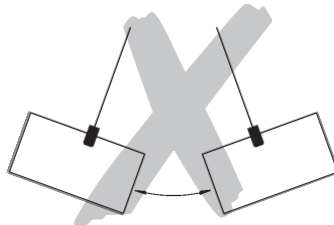
HELYTELEN ÜZEMELTETÉS

(A lista nem teljes)

Ne lépjen túl az egység és/vagy a felfüggesztés és a tartószerkezet névleges terhelését.

A címkéket, figyelmeztető jelzéseket vagy az azonosító táblát tilos eltávolítani vagy eltakarni (pl. öntapadós címkével).

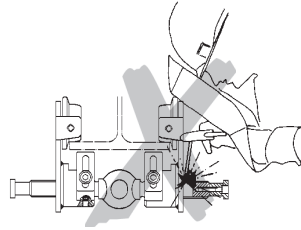
Terhek szállításakor ügyeljének rá, hogy ne lengjenek ki és ne érjenek más tárgyakkhoz.



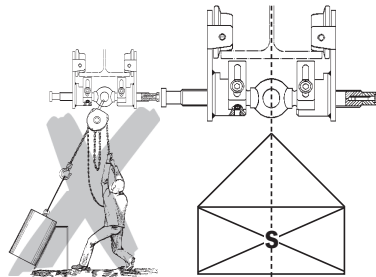
A terhet nem szabad olyan területre mozgatni, melyet a kezelő nem lát be. A kezelő szükség esetén vegyen igénybe segítséget.

Az egységet nem szabad egy ember erejénél nagyobb erővel működtetni.

Tilos az egységen hegesztést végezni. Az egységet soha ne használják földelésként hegesztésnél.



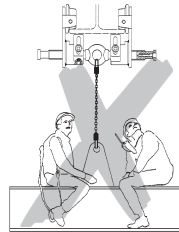
Tilos az oldallemezek és/vagy a teher tartó rudak oldalirányú húzása, azaz oldalirányú terhelése. A haladóműnek mindig függőlegesen a teher fölött kell elhelyezkednie.



A gyártó megkérdezése nélkül módosított egységet tilos használni.

Ne használják az emelő szerkezetet személyszállításra.

Tilos a kengyeles teher rúdra helytelenül csatlakozni vagy a terhet nem megfelelően felhelyezni, azaz a függesztő fülnek a 'lapos' részére helyezni a terhet.



Tilos a haladómű beállított szélességének növelése, pl. annak érdekében, hogy a haladómű kisebb fordulási sugárral tudjon fordulni.

Csak kiakadástólóval felszerelt horoggal rendelkező egységet függeszzenek a teher tartó rúd kengyelébe. Ügyeljenek rá, hogy a horog ne legyen túl nagy. A kengyelnek a horog nyergének közepén kell ülnie, és figyelni kell rá, hogy a horog szabadon elfordulhasson a kengyelben.

A haladómű teher tartó rúdjának kengyelébe egyszerre csak egy teheremelő szerelékét vagy emelő szerkezetet szabad függeszteni.

FIGYELEM! A függesztett emelő szerkezetnek vagy a teheremelő szereléknek is alkalmasnak kell lennie robbanásveszélyes környezetben történő használatra.

Soha ne nyúljon mozgó alkatrészekhez.

Ügyeljenek rá, hogy az egység ne zuhanjon le nagy magasságból. Mindig helyezték megfelelően a talajra.

Az egység használható robbanásveszélyes környezetben (lásd az azonosítót).

ÖSSZESZERELÉS

FIGYELEM! Az egységet tilos robbanásveszélyes környezetben összeszerelni, mivel ilyenkor szikra keletkezhet a szerszámok használatakor. Robbanást megelőző, nem szikrázó szerszámokat kell használni. Hitelesítési mérés mielőbbi végrehajtása javasolt.

A tartószerkezet megvizsgálása

A tartószerkezetet úgy kell kiválasztani, hogy az megfelelően stabil legyen és a várható erőhatások biztonságosan elnyelődhessenek.

Győződjenek meg róla, hogy az emelő szerkezet beszerelése nem okoz meg nem engedett további terhelést (pl. oldalirányú húzás miatt).

Az üzemeltető vállalat feladata, hogy kiválassza és méretezze a megfelelő tartószerkezetet.

HTP/HTG 0,5 - 5 t

1. Körülbelül 3 mm-nyire csavarja be az „L”-lel jelölt (balmenetes) kengyeles teherrúd végét a szintén „L”-lel jelölt oldallemezbe. A haladómű kerekei a kengyel irányába mutatnak.

2. A kengyeles teherrúd másik végére körülbelül 3 mm-nyire csavarja fel a második oldallemezt úgy, hogy a haladómű kerekei szintén a kengyel irányába mutassanak.

3. Csavarja be jobban a kengyeles teherrudat az oldallemezbe, amíg mindkét vége átér az oldallemezek másik oldalára.

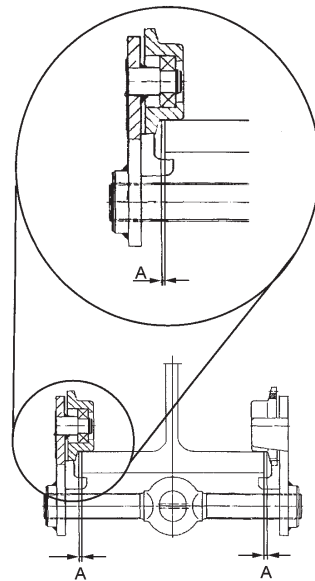
További lépések a B típushoz

4. Az ütköző csavart, a rugós alátéteket és a henger csavarokat csavarják rá a kengyeles teherrúd végeire a 8. ábra szerint. Ezek akadályozzák meg, hogy a kengyeles teherrúd véletlenül megcsavarodjon, amikor a haladómű maximális szélességre van állítva, és ezeknek mindig beszerelve kell lenniük.

5. A kengyeles teherrúd további forgatásával állítsák be nagyjából a haladómű szélességét a kívánt gerendamérethez.

6. Ha a gerendának van hozzáférhető nyitott vége, a haladóművet szereljék össze a talajon, és csúsztassák rá a gerenda nyitott végére. Ha a tartószerkezetnek nincs nyitott vége, a kengyeles teherrúd forgatásával addig növeljék a távolságot az oldallemezek között, amíg a kerekeket át lehet emelni a gerendaperem fölött. Ha a kerekeket nem lehet elég szélesre nyitni, szereljék le az egyik oldallemezt, és az egységet gerendára helyezve szereljék az oldallemezt vissza.

7. Ezután a teherrúd forgatásával állítsák be pontosan a kerék és a gerendaperem közötti távolságot („A” méret, 1. táblázat).



8. Miután a haladóművet rászertelték a tartószerkezetre, helyezték fel a végzárókat az oszlopra.

FIGYELEM! Amikor a haladómű a maximális megengedett peremszélességen van, a kengyeles teherrúd mindkét végének legalább egy síkban kell lennie az oldallemezekkel.

Csak a max. 5000 kg terhelésű B típusnál

9. A billenésgátló eszköz beállítása: Lazítsák meg a hengercsavarokat, az összekötő lemezeket tolják a gerenda alsó oldalának irányába, hogy 3-5 mm-re legyenek a gerendától a pálya teljes hosszában.

HTP/HTG 8 - 20 t

1. Mérjék meg a gerenda peremszélességét.

2. A távtartó hüvelyeket és a távtartó alátéteket egyenletesen osszák el a kengyeles teherrúd mindkét oldalán a peremszélességnek megfelelően. Mindkét oldalon megfelelő távolságot kell tartani a hengermű kerékpereme és a gerendaperem között („A” méret, 1. táblázat).

3. A belső méret beállítása után, egyenletesen osszák el a maradék távtartó hüvelyeket és a távtartó alátéteket az oldallemezek külső oldalán a teherrudak végén. Minden esetben legalább 3 alátétet és 1 hüvelyt szereljenek az oldallemezek és a koronás anyák közé.

Tipp: A könnyebb összeszerelés érdekében először rögzítsék az egyik oldallemezt, ezután a teherrudakon a kívánt kombinációban osszák el a távtartó hüvelyeket és a távtartó alátéteket, a kengyelt és a maradék távtartó hüvelyeket és távtartó alátéteket, majd helyezték fel a másik oldallemezt a teherrúdra. A koronás anyákat megszorítás nélkül csavarják fel.

4. Ha a gerendának van hozzáférhető nyitott vége, a haladóművet szereljük össze a talajon, és csúsztassák rá a gerenda nyitott végére. Ha a tartószerkezetnek nincs nyitott vége, növeljük a távolságot az oldallemezek között addig, amíg a kerekeket át lehet emelni a gerendaperem fölött. Ha a kerekeket nem lehet elég szélesre nyitni, szereljük le az egyik oldallemezt, és az egységet gerendára felhelyezve szereljük az oldallemezt vissza.
5. Miután beállították a helyes távolságot az oldallemezek között, szorítsák meg az összes koronás anyát.
6. Sasszeggel rögzítsék az összes koronás anyát.

FIGYELEM! A haladóművet nem szabad olyan gerendán használni, melynek peremszélessége nagyobb a haladómű maximális beállítható szélességénél (a modelltől függően 5 mm-es teljes hézaggal kell számolni), vagy amely nem olyan profillal rendelkezik, mint amilyenhez a haladóművet tervezték.

A kézilánc rövidítése vagy hosszabbítása (csak a HTG modell és a rögzítőberendezéssel ellátott minden haladómű)

Úgy állítsák be a kézilánc hosszúságát, hogy a mélyebben lévő vége 500-1000 mm-re legyen a padlótól.

MEGJEGYZÉS: Biztonsági okokból, a kézilánc összekapcsoló tagjait csak egyszer lehet használni.

- Keressék meg a kézilánc nem hegesztett tagját, nyissák szét és dobják el.
- A láncot rövidítsék le vagy hosszabbítsák meg a kívánt hosszra.

FIGYELEM! Mindig páros számú lánctagot távolítsanak el, vagy adjanak hozzá.

- A szabad láncvégek összezárásához új lánctagot használjanak. Az összekapcsoláshoz hajlítsák meg a lánctagot (a kézilánc meghosszabbításakor két új láncra van szükség).

FIGYELEM! Ügyeljenek rá, hogy a kéziláncok ne csavarodjanak meg szereléskor.

A kézilánc felszerelése (csak a HTG modell és a rögzítőberendezéssel ellátott modellek)

A kézilánc felszereléséhez illesszék a kézilánckerék külső szélén lévő nyílást a láncvezetők alá. A végtelenített kézilánc egyik láncszemét helyezték be függőlegesen a nyílásba, és addig forgassák a kéziláncereket, amíg a lánc mindkét oldalon áthalad a láncvezetőkön.

FIGYELEM! A kéziláncokat szerelés közben ne csavarják meg.

ÁTVIZSGÁLÁS AZ ELSŐ ÜZEMELTETÉS ELŐTT

A terméket, beleértve a tartószerkezetet, szakképzett személynek* kell átvizsgálnia az első üzemeltetés előtt, az újbóli üzembe helyezés előtt és jelentős változtatások után. Az átvizsgálás általában vizuális vizsgálatot és a működés ellenőrzését jelenti. A vizsgálatok célja az emelőszerkezet megfelelő állapotának, beállításának és üzemkész állapotának ellenőrzése, a hibák vagy sérülések észlelése és kijavítása.

*Szakképzett személy a szakmai képzésben részesített, tapasztalt és az üzemeltetést valójában végző személy, aki rendelkezik az anyagmozgató berendezések ellenőrzéséhez szükséges szakértelemmel.

ÁTVIZSGÁLÁS A HASZNÁLAT ELŐTT

Használat előtt ellenőrizték, hogy nincs-e látható sérülés, például deformálódás, felületi repedés, kopás vagy korrózió az egységen, ide értve a felfüggesztést, a berendezést és a tartószerkezetet.

Ezen felül, ellenőrizni kell, hogy az emelőszerkezet és/vagy a teher megfelelően van-e rögzítve.

A tartószerkezet átvizsgálása

A tartószerkezetet úgy kell kiválasztani, hogy az megfelelően stabil legyen és a várható erőhatások biztonságosan elnyelődhessenek.

Győződjenek meg róla, hogy az emelőszerkezet beszerelése nem okoz meg nem engedett további terhelést (pl. oldalirányú húzás miatt).

Az üzemeltető vállalat feladata, hogy kiválassza és méretezze a megfelelő tartószerkezetet.

A haladómű átvizsgálása

• A teherrúd kengyelének mindig pontosan az oldallemezek között középen kell elhelyezkednie, hogy az oldallemezekre egyenlő terhelés jusson.

• Ellenőrizték a billenésgátló eszköz beállítását (csak a B típusnál), a haladómű szélességének beállítását és a kengyeles teherrúd helyes összeszerelését.

• Ügyelni kell az ütközők helyes beszerelésére.

• Az oldallemezeknek párhuzamosnak kell lenni egymással.

• Minden keréknek érintkeznie kell a gerendaperemmel.

FIGYELEM! A haladóművet nem szabad olyan gerendán használni, melynek peremszélessége nagyobb a haladómű maximális beállítható szélességénél.

A pálya átvizsgálása

Használat előtt győződjenek meg róla, hogy az egység probléma nélkül halad a gerendán. Az esetleges akadályokat el kell távolítani. Emellett, ellenőrizni kell a végzárók megfelelő rögzítését és pozícióját.

A rögzítőberendezéssel felszerelt haladóművek mozgatása előtt figyeljenek rá, hogy a rögzítőberendezést a végzárig kinyitják, hogy elkerüljék a súrlódást és szikraképződést. A haladóművet csak ezután szabad mozgatni.

FIGYELEM: figyeljenek rá - különösen az ívelt szakaszoknál – hogy a rögzítőberendezés zárja ne érintkezzen a gerenda peremével, mert ilyenkor szikra keletkezhet.

A tehertartó rúd átvizsgálása

Ellenőrizték, hogy nincs-e repedés, deformálódás, sérülés, kopás vagy korrózió a teherrúdon. Gondosan ellenőrizték a teherrúd függesztőszemének anyagvastagságát. A teherrudat ki kell cserélni, ha a kengyel anyagvastagsága a kopás eredményeként a névleges méret 5%-ával eltér.

A kézilánc rövidítése vagy hosszabbítása (csak a HTG modell és a rögzítőberendezéssel ellátott minden haladómű)

Úgy állítsák be a kézilánc hosszúságát, hogy a mélyebben lévő vége 500-1000 mm-re legyen a padlótól.

ÜZEMELTETÉS

Üzembe helyezés, szervizelés, üzemeltetés

Az emelőszerkezet üzembe helyezésével, szervizelésével vagy üzemeltetésével csak megfelelő oktatásban részesített és szakképzett kezelőket lehet megbízni. A kezelőket a vállalat jelöli ki. A kezelőknek ismerniük kell az adott országban érvényes biztonsági előírásokat.

A toló rendszerű HTP haladómű mozgatása

A toló rendszerű haladómű működtetéséhez tolni kell a ráerősített terhet vagy a függesztett teheremelő szerelékét. Húzni tilos!

A sebesség – sem terhelt, sem terheletlen állapotban - nem haladhatja meg az 1 m/s értéket.

A fogaskerék-hajtású HTG haladómű mozgatása

A fogaskerék-hajtású haladóművek mozgatását a megfelelő kéziláncág húzásával lehet végrehajtani.

A rögzítőberendezés működtetése (opcionális)

A rögzítőberendezés kizárólag a terheletlen haladómű egyszerű rögzítésére szolgál (pl. a szállítási ágazatnál parkolási pozícióban). A féksaru a gerenda pereméhez nyomódik, amikor a megfelelő kéziláncágat meghúzzák, hogy a lánckerék elforduljon az óramutató járásával megegyező irányban. Erre a célra kizárólag kézzel rögzítsék a láncot. A rögzítőberendezés kioldásához a másik láncágat kell meghúzni.

A teherlánc rögzítése (csak a B típusnál)

A haladómű megfelelő szélességének beállítása után a teherrudat a rögzítő csavarral lehet rögzíteni (8. ábra, 11. tétel).

ÁTVIZSGÁLÁS, SZERVIZELÉS ÉS JAVÍTÁS

A nemzeti és nemzetközi balesetmegelőzési és biztonsági előírások alapján, a teheremelő szerelések átvizsgálását végre kell hajtani:

- az üzemeltető vállalat kockázatbecslése alapján
- az első üzemeltetés előtt
- az egység leállítás utáni újbóli üzembe helyezése előtt
- jelentős változtatások után
- legalább évente egyszer, melyet szakavatott személy végez.

FIGYELEM! Bizonyos üzemeltetési körülmények (pl. galvanizáló üzemben történő üzemeltetés) gyakoribb átvizsgálásokat tehetnek szükségessé.

A javítási munkákat csak eredeti Yale pótalkatrészeket használó szakszerviz hajthatja végre. Az átvizsgálás általában vizuális vizsgálatot és a működés ellenőrzését jelenti. A vizsgálatok célja a biztonsági eszközök állapotának és működőképességének ellenőrzése, az egység, felfüggesztés, berendezés és támasztó szerkezet állapotának megvizsgálása a sérülés, kopás, korrózió és bármilyen változás tekintetében.

Az első üzembe helyezés előtti és a periodikus átvizsgálásokat dokumentálni kell (pl. a CMCO által kibocsátott megfelelőségi tanúsítvány mappájában).

Szükség esetén az átvizsgálások és javítások eredményét hitelesíteni kell. Ha az 1 tonnánál nagyobb kapacitású emelőszerkezetet haladóműre vagy haladóműbe szerelték, és ha az emelőszerkezetet az emelt teher egy vagy több irányban történő mozgatására használják, a felszerelés darunak minősül, és további átvizsgálásokat kell végrehajtani az előírások szerint.

A festés sérüléseit ki kell javítani, hogy elkerüljék a korróziót. Minden illesztést és csúszó felületet finoman zsírozni kell. Erős szennyeződés esetén az egységet meg kell tisztítani. Fogaskerékhajtással felszerelt modelleknél gondoskodjanak róla, hogy a hajtótengely és a fogazott kerekek mindig megfelelően zsírozva legyenek. Az egységen legkésőbb 3 év használat után általános generáljavítást kell végrehajtani.

FIGYELEM! Alkatrészek cseréje után újabb átvizsgálást kell végeznie szakavatott személynek.

A teherrúd kengyelének átvizsgálása

Legalább évente egyszer ellenőrizték, hogy nincs-e felületi repedés, deformálódás, sérülés, kopás vagy korrózió a teherrúd kengyelén. Bizonyos üzemeltetési körülmények gyakoribb átvizsgálásokat tehetnek szükségessé.

Ha a vizsgálat eredményeként a teherrúd kengyelét el kell távolítani, új teherrudat kell behelyezni. Tilos a teherrúd és/vagy a kengyel hegesztése, például kopás vagy sérülés kijavításának céljával. A kengyeles teherrudat ki kell cserélni, amikor a névleges átmérő 5%-kal csökkent (XX ábra).

A kézilánc kicserélése (csak fogaskerékhajtású haladóművek)

FIGYELEM: A láncokat csak ugyanolyan anyagból készült, ugyanolyan minőségű és ugyanolyan méretű láncra szabad cserélni.

- Szerszámként nyitott teherláncszemre lesz szükség. Ennek biztosításához daraboló köszörűgéppel vágjanak ki egy darabot ugyanolyan méretű meglévő láncszemből. A kivágott darab hossza legalább akkora legyen, mint a láncszem vastagsága.
- A régi kéziláncot nyissák szét (lehetőleg a csatlakozó láncszemnél), és a nyitott láncszemet akasszák rá a kéziláncnak a kézilánckerék „előtt” lévő szabad végére.
- Az új kéziláncot is akasszák rá a nyitott láncszemre és húzzák keresztül a láncvezetőkön és a kézilánckeréken.
- Megtekeredett láncot ne szereljének be. A hegesztési varratoknak kifelé kell nézniük.
- A régi kéziláncot (a nyitott csatlakozó láncszemmel együtt) válasszák szét az új kéziláncról, és csatlakoztassák az új kézilánc két szabad végét egy új csatlakozó láncszemmel.

A javítási munkákat csak eredeti Yale pótalkatrészeket használó szakszerviz hajthatja végre.

Javítás vagy hosszabb állásidő után az emelőszerkezetet az újbóli üzembe helyezés előtt át kell vizsgálni.

Ellenőrzés

Az egységet 3 évente szakavatott személynek vagy jóváhagyott partnerszerviznek kell ellenőriznie. Az ellenőrzés során az egységet teljesen szétszerelik, és minden komponenszt részletesen átvizsgálják. Ha ezt az ellenőrzést nem szakavatott személy vagy jóváhagyott partnerszerviz hajtja végre, az ATEX megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti.

Az ellenőrzést az üzemeltető vállalatnak kell kezdeményeznie

SZÁLLÍTÁS, TÁROLÁS, LESZERELÉS ÉS KIDOBÁS

Az egység szállításakor tartsák be az alábbiakat:

- Az egységet ne ejtsék le, ne dobálják. Mindig óvatosan rakják le.
- A kéziláncok szállításakor el kell kerülni a csomók és hurkok képződését.
- Alkalmazzanak megfelelő szállítóeszközöket. Ezek a helyi körülményektől függenek.

Az egység tárolásakor vagy ideiglenes üzemen kívül helyezésekor tartsák be az alábbiakat:

- Az egységet tiszta és száraz helyen tárolják.
- Az egységet (beleértve az összes tartozékot is) megfelelő burkolattal védjék a szennyeződéstől, nedvességtől és sérüléstől.
- Vigyenek fel vékony kenőréteget a lánc(ok)ra.
- A teherrudat zsírozással vagy olajozással védjék a korróziótól.
- Vigyenek fel vékony kenőzsír réteget a hozzáférhető fogaskerekre.
- Ha az üzemeltetés szüneteltetése után újra használni kívánják a gépet, először szakavatott személynek kell azt átvizsgálnia.

Kidobás

A használatból kivont egységet a vonatkozó jogszabályok szerint hasznosítsák újra vagy dobják ki.

A www.cmco.eu oldalon további információkat találhatnak és használati utasításokat tölthetnek le.

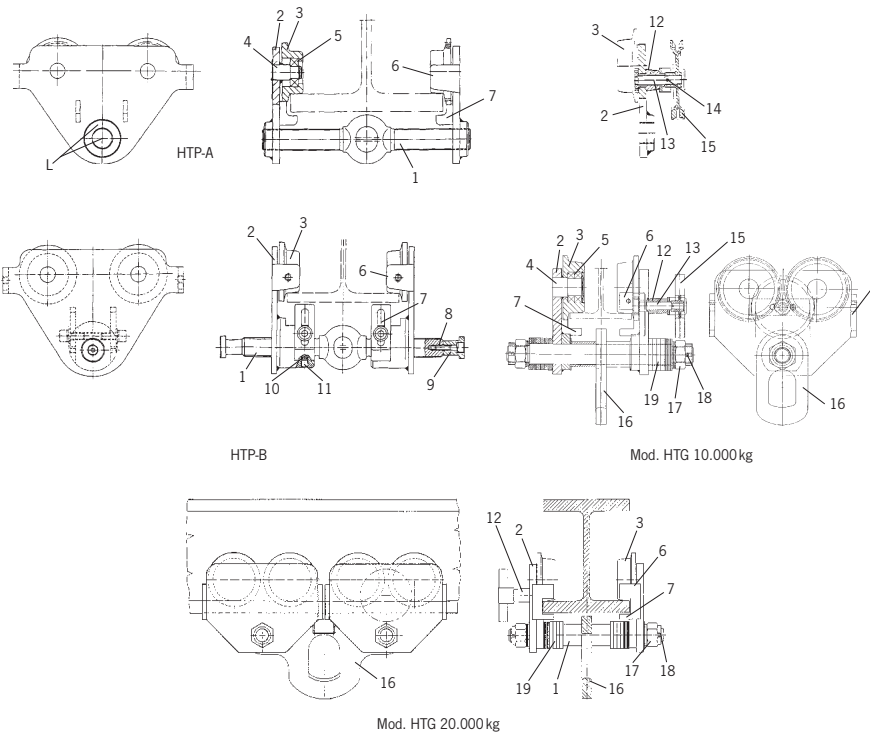
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

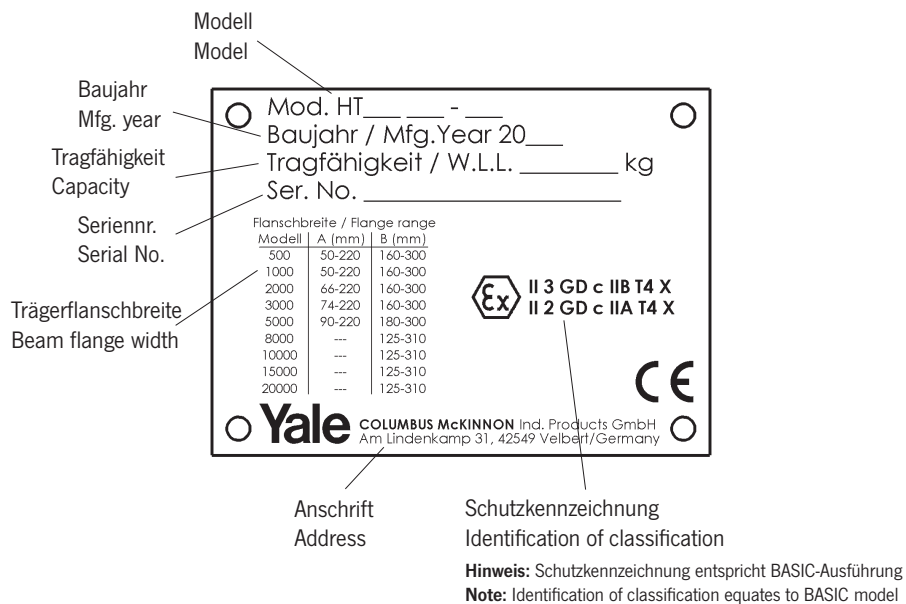
Mod. HTP-A und B



Mod. HTG

Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

RO - Instrucțiuni de utilizare (sunt valabile și pentru versiunile speciale)

Mecanism de avans manual

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
 Yale-Allee 30
 42329 Wuppertal
 Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Cuprins

Introducere.....	129
Atex	129
Generare Scântei	130
Electricitate Statica.....	131
Utilizare corectă	131
Operare Incorectă	132
Asamblare	134
Inspectare înainte de utilizarea inițială.....	137
Inspectare Înainte De Începerea Lucrului.....	137
Operare.....	138
Inspectare, Service & Reparații.....	138
Transport, depozitare, scoatere din funcțiune și aruncare	140

INTRODUCERE

Produsele CMCO Industrial Products GmbH au fost executate în conformitate cu standardele de inginerie de ultimă oră recunoscute. Totuși, manipularea incorectă la folosirea produselor prezintă un pericol de moarte și rănire pentru utilizator sau terți și/sau poate duce la distrugerea dispozitivului de ridicare și a altor bunuri.

Compania de operare este responsabilă pentru instruirea adecvată și profesionistă a personalului de operare. Din acest motiv, toți operatorii trebuie să citească prezentele instrucțiuni de utilizare cu atenție înainte de utilizarea inițială. Aceste instrucțiuni de operare sunt create pentru a obișnui utilizatorul cu produsul și a permite utilizarea acestuia la întreaga sa capacitate.

Instrucțiunile de operare conțin informații importante privind utilizarea produsului în mod sigur, corect și economic. Respectarea acestor instrucțiuni ajută la evitarea pericolelor, la reducerea costurilor de reparații și timpii morți și la sporirea fiabilității și duratei de viață a produsului. Instrucțiunile de operare trebuie să fie disponibile permanent în locul de utilizare a produsului. În plus față de instrucțiunile de operare și normele de prevenire a accidentelor în vigoare pentru țara respectivă și zona în care este folosit produsul, vor fi de asemenea respectate reglementările de siguranță și profesionale recunoscute.

Personalul responsabil pentru operare, întreținere sau reparații pentru produs trebuie să citească, înțeleagă și respecte aceste instrucțiuni de operare. Măsurile de protecție indicate vor asigura siguranța necesară doar dacă produsul este utilizat corect și instalat și/sau întreținut în conformitate cu instrucțiunile. Compania utilizatoare se angajează să asigure utilizarea sigură și fără probleme a produsului.

ATEX

Limite de temperatură pentru atmosfere și pulberi explozive

Intervalul de temperatură menționat este de -20° C până la +40° C. În cazul unor abateri privind sarcina sau intervalele de temperatură consultați producătorul.

Unități pentru funcționare în zone cu gaze potențial explozive / aer resp. abur / atmosfere aer sau vapori inflamabili

Temperaturile pentru tot echipamentul, sistemele de protecție și suprafețele componentelor care pot intra în contact cu atmosferele explozive nu trebuie să depășească temperatura de aprindere a gazelor sau lichidelor combustibile în timpul funcționării normale și în cazul defecțiunilor. Totuși, acolo unde nu se poate exclude încălzirea gazelor sau vaporilor la temperatura suprafeței, această temperatură superficială nu va depăși 80% din temperatura de aprindere a gazului, măsurată în °C. Această valoare poate fi depășită doar în cazul unor defecțiuni rare.

Unități pentru funcționare în atmosfere praf / aer

În zonele, cu pericol de explozie datorită pulberilor inflamabile, temperatura suprafeței nu va depăși 2/3 din punctul maxim de aprindere în grade Celsius (°C) pentru amestecul praf/aer. Temperaturile suprafețelor, pe care pot apărea depuneri periculoase de pulberi inflamabile, trebuie să fie cu un grad de siguranță sub temperatura minimă de aprindere a stratului ce poate fi generată de pulberea respectivă. Pentru asta este necesar un interval de siguranță de 75K între punctul minim de aprindere al depunerii de praf (temperatură aprindere) și temperatura suprafeței unității. Dacă depunerile de pulbere depășesc o grosime de 5 mm, sunt necesare intervale de siguranță mai mari.

Datele cheie relevante pentru pulberi pot fi găsite în baza de date GESTIS-STaub-EX la www.dguv.de sau pot fi preluate din raportul HVBG/BIA 12/97 „Caracteristici combustie și explozie pentru pulberi” și apoi convertite:

Amidon / lapte praf / gelatină

Temperatură aprindere $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ temperatură suprafață max. permisă

Pulbere lemn / rumeguș

Temperatură aprindere $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ temperatură suprafață max. permisă

Clasificarea unităților

Dacă sunt utilizate conform utilizării proiectate (utilizare corectă), unitățile nu prezintă nici o sursă de aprindere. Astfel, nu trebuie efectuată nici o identificare. Au fost luate diferite măsuri (cum ar fi amortizoare, roți din bronz) împotriva oricăror surse de aprindere ce pot fi generate de compania de utilizare ca urmare a utilizării incorecte.

Documentele au fost verificate de autoritatea nominalizată (0035) și depuse la TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, D-51101 Köln, Germania.

Pentru identificarea exactă a produsului, este prevăzută, pe placa laterală, placa de identificare cu toate datele importante.

Dacă aveți întrebări cu privire la folosirea produsului, ce nu sunt acoperite de aceste instrucțiuni de operare, contactați: Columbus McKinnon Industrial Products GmbH Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127

www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

GENERARE SCÂNTEIE

Materiale supuse pericolului de frecare și impact

Scânteele individuale pot fi generate ca urmare a proceselor de frecare și/sau impact și, ca o consecință, pot fi cauza aprinderii pentru gaze și pulberi sensibile la impact. Un pericol de aprindere sporit poate apărea la ciocnirea unor anumite perechi de materiale. Acestea sunt oțel fără rezistență la coroziune sau fontă contra magneziu sau aliajele acestuia. Acest lucru se aplică în special pentru rugină (cum ar fi ruginirea suprafețelor).

Pentru utilizarea corectă a produsului trebuie să se asigure că nu există rugină în aceste puncte de uzură și că în zona aplicației nu există combinațiile din materialele menționate mai sus, aliaje de aluminiu și oțel (excepție: oțel anti-rugină) în punctele posibile de frecare, impact sau șlefuire; astfel scânteele formate de aceste combinații de materiale ca urmare a impactului mecanic pot fi excluse.

Lanț de manevră

Verificați întotdeauna ca lanțul de manevră și de sarcină să fie ghidate pentru a exclude contactul cu frecare și/sau glisare cu construcțiile sau componentele externe. În funcție de gradul de corodare, capacitatea de descărcare conductivă a lanțurilor de manevră se poate slăbi până la punctul în care nu mai sunt corespunzătoare. Pentru utilizare asta înseamnă că lanțurile de manevră ruginite nu trebuie să mai fie folosite.

ATENȚIE: Utilizatorul trebuie să manevreze unitatea pentru a evita scânteele produse de lanțul de manevră.

Cărucioarele HTP/G trebuie manevrate întotdeauna de dedesubt. Pentru siguranță suplimentară și pentru a evita scântelele produse de impact sau frecare în timpul utilizării, unitățile sunt prevăzute cu roți din bronz masiv și tampoane. Modelele cu transmisie cu angrenaj (HTG) sunt prevăzute cu lanțuri de manevră din oțel inox.

Puncte atașare

Punctele de atașare vor fi selectate pentru a asigura absorbirea sigură a forțelor proiectate. Unitatea trebuie să se alinieze liber sub sarcină pentru a evita încărcarea suplimentară nepermisă.

ELECTRICITATE STATICA

Pentru a evita încărcarea electrostatică a pieselor de plastic, nu folosiți părți ale atașamentului (ca bucele rotunde) în zona levierului manual.

Curățați doar cu o cârpă umedă (la curățarea acestor componente, folosiți doar materiale care nu permit încărcarea electrostatică).

Caracteristici speciale hidrogen (grupă explozie IIC): Hidrogenul în sine necesită o energie foarte mică pentru aprindere. Din acest motiv, recomandăm ca înainte de aplicarea unității să fie folosită o măsură de descărcare. Scânteia pentru aprindere poate fi generată electrostatic sau mecanic de exemplu prin folosirea unei unelte.

UTILIZARE CORECTĂ

Troliile HTP/HTG ATEX sunt proiectate exclusiv pentru deplasarea orizontală a sarcinilor suspendate în zone cu pericol de explozie (vezi identificarea) până la capacitatea de încărcare maximă indicată.

ATENȚIE: Troliile trebuie să fie prevăzute cu tampoane!

ATENȚIE : Unitatea trebuie utilizată numai în situația în care capacitatea de încărcare a unității și/sau a structurii portante se modifică în funcție de poziția sarcinii.

Orice utilizare diferită sau depășind limitele este considerată incorectă. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH nu va accepta nici o răspundere pentru daunele rezultate dintr-o asemenea utilizare. Riscul aparține în întregime utilizatorului sau companiei utilizatoare. Capacitatea de încărcare indicată pe unitate este limita maximă a sarcinii de lucru (WLL) ce poate fi atașată.

Selectarea și calcularea structurii de susținere adecvate sunt responsabilitatea companiei utilizatoare.

Punctul de atașament și structura sa de susținere trebuie să fie proiectate pentru sarcinile maxime prevăzute (greutatea proprie a unității + capacitatea de încărcare).

Palanul este proiectat pentru o gamă largă de grinzi ca și pentru diferite profile (cum ar fi INP, IPE, IPB, etc.) cu o înclinare maximă a flanșei grinzii ce nu depășește 14°.

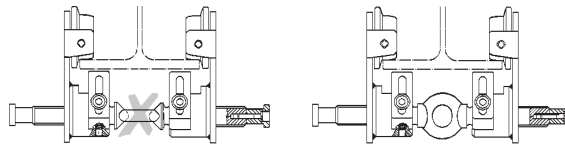
Calea de rulare și structura sa de susținere trebuie să fie proiectate pentru sarcinile maxime prevăzute (greutatea proprie a unității + capacitatea de încărcare). Calea de rulare trebuie să aibă o deviere de maxim 1/500 din deschidere.

Înclinarea longitudinală a suprafeței căii de circulare nu poate depăși 0,3%.

Deschiderea între flanșa roții și flanșa grinzii („dimensiunea A”) trebuie să varieze între 1,0 și 2,5 mm pe fiecare parte a troliului (în funcție de model) pentru a evita o potențială sursă de aprindere.

Troliile vor fi utilizate doar prevăzute cu tampoane pentru a exclude orice formare a scântelelor.

După ce a fost reglată lățimea troliului, toarta barei de sarcină trebuie să fie în poziția ilustrată relevantă pentru grindă. Cârlițul superior al palanului va fi prins de toartă doar când această condiție este respectată. Greutatea palanului asigură automat reglarea palanului.



Operatorul va verifica suspendarea palanului într-un mod ce permite operarea unității fără a se expune pe sine sau alte persoane la pericole din partea unității în sine, a suspensiei sau sarcinii.

Operatorul poate începe mișcarea sarcinii doar după atașarea corectă și toate persoanele sunt în afara zonei de pericol.

Nu permiteți personalului să staționeze sau să treacă pe sub o sarcină suspendată.

O sarcină ridicată sau prinsă nu trebuie lăsată nesupravegheată sau să rămână ridicată sau prinsă pentru un timp lung.

Sarcinile suspendate de un troliu fără unitate de transmisie trebuie să fie împinse. Sarcina nu va fi trasă.

Dacă zona din fața sarcinii nu oferă o vizibilitate suficientă, operatorul trebuie să ceară ajutor.

Palanul poate fi folosit la temperaturi ale mediului între -20 °C și +40 °C. Consultați producătorul în cazul unor condiții de lucru extreme.

Înainte de utilizarea palanului în atmosfere speciale (umiditate ridicată, aer sărat, caustic, alcalin) sau la manipularea de produse periculoase (compuși topiți, materiale radioactive) consultați producătorul pentru consiliere.

Întotdeauna transportați sarcina pe direcția orizontală lent, cu grijă și aproape de sol.

Folosiți doar cârlige de siguranță cu clichet de siguranță.

Pentru atașarea unei sarcini se va folosi doar o ureche de ridicare aprobată și certificată.

Operarea corectă implică conformitatea cu instrucțiunile de utilizare și, în plus, conformitatea cu instrucțiunile de întreținere.

În cazul unor defecte funcționale sau zgomot de funcționare anormal încetați imediat folosirea palanului.

Lucrările de întreținere și inspectarea anuală a unităților nu se vor efectua în camere cu pericol de explozie.

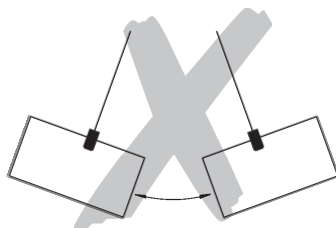
OPERARE INCORECTĂ

(Listă incompletă)

Nu depășiți capacitatea de sarcină nominală (WLL) a unității și/sau suspensiei și structurii de susținere.

Îndepărtarea sau acoperirea etichetelor (de exemplu cu etichete adezive), a simbolurilor informative de avertizare sau plăcii de identificare este interzisă.

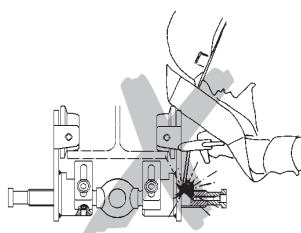
La transportarea sarcinilor verificați ca sarcina să nu se balanseze sau să nu intre în contact cu alte obiecte.



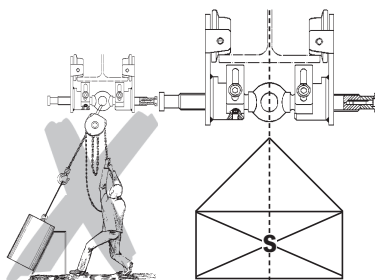
Sarcina nu va fi deplasată în zone care nu sunt vizibile pentru operator. Dacă este necesar, acesta va primi ajutor.

Unitatea nu va fi utilizată cu mai mult de puterea unei persoane.

Sunt interzise lucrările de sudare asupra unității. Unitatea nu va fi folosită niciodată ca racord de împământare în timpul sudării.



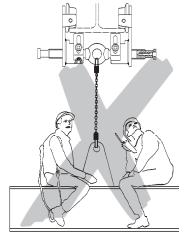
Tragerea laterală, și anume încărcarea laterală a plăcilor laterale și/sau barei de sarcină este interzisă. Trolul trebuie să fie perpendicular deasupra sarcinii în orice moment.



Nu se va utiliza o unitate modificată, fără consultarea producătorului.

Nu folosiți palanul pentru transportul persoanelor.

Atașarea incorectă la sau încărcarea incorectă a barei încărcare toată, cum ar fi prin aplicarea sarcinii pe partea plană a inelului de suspendare, este interzisă.



Mărirea lățimii reglate a troliului, de exemplu pentru a permite troliului să treacă de o rază de curbura mai mică, este interzisă.

Doar unitățile prevăzute cu cârlige cu clichet de siguranță vor fi suspendate de mânerul barei de sarcină. Verificați cârligul pentru a nu fi prea mare. Mânerul va fi pozat central pe șaua cârligului iar cârligul se va articula liber cu mânerul.

Doar un singur atașament pentru ridicarea sarcinii sau palan poate fi suspendat de mânerul barei de sarcină a troliului.

ATENȚIE: Palanul sau atașamentul pentru ridicarea sarcinii suspendat trebuie să fie adecvat pentru zona ATEX.

Nu introduceți mâna în piesele mobile.

Nu permiteți căderea unității de la o înălțime mare. Asigurați întotdeauna așezarea corectă pe sol.

Unitatea poate fi utilizată în zone potențial explozive (vezi identificarea!).

ASAMBLARE

ATENȚIE: Unitatea va fi asamblată doar în atmosfere fără pericol de explozie, deoarece nu se poate exclude în timpul asamblării formarea scânteilor ca urmare a folosirii uneltelor. Se vor folosi unelte protejate la explozie fără generare de scântei. Se recomandă urgent efectuarea unei măsurători de verificare!

Inspectarea structurii de susținere

Structura de susținere va fi selectată pentru a asigura stabilitatea suficientă și absorbirea sigură a forțelor proiectate.

Verificați să nu apară sarcini suplimentare nepermise ca urmare a fixării palanului (cum ar fi tragerea laterală).

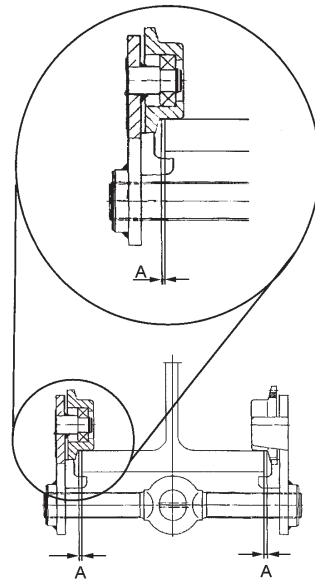
Selectarea și calcularea structurii de susținere adecvate sunt responsabilitatea companiei de operare.

HTP/HTG 0,5 - 5 t

1. Înșurubați capătul barei de sarcină cu toartă marcat "L" (filet partea stângă) aprox. 3 mm în placa laterală marcată de asemenea "L". Roțile troliului sunt orientate în direcția toartei.
2. Înșurubați a doua placă laterală cu roțile troliului orientate de asemenea în direcția toartei aprox. 3 mm în celălalt capăt al barei de sarcină cu toartă.
3. Înșurubați în continuare bara de sarcină cu toartă în plăcile laterale până ce ambele capete ies prin plăcile laterale pe părțile exterioare.

În plus pentru tipul B

4. Înșurubați șuruburile de limitare cu șaibe elastice și șuruburile cilindrice pe capetele barei încărcare toartă în conformitate cu Fig. 8. Acestea previn rotirea neintenționată a barei de sarcină cu toartă atunci când troliul este reglat la lățimea maximă troliu și trebuie să fie întotdeauna prevăzute.
5. Prin rotirea suplimentară a barei de sarcină cu toartă, lățimea troliului este pre-ajustată aproximativ la dimensiunea de grindă necesară.
6. Dacă șina folosită pentru asamblare are un capăt deschis accesibil, asamblați troliul la sol și glisați pe șină la capătul deschis. Dacă structura de susținere nu prezintă un capăt deschis, măriți distanța între plăcile laterale prin rotirea barei încărcare toartă până la distanța la care roțile pot fi ridicate peste flanșa șinei și se pot fixa pe aceasta. Dacă distanța roților nu se poate deschide destul, îndepărtați una din plăcile laterale și remontați pe șină.
7. Distanța de la roată la flanșa șinei (dimensiunea „A”, Tab. 1) este apoi reglată precis prin rotirea barei de sarcină.



8. După asamblarea troliului pe structura de susținere, fixați opritoarele de capăt pe șină.

ATENȚIE: La lățimea maximă permisă flanșă pentru troliu, ambele capete ale barei de sarcină cu toartă trebuie să fie cel puțin în contact cu plăcile laterale.

Doar pentru tipul B până la 5000 kg

9. Reglare dispozitiv anti-înclinare: Slăbiți șuruburile cilindrice și împingeți plăcile de racord în direcția părții inferioare a șinei, astfel încât să existe o distanță de 3 la max. 5 mm față de șină pe toată lungimea cursei.

HTP/HTG 8 - 20 t

1. Măsurați lățimea flanșei pentru grindă.
2. Distribuți uniform cămășile distanțier și șaibele distanțier pe ambele părți barei încărcare toată în conformitate cu lățimea flanșei. Se va păstra distanța corectă între flanșa roții trolului și flanșa de grindă pe fiecare parte (dimensiune „A”, Tab. 1).
3. După reglarea dimensiunii interne, distribuți uniform cămășile distanțier și șaibele distanțier rămase pe exteriorul plăcilor laterale pe capetele barei de sarcină. În fiecare caz, se vor monta cel puțin 1 cămașă și 3 șaibe între plăcile laterale și piulițele crenelate.
Sfat: Pentru o asamblare mai ușoară, strângeți o placă laterală, distribuți combinația necesară de cămăși distanțier și șaibe distanțier, toarta și cămășile distanțier și șaibele distanțier rămase pe barele de sarcină și plasați cealaltă placă laterală pe barele de sarcină. Înșurubați piulițele crenelate fără strângere.
4. Dacă grinda folosită pentru asamblare are un capăt deschis accesibil, asamblați trolul la sol și glisați pe grindă la capătul deschis. Dacă structura de susținere nu prezintă un capăt deschis, măriți temporar distanța între plăcile laterale până la distanța la care roțile pot fi ridicate peste flanșa grinzii și se pot fixa pe aceasta. Dacă distanța roților nu se poate deschide destul, îndepărtați una din plăcile laterale și remontați pe grindă.
5. Când a fost stabilită distanța corectă între plăcile laterale, strângeți toate piulițele crenelate.
6. Fixați toate piulițele canelate cu cuie spintecate.

ATENȚIE: *Un trol nu va fi niciodată folosit pe o grindă cu o lățime a flanșei ce depășește lățimea maximă reglabilă a trolului (respectând deschiderea totală de 5 mm, în funcție de model) sau cu un profil ce nu corespunde profilului pentru care a fost proiectat trolul.*

Scurtați sau prelungiți lanțul de manevră (doar modelul HTG și toate trolurile cu dispozitiv de blocare)

Reglați lungimea lanțului de manevră astfel încât distanța de la capătul inferior la pardoseală să fie între 500 – 1000 mm.

NOTĂ: Din motive de siguranță, zalele lanțului de manevră pot fi folosite o singură dată.

- Căutați zaua nesudată a lanțului de manevră, îndoțiți pentru deschidere și aruncați.
- Scurtați sau prelungiți lanțul la lungimea necesară.

ATENȚIE: *Întotdeauna îndepărtați sau adăugați un număr par de zale lanț.*

- Folosiți o za nouă pentru a închide capetele lanțului prin îndoirea acesteia (pentru prelungirea lanțului de manevră sunt necesare două zale noi).

ATENȚIE: *Verificați ca lanțurile de manevră să nu fie răsucite atunci când sunt fixate.*

Fixarea lanțului de manevră (doar modelul HTG și modelele cu dispozitiv de blocare)

Pentru fixarea lanțului de manevră, poziționați fanta pe marginea externă a roții lanțului de manevră sub ghidajele lanțului. Plasați o za a lanțului de manevră continuu vertical în fantă și rotiți roata lanțului de manevră până ce lanțul trece prin ghidajele lanțului pe ambele părți.

ATENȚIE: *Nu răsuciți lanțurile de manevră la fixare.*

INSPECTARE ÎNAINTE DE UTILIZAREA ÎNIȚIALĂ

Înainte de utilizarea inițială, înainte de repunerea în funcțiune și după modificări semnificative, produsul inclusiv structura de susținere trebuie să fie inspectate de o persoană competentă*. Inspectarea este compusă în principal dintr-o inspectare vizuală și o verificare funcțională. Aceste inspectări au rolul de a stabili dacă palanul funcționează sigur, a fost configurat adecvat și este gata de utilizare și că orice defecte sau avarii sunt detectate și eliminate, după caz.

* O persoană competentă este o persoană cu instruire profesională, experiență și utilizare practică ce oferă experiența necesară pentru inspectarea echipamentului de manipulare a materialelor.

INSPECTARE ÎNAINTE DE ÎNCEPEREA LUCRULUI

Înainte de începerea lucrului, inspectați unitatea inclusiv suspensia, echipamentul și structura de susținere pentru defecte vizibile, cum ar fi deformări, avarii, crăpături, semne de uzură și coroziune.

În plus verificați de asemenea ca palanul și/sau sarcina să fie corect atașate.

Inspectarea structurii de susținere

Structura de susținere va fi selectată pentru a asigura stabilitatea suficientă și absorbirea sigură a forțelor proiectate.

Verificați să nu apară sarcini suplimentare nepermise ca urmare a fixării palanului (cum ar fi tragerea laterală).

Selectarea și calcularea structurii de susținere adecvate sunt responsabilitatea companiei de operare.

Inspectarea trolului

• Toarta barei de sarcină trebuie să fie exact în mijloc între plăcile laterale astfel încât plăcile laterale să fie încărcate egal.

• Verificați reglarea dispozitivului anti-înclinare (doar tipul B), reglarea lățimii trolului și asamblarea corectă a barei de sarcină cu toartă.

• Tamponanele trebuie să fie corect fixate.

• Plăcile laterale trebuie să fie paralele între ele.

• Toate roțile trebuie să fie în contact cu flanșa de grindă.

• Toate roțile

ATENȚIE: Trolul nu trebuie să fie niciodată folosit pe grinzi cu lățimi ale flanșei ce depășesc lățimea maximă reglabilă a trolului.

Verificare traseu cursă

Înainte de începerea lucrărilor verificați unitatea pentru trecerea fără probleme pe grindă. Orice obstacole trebuie să fie eliminate. În plus, verificați fixarea corectă și poziția opritoarelor de capăt.

Înainte de deplasarea trolurilor cu dispozitiv de blocare, verificați ca dispozitivul de blocare să fie deschis până la opritorul de capăt pentru a nu se produce frecare sau scânteii. Doar atunci se poate deplasa trolul.

ATENȚIE: În special în secțiunile curbe, verificați ca opritorul dispozitivului de blocare să nu intre în contact cu flanșa grinzii (risc de formare scânteii)!

Inspectarea barei de sarcină

Verificați bara de sarcină pentru crăpături, deformări, avarii, semne de uzură sau corodare. În special, verificați grosimea materialului pentru inelul de suspendare din bara de sarcină. Bara de sarcină trebuie înlocuită imediat ce grosimea materialului toartei deviază de la dimensiunea nominală cu 5% ca urmare a uzurii.

Scurtați sau prelungiți lanțul de manevră (doar modelul HTG și toate troliurile cu dispozitiv de blocare)

Reglați lungimea lanțului de manevră astfel încât distanța de la capătul inferior la pardoseală să fie între 500 – 1000 mm.

OPERARE**Instalare, service, operare**

Operatorii delegați pentru instalare, service sau operare independentă a palanului trebuie să aibă instruirea necesară și să fie competenți. Operatorii vor fi nominalizați specific de companie și trebuie să fie familiarizați cu toate reglementările de siguranță relevante în țara de utilizare.

Cursa troliului tip împins HTP

Troliul tip împins este acționat prin împingerea sarcinii atașate sau atașamentului de ridicare a sarcinii suspendat. Acesta nu va fi tras.

Pentru cursa cu sau fără sarcină, nu se va depăși viteza de 1 m/s.

Cursa troliului tip transmisie HTG

Troliile tip transmisie sunt deplasate prin tragerea rândului adecvat al lanțului de manevră.

Operarea dispozitivului de blocare (opțional)

Dispozitivul de blocare este folosit exclusiv pentru blocarea ușoară a troliului fără sarcină (poziție de parcare în sectorul de expediție, de exemplu). Sabotul de frână este apăsat de flanșa de grindă prin tragerea rândului de lanț de manevră adecvat, astfel încât roata lanțului să se rotească în sensul acelor de ceasornic. Pentru acest proces lanțul se va strânge doar manual. Dispozitivul de blocare este eliberat din nou prin tragerea de celălalt rând de lanț.

Fixarea barei de sarcină (doar tipul B)

Când troliul a fost reglat la lățimea corectă, bara de sarcină poate fi fixată folosind un șurub de blocare (Fig. 8, articol 11).

INSPECTARE, SERVICE & REPARAȚII

Atașamentul pentru ridicarea sarcinii trebuie să fie inspectat în conformitate cu reglementările naționale și internaționale pentru prevenirea accidentelor și siguranță:

- În conformitate cu evaluarea riscului pentru compania utilizatoare
- Înainte de prima utilizare
- Înainte ca unitatea să fie pusă în funcțiune după o oprire
- După schimbări importante
- În orice caz, cel puțin o dată pe an, de către o persoană competentă

ATENȚIE: Condițiile de operare reale (de exemplu utilizare în fabrici de galvanizare) pot impune intervale de inspectare mai scurte.

Lucrările de reparații vor fi executate doar de un atelier specializat care utilizează piese de schimb Yale originale. Inspectarea (compusă în principal din inspectarea vizuală și verificarea funcțională) trebuie să determine dacă toate dispozitivele de siguranță sunt complete și complet operaționale și să trateze starea unității, suspensiei, echipamentului și structurii de susținere cu privire la avarii, uzură, coroziune și alte defecte.

Utilizarea inițială și inspecțiile ulterioare trebuie să fie documentate (cum ar fi în certificatul de lucrări CMCO pentru conformitate).

Dacă este necesar, rezultatele inspecțiilor și reparațiile adecvate vor fi verificate. Dacă palanul (de la o greutate ridicare de 1 t) este prevăzut pe sau într-un trolu și când palanul este folosit pentru deplasarea unei sarcini ridicate în una sau mai multe direcții, instalația este considerată a fi o macara și trebuie executate inspecții suplimentare, conform cerințelor.

Avarierea vopselei va fi corectată pentru evitarea coroziunii. Toate racordurile și suprafețele de glisare trebuie să fie ușor unse. În cazul contaminării puternice, unitatea va fi curățată.

Pentru modelele cu acționare cu transmisie, verificați ca arborele de transmisie și roțile dințate să fie suficient lubrificate permanent.

Unitatea trebuie să treacă printr-o revizie generală, cel târziu după 3 ani.

ATENȚIE: După înlocuirea componentelor, se va efectua obligatoriu o nouă inspectare de către o persoană competentă!

Inspectarea toartei barei de sarcină

Inspecați toarta barei de sarcină pentru deformare, avarii, crăpături suprafață, uzură și semne de coroziune, după caz, dar cel puțin o dată pe an. Condițiile de operare reale pot necesita intervale de inspectare mai scurte. Dacă o toartă trebuie aruncată ca urmare a inspecției, se va monta o nouă bară de sarcină. Sudarea pe o toartă și/sau bară de sarcină, de exemplu pentru a compensa uzura sau avarierea, nu este permisă. Bara de sarcină cu toartă se va înlocui cât mai curând dacă diametrul său este cu 5% mai mic decât diametrul nominal.

Înlocuirea lanțului de manevră (doar pentru trolu cu comandă prin transmisie)

ATENȚIE: Lanțurile vor fi înlocuite doar cu lanțuri din același material, cu aceeași calitate și aceeași dimensiuni.

- O za lanț de sarcină deschisă este necesară ca unealtă. Aceasta se poate obține prin folosirea unui disc abraziv pentru tăierea unei secțiuni dintr-o za existentă cu aceeași dimensiuni. Lungimea secțiunii tăiate trebuie să corespundă cel puțin grosimii zalei.
- Deschideți vechiul lanț de manevră (preferabil pe zava de conectare) și suspendați zava deschisă pe capătul liber al lanțului de manevră ce se află „în față” roții lanțului de manevră.
- Suspendați noul lanț de manevră de zava deschisă și trageți prin ghidajele lanțului și peste roata lanțului de manevră.
- Nu fixați un lanț răsucit.. Sudurile trebuie orientate către exterior.
- Separați lanțul de manevră vechi inclusiv zava de conectare deschisă de pe noul lanț de manevră și conectați cele două capete libere ale lanțului de manevră nou folosind o za de conectare deschisă nouă.

Lucrările de reparații vor fi executate doar de un atelier specializat autorizat care utilizează piese de schimb Yale originale.

După executarea reparațiilor și după perioade extinse de neutilizare, palanul va fi inspectat din nou înainte de punerea în funcțiune.

Monitorizare

La fiecare 3 ani, unitatea va fi evaluată de o persoană competentă sau un partener service autorizat. Pe durata acestei inspecții, unitatea este complet demontată și toate componentele sunt supuse unei evaluări detaliate. Dacă această inspecție nu este efectuată de o persoană competentă sau un partener service autorizat, declarația de conformitate ATEX este considerată nulă.

Inspectarea va fi inițiată de compania utilizatoare.

TRANSPORT, DEPOZITARE, SCOATERE DIN FUNCȚIUNE ȘI ARUNCARE**Respectați următoarele indicații la transportarea unității:**

- Nu scăpați sau aruncați unitatea, întotdeauna depozitați cu atenție.
- Lanțurile manuale trebuie să fie transportate astfel încât să se evite înnodarea și formarea buclelor.
- Folosiți mijloace de transport adecvate. Acestea depind de condițiile locale.

Respectați următoarele indicații la depozitare sau scoaterea din funcțiune temporară:

- Depozitați unitatea într-un loc curat și uscat.
- Protejați unitatea inclusiv toate accesoriile, contra contaminării, umidității și avarierii prin folosirea unei acoperiri adecvate.
- Aplicați un film subțire de lubrifianț pe lanț(uri).
- Protejați bara de încărcare contra coroziunii prin gresare sau ungere cu ulei.
- Gresați ușor roțile de transmisie accesibile.
- Dacă unitatea va fi refolosită după scoaterea din funcțiune, aceasta va fi întâi inspectată de o persoană competentă.

Evacuare

După scoaterea din funcțiune, reciclați sau casați piesele unității în conformitate cu reglementările legale.

Pentru informații suplimentare și instrucțiuni de operare pentru descărcare vizitați www.cmco.eu !

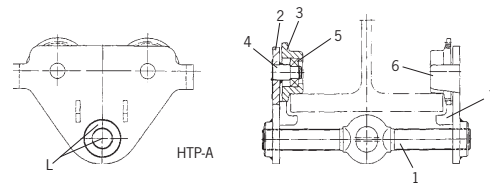
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

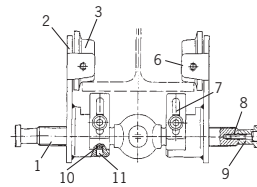
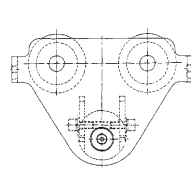
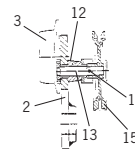
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

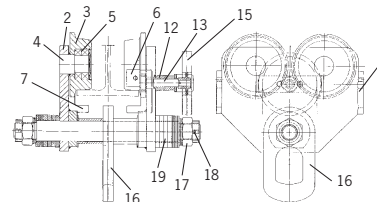
Mod. HTP-A und B



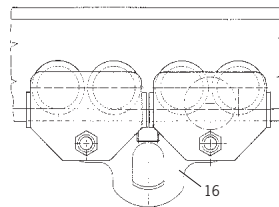
Mod. HTG



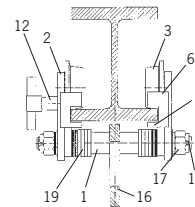
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg

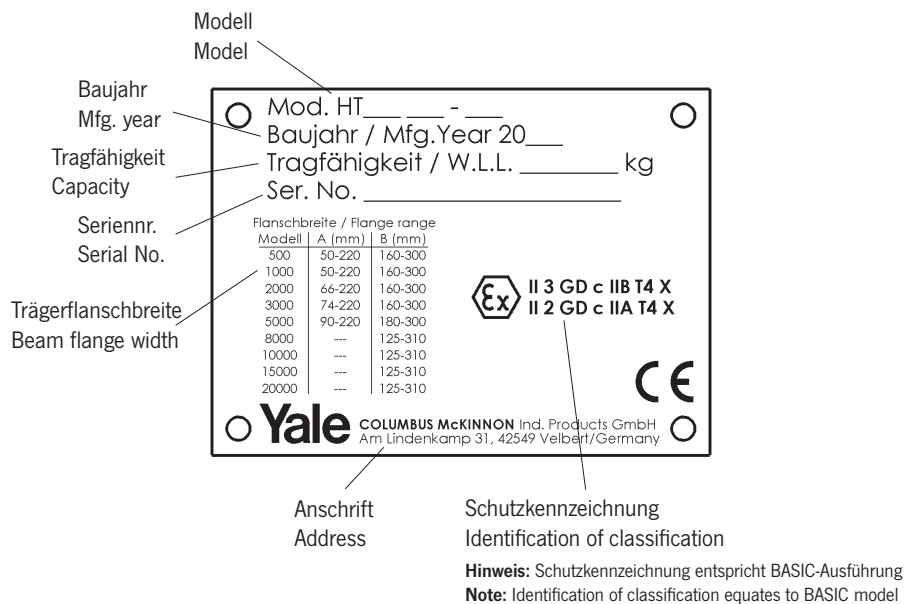


Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
 CE  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

SK – Originálna prevádzková príručka (platná aj pre špeciálne vybavenia)

Ručný pojazďový mechanizmus

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Obsah

Úvod	147
Atex	147
Iskrenie.....	148
Statická elektrina	149
Správna obsluha.....	149
Nesprávna obsluha.....	150
Montáž	152
Prehliadka pred uvedením do prevádzky.....	154
Prehliadka pred začatím práce.....	155
Použitie.....	155
Kontrola, Údržba a Oprava.....	156
Preprava, skladovanie, vyradenie z prevádzky a likvidácia	157

Úvod

Produkty CMCO Industrial Products GmbH boli vyrobené v súlade so Stavom techniky a všeobecne akceptovanými technickými normami. Avšak pri nesprávnej obsluhu výrobkov môže dôjsť k úrazu, alebo ohrozeniu života užívateľa, alebo tretej strany a/alebo poškodeniu zariadenia, alebo iného majetku.

Obsluhujúce osoby musia byť pred začatím práce poučené. Pre tento účel je potrebné, aby si obsluha pozorne prečítala tento návod na použitie ešte pred prvým použitím.

Tieto pokyny sú určené na oboznámenie sa so zdvíhacím zariadením a tým umožniť plné využitie jeho schopností. Návod na použitie obsahuje dôležité informácie ako bezpečne, správne a ekonomicky využívať zdvíhacie zariadenie. Konanie v súlade s týmto návodom pomáha vyhnúť sa nebezpečenstvu, znížiť náklady na opravy, časové prestoje a zvýšiť spoľahlivosť a životnosť zdvíhacieho zariadenia. Návod na použitie musí byť vždy k dispozícii na mieste, kde sa zariadenie používa. Okrem návodu na použitie a platných predpisov bezpečnosti práce, je potrebné dodržiavať všeobecné pravidlá pre bezpečnú a profesionálnu prácu.

Osoba zodpovedná za obsluhu, údržbu a opravu zariadenia je povinná si prečítať, porozumieť a riadiť sa týmto návodom na použitie.

Bezpečnostné opatrenia sú účinné len ak je zariadenie obsluhované správne, ak montáž a údržba prebehla v súlade s týmto návodom na použitie. Užívateľ je povinný zabezpečiť bezpečné a bezproblémové používanie zariadenia.

ATEX

Teplotné limity vo výbušných prostrediach a prachoch

Rozsah teplôt je udaný na -20°C až + 40 °C. V prípade prekročenia udaného zaťaženia, alebo teploty konzultujte s výrobcou zariadenia.

Zariadenia určené na používanie v prostredí s potenciálne výbušnými plynmi / vzduchom, resp. parou / atmosférou vzduchu, alebo horľavými hmlami

Teplota žiadneho zo zariadení, ochranných systémov a súčiastok, ktoré budú v kontakte s výbušným prostredím nesmie prekročiť teplotu vznietenia horľavého plynu, alebo tekutiny počas bežnej prevádzky ani v prípade poruchy. Avšak tam, kde nie je možné vylúčiť zahriatie plynu, alebo pary na teplotu povrchu, teplota tohoto povrchu nesmie prekročiť 80% teploty vznietenia, ktorá je meraná v °C. Táto hodnota smie byť prekročená len v prípadoch výnimočnej poruchy.

Zariadenia určené na používanie v prašnej / vzduchovej atmosfére

V prostredí, ktoré sú výbušné horľavým prachom nesmie povrchová teplota prekročiť 2/3 minimálneho bodu vznietenia zmesi prachu / vzduchu, meranú v °C.

Teplota povrchu, ktorá môže byť vystavená prachu musí byť o jedno bezpečnostné rozpätie nižšia ako teplota vznietenia vrstvy, ktorú môže vytvoriť prach.

Tu je potrebné dodržať bezpečnostné rozpätia 75 K medzi minimálnym bodom vznietenia vrstvy prachu (teplota vznietenia) a povrchovou teplotou zariadenia. Ak vrstva prachu prekročí hrúbku 5 mm, je potrebné dodržať väčšie bezpečnostné rozpätie. Relevantné kľúčové údaje sú k dispozícii v GESTIS-STAU-EX databáze na www.dguv.de, alebo je možné ich vyhľadať v správe HVBG/BIA 12/97 "Charakteristika horľavosti a výbušnosti prachov" a prerátať:

Škrob / sušené mlieko / želatína

Teplota vznietenia $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ max. povolená teplota povrchu

Drevo / brúsny prach

Teplota vznietenia $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ max. povolená teplota povrchu

Klasifikácia zariadení

Pri použití v súlade s príkazmi (správna obsluha), zariadenia nemajú žiaden zdroj vznietenia. Tým pádom nemusia byť označené. Proti zdroju vznietenia, ktoré môže spôsobiť užívateľ nesprávnym použitím sú vybavené ochranou (napr. nárazníky, bronzové kolieska)

Podklady boli overené autorizovanou osobou (0035) a sú uložené v TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, D-51101 Köln, Nemecko.

Aby bolo možné presne identifikovať výrobok, identifikačný štítok so všetkými dôležitými údajmi nájdete na bočnici.

V prípade otázok ohľadne používania výrobku, ktoré nie sú zodpovedané v tomto návode na použitie, prosíme kontaktujte:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127

www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

ISKRENIE

Nebezpečenstvo vzniknuté trením, alebo zrážkou

Jednotlivé iskry sa môžu vytvárať ako výsledok trenia a / alebo zrážky a následkom môže hroziť nebezpečenstvo vznietenia plynu, alebo prachu citlivého na nárazy.

Zvýšené nebezpečenstvo vznietenia môže nastať pri zrážke dvoch materiálov. Sú to ocele, ktoré nie sú korózie vzdorné alebo liate proti magnéziu, alebo ich zliatin. Týka sa to hlavne hrdze (napr. povrchová hrdza).

Pre zabezpečenie správneho chodu obzvlášť udržiavajte tieto namáhané body bez hrdze a v miestach kde vzniká trenie, alebo nárazy nepoužívajte materiálové kombinácie z hore uvedených zliatin hliníka a ocele (výnimkou je nehrdzavejúca oceľ) aby ste vylúčili riziko vzniku iskier následkom mechanického pôsobenia.

Ovládacia reťaz

Vždy sa ubezpečte, že ovládacia reťaz a bremeno sú vedené takým spôsobom, že nedochádza k treciemu, alebo klznému kontaktu medzi nimi a vonkajšou konštrukciou, alebo komponentmi. V závislosti od stupňa korózie sa vodivé vybijanie môže zhoršiť natoľko, že je neadekvátne. To znamená, že hrdzavú ovládaciu, ani bremenovú reťaz nie je možné ďalej používať.

POZOR: Zariadenie obsluhujte tak, aby ste sa vyhli iskreniu z ovládacej reťaze.

Modely HTP/G je potrebné vždy obsluhovať zdola. Pre doplnkové zabezpečenie a zabránenie iskreniu počas práce spôsobené nárazom alebo trením, sú tieto zariadenia vybavené masívnymi bronzovými kolesami a nárazníkmi. Modely s prevodovými pojazdami (HTG) sú vybavené ovládacou reťazou z nehrdzavejúcej ocele.

Závesné body

Závesné body je potrebné vybrať tak, aby mohli byť predpokladané sily bezpečne tlmené. Zariadenie sa v zaťaženom stave musí pohybovať voľne tak, aby neprišlo k nesprávnemu dodatočnému zaťaženiu.

STATICKÁ ELEKTRINA

Statickej elektrine na plastových častiach zariadenia sa vyhnite tak, že nebudete v blízkosti ručnej páky používať upevňovacie prostriedky (napríklad kruhové slučky).

Čistenie len s vlhkou handrou (pri čistení týchto častí sa ubezpečte, že používate len prostriedky, ktoré neumožňujú vytváranie statickej elektriny).

Opatnosť pri vodíku (trieda výbuchu IIC): Vodík potrebuje k vznieteniu len extrémne malé množstvo energie. Z tohto dôvodu odporúčame pred použitím zariadenia vykonať kontrolné merania. Vznietenie iskry môže byť vytvorené elektrostaticky aj mechanicky, napríklad používaním náradia.

SPRÁVNA OBSLUHA

Pojazdy HTP/HTG ATEX sú exkluzívne určené na horizontálny pohyb zavesených bremien vo prostredí s rizikom výbuchu (viď označenie) do danej maximálnej nosnosti.

POZOR: Pojazdy musia byť vybavené nárazníkmi.

POZOR: Zariadenie je možné používať len v takých situáciách, v ktorých sa nosnosť zariadenia a/alebo nosnej konštrukcie nemení s polohou bremena.

Akkoľvek odlišné narábanie s prostriedkami, alebo preťažovanie prostriedkov je považované za nesprávne. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH nie je zodpovedná za škody spôsobené takýmto použitím. Riziko preberá na seba užívateľská firma.

Nosnosť vyznačená na zariadení (WLL), je maximálne bezpečné pracovné zaťaženie, ktoré nesmie byť prekročené.

Za výber a výpočet vhodnej nosnej konštrukcie je zodpovedná užívateľská spoločnosť.

Prípojňý bod a jeho podporná konštrukcia musia byť navrhnuté na maximálne predpokladané zaťaženie (vlastná hmotnosť zariadenia + nosnosť)

Zdvíhacie zariadenie je vhodné pre veľký rozsah nosníkov, ako aj pre rôzne profily (napr. INP, IPE, IPB, atď..) s maximálnym uhlom sklonu príruby, ktorá neprekračuje 14°.

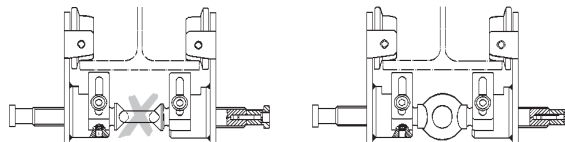
Jazdná dráha a jej podporná konštrukcia musí byť navrhnutá na maximálne predpokladané zaťaženie (vlastná hmotnosť zariadenia + nosnosť). Povolený previs dráhy je max. 1/500 jej dĺžky.

Pozdĺžny sklon povrchu dráhy nemôže presahovať 0,3%

Vzduchová medzera medzi prírubou kolesa a prírubou nosníka (rozmer "A") musí byť medzi 1,0 a 2,5 mm na oboch stranách pojazdu (závisí od modelu), čím sa zamedzí potenciálnemu zdroju vznietenia.

Pojazdy je možné používať len s namontovanými nárazníkmi, čím sa zamedzí vzniku iskrenia.

Po nastavení správnej šírky pojazdu musí byť oko priečky v rovnakej polohe ako nosník. Zavesný hák zariadenia je možné zavesiť len do oka, ktoré je v tejto polohe. Hmotnosť zdvíhacieho zariadenia automaticky zaistí nastavenie pojazdu.



Obsluha sa musí ubezpečiť, že zdvíhacie zariadenie je zavesené takým spôsobom, ktorý umožňuje obsluhu zariadenia bez vystavenia jeho, alebo inej osoby nebezpečenstvu zranenia zdvíhacom, závesom, alebo bremenom.

Bremeno je možné uviesť do pohybu, až keď je správne upevnené a všetky osoby sú mimo nebezpečnej zóny.

Prechádzanie a zdržiavanie sa pod zaveseným nákladom je zakázané.

Nenechávajte bremeno dlhší čas bez dozoru, alebo zdvihnuté.

Bremená zavesené na pojazdoch bez prevodového posuvu je potrebné tlačiť. Bremená neťahajte.

Ak obsluha nemá dostatočný výhľad na priestor pred bremenom, musí požiadať o pomoc.

Zdvíhacie zariadenie je možné používať v rozsahu teplôt okolia -20°C až $+40^{\circ}\text{C}$. V prípade extrémnych podmienok presahujúcich tento rozsah, kontaktujte výrobcu.

Pred použitím zariadenia v špecifickom prostredí (vysoká vlhkosť, soľ, kyseliny, zásady), alebo manipulácia s nebezpečnými bremenami (napr. roztavené, alebo rádioaktívne materiály) si vyžiadajte rady od výrobcu.

Bremeno vždy prenášajte v horizontálnom smere pomaly, pozorne a blízko zeme.

Používajte len háky s bezpečnostnými poistkami.

K prípevneniu bremena používajte len schválené, certifikované uchopovacie prostriedky.

Správne použitie zahŕňa dodržiavanie pokynov v návode na použitie a tiež dodržiavanie návodu na údržbu.

V prípade funkčných porúch, alebo neobvyklého prevádzkového hluku prestaňte zdvíhacie zariadenie ihneď používať.

Údržba a ročné prehliadky zariadení nesmú byť vykonávané v priestoroch, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu.

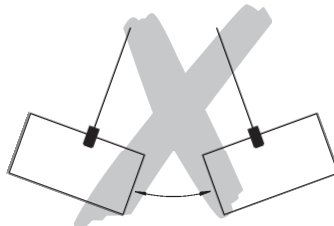
NESPRÁVNA OBSLUHA

(neúplný zoznam)

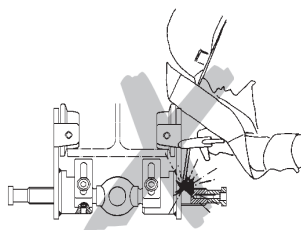
Neprekračujte predpísanú nosnosť zdvíhacieho zariadenia (WLL) a/alebo závesu a podpornej konštrukcie.

Neodstraňujte a neprekryvajte štítky (napríklad samolepiacimi štítkami), upozornenia, alebo identifikačný štítok.

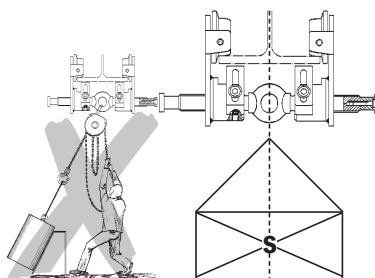
Prí prenášaní bremena sa uistite, že sa bremeno nehojdá a že nepríde do kontaktu s inými predmetmi.



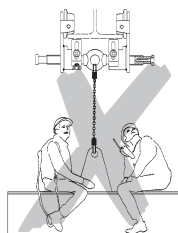
Bremeno neprenášajte do priestorov bez dobrého výhľadu. V prípade potreby musí obsluha požiadať o pomoc.
 Zariadenie môže byť poháňané len ľudskou silou.
 Navarovanie na zariadenie je prísne zakázané. Zariadenie nikdy nepoužívajte ako zemnenie počas zvárania.



Šikmý ťah, t. j. bočné zaťaženie bočníc a/alebo priečky je zakázané. Pojazd musí byť vždy kolmo nad bremenom.



Zariadenie na ktorom boli vykonané zmeny bez súhlasu výrobcu nesmie byť používané.
 Nepoužívajte zdvíhacie zariadenie na prenášanie ľudí.
 Nesprávne zavesenie a zaťaženie priečky, t. j. zaťaženie "plochej" strany závesného oka je zakázané.



Nastavenie väčšej šírky pojazdu, napr. kvôli zvládnutiu menšieho polomeru zakrivenia dráhy, je neprípustné.

Do oka priečky je možné zavesiť len zariadenia vybavené hákom s bezpečnostnou poistkou. Uistite sa, že hák nie je príliš veľký. Oko musí byť umiestnené v sedle háku a musí sa v ňom voľne pohybovať.

Na priečku pojazdu je možné zavesiť len jeden zdvíhací prostriedok, alebo kladkostroj.

POZOR: Zdvíhacie zariadenie a prostriedok na uchopenie bremena musí byť tiež vhodný do prostredia ATEX.

Nikdy sa nedotýkajte pohyblivých častí.

Nedovoľte, aby zariadenie spadlo z výšky. Vždy ho riadne uložte.

Zariadenie môže byť používané v priestoroch s rizikom výbuchu. (viď. označenie)

MONTÁŽ

POZOR: Montáž zariadenia môže byť vykonaná len v priestoroch bez nebezpečenstva výbuchu, nakoľko pri používaní náradia nie je možné vylúčiť vznik iskrenia. Používajte náradie chránené proti vytváraniu iskrenia.

Kontrola nosnej konštrukcie

Nosnú konštrukciu vyberajte tak, aby mala dostatočnú stabilitu a aby boli očakávané sily bezpečne absorbované.

Uistite sa, že zavesením zdvíhacieho zariadenia nedôjde k nepovolenému dodatočnému zaťaženiu. (napr. bočný ťah)

Za výber a výpočet vhodnej nosnej konštrukcie je zodpovedná užívateľská spoločnosť.

HTP/HTG 0,5 - 5 t

1. Zaskrutkujte koniec priečky so závesným okom označený „L“ (ľavý závit) približne 3 mm do bočnice tiež označenej „L“. Kolesá pojazdu sú otočené v smere závesného oka.

2. Zaskrutkujte druhú bočnicu s kolesami tiež otočenými v smere závesného oka približne 3 mm na druhý koniec priečky s okom.

3. Otáčajte priečkou so závesným okom dovtedy, kým závitové konce dosiahnu vonkajšiu stranu bočnice.

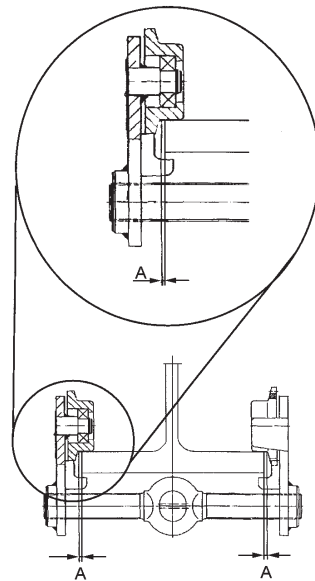
Pre typ B navyše

4. Naskrutkujte koncové medzné skrutky s pružnými podložkami a skrutky s valcovou hlavou na konce priečky so závesným okom podľa Obr. 8. Zabraňujú nechcenému otočeniu priečky pri práci s maximálnou šírkou nosníka a musia byť vždy namontované.

5. Otáčaním priečky so závesným okom je možné prednastaviť šírku pojazdu na požadovanú veľkosť nosníka.

6. Ak je koniec nosníka otvorený, odporúčame zložiť pojazd na zemi a nasunúť ho na otvorený koniec nosníka. Ak koniec nosníka nie je otvorený, zväčšite vzdialenosť medzi bočnicami otáčaním priečky so závesným okom na taký rozmer, aby bolo možné nadvihnúť kolesá nad prírubu nosníka a mohli ste pojazd naň zložiť. Ak nie je možné nastaviť potrebnú vzdialenosť, zložte jednu bočnicu a pripevnite ju nazad priamo na nosníku.

7. Vzdialenosť kolesa od príruby nosníka (rozmer "A", Tab. 1) presne nastavíte otáčaním priečky.



8. Po montáži pojazdu na nosnú konštrukciu umiestnite na nosník koncové zarážky.

POZOR: Pri maximálnej povolenej šírke nosníka, musia byť oba konce priečky pojazdu minimálne zarovno s bočnicami!

Len pre typ B do 5000 kg

9. Nastavenie zariadenia proti nakláňaniu:

Uvoľnite skrutky s valcovou hlavou a zatlačte príložky v smere nižšej strany nosníka tak, aby ich vzdialenosť bola od 3 do 5 mm od nosníka po celej dĺžke dráhy.

HTP/HTG 8 - 20 t

1. Zmerajte šírku príruby nosníka

2. Rovnomerne rozložte vymedzovacie objímky a podložky na obe strany priečky so závesným okom v súlade so šírkou príruby nosníka. Dodržte vôľu medzi prírubou kolesa pojazdu a hranou nosníka (rozmer "A", Tab 1).

3. Po nastavení vnútorného rozmeru rovnomerne rozmiestnite ostatné vymedzovacie podložky na vonkajšiu stranu bočníc na oboch stranách. V každom prípade musia byť aspoň 3 podložky a 1 objímka namontované medzi bočnicu a korunovú maticu.

Tip: Pre jednoduchšiu montáž upevnite jednu bočnicu, rozmiestnite požadovanú kombináciu vymedzovacích objímok a vymedzovacích podložiek, závesné oko a zvyšok vymedzovacích objímok a vymedzovacích podložiek na priečky a umiestnite druhú bočnicu na priečky. Naskrutkujte korunové matice bez uťahovania.

4. Ak je koniec nosníka otvorený, odporúčame zložiť pojazd na zemi a nasunúť ho na otvorený koniec nosníka. Ak koniec nosníka nie je otvorený, zväčšite vzdialenosť medzi bočnicami otáčaním priečky so závesným okom na taký rozmer, aby bolo možné nadvihnúť kolesá nad prírubu nosníka a mohli ste pojazd naň zložiť. Ak nie je možné nastaviť potrebnú vzdialenosť, zložte jednu bočnicu a pripevnite ju nazad priamo na nosníku.
5. Po nastavení požadovanej vzdialenosti bočníc utiahnite všetky korunové matice.
6. Zaisťte korunové matice pomocou závlačiek.

POZOR: Pojazd nikdy nepoužívajte na nosníku s prírubou, ktorej šírka presahuje maximálnu nastaviteľnú šírku pojazdu (dodržiavajte medzeru 5 mm v závislosti od modelu), alebo na profile, ktorý nie je zhodný s profilom na ktorý bol pojazd navrhnutý.

Skráťte, alebo predĺžte ovládaci reťaz (len model HTG a všetky pojazdy s blokovacím zariadením)

Nastavte dĺžku ovládacej reťaze tak, aby dĺžka spodného konca bola od zeme medzi 500 - 1000 mm.

POZNÁMKA: Z bezpečnostných dôvodov je možné spojovacie články reťaze použiť len raz.

- Hľadajte nezvarený článok ručnej reťaze, ohnutím ho roztvorte a vyberte.
- Skráťte, alebo predĺžte reťaz na požadovanú dĺžku.

POZOR: Vždy vyberte, alebo vložte párny počet článkov reťaze.

- Na uzavretie reťaze použite nový spojovací článok reťaze (na predĺženie ručnej reťaze sú potrebné dva články reťaze)

POZOR: Uistite sa, že reťaz nie je počas montáže pretočená.

Montáž ovládacej reťaze (len model HTG a modely s blokovacím zariadením)

Pre namontovanie ovládacej reťaze umiestnite drážku vonkajšej hrany kolesa ovládacej reťaze pod vedenie reťaze. Umiestnite jeden článok nekonečnej ovládacej reťaze zvislo do drážky a točte ručným kolesom dovtedy, kým článok prejde cez vedenie reťaze na oboch stranách.

POZOR: Ovládaci reťaz neprekrúcajte.

PREHLIADKA PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY

Každé zdvíhacie zariadenie a podporná konštrukcia musia byť pred prvým použitím, pred opakovaným uvedením do prevádzky po odstavení a po každej zmene prehliadnuté oprávnenou osobou.* Prehliadka pozostáva predovšetkým z vizuálnej prehliadky a kontroly funkčnosti. Prehliadka má potvrdiť, že je zdvíhacie zariadenie bezpečné, správne nastavené a pripravené na používanie a že akékoľvek poruchy a poškodenie bolo zistené a odstránené.

*Oprávnená osoba je osoba profesionálne vyškolená, so skúsenosťami, odbornými znalosťami a v súčasnosti vykonávajúca prehliadky a skúšky zdvíhacích zariadení.

PREHLIADKA PRED ZAČATÍM PRÁCE

Pred každým začatím práce vizuálne prekontrolujte zariadenie, závesy, príslušenstvo a všetky nosné časti, či nie sú poškodené, napr. deformované, prasknuté, opotrebené, alebo nenesú známky korózie.

Ubezpečte sa, že bremeno a zdvihák sú správne upevnené.

Kontrola nosnej konštrukcie

Nosnú konštrukciu je potrebné zvoliť tak, aby bola dostatočne stabilná a predpokladané sily mohli byť bezpečne tlmené.

Uistite sa, že zavesením zdvihacieho zariadenia nedôjde k nepovolenému dodatočnému zaťaženiu. (napr. bočný ťah)

Za výber a výpočet vhodnej nosnej konštrukcie je zodpovedná užívateľská spoločnosť.

Kontrola pojazdu

- Oko priečky pojazdu musí byť presne v strede medzi dvomi bočnicami tak, aby boli bočnice zaťažené rovnomerne.
- Skontrolujte nastavenie zariadenia proti preklopeniu (len typ B), nastavenie šírky pojazdu a správnu montáž priečky pojazdu.
- Nárazníky je potrebné riadne namontovať.
- Bočnice musia byť rovnobežné.
- Všetky kolesá musia byť v kontakte s prírubou nosníka.

POZOR: Pojazd nikdy nepoužívajte na nosníku s prírubou, ktorej šírka presahuje maximálnu nastaviteľnú šírku pojazdu.

Kontrola dráhy

Pred začiatkom práce skontrolujte, či je nosník bez závady. Akékoľvek existujúce prekážky je potrebné odstrániť. Dodatočne ešte skontrolujte správne nasadenie koncových zarážok.

Pred použitím pojazdov s blokovacím zariadením sa uistite, že je blokovacie zariadenie otvorené až ku koncovej zarážke tak, aby nevzniklo iskrenie. Pojazdom je možné pohnúť až po tejto kontrole.

Pozor: Obzvlášť v zákrutách dbajte, aby zarážka blokovacieho zariadenia neprišla do kontaktu s prírubou nosníka (nebezpečenstvo iskrenia)!

Kontrola priečky pojazdu

Skontrolujte celú priečku či nie je poškodená, deformovaná, prasknutá, opotrebená, alebo nenesie známky korózie. Obzvlášť skontrolujte hrúbku závesného oka priečky. Priečku pojazdu je potrebné vymeniť hneď ako sa hrúbka materiálu oka následkom opotrebenia zníži z menovitej hodnoty o 5%.

Skráťte, alebo predĺžte ovládaciu reťaz (len model HTG a pojazdy s blokovacím zariadením)

Nastavte dĺžku ovládacej reťaze tak, aby dĺžka spodného konca bola od zeme medzi 500 - 1000 mm.

POUŽITIE

Montáž, údržba, obsluha

Pracovníci určení na montáž, údržbu, alebo nezávislú obsluhu zdvihacieho zariadenia museli absolvovať patričné školenie a musia byť k týmto úkonom kvalifikovaní. Spoločnosť musí týchto pracovníkov špecificky poveriť a musia byť oboznámení so všetkými bezpečnostnými predpismi krajiny kde budú zariadenie používať.

Posuv postrkom ovládaného pojazdu HTP

Pojazd sa posúva tlačением bremena, alebo úchopného zariadenia. Nikdy ho neťahajte. Pri posuve s bremenom, alebo bez bremena neprekračujte rýchlosť 1 m/s.

Posuv prevodom ovládaného pojazdu HTG

Pojazd sa posúva ťahaním príslušného prameňa ovládacej reťaze.

Ovládanie blokovacieho zariadenia (voliteľný prvok)

Blokovacie zariadenie je určené výlučne pre jednoduché zablokovanie nezaťaženého pojazdu (napr. parkovacia poloha počas plavby). Potiahnutím príslušného prameňa reťaze sa reťazové koleso otočí v smere hodinových ručičiek a brzdová čeľusť sa zatlačí proti prírubke nosníka. Reťaz uťahujte len ručne. Blokovacie zariadenie zase uvoľníte potiahnutím druhého prameňa reťaze.

Zaistenie priečky pojazdu

Keď je pojazd nastavený na správnu šírku, priečku pojazdu je možné zaistiť poistnou skrutkou (Obr. 8, pol 11)

KONTROLA, ÚDRŽBA A OPRAVA

Podľa národných a medzinárodných platných bezpečnostných predpisov resp. predpisov na prevenciu úrazov musia byť uchopovacie zariadenia skontrolované:

- v súlade s odhadom rizika užívateľskej spoločnosti
- pred uvedením do prevádzky,
- Pred opakovaným uvedením do prevádzky po odstavení
- po vykonaných zmenách,
- minimálne raz ročne, prehliadka vykonaná kvalifikovanou osobou.

POZOR: Pracovné podmienky (napr. používanie v zinkovniach) určujú kratšie intervaly prehliadok.

Opravy smú byť prevádzkané len špecializovanou dielňou, ktorá používa originálne náhradné diely YALE. Prehliadka (pozostávajúca predovšetkým z vizuálnej prehliadky a kontroly funkčnosti) musí určiť, či sú všetky bezpečnostné prvky kompletne a plne funkčné, musí zahrnúť stav zariadenia, závesu, príslušenstva a podpornej konštrukcie, s ohľadom na poškodenie, opotrebenie, alebo iné zmeny.

O prehliadke pred uvedením do prevádzky a opätovnej prehliadke je potrebné spraviť záznam (napr. vyhlásenie o zhode CMCO).

V prípade potreby musia byť výsledky prehliadky overené. Ak zdvíhacie zariadenie (od nosnosti 1t) je pripevnený k pojazdu a ak je zdvíhacie zariadenie určené k pohybu zdvihnutého bremena minimálne jedným, alebo viacerými smermi, toto zariadenie je považované za žeriav a je potrebné vykonať ďalšie potrebné prehliadky.

Poškodenie náteru je potrebné opraviť za účelom zabráneniu korózii. Všetky klby a klzné časti je potrebné mierne premazať. V prípade veľkého znečistenia je potrebné zariadenie očistiť. pri všetkých zariadeniach s ozubeným pohonom dbajte, aby bol hriadeľ a kolesá pohonu vždy správne premastené.

Zariadenie potrebuje najneskôr po 3 rokoch generálnu prehliadku.

POZOR: Po výmene súčiastok je potrebné previesť následnú odbornú prehliadku.

Kontrola oka priečky pojazdu

Skontrolujte oko priečky pojazdu či nie je deformované, prasknuté, opotrebené, alebo nenesie známky korózie. Prehliadky vykonávajte podľa potreby, avšak minimálne 1x ročne. Pracovné podmienky si môžu vyžadovať kratšie intervaly prehliadok.

Ak oko priečky pojazdu nespĺňa všetky požiadavky je potrebné ihneď vymeniť celú priečku pojazdu. Navarovanie na priečky, alebo oká, napr. dopĺňať opotrebenie, alebo poškodenie je nepripustné. Priečky pojazdu so závesným okom je potrebné nahradiť novými najneskôr, keď sa priemer materiálu následkom opotrebenia znížil o viac ako 5% menovitej hodnoty..

Výmena ovládacej reťaze (len pojazd riadený prevodom)

POZOR: Reťaze je možné nahradiť len reťazami rovnakého materiálu, rovnakej kvality a rovnakých rozmerov.

- Ako nástroj použite otvorený článok reťaze. Získate ho vyrezaním časti z existujúceho článku pomocou brúsky. Dĺžka vyrezaného úseku musí byť zhodná s hrúbkou článku.
- Otvorte ovládaci reťaz (pokiaľ možno na spojovacom článku) a na voľný článok reťaze vložte otvorený článok, pred reťazové koleso.
- Na nový článok nasuňte tiež posledný článok novej, reťaze a vtiahnite ju cez vedenie reťaze a cez reťazové koleso.
- Nevkladajte prekrútenú reťaz. Zvary musia smerovať von.
- Po prevlečení reťaze cez zdvíhacie zariadenie môžete starú reťaz aj s otvoreným článkom odpojiť a konce reťaze spojiť novým spojovacím článkom reťaze.

Opravy smú byť prevádzkané len špecializovanou dielňou, ktorá používa originálne náhradné diely YALE.

Po prevedenej oprave a po dlhšej dobe nečinnosti je potrebné zdvíhacie zariadenie prehliadnúť a skontrolovať pred jeho opätovným uvedením do prevádzky.

Odborné prehliadky

Každé 3 roky je zariadenie potrebné odborne prehliadnúť. Prehliadku vykonáva kvalifikovaná osoba, alebo autorizovaný servisný partner. Počas tejto prehliadky je zariadenie úplne rozobraté a všetky súčiastky podrobené detailnej prehliadke. Ak táto prehliadka nie je prevedená kvalifikovanou osobou, alebo autorizovaným servisným partnerom, prehlásenie o zhode ATEX je považované za neplatné.

Odborné prehliadky sa vykonávajú na požiadavku užívateľa.

PREPRAVA, SKLADOVANIE, VYRADENIE Z PREVÁDZKY A LIKVIDÁCIA

Riadte sa nasledovnými pokynmi na prepravu zariadenia:

- Zariadenie nenechajte spadnúť, nezhadzujte ho, vždy ho pozorne položte.
- Ovládacie reťaze prepravujte takým spôsobom, aby sa nezamotali, nevytvárali sa slučky, ani sa neprekrútili.
- Používajte vhodné spôsoby prepravy. Tieto závisia na miestnych podmienkach.

Riadte sa nasledovnými pokynmi pre skladovanie, alebo dočasné vyradenie zariadenia z prevádzky:

- Skladujte zariadenie na čistom a suchom mieste.
- Chráňte zariadenie vr. príslušenstva pred znečistením, vlhkosťou a poškodením pomocou vhodného krytu.
- Na reťaz(e) naneste ľahkú vrstvu maziva.
- Chráňte priečku pojazdu pred koróziou premazaním, alebo naolejovaním.
- Mierne premažte dostupné kolesá prevodu.

- Ak bude zariadenie používané po dlhšom čase mimo prevádzky, musí ho predtým prehliadnuť kompetentná osoba.

Likvidácia

Po vyradení zariadenia z prevádzky recyklujte, alebo zlikvidujte časti zariadenia v súlade s miestnymi predpismi.

Ďalšie informácie a návody na použitie sú dostupné k stiahnutiu na www.cmco.eu

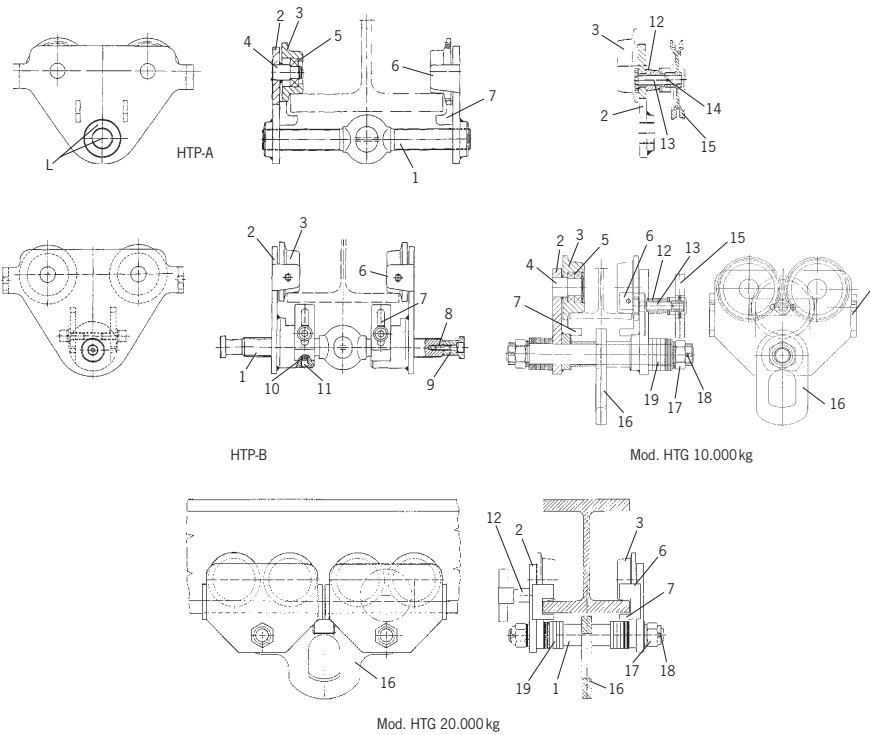
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

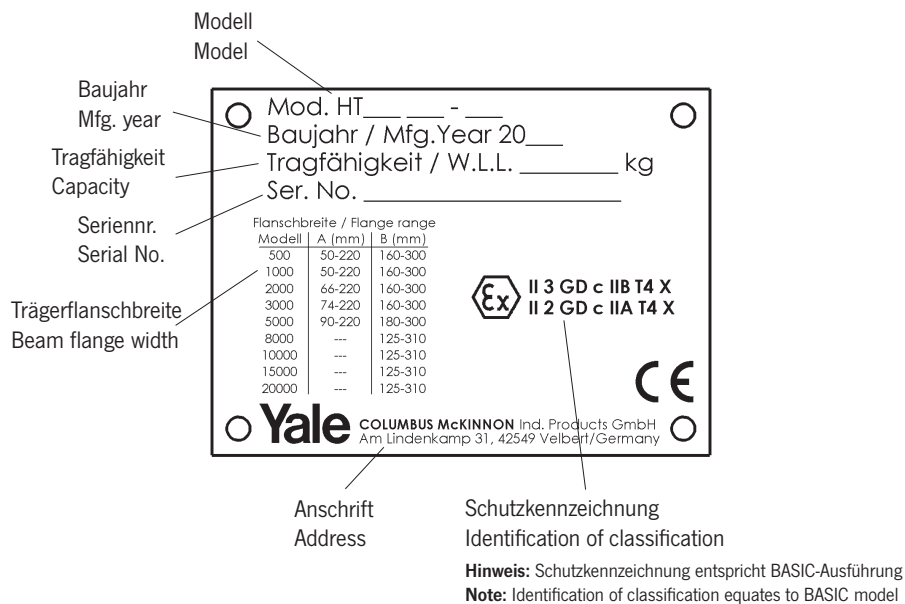
Mod. HTP-A und B



Mod. HTG

Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
CE  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
II 2 GD c IIC T4

Yale®

TR - Orijinal Kullanım Kılavuzu (özel tipler için de geçerlidir)

Manuel taşıyıcı

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


COLUMBUS MCKINNON

İçindekiler

Önsöz	165
Atex	165
KIVILCIM OLUŞUMU	166
Static Elecctrik.....	167
Düzgün çalışma	167
Düzgün olmayan çalışma	168
Montaj.....	170
İlk çalıştırma öncesi kontrolü.....	172
Çalışmaya başlamadan önce kontrol	173
Çalışma.....	174
Kontrol, Servis & Onarım	174
Nakliye, depolama, işletmeden çıkarma ve hurdaya ayırma	175

ÖNSÖZ

CMCO Industrial Products GmbH ürünleri, en son teknik seviye ve kabul edilmiş kurallara göre üretilmiştir. Amacının dışında kullanım sonucu ürünler kullanılırken kullanıcıya veya üçüncü kişilere yönelik bedensel ve hayati tehlikeler ya da kaldırma aletinde veya başka maddi değerler üzerinde olumsuz etkiler meydana gelebilir.

İşletmeci, kullanıcıların doğru dilde ve teknikte eğitim almalarından sorumludur. Bunun için kullanım kılavuzu ürün işletmeye alınmadan önce her kullanıcı tarafından dikkatlice okunmalıdır.

Bu kullanım kılavuzunun amacı, ürünü tanımayı ve amacın uygun kullanılmasını kolaylaştırmaktır. Kullanım kılavuzu, ürün güvenli, amacına uygun ve ekonomik bir şekilde işletmek için önemli açıklamalar içermektedir. Kullanım kılavuzunu önemseniz, tehlikelerden kaçınmaya, tamir giderlerini ve devre dışı kalma sürelerini azaltmaya ve ürünün güvenilirliği ile kullanım ömrünü yükseltmeye yardımcı olacaktır. Bu kullanım kılavuzu sürekli olarak ürünün bulunduğu yerde tutulmalıdır. Kullanım kılavuzu ve kullanıcının ülkesinde ve kullanım alanında geçerli olan kaza önleme yönetmeliklerinin yanı sıra, aşağıdaki emniyetli ve doğru kullanım için geçerli onaylı kurallara da uyulması gerekir.

Ürünün kullanımından, bakımdan veya onarımından sorumlu personel bu kullanım kılavuzundaki talimatları okumalı, anlamalı ve bunlara riayet etmelidir.

Açıklanan koruyucu önlemler ancak ürün amacına uygun kullanıldığında ve uyarılara uygun şekilde kurulduğunda veya bakımı yapıldığında gerekli güvenliği sağlar. İşletmeci, güvenli ve risksiz bir çalışmayı sağlamak zorundadır.

ATEX

Patlayıcı Gazlarda ve Tozlarda Sıcaklık Sınırları

Sıcaklık aralığı -20° C ila +40° C arasındadır. Diğer yüklenmeler veya sıcaklık aralıkları için üreticiye danışılmalıdır.

Patlayıcı gaz/hava veya buhar/hava atmosferleri veya patlayıcı sis için cihazlar

Patlayıcı atmosferle temas eden tüm cihaz, koruyucu sistem ve bileşen yüzeylerinin sıcaklıkları, normal çalışmada veya çalışma arızalarında yanıcı gazın veya sıvının alev alma sıcaklığını aşmamalıdır. Gazın ya da buharın sıcak yüzey sıcaklığına kadar ısınması önlenemiyorsa, yüzey sıcaklığı, gazın alev alma sıcaklığının %80'ini (°C cinsinden) aşmamalıdır. Bu değer sadece nadir görülen çalışma arızalarında aşılabılır.

Toz/hava atmosferlerinde kullanılan cihazlar

Yanıcı tozlardan dolayı patlama riski bulunan bölgelerde yüzey sıcaklığı, toz/hava karışımının azami alev alma sıcaklığının 2/3'ünü (derece Celsius °C cinsinden) aşmamalıdır. Tutuşabilir tozların tehlikeli biçimde birikebileceği yüzeylerin sıcaklığı, söz konusu tozdan dolayı oluşan tabakanın asgari alev alma sıcaklığın bir kademe daha aşağıda olmalıdır. Burada toz katmanının asgari alev alma sıcaklığı ile cihazın yüzey sıcaklığı arasında 75 K sıcaklık farkı olmalıdır. Tozların katman kalınlığı 5 mm'yi aşarsa daha geniş güvenlik aralıkları gerekir.

Tozlarla ilgili referans büyüklükleri www.dguv.de adresindeki GESTIS-STAUB-EX veritabanında bulunabilir veya 12/97 "Tozların yanma ve patlama bilgileri" HVBG/BIA raporunda görülebilir ve hesaplanabilir:

Karbonhidrat / Süt toz / Jelatin

Alev alma sıcaklığı $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ izin verilen maks. yüzey sıcaklığı

Talaş / Zımpara tozu

Tutuşma sıcaklığı $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ izin verilen maks. yüzey sıcaklığı

Cihazların sınıflandırılması

Amacına uygun olarak kullanılırsa (düzgün çalışma), cihazlarda hiçbir tutuşma kaynağı bulunmaz. Böylece hiçbir koruma işaret oluşturulmamalıdır. İşleten firmanın yanlış kullanımdan doğabilecek herhangi bir tutuşma kaynağına karşı çeşitli önlemler alınmıştır.

Belgeler bilinen bir merci (0035) tarafından kontrol edilmiştir ve TÜV Rheinland Industrie Service GmbH'de (Am Grauen Stein, 51101 Köln) kayıtlıdır.

İşletim gereçlerinin doğru tanımını yan levhada bulunan ve tüm önemli bilgilere sahip tip etiketinde bulabilirsiniz.

Ürünün kullanımıyla ilgili bu kullanım kılavuzunda cevaplanmamış sorularınız varsa, lütfen şuraya başvurun:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 • D-42329 Wuppertal

Tel.: 0202/69359-600 • Faks: 0202/69359-127

www.cmco.eu • e-posta: info@cmco.eu

KIVILCIM OLUŞUMU

Sürtünme ve çarpma riski barındıran malzemeler

Sürtme ve çarpma nedeniyle kıvılcımlar oluşabilir ve gazlarda ve tozlarda tutuşma riskine neden olabilir.

Özel malzeme eşlerinin birbirine çarpmasından dolayı yüksek bir tutuşma riski vardır. Bunlar korozyona dayanıklı çelik veya pik demirle magnezyum veya diğer alaşımlardır. Bu husus özellikle pas mevcutsa geçerlidir.M65

Ürünün amacına uygun kullanılması için bu sürtünme noktalarında pas olmaması ve kullanım esnasında olası sürtünme, çarpma ve taşlama noktalarında yukarıda bahsi geçen alaşım metallerden ve çelikten (istisna: paslanmaz çelik) oluşan malzeme kombinasyonları olmaması gerekir; bu sayede mekanik etkiler sonucu bu malzeme kombinasyonlarıyla kıvılcım oluşumu önlenir.

El zinciri

El zincirini ve yükü, yabancı sistem parçalarına ve diğer parçalara sürtmeyecek bir temas olmayacak şekilde çekin. Korozyon derecesine göre el zincirinin iletim yeteneği, artık yetmeyecek şekilde kötüleşebilir. Çalışma için, paslı el zincirlerinin kullanılmaması anlamına gelir.

Dikkat: İşletmecii cihazı, el zincirinden dolayı kıvılcım oluşmayacak şekilde kullanmalıdır.

HTP/G şaryoları her zaman alttan kullanılmalıdır. Kullanım esnasında yüksek güvenlik amacıyla darbeden ve/veya sürtmeden kaynaklanan kıvılcımlar olmaması için cihazlar bronz tekerlekler ve çalışma tamponlarıyla donatılmıştır. Makaralı şaryo (HTG) tipleri paslanmaz çelikten yapılmış el zincirleriyle donatılmıştır.

Bağlantı noktaları

Bağlantı noktaları, beklenen kuvvetlere güvenle dayanacak şekilde seçilmelidir. Yükün altındaki cihazın serbestçe hizalanmasına dikkat edilmelidir; aksi takdirde izinsiz ek yüklenmeler meydana gelebilir.

STATIC ELEKTRİK

Plastik parçalarda elektrostatik yüklenmeyi engellemek için kolda bağlantı parçaları (örn. yuvarlak ilmekler) kullanılmamalıdır.

Sadece ıslak bezle temizleyin (bu parçalar temizlenirken sadece elektrostatik yüklemeye yaratmayan malzemeler kullanmaya dikkat edin).

Hidrojen'in özelliği (patlama grubu IIC): Hidrojen tutuşmak için sadece çok az miktarda enerjiye ihtiyaç duyar. Bu sebepten cihazı kullanmadan önce ölçüm yapmanızı öneririz. Tutuşma için kıvılcım elektrostatik olarak ya da mekanik olarak, örneğin bir aletin kullanımı sonucu, meydana gelebilir.

DÜZGÜN ÇALIŞMA

HTP/HTG ATEX şaryoları yalnızca patlama riski bulunan bölgelerde (koruma işaretine bakın) belirtilen maksimum taşıma kapasitesine kadar olan yüklerin yatay hareket ettirilmesine uygundur.

DİKKAT: Şaryolar yalnızca çalışma tamponlarıyla kullanılmalıdır!

DİKKAT: Cihaz sadece makine ya da taşıma konstrüksiyonunun yük taşıma kapasitesi yükün konumuyla değişmediği durumlarda kullanılabilir.

Başka veya farklı kullanım usulüne aykırı kullanım sayılır. Bundan kaynaklanan zararlar için Columbus McKinnon Industrial Products GmbH firması sorumluluk kabul etmez. Risk yalnızca kullanıcı veya işletmecidedir.

Ekipman üzerinde belirtilen taşıma kapasitesi (WLL) aşılmaması gereken azami yüküdür.

Uygun taşıma konstrüksiyonun seçimi ve ölçüleri işletmecinin sorumluluğundadır.

Bağlantı noktası ve taşıma konstrüksiyonu beklenen maksimum yüklenmeler için (cihazın kendi ağırlığı + taşıma kapasitesi) uygun olmalıdır.

Kaldırma aleti başka bir taşıyıcı bölge için ve çeşitli profiller (örn. INP, IPE, IPB, vs) için uygundur; bunların maksimum taşıyıcı flanş eğimi 14°'yi aşmamalıdır.

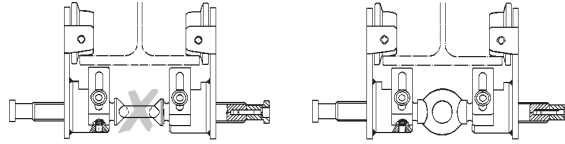
Hareket kanalı ve taşıma konstrüksiyonu beklenen maksimum yüklenmeler için (cihazın kendi ağırlığı + taşıma kapasitesi) uygun olmalıdır. Hareket kanalı bu esnada maksimum aralığın 1/500'ü kadar bükülmelidir.

Hareket yolu yüzeyinin boyuna eğimi %0,3'ü aşmamalıdır!

Potansiyel bir alev alma kaynağını önlemek için tekerlek çemberiyle taşıyıcı flanş arasındaki hava boşluğu („A ölçüsü“) şaryonun her tarafından 1,0 ile 2,5 mm arasında olmalıdır (modele bağlı).

Kıvılcım oluşmaması için şaryolar yalnızca monte edilmiş tamponlarla kullanılmalıdır.

Şaryo genişliğini ayarladıktan sonra transversin gözü şeklindeki gibi taşıyıcıya bakmalıdır. Sadece bu durumda bir kaldırma aletinin taşıyıcı kancası göze asılmalıdır. Kaldırma aletinin ağırlığından dolayı şaryonun ayarı otomatik olarak emniyete alınır.



Ekipmanı asarken kullanıcı, kaldırma ekipmanı tarafından tehlike altında olmayacak şekilde kaldırma ekipmanını kullanmaya dikkat etmelidir.

Kullanıcı, ancak yükün doğru takıldığından ve tehlike alanında herhangi bir kişinin bulunmadığından emin olduğunda yükü hareket ettirebilir.

Asılı yükün altında bulunmak yasaktır.

Yükleri uzun süre veya gözetimsiz olarak asılı ve gergin durumda bırakmayın.

Makarasız şaryolarda askıdaki yük kaydırılmalıdır. Çekilmemelidir.

Yükün önündeki kısım yeterince görülemiyorsa, kullanıcı yardım almalıdır.

Kaldırma aleti -20°C ila +40°C arasındaki sıcaklıklarda kullanılabilir. Aşırı şartlarda kullanımla ilgili olarak üreticiye danışılması gerekir.

Kaldırma aletini özel ortamlarda kullanmadan önce (yüksek nem, tuzlu, aşındırıcı, bazik) veya tehlikeli malları kaldırmadan önce (örn. yanıcı sıvılar, radyoaktif malzemeler) üreticiye danışılmalıdır.

Kaldırılacak malzemenin yatay taşınması her zaman yavaş, dikkatli ve yere yakın şekilde yapılmalıdır.

Yalnızca emniyet mandallı emniyet kancaları kullanılabilir.

Bir yükü bağlamak için sadece izin verilmiş ve kontrol edilmiş bağlantı gereçleri kullanılabilir.

Uygun kullanım kapsamına, kullanma kılavuzunun yanında bakım talimatlarına da uyulması gerekir.

Çalışma arızalarında veya anormal çalışma sesleri olması durumunda kaldırma aleti derhal kullanım dışına alınmalıdır.

Bakım çalışmaları veya cihaz üzerindeki yıllık kontroller patlama riski bulunan mekanlarda yapılmamalıdır.

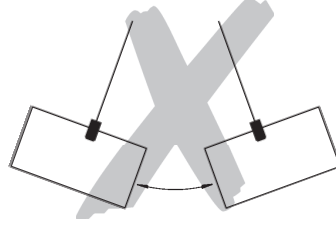
DÜZGÜN OLMAYAN ÇALIŞMA

(eksik liste)

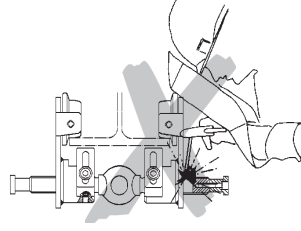
Cihazın veya taşıma gerecinin taşıma kapasitesi (WLL) ve de taşıma konstrüksiyonu aşılmamalıdır.

Yazıların, uyarıların veya tip plakasının çıkarılması veya örtülmesi (örn. üzerine bir şey yapıştırarak) yasaktır.

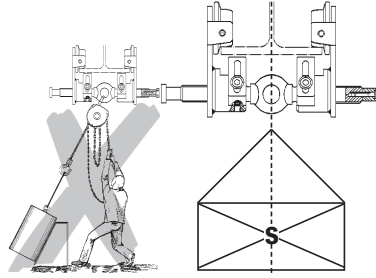
Yük taşınırken sarkaç hareket olması ve yükün engellere çarpması önlenmelidir.



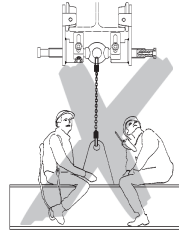
Yük, kullanıcıların göremediği bölgelerde hareket ettirilmemelidir. Aksi takdirde yardım alınmalıdır.
Cihaz asla bir kişinin kuvvetinden yüksek kullanılmamalıdır.
Cihazda kaynak çalışmaları yapmak yasaktır. Cihaz, kaynak çalışmalarında toprak hattı olarak kullanılamaz.



Eğik çekme, yani yan plakaların ve/veya traversin yanal yüklemesi yasaktır. Şaryo, her zaman yükün üzerinde dik açıda durmalıdır.



Üreticiye danışmadan değiştirilmiş bir cihazın kullanılması yasaktır.
Kaldırma aletinin insan taşıma için kullanılması yasaktır.
Bağlantısı yapılan yük dönmemelidir, çünkü çekme halatı ve cihazın yük kancası askıdaki yüklerine dönmesi için tasarlanmamıştır. Eğer iş gereği dönmesi gerekiyorsa, ikili kancalar kullanılmalı veya üreticiye danışılmalıdır. Halatta dönme olmamalıdır; bu durum cihazda çalışma arızaların ve halatta hasarlara neden olabilir.



Traversin, askı gözünün düz duran kesiti üzerinde yanlış asılması veya yüklenmesi yasaktır. Yalnızca emniyet mandallı kancalarla donatılmış cihazlar travers gözüne asılmalıdır. Kancanın büyük boyutta olmamasına dikkat edilmelidir. Göz, kanca zemininde ortada bulunmalı ve aynı zamanda kanca, göz içinde serbestçe hareket edebilmelidir. Şaryonun travers gözüne sadece bir yük tespit gereci veya bir kaldırma aleti asılabilir.

DİKKAT: Asılı kaldırma aleti ve yük tespit gereci de ATEX bölgesi için uygun olmalıdır.

Asla hareketli parçalara elinizi sokmayın.
Cihazı yüksek bir yerden düşürmeyin. Düzgün bir şekilde yere bırakılmalıdır.
Cihaz patlama riski bulunan ortamlarda kullanılmamalıdır (koruma işaretine dikkat edin!).

MONTAJ

DİKKAT: Montaj esnasında aletlerin kullanımından kaynaklanan kıvılcım oluşumu önlenemediğinden cihaz sadece patlama tehlikesi olmayan ortamlarda monte edilmelidir. Kıvılcımsız, patlama korumalı takımlar kullanılmalıdır.

Doğrulama testi yürütülmesi şiddetle tavsiye edilir!" +M286

Taşıyıcı konstrüksiyonun kontrolü
Taşıyıcı konstrüksiyon, yeterince sağlam olacak ve beklenen kuvvetlere dayanacak şekilde seçilmelidir.
Kaldırma aletinin takılması nedeniyle izinsiz ek yüklenmeler (örn. eğri çekme) olmamasına dikkat edilmelidir.
Uygun taşıma konstrüksiyonun seçimi ve ölçüleri işletmecinin sorumluluğundadır.

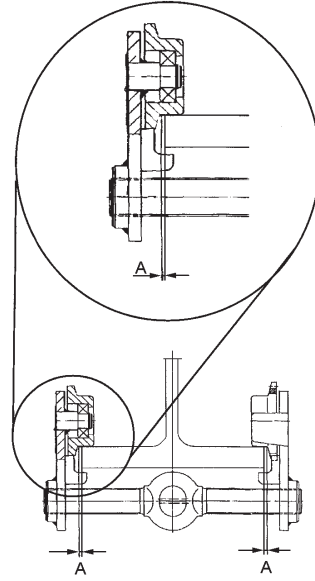
HTP/HTG 0,5 - 5t

1. Traversi „L“ (sol dişli) ile işaretli ucuyla, aynı şekilde „L“ ile işaretli yan levhaya yakl. 3 mm vidalayın. Bu esnada şaryo tekerlekleri travers gözüne bakar.
2. İkinci yan levhayı şaryo tekerlekleriyle birlikte aynı şekilde travers gözüne bakacak şekilde traversin diğer ucuna yakl. 3 mm vidalayın.
3. Her iki travers ucu dış taraftan yan plakalardan taşacak şekilde traversi yan plakalara vidalamaya devam edin.

B tipinde ayrıca

4. Çıkarma emniyetlerini yaylı segmanlarla ve silindirik civatalarla şek. 8'e göre travers uçlarına vidalayın. Şaryoyu maksimum genişliğe ayarlarken traverslerin kazara çıkmasını önlerler ve her zaman monte edilmelidirler.
5. Traversleri çevirmeye devam ederek öngörülen taşıyıcı flanaş genişliğine kabaca bir ayar yapılır.
6. Montaj için öngörülen taşıyıcı erişilebilir, açık bir uca sahipse şaryo zemine monte edilmeli ve açık ucu taşıyıcıya itilmelidir. Öngörülen taşıyıcı konstrüksiyon açık uca sahip değilse, yan plaka mesafesi travers çevrilerek büyütülmelidir; böylece tekerlekler taşıyıcı flanaşın önünden kaldırılabilir ve üzerine oturtulabilir. Tekerleklerin mesafesi yeterince genişletilemiyorsa, bir yan plaka çıkarılmalıdır ve tekrar taşıyıcıya monte edilmelidir.

7. Şaryo tekerleklerinin taşıyıcı flanşa olan mesafesinin ince ayarı („A“ ölçüsü, tab. 1) sonra travers çevrilerek yapılır.



8. Şaryonun taşıyıcı konstrüksiyona montajından sonra son dayanaklar taşıyıcıya monte edilmelidir.

DİKKAT: Şaryo için izin verilen maksimum flanş genişliğinde her iki travers ucu yan levhalarla örtüşmelidir.

Sadece 5000 kg'a kadar B tipinde

9. Devrilme emniyetinin ayarlanması: Silindirik cıvataları çözün ve kulakları traversin altına doğru, tüm hareket yolu boyunca taşıyıcıya 3 ila maksimum 5 mm mesafe olacak şekilde itin.

HTP/HTG 8 - 20t

1. Kanal taşıyıcısının flanş genişliğini ölçün.
2. Flanş genişliğinde göre aralık kovanlarını ve pullarını eşit biçimde traversin üzerindeki askı gözünün her iki tarafına dağıtın. Bu esnada taşıyıcı flanşla iz tacı arasında her iki tarafa doğru mesafe olmasına dikkat edilmelidir (ölçü "A", tab. 1).
3. İç ölçüyü ayarladıktan sonra kalan aralık kovanlarını ve pulları yan levhaların dışında traversin uçlarına dağıtın. Yan levhalarla taçlı somunlar arasında en az 3'er pul ve 1 aralık kovanı bulunmalıdır.

İpucu: Daha kolay montaj için bir yan levha vidalayın, aralık kovanlarında, disklerinden, askı gözünden ve kalan aralık kovanlarına ve pullarından oluşan kombinasyonu traverslere dağıtın ve diğer yan levhayı traverslere takın. Taçlı somunları sadece gevşek vidalayın.

4. Montaj için öngörülen taşıyıcı erişilebilir, açık bir uca sahipse şaryo zemine monte edilmeli ve açık ucu taşıyıcıya itilmelidir. Öngörülen taşıyıcı konstrüksiyon açık uca sahip değilse, yan plaka mesafesi geçici olarak büyütülmelidir; böylece tekerlekler taşıyıcı flanşın önünden kaldırılabilir ve üzerine oturtulabilir. Tekerleklerin mesafesi yeterince genişletilemiyorsa, bir yan plaka çıkarılmalıdır ve tekrar taşıyıcıya monte edilmelidir.
5. Yan plakaların doğru mesafesi ayarlanmışsa, tüm taçlı somunlar sıkılmalıdır.
6. Tüm taçlı somunlar kopyalarla emniyete alınmalıdır.

Dikkat: Bir şaryo asla, taşıyıcı flanş genişliği şaryonun maksimum ayarlanabilir genişliğini aşan (maks. 5 mm olan yan boşluğu dikkate alın, modele bağlı) veya taşıyıcı profili şaryonun tasarlanmış olduğu profile uymayan bir taşıyıcının üzerine konulmamalıdır.

El zincirinin uzatılması veya kısaltılması (sadece HTG ve sabitleme düzenekli tüm şaryolar)

El zincirinin boyu, alt ucun zemine olan mesafesi 500 mm ile 1000 mm arasında olacak şekilde ayarlanmalıdır.

UYARI: Güvenlik nedenlerinden dolayı el zinciri birleştirme baklaları sadece bir defa kullanılabilir.

- Kaynatılmamış zincir baklasını el zincirinde arayın, eğerek açın ve atın.
- Zinciri istediğiniz boya kısaltın veya uzatın.

Dikkat: Her zaman düz sayıda zincir baklaları çıkarılmalı veya eklenmelidir.

- Yeni bağlantı baklasıyla gevşek zincir uçlarını eğerek kapatın (el zinciri uzatılırken iki yeni bağlantı bakları gerekir).

Dikkat: El zincirlerinin montajda dönmemesine dikkat edin.

El zincirinin yerleştirilmesi (sadece model HTG ve sabitleme düzenekli tipler)

El zinciri çarkının dış kenarındaki çentik el zinciri kılavuzunun altında bulunmalıdır. Sonsuz el zincirini herhangi bir zincir baklasıyla bu çentiğe yerleştirin ve el zinciri çarkında çevrilerek her iki el zinciri kılavuzundan geçene kadar tutun.

Dikkat: Montajda el zincirlerini çevirmeyin.

İLK ÇALIŞTIRMA ÖNCESİ KONTROLÜ

İlk çalıştırmadan önce, tekrar çalıştırılmadan önce ve temel değişikliklerden sonra ürün ve taşıyıcı konstrüksiyon bir uzman tarafından kontrol edilmelidir. Bu kontrol genelde gözle kontrol ve çalışma kontrolüdür. Bu kontrollerin amacı, kaldırma aletinin emniyetli durumda olduğundan emin olmak, doğru şekilde kurulduğundan, çalışmaya hazır olduğundan emin olmak ve gerekirse eksiklik ve hasarları gidermektir.

*BetrSichV kapsamında yetkin kişi, mesleki eğitiminden, mesleki tecrübesinden ve yaptığı işten dolayı çalışma gereçlerinin kontrolüyle ilgili gerekli teknik bilgiye sahip kişidir.

ÇALIŞMAYA BAŞLAMADAN ÖNCE KONTROL

İşe her başlamadan önce, taşıma aracı, donanım ve taşıma yapısı dahil olmak üzere ekipmanda eksiklik ve kusur kontrolü (örn. deformasyonlar, çatlaklar, aşınma korozyon kabartıları gibi) yapılmalıdır.

Ayrıca cihazın veya yükün doğru asılması kontrol edilmelidir.

Taşıyıcı konstrüksiyonun kontrolü

Taşıyıcı konstrüksiyon, yeterince sağlam olacak ve beklenen kuvvetlere dayanacak şekilde seçilmelidir.

Kaldırma aletinin takılması nedeniyle izinsiz ek yüklenmeler (örn. eğri çekme) olmamasına dikkat edilmelidir.

Uygun taşıma konstrüksiyonun seçimi ve ölçüleri işletmecinin sorumluluğundadır.

Şaryonun kontrol edilmesi

- Traversin bağlantı gözü yan plakaların arasında tam ortada bulunmalıdır; böylece yan levhalara eşit yük biner.

- Devrilme emniyetinin (saded tip B) ayarı, şaryo genişliğinin ayarı ve traversin doğru montajı kontrol edilmelidir.

- Çalışma tamponları doğru monte edilmiş olmalıdır.

- Yan levhalar birbirine paralel durmalıdır.

- Tüm tekerlekler taşıyıcı flanşın üzerinde bulunmalıdır.

DİKKAT: Şaryolar hiçbir zaman, flanş genişliği şaryonun maksimum ayarlanabilir genişliğini aşan taşıyıcılar üzerine konmamalıdır.

Yolun kontrol edilmesi

Çalışmaya başlamadan önce taşıyıcıdaki geçişin kusursuz olduğu kontrol edilmelidir. Mevcut olası engeller temizlenmelidir.

Ayrıca son dayanakların doğru tespiti ve konumu kontrol edilmelidir.M471

Sabitleme düzenekli şaryoları hareket ettirmeden önce sabitleme düzeneğinin son konuma kadar açılmasına dikkat edilmelidir; böylece sürtünme veya kıvılcım oluşmaz. Ancak bundan sonra şaryo hareket ettirilebilir.

DİKKAT: Özellikle eğri kısımlarda sabitleme düzeneğine ait dayanağın taşıyıcı flanşa temas etmemesine dikkat edilmelidir (kıvılcım oluşma riski)!

Traversin kontrolü

Travers deformasyon, hasar, çatlak, aşınma veya korozyon bakımından kontrol edilmelidir. Özel durumlarda traversteki kanca gözünün malzeme kalınlığı kontrol edilmelidir. Dayanakların malzeme kalınlığı aşınma sonucu esas ölçüden %5 saptığında travers değiştirilmelidir.

El zincirini kısaltın ya da uzatın (sadece HTG ve sabitleme düzenekli tüm şaryolar)

El zincirinin uzunluğu, alt kısmının zemine uzaklığı 500 – 1000 mm olacak şekilde ayarlayın.

ÇALIŞMA

Kurulum, servis, çalışma

Kaldırma aletinin kurulumu, servisi ve bağımsız çalıştırmasıyla görevlendirilen operatörler uygun eğitimlerden geçip nitelikli hale gelmelidirler. Operatörler firma tarafından özel olarak seçilirler ve konuyla ilgili ulusal güvenlik talimatlarınaaşına kimseler olmalıdır.

HTP tekerlekli şaryonun hareket ettirilmesi

Tekerlekli şaryo, bağlanan yükün veya takılan yük tespit gerecinin kaydırılmasıyla kumanda edilir. Çekilmemelidir.

Yüklü veya yüksüz işlemlerde hız 1 m/s değerini aşmamalıdır.

HTG makaralı şaryonun hareket ettirilmesi

Makaralı şaryo, ilgili el zinciri grubunda çekilerek hareket ettirilir.

Sabitleme düzeneğinin kullanımı (opsiyonel)

Sabitleme düzeneği sadece yüksüz şaryonun basitçe sabitlenmesine yarar (park konumu, örn. gemicilikte). İlgili el zinciri grubunda çekerek (zincir çarkı saat yönünde dönecek şekilde) fren çenesi taşıyıcı flanşa preslenir. Bu esnada zincir maksimum el sıklığında sıkılmalıdır. Diğer zincir grubunda çekerek sabitleme düzeneği tekrar çözülür.

Travers emniyeti (sadece tip B)

Şaryo doğru genişliğe ayarlanmışsa, travers emniyet civatasıyla (şek. 8, poz. 11) sabitlenebilir.

KONTROL, SERVIS & ONARIM

Mevcut ulusal/uluslar arası kaza önleme veya güvenlik talimatlarına göre kaldırma aletleri test edilmelidir:M627

- İşletmecinin risk değerlendirmesine göre,
- İlk çalıştırmadan önce,
- Uzun süreli aralardan sonra tekrar çalıştırmadan önce
- Ciddi değişikliklerden sonra,
- senede en az 1 x olmak kaydıyla yetkin bir kişi tarafından kontrol edilmelidir.

DİKKAT: İlgili kullanım koşulları (örn. galvanizde) kısa kontrol aralıkları olmasını gerekli kalabilir.

Onarım çalışmaları yalnızca orijinal Yale yedek parçalar kullanan atölyeler tarafından yapılabilir. Kontrolde emniyet düzeneklerinin sayısı ve etkinliği, cihazların, taşıyıcı gereçlerin, ekipmanın ve taşıyıcı konstrüksiyonun durumuna hasar, aşınma, korozyon veya başka değişiklikler bakımından bakılır.

Çalıştırma işlemi ve periyodik kontroller belgelenmelidir (örn. CMCO fabrika belgesinde). Bununla ilgili XX sayfasındaki bakım ve kontrol aralıklarına da bakın.

İstendiği takdirde kontrollerin ve yapılan onarımın sonuçları ibraz edilmelidir. Kaldırma aleti (1t kaldırma ağırlığı sonrası) bir manuel şaryoya takılmışsa veya kaldırma aletiyle kaldırılmış bir yük bir veya iki yönde hareket ettirilirse, sisteme vinç gözüyle bakılır ve ger. başka kontroller yapılmalıdır.

Korozyonu önlemek için boya hasarları düzeltilmelidir. Tüm mafsallı noktalar ve yüzeyler hafifçe yağlanmalıdır. Aşırı kirlenme durumunda cihaz temizlenmelidir.

Makara tahrikli tiplerde tahrik milinin ve dişli tekerleklerin yeterince yağlanmasına dikkat edilmelidir.

En geç 3 yıl sonra cihaz bir genel revizyondan geçmelidir.

DİKKAT: Parçalar değiştirilmesini müteakip bir kontrolün nitelikli kişi tarafından yapılması zorunludur!

Travers gözünün kontrolü

Gerektiğinde travers gözü deformasyon, hasar, yüzey çatlakları, aşınma ve korozyon bakımından (en az yılda bir kez) kontrol edilmelidir. İlgili kullanım koşulları kısa kontrol aralıklarını da gerektirebilir.

Kontrole göre kullanılamaz olan bir travers gözü yeni bir traversle değiştirilmelidir. Düzeltme yapmak amacıyla traverste veya gözde kaynak yapmak yasaktır. Travers ve bağlantı gözü, malzeme çapı esas çaptan %5 daha az olursa sağlama değiştirilmelidir.

El zincirinin değiştirilmesi (sadece makara tahrikli tipler)

DİKKAT: Zincirler sadece aynı boyutlarda ve aynı kalitede aynı malzemeden zincirlerle değiştirilmelidir.

- Yardımcı gereç olarak açık bir yük zinciri baklası gerekir. Mevcut bir zincir baklasında aynı boyutta bir parçanın dışarı çıkarılmasıyla oluşturulabilir. Bu esnada ayrılan parçanın boyu en azında zincir baklasının kalınlığına uygun olmalıdır.
- Eski el zincirini (tercihen bağlantı baklasından) açın ve açık olan zincir baklasını, henüz el zinciri çarkından „önce“ bulunan gevşek el zinciri ucuna takın.
- Yeni el zinciri aynı şekilde açık olan zincir baklasına asılmalı ve zincir kılavuzları tarafından ve el zinciri çarkı üzerinden çekilmelidir.
- Zinciri bükülmüş halde takmayın. Kaynak dikişleri dışarı bakmalıdır.
- Eski el zincirini ve açık olan bağlantı baklasını yeni el zincirinden ayırın ve yeni el zincirinin her iki gevşek ucunu yeni bir el zinciri bağlantı baklasıyla birleştirin.

Onarım çalışmaları yalnızca orijinal Yale yedek parçalar kullanan yetkili atölyeler tarafından yapılabilir.

Bir onarımdan sonra ve uzun süreli aralardan sonra kaldırma aleti tekrar çalıştırılmadan önce yeniden kontrol edilmelidir.

Fabrika denetimi

Her 3 yılda bir söz konusu cihaz CMCO Industrial Products GmbH tarafından incelenmelidir. Bu incelemede cihaz komple sökülür ve tüm parçaları ayrıntılı biçimde incelenir. CMCO Industrial Products GmbH firmasının yapacağı bu kontrolü dikkate almamak ATEX uygunluk beyanının geçersiz olmasına neden olur.

Kontroller işletmeci tarafından düzenlenmelidir.

NAKLIYE, DEPOLAMA, İŞLETMEDEN ÇIKARMA VE HURDAYA AYIRMA

Cihaz taşınırken aşağıdaki noktalara dikkat edilmelidir:

- Cihaz düşürmeyin veya atmayın, her zaman dikkatlice indirin.
- El zinciri düğüm olmayacak ve ilmik oluşmayacak şekilde taşınmalıdır.
- Uygun nakliye gereçleri kullanın. Bunlar yerel özelliklere göre değişir.

Cihazın depolanmasında veya geçici olarak devre dışı bırakılmasında şu noktalar dikkate alınmalıdır:

- Cihazı temiz ve kuru bir yerde depolayın.
- Cihaz ve tüm montaj parçalarını kir, nem ve hasardan koruyun.
- Zincirlere ince bir yağ filmi uygulanmalıdır.
- Traverse gres veya yağ sürerek korozyondan koruyun.
- Ulaşılabilir dişlilere hafifçe gres sürülmelidir.

- Cihaz devre dışı bırakıldıktan sonra tekrar kullanılacaksa, yetkin bir kişi tarafından cihaz kontrol edilmelidir.

İmha

Devre dışı bırakıldıktan sonra cihazın parçaları yasal düzenlemelere göre imha edilmelidir.M754

Diğer bilgileri ve kullanım kılavuzlarını www.cmco.eu adresinden indirebilirsiniz!

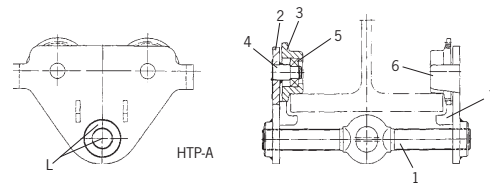
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

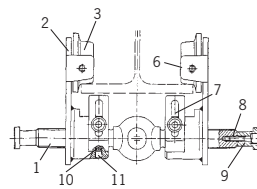
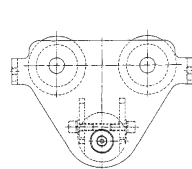
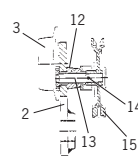
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

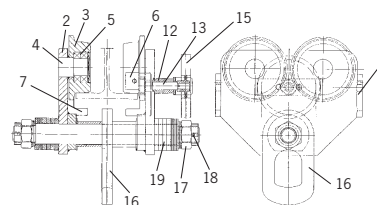
Mod. HTP-A und B



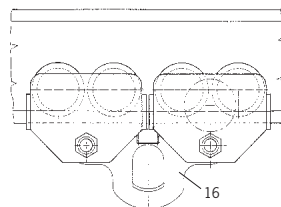
Mod. HTG



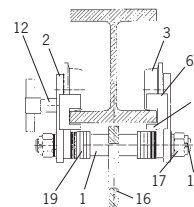
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg

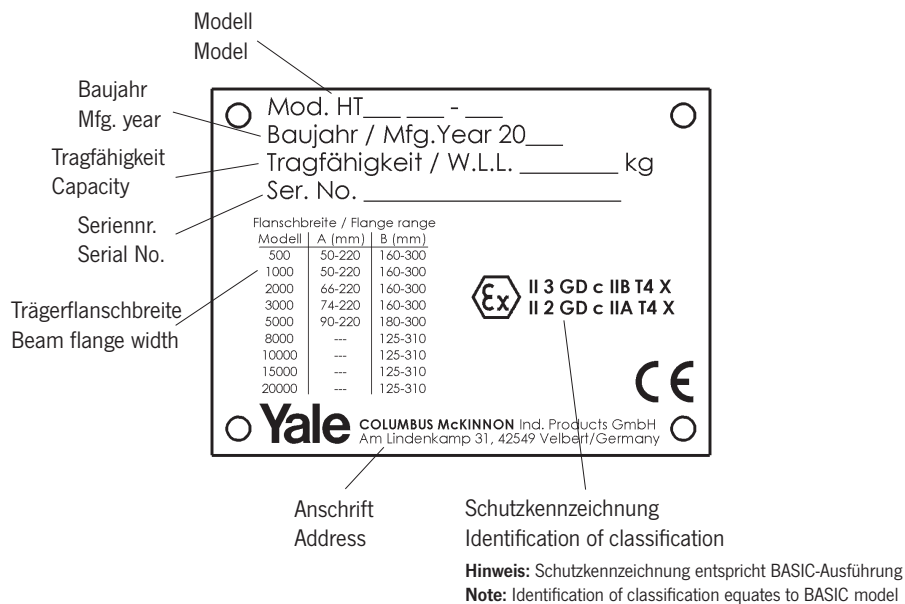


Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
II 2 GD c IIC T4

Yale®

PL – instrukcja obsługi tłumaczona z języka niemieckiego (dotyczy także wersji specjalnych)

Wózek z napędem ręcznym

HTP/HTG ATEX

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


COLUMBUS MCKINNON

Spis treści

Wprowadzenie	183
Atex	183
Iskrenie	184
Ładunki Elektrostatyczne.....	185
Stosowanie zgodnie z przeznaczeniem.....	185
Nieprawidłowe stosowanie	186
Montaż	188
Kontrola przed pierwszym uruchomieniem	191
Kontrola przed rozpoczęciem pracy.....	191
Działanie/użytkowanie	192
Kontrola, konserwacja i naprawa	193
Transport, przechowywanie, wyłączenie z eksploatacji i utylizacja	194

WPROWADZENIE

Produkty CMCO Industrial Products GmbH są zbudowane zgodnie z aktualnym stanem rozwoju wiedzy technicznej i ogólnie przyjętymi zasadami. Niemniej jednak błędy obsługi podczas stosowania produktów mogą powodować zagrożenie dla życia i zdrowia użytkownika lub osób trzecich bądź też uszkodzenie dźwignicy albo innego mienia.

Użytkownik odpowiada za właściwe rzeczowo i fachowe poinstruowanie personelu obsługi. W tym celu wszyscy operatorzy przed przystąpieniem do pierwszego uruchomienia urządzenia muszą starannie przeczytać instrukcję obsługi.

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z produktem i wykorzystania jego zgodnych z przeznaczeniem możliwości. Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące użytkownika produktu w sposób bezpieczny, poprawny i ekonomiczny. Jej przestrzeganie pomaga uniknąć zagrożeń, obniżyć koszty napraw i przestojów oraz zwiększyć niezawodność i żywotność produktu. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna w miejscu, gdzie produkt jest używany. Oprócz instrukcji obsługi oraz przepisów obowiązujących w kraju użytkownika i w miejscu eksploatacji urządzenia dotyczących zapobiegania wypadkom należy również przestrzegać powszechnie przyjętych zasad bezpiecznej i profesjonalnej pracy.

Personel obsługujący, konserwujący i naprawiający produkt musi przeczytać, zrozumieć i stosować polecenia zawarte w niniejszej instrukcji obsługi.

Opisane środki ochrony tylko wtedy dadzą wymagane bezpieczeństwo, jeśli produkt zostanie zainstalowany i będzie użytkowany oraz konserwowany zgodnie z przeznaczeniem i niniejszymi wskazówkami. Użytkownik jest obowiązany wyeliminować zagrożenia i zapewnić bezpieczne użytkowanie urządzenia.

ATEX

Granice temperatur dla gazów i pyłów wybuchowych

Przedział temperatur wynosi od -20°C do $+40^{\circ}\text{C}$. W przypadku innych obciążeń lub przedziałów temperatur należy skonsultować się z producentem.

Urządzenia przeznaczone do pracy w wybuchowych atmosferach gazów i powietrza lub par i powietrza albo mgły wybuchowej

Temperatury wszystkich powierzchni urządzeń, systemów ochronnych i komponentów, które mogą się stykać z atmosferą wybuchową, nie mogą przy normalnym użytkowaniu i w razie awarii przekraczać temperatury zapłonu palnego gazu lub płynu. Jeśli jednak nie da się uniknąć sytuacji, w której gaz lub para zostanie podgrzana do temperatury gorących powierzchni, temperatura tych powierzchni nie może przekroczyć 80% temperatury zapłonu gazu w $^{\circ}\text{C}$. Wartość ta może być przekroczona tylko w przypadku sporadycznych awarii.

Urządzenia do użytkowania w atmosferze pyłowo-powietrznej

W miejscach zagrożonych wybuchem pyłów palnych temperatura powierzchni nie może przekroczyć 2/3 najniższej temperatury zapłonu gazu mieszaniny pyłowo-powietrznej w stopniach Celsjusza ($^{\circ}\text{C}$). Temperatury powierzchni, na których mogą się tworzyć niebezpieczne osady pyłów zdolnych do tlenia, muszą być niższe niż minimalna temperatura zapłonu warstwy, która może się utworzyć z takiego pyłu, z zachowaniem marginesu bezpieczeństwa. Stosuje się przy tym margines bezpieczeństwa 75 K między minimalną temperaturą zapłonu warstwy pyłu (temperaturą tlenia) a temperaturą powierzchni urządzenia. Większe marginesy bezpieczeństwa są konieczne, jeśli grubość warstwy pyłów przekracza 5 mm.

Odpowiednie parametry dla pyłów można znaleźć w bazie danych GESTIS-STAUB-EX na stronie www.dguv.de lub wyszukać w raporcie HVBG/BIA-Report 12/97 „Parametry palności i wybuchowości pyłów” i przeliczyć:

skrobia / mleko w proszku / żelatyna
temperatura zapłonu $390^{\circ}\text{C} \times 2/3 = 260^{\circ}\text{C}$ (maks. dopuszczalna temperatura powierzchni)

drewno / pył szlifierski
temperatura tlenia $290^{\circ}\text{C} - 75^{\circ}\text{C} = 215^{\circ}\text{C}$ (maks. dopuszczalna temperatura powierzchni)

Kwalifikacja urządzeń

Urządzenia te pod warunkiem stosowania zgodnie z przeznaczeniem nie posiadają źródła zapłonu. Z tego względu nie można ich oznakować stopniem ochrony. W celu wyeliminowania ewentualnych źródeł zapłonu, które mogą powstać w razie niewłaściwego użycia przez użytkownika, podjęto różne środki (np. odboje najazdowe, krążki jezdne z brązu).

Dokumenty zostały sprawdzone przez autoryzowaną jednostkę (0035) i są złożone w TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51101 Köln (Kolonja).

Do dokładnej identyfikacji urządzenia służy tabliczka znamionowa zawierająca wszystkie ważne informacje umieszczona na tablicy bocznej.

W razie pytań w sprawie posługiwania się produktem, na które nie ma odpowiedzi w niniejszej instrukcji obsługi, należy zwrócić się do:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
Yale-Allee 30 · D-42329 Wuppertal
Tel.: 0202/69359-600 · Fax: 0202/69359-127
www.cmco.eu · email: info@cmco.eu

ISKRENIENIE

Materiały a zagrożenie tarciem i uderzeniem

Podczas tarcia i/lub uderzania mogą powstawać pojedyncze iskry, wywołując w ten sposób niebezpieczeństwo zapłonu gazów i pyłów wrażliwych na uderzenia.

Zwiększone niebezpieczeństwo zapłonu powstaje w przypadku natrafienia na siebie szczególnych par materiałów. Parą taką jest stal nieodporna na korozję lub żeliwo w zestawieniu z magnezem lub jego stopami. Dotyczy to w szczególności przypadków, kiedy występuje rdza (np. w postaci nalotów rdzy).

Dlatego też należy w ramach zgodnego z przeznaczeniem stosowania produktu zapewnić, by w tych miejscach tarcia nie powstawała rdza, a w obszarze użytkowania urządzenia w możliwych miejscach tarcia, uderzeń i szlifowania nie występowały kombinacje materiałowe złożone z wyżej wymienionych metali lekkich i stali (wyjątek: stal nierdzewna). Pozwala to wykluczyć iskrzenie na styku tych kombinacji materiałowych wskutek oddziaływań mechanicznych.

Łańcuch napędu ręcznego

Łańcuch napędu ręcznego i ładunek prowadzi zawsze tak, aby unikać styku ślizgowego lub trącego z częściami innych urządzeń i obiektów. W zależności od stopnia skorodowania zdolność łańcucha napędu ręcznego do odprowadzania ładunków elektrostatycznych może się pogorszyć i nie będzie wystarczająca. W zakresie użytkowania oznacza to, że należy zaprzestać stosowania zardzewiałych łańcuchów napędu ręcznego.

Uwaga: Użytkownik musi zawsze obsługiwać urządzenie tak, aby łańcuch napędu ręcznego nie był źródłem iskrzenia.

Wózki jezdne HTP/G należy zawsze obsługiwać z dołu. Dla zwiększenia bezpieczeństwa i w celu uniknięcia iskrzenia wskutek uderzeń i/lub tarcia podczas użytkowania urządzenia są wyposażone w krążki jezdne z brązu i odboje najazdowe. Wersje z wózkami bębnowym (HTG) są wyposażone w łańcuchy napędu ręcznego ze stali stopowej.

Punkty podwieszenia

Punkty podwieszenia należy wybierać tak, aby spodziewane siły były pewnie przenoszone. Należy zadbać o to, aby urządzenie mogło się swobodnie ustawić pod ładunkiem, w przeciwnym razie mogą powstać niedopuszczalne dodatkowe obciążenia.

ŁADUNKI ELEKTROSTATYCZNE

Dla uniknięcia naładowania elektrostatycznego elementów z tworzyw sztucznych nie wolno na dźwigni ręcznej podwieszać elementów (np. pętli).

Czyszczenie tylko wilgotną tkaniną (do czyszczenia tych elementów należy używać tylko materiałów, które nie dopuszczają do naładowania elektrostatycznego).

Szczególny przypadek wodoru (klasa wybuchowości IIC): Wodór potrzebuje do zapłonu tylko bardzo niewielkiej energii. Z tego względu zalecamy wykonanie pomiaru decyzyjnego przed zastosowaniem urządzenia. Iskra zapłonowa może zostać wytworzona elektrostatycznie lub mechanicznie, np. przez manipulowanie narzędziem.

STOSOWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM

Wózki jezdne HTP/HTG ATEX są przydatne wyłącznie do niezwiązanego z podłożem poziomego przemieszczania ładunków w obszarach zagrożonych wybuchem (patrz oznakowanie ochronne) w granicach podanego udźwigu maksymalnego.

UWAGA: Wózki jezdne należy stosować tylko z odbojami najazdowymi!

UWAGA: Urządzenie może być używane tylko w takich sytuacjach, w których udźwig urządzenia i/lub nośność konstrukcji nie zmienia się wraz z pozycją ładunku.

Inne lub wykraczające poza opisane zastosowanie jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem. Producent Columbus McKinnon Industrial Products GmbH nie ponosi odpowiedzialności cywilnej za wynikające stąd szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik pośredni lub bezpośredni.

Udźwig podany na urządzeniu (WLL) jest maksymalną masą ładunku, jaka może być podwieszona.

Wybór i zwymiarowanie odpowiedniej konstrukcji nośnej należy do obowiązków użytkownika.

Punkt podwieszenia i jego konstrukcja nośna muszą być zaprojektowane odpowiednio do spodziewanych obciążeń maksymalnych (masa własna urządzenia + udźwig).

Dźwignica nadaje się do użytku w szerokim zakresie dźwigarów oraz dla najróżniejszych profili (np. INP, IPE, IPB itd.), dla których maksymalne nachylenie półki dźwigara nie przekracza 14°.

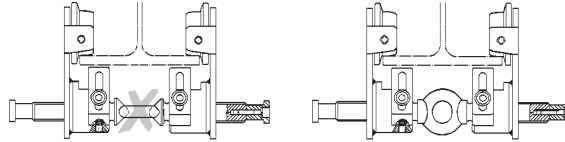
Tor jezdny i jego konstrukcja nośna muszą być zaprojektowane odpowiednio do spodziewanych obciążeń maksymalnych (masa własna urządzenia + udźwig). Tor jezdny może się przy tym uginać najwyżej o 1/500 rozpiętości.

Nachylenie wzdłużne powierzchni jezdnej nie może przekraczać 0,3%.

Szczelina powietrzna między wiercem krążków jezdnych i półką dźwigara („wymiar A”) musi po każdej stronie wózka jezdneho wynosić od 1,0 do 2,5 mm (w zależności od modelu), aby uniknąć potencjalnego źródła zapłonu.

Wózki jezdne mogą być używane tylko z zamontowanymi odbojami najazdowymi w celu uniknięcia iskrzenia.

Po ustawieniu szerokości wózka jezdneho ucho trawersu musi być ustawione względem dźwigara w sposób pokazany na rysunku. Tylko w tym stanie można zawiesić w uchu hak nośny dźwignicy. Masa dźwignicy powoduje automatyczne zabezpieczenie ustawienia wózka jezdneho.



Podczas zawieszania urządzenia operator winien zadbać o możliwość takiej obsługi dźwignicy, która nie spowoduje zagrożenia dla niego ani ze strony samej dźwignicy, ani też urządzenia nośnego czy ładunku.

Operator może rozpocząć ruch z ładunkiem dopiero wtedy, gdy się upewni, że ładunek jest prawidłowo podwieszony i że w strefie zagrożenia nie przebywają żadne osoby.

Przebywanie pod podniesionym ładunkiem jest zabronione.

Nie pozostawiać ładunków na dłuższy czas lub bez nadzoru w stanie uniesionym lub zamocowanym.

W przypadku wózków jezdnych bez napędu bębnowego podwieszony ładunek wymaga przesuwania. Nie wolno go ciągnąć.

Jeśli obszar przed ładunkiem nie jest dostatecznie widoczny, operator winien postarać się o pomoc.

Dźwignica może być używana w temperaturach otoczenia od -20°C do $+40^{\circ}\text{C}$. W przypadku ekstremalnych warunków pracy należy skonsultować się z producentem.

Przed użyciem dźwignicy w specjalnych warunkach otoczenia (wysoka wilgotność, obecność soli, odczyn kwaśny, zasadowy) lub obsługą towarów niebezpiecznych (np. stopione metale, materiały promieniotwórcze) należy skonsultować się z producentem.

Transport poziomy podniesionego ładunku powinien być zawsze wykonywany powoli, ostrożnie i blisko podłoża.

Należy używać wyłącznie haków bezpiecznych z pałkami bezpieczeństwa.

Do podwieszania ładunku mogą być używane tylko zawiesia dopuszczone i sprawdzone.

Do zgodnego z przeznaczeniem użytkowania sprzętu należy obok przestrzegania instrukcji obsługi także stosowanie się do instrukcji konserwacji.

W razie zakłóceń działania albo nienormalnych dźwięków podczas pracy dźwignicę należy natychmiast wyłączyć z ruchu.

Prace konserwacyjne lub coroczną kontrolę urządzeń wolno przeprowadzać tylko w pomieszczeniach niezagrażonych wybuchem.

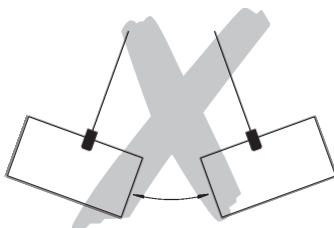
NIEPRAWIDŁOWE STOSOWANIE

(Lista nie jest kompletna)

Nie wolno przekraczać udźwigu urządzenia (WLL) lub elementów nośnych oraz konstrukcji nośnej.

Usuwanie lub zakrywanie (np. przez zaklejenie) napisów, wskazówek ostrzegawczych lub tabliczki znamionowej jest zabronione.

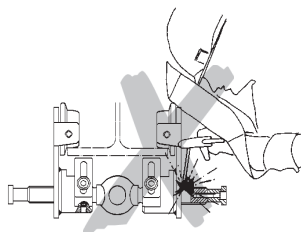
Podczas transportowania ładunku należy unikać jego ruchu wahadłowego oraz uderzeń w przeszkody.



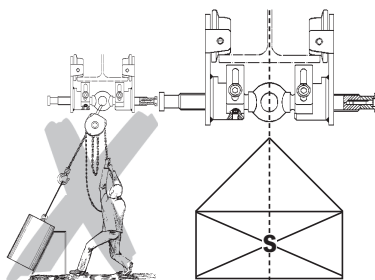
Ładunku nie wolno przemieszczać do miejsc, w które operator nie ma wglądu. W razie potrzeby winien on postarać się o pomoc.

Urządzenia nie wolno nigdy obsługiwać z siłą więcej niż jednej osoby.

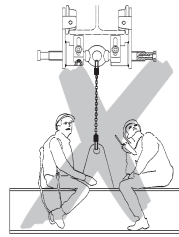
Prace spawalnicze na urządzeniu są zabronione. Urządzenie nie może być używane jako przewód uziemiający przy pracach spawalniczych.



Ciągnięcie skośne, tzn. boczne obciążenia płyt bocznych i/lub trawersu, jest zabronione. Wózek jezdny musi w każdej chwili znajdować się pionowo nad ładunkiem.



Nie wolno używać urządzenia, w którym dokonano zmian bez konsultacji z producentem.
Zabronione jest używanie dźwigni do transportu osób.
Niewłaściwe podwieszanie lub obciążanie trawersu poprzez płasko leżący przekrój ucha zaczepowego jest zabronione.



Zwiększenie ustawionej szerokości wózka jezdnego, aby np. przejechać krzywiznę o mniejszym promieniu, jest niedopuszczalne.

W uchu trawersu można podwieszać tylko urządzenia wyposażone w haki z pałkami bezpieczeństwa. Należy przy tym zadbać, by nie dobrać zbyt dużego haka. Ucho musi leżeć centralnie na spodzie haka, który musi jednocześnie mieć w uchu swobodę ruchu.

W uchu trawersowym wózka jezdnego można zawiesić tylko jedno pojedyncze urządzenie chwytające lub jedną dźwignicę.

UWAGA: Podwieszona dźwignica lub urządzenie chwytające muszą być odpowiednie dla sprzętu ATEX.

Nigdy nie chwytać za elementy ruchome.

Nie dopuścić do upadku urządzenia z dużej wysokości. Powinno ono być zawsze prawidłowo ustawione na podłożu.

Urządzenie może być stosowane w atmosferze wybuchowej (przestrzegać oznakowania ochronnego!).

MONTAŻ

UWAGA: Montaż urządzenia może się odbywać tylko w atmosferze niezagrożonej wybuchem, ponieważ przy montażu nie można wykluczyć iskrzenia wskutek manipulowania narzędziami. Należy używać nieiskrzących narzędzi w wykonaniu przeciwwybuchowym (Ex).

Wysoce zalecane jest wykonanie pomiaru decyzyjnego!

Sprawdzenie konstrukcji nośnej

Konstrukcję nośną należy wybierać tak, aby posiadała ona dostateczną stabilność i mogła pewnie przenieść spodziewane siły.

Należy zadbać o to, aby na skutek założenia dźwigni w miarę możliwości nie wystąpiły niedopuszczalne dodatkowe obciążenia (np. z powodu ciągnięcia po skosie).

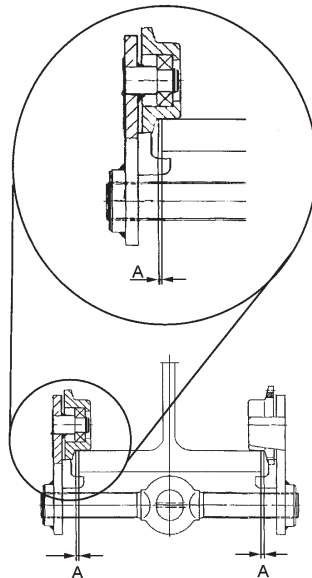
Wybór i zwymiarowanie odpowiedniej konstrukcji nośnej należy do obowiązków użytkownika.

HTP/HTG 0,5 – 5 t

1. Wkręcić trawers jego końcem oznaczonym „L” (lewy gwint) na ok. 3 mm w tarczę boczną również oznaczoną „L”. Krążki wózka jeźdźnego są przy tym zwrócone w stronę ucha trawersu.
2. Drugą tarczę boczną z krążkami wózka jeźdźnego także zwróconymi w stronę ucha trawersu nakręcić na również ok. 3 mm na drugi koniec trawersu.
3. Trawers wkręcać dalej w płyty boczne, aż oba jego końce będą wystawać poza płyty boczne na ich zewnętrznych stronach.

Dodatkowo w przypadku typu B

4. Zabezpieczenia przeciwko wykręceniu z pierścieniami sprężystymi i śrubami z łbem walcowym zgodnie z rys. 8 nakręcić na końce trawersu. Zapobiegają one omyłkowemu wykręceniu trawersu przy ustawianiu wózka jeźdźnego na jego maksymalną szerokość i muszą być zawsze zamontowane.
5. Przez dalsze obracanie trawersem dokonuje się zgrubnego ustawienia wstępnego na zadaną szerokość półki dźwigara.
6. Jeśli przewidziany do zamontowania urządzenie dźwigar posiada dostępny wolny koniec, należy wózek jeźdźny zmontować na stałym podłożu i nasunąć go na wolny koniec dźwigara. Jeśli przewidziana konstrukcja nośna nie posiada dostępnego wolnego końca, należy przez obracanie trawersem powiększyć odstęp między płytami bocznymi na tyle, aby można było unieść krążki jeźdźne, omijając półkę dźwigara, i je na niej postawić. Jeśli nie uda się dostatecznie powiększyć odstępu krążków jeźdźnych, należy zdjąć jedną płytę boczną i zamontować ją ponownie na dźwigarze.
7. Następnie dokonuje się przez obracanie trawersem dokładnego ustawienia odstępu krążków wózka jeźdźnego od półki dźwigara (wymiar „A”, tab. 1).



8. Po zamontowaniu wózka jeźdźnego na konstrukcji nośnej należy zamontować na dźwigarze zderzaki krańcowe.

UWAGA: Przy najwyższej dopuszczalnej dla wózka jezdnego szerokości półki oba końce trawersu muszą przynajmniej licować z tarczami bocznymi.

Tyko w przypadku typu B do 5000 kg

9. Ustawianie zabezpieczenia przeciwwyrotnego:

Poluzować śruby z łbem walcowym i przesunąć nakładki tak daleko w stronę spodu dźwigara, aby na całej drodze jazdy znajdowały się one w odstępie od 3 do najwyżej 5 mm od dźwigara.

HTP/HTG 8 – 20 t

1. Zmierzyć szerokość półki dźwigara z torem jezdnym.

2. Odpowiednio do szerokości półki równomiernie rozmieścić na trawersie po obu stronach ucha zaczepowego tuleje i podkładki dystansowe. Należy przy tym zachować po obu stronach właściwy odstęp między półką dźwigara a obrzeżem krążka jezdnego (wymiar „A”, tab. 1).

3. Po ustawieniu wymiaru wewnętrznego rozmieścić pozostałe tuleje i podkładki dystansowe na końcach trawersu poza tarczami bocznymi. Między tarczami bocznymi a nakrętkami koronowymi muszą się znajdować co najmniej po 3 podkładki i po 1 tulei.

Porada: Dla ułatwienia montażu mocno przykręcić jedną tarczę boczną, rozdzielić na trawersy wymagane kombinacje tulei i podkładek dystansowych, ucho zaczepowe oraz pozostałe tuleje i podkładki dystansowe, a następnie nasadzić drugą tarczę boczną na trawersy. Nakrętki koronowe tylko luźno nakręcić.

4. Jeśli przewidziany do zamontowania urządzenia dźwigar posiada dostępny wolny koniec, należy wózek jezdny zmontować na stałym podłożu i nasunąć go na wolny koniec dźwigara. Jeśli przewidziana konstrukcja nośna nie posiada dostępnego wolnego końca, należy tymczasowo powiększyć odstęp między płytami bocznymi na tyle, aby można było unieść krążki jezdne, omijając półkę dźwigara, i je na niej postawić. Jeśli nie uda się dostatecznie powiększyć odstępów krążków jezdnych, należy zdjąć jedną płytę boczną i zamontować ją ponownie na dźwigarze.

5. Po ustawieniu właściwego odstępów płyt bocznych należy dokręcić wszystkie nakrętki koronowe.

6. Wszystkie nakrętki koronowe należy zabezpieczyć zawleczkami.

UWAGA: W żadnym wypadku nie wolno stawiać wózka jezdnego na dźwigarze, którego szerokość półki przekracza najwyższą możliwą do ustawienia szerokość wózka jezdnego (zachować luz boczny wynoszący łącznie maks. 5 mm, w zależności od modelu!) lub którego profil nie jest zgodny z profilem, do którego wózek jezdny został skonstruowany.

Wydłużenie lub skrócenie łańcucha napędu ręcznego (tylko model HTG i wszystkie wózki jezdne z ustalaczem)

Długość łańcucha napędu ręcznego należy ustawić tak, aby odległość dolnego końca od podłoża wynosiła od 500 mm do 1000 mm.

WSKAZÓWKA: Ze względów bezpieczeństwa ogniwa spinające do łańcucha napędu ręcznego mogą być użyte tylko raz.

- Znaleźć w łańcuchu napędu ręcznego niezgrzane ogniwo, otworzyć je przez odgięcie i usunąć.
- Wydłużyć lub skrócić łańcuch do pożądanej długości.

UWAGA: Należy zawsze dodawać lub usuwać parzystą ilość ogniw łańcucha.

- Za pomocą nowego ogniwa spinającego zamknąć przez dogięcie wolne końce łańcucha (przy przedłużaniu łańcucha napędu ręcznego potrzebne są dwa nowe ogniwa spinające).

UWAGA: Przy montażu nie skręcić ze sobą łańcuchów napędu ręcznego.

Zakładanie łańcucha napędu ręcznego (tylko model HTG i wersje z ustalaczem)

Szczelina na zewnętrznym skraju koła łańcucha napędu ręcznego musi się znajdować poniżej prowadnicy tego łańcucha. Łańcuch napędu ręcznego włożyć dowolnym ogniwem pionowo w tę szczelinę i przytrzymać w niej, dopóki przez obrót koła łańcucha napędu ręcznego nie zostanie on przeprowadzony obok obu prowadnic łańcucha.

UWAGA: Przy montażu nie skręcić ze sobą łańcuchów napędu ręcznego.

KONTROLA PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM

Przed pierwszym uruchomieniem, ponownym uruchomieniem po postoju i po zasadniczych zmianach produkt wraz z konstrukcją nośną winien być poddany kontroli przez wykwalifikowaną osobę*. Kontrola ta składa się głównie z kontroli wizualnej i sprawdzenia działania. Kontrole te mają na celu zapewnienie, że dźwignica jest w bezpiecznym stanie, prawidłowo zamontowana i gotowa do użytku, a ewentualne wady lub uszkodzenia zostały ujawnione i usunięte.

*Osobą wykwalifikowaną w rozumieniu rozporządzenia o bezpieczeństwie pracy RFN jest osoba, która z uwagi na swoje wykształcenie zawodowe, doświadczenie zawodowe i nieodległą w czasie pracę zawodową dysponuje wiedzą fachową wymaganą do kontroli środków pracy.

KONTROLA PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

Przed każdym rozpoczęciem pracy należy sprawdzić urządzenie wraz z urządzeniami nośnymi, wyposażeniem i konstrukcją nośną pod kątem widocznych wad i usterek, jak np. odkształcenia, pęknięcia, zużycie i wżery korozyjne.

Ponadto należy sprawdzić prawidłowość podwieszenia urządzenia lub ładunku.

Sprawdzenie konstrukcji nośnej

Konstrukcję nośną należy wybierać tak, aby posiadała ona dostateczną stabilność i mogła pewnie przenieść spodziewane siły.

Należy zadbać o to, aby na skutek założenia dźwignicy w miarę możliwości nie wystąpiły niedopuszczalne dodatkowe obciążenia (np. z powodu ciągnięcia po skosie).

Wybór i wymiarowanie odpowiedniej konstrukcji nośnej należy do obowiązków użytkownika.

Sprawdzenie wózka jezdnego

- Ucho zawiesia trawersu musi się znajdować dokładnie centralnie między płytami bocznymi, aby tarcze boczne były równomiernie obciążone.
- Należy sprawdzić ustawienie zabezpieczenia przeciwwyrotowego (tylko typ B), ustawienie szerokości wózka jezdniego oraz prawidłowość montażu trawersu.
- Odboje najazdowe muszą być zamontowane prawidłowo.
- Tarcze boczne muszą być ustawione wzajemnie równolegle.
- Wszystkie krążki jezdne muszą leżeć na półce dźwigara.

UWAGA: W żadnym wypadku nie wolno zakładać wózków jezdnych na dźwigary, których szerokość półki przekracza najwyższą możliwą do ustawienia szerokość wózka jezdniego.

Sprawdzenie toru jezdnego

Przed każdym rozpoczęciem pracy należy sprawdzić swobodę przejazdu po dźwigarze. Występujące przeszkody należy usunąć.

Dodatkowo należy skontrolować prawidłowość zamocowania i położenia zderzaków krańcowych.

Przed przejazdem wózkami jezdny z ustalaczem należy się upewnić, że ustalacz został otwarty aż do zderzaka krańcowego, aby nie mogło wystąpić tarcie lub iskrzenie. Dopiero potem można wprowadzić wózek jezdny w ruch.

UWAGA: Zwłaszcza na odcinkach zakrzywionych należy dbać, by zderzak ustalacza nie stykał się z półką dźwigara (niebezpieczeństwo iskrzenia)!

Sprawdzenie trawersu

Trawers należy sprawdzić pod kątem pęknięć, odkształceń, uszkodzeń, zużycia i wżerów korozyjnych. W szczególności należy skontrolować grubość materiału ucha zaczepowego trawersu. Trawers należy wymienić, gdy tylko grubość materiału ucha zawiesia wskutek zużycia odbiega od wymiaru znamionowego o 5%.

Wydłużenie lub skrócenie łańcucha napędu ręcznego (tylko model HTG i wszystkie wózki jezdne z ustalaczem)

Długość łańcucha napędu ręcznego należy dobrać tak, aby odległość dolnego końca od podłoża wynosiła od 500 mm do 1000 mm.

DZIAŁANIE/UŻYTKOWANIE**Ustawienie, konserwacja, obsługa**

Ustawienie, konserwację albo samodzielną obsługę dźwignic można powierzać tylko osobom zaznajomionym z tymi urządzeniami.

Muszą oni mieć od przedsiębiorcy polecenie ustawienia, konserwacji albo obsługiwanian urządzeń. Ponadto operatorowi muszą być znane zasady zapobiegania wypadkom.

Przemieszczanie krążkowego wózka jezdnego HTP

Uruchamianie krążkowego wózka jezdnego następuje przez przesuwanie podwieszonoego ładunku lub urządzenia chwytającego. Nie wolno go ciągnąć.

Przy przemieszczaniu z ładunkiem i bez ładunku prędkość nie może przekraczać 1 m/s.

Przemieszczanie wózka bębnowego HTG

Wózek bębnowy przemieszcza się przez ciągnięcie odpowiedniego cięgna łańcucha napędu ręcznego.

Obsługa ustalacza (opcja)

Ustalacz służy wyłącznie do łatwego unieruchomienia nieobciążonego wózka jezdnoego (pozycja parkowania np. w żegludze). Przez pociągnięcie odpowiedniego cięgna łańcucha napędu ręcznego, tak aby koło łańcucha obracało się w kierunku ruchu wskazówek zegara, szczeka hamulcowa zostaje dociśnięta do półki dźwigara. Łańcuch należy przy tym pociągnąć z maksymalną siłą ręki. Pociągnięcie drugiego cięgna łańcucha powoduje ponowne zwolnienie ustalacza.

Zabezpieczenie trawersu (tylko typ B)

Jeśli wózek jezdny jest ustawiony na prawidłową szerokość, można ustalić trawers za pomocą śruby zabezpieczającej (rys. 8, poz. 11).

KONTROLA, KONSERWACJA I NAPRAWA

Według obowiązujących krajowych/międzynarodowych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom wzgl. przepisów bezpieczeństwa urządzenia chwytające muszą być kontrolowane:

- zgodnie z oceną ryzyka określaną przez użytkownika,
- przed pierwszym uruchomieniem,
- przed ponownym uruchomieniem po wyłączeniu z użytkowania,
- po dokonaniu zasadniczych zmian,
- lecz przynajmniej 1x rocznie, przez wykwalifikowaną osobę.

UWAGA: Rzeczywiste warunki pracy (np. w galwanotechnice) mogą dyktować kontrole w krótszych odstępach czasu.

Prace naprawcze mogą wykonywać tylko warsztaty specjalistyczne, które stosują oryginalne części zamienne Yale. Kontrola (polegająca głównie na oględzinach i sprawdzeniu działania) winna obejmować sprawdzenie kompletności i sprawności wszystkich urządzeń zabezpieczających oraz stanu urządzenia, elementów zawiesia, wyposażenia i konstrukcji nośnej pod kątem uszkodzeń, zużycia, korozji oraz innych zmian.

Uruchomienie i powtarzające się kontrole muszą być udokumentowane (np. w świadectwie zakładowym CMCO).

Na żądanie należy przedstawić wyniki kontroli i wykazać prawidłowość wykonanych napraw. Jeśli dźwignica (o udźwigu od 1 t) jest zamontowana na wózku jezdnym lub w nim i jeśli ładunek podniesiony tą dźwignicą jest poruszany w jednym lub kilku kierunkach, urządzenie uważa się za dźwig i należy w razie potrzeby przeprowadzić dalsze kontrole.

Uszkodzenia lakieru powinny być naprawione w celu uniknięcia korozji. Wszystkie połączenia przegubowe i powierzchnie ślizgowe powinny być lekko nasmarowane. W przypadku silnego zabrudzenia urządzenie należy oczyścić.

W przypadku wersji z napędem bębnowym należy pamiętać o dostatecznym smarowaniu wałka napędowego i zazębionych krążków jezdnych.

Najpóźniej po 3 latach urządzenie należy poddać remontowi kapitalnemu.

UWAGA: Wymiana elementów konstrukcji pociąga za sobą konieczność dokonania bezpośrednio potem kontroli przez wykwalifikowaną osobę!

Sprawdzenie ucha trawersu

Sprawdzenie ucha trawersu pod kątem odkształcenia, uszkodzeń, pęknięcia powierzchni, zużycia i korozji należy przeprowadzać w miarę potrzeby, lecz co najmniej raz w roku. Dane warunki pracy mogą też wymagać skrócenia okresów między kontrolami.

Ucho trawersu, które należy odrzucić podczas kontroli, wymaga wymiany trawersu na nową. Spawanie trawersu lub jego ucha, np. w celu naprawy miejsc zużytych, jest niedopuszczalne. Trawers z uchem zawiesia należy wymienić najpóźniej wtedy, kiedy średnica materiału jest o 5% mniejsza niż średnica znamionowa.

Wymiana łańcucha napędu ręcznego (tylko wersje z napędem bębnowym)

UWAGA: Łańcuchy można wymieniać tylko na łańcuchy z tego samego materiału, o tej samej jakości i tych samych wymiarach.

- Jako środek pomocniczy potrzebne jest otwarte ogniwo łańcucha nośnego. Można je wykonać przez wycięcie odcinka z istniejącego ogniwa łańcucha o tym samym rozmiarze. Długość wyciętego odcinka musi przy tym być przynajmniej równa grubości ogniwa łańcucha.
- Stary łańcuch napędu ręcznego otworzyć (najlepiej na ogniwie łączącym) i zawiesić otwarte ogniwo łańcuchowe na tym wolnym końcu łańcucha napędu ręcznego, który znajduje się jeszcze „przed” kołem łańcucha napędu ręcznego.

- Nowy łańcuch napędu ręcznego należy również zawiesić w otwartym ogniwie i przeciągnąć go przez prowadnice łańcucha i przez koło łańcucha napędu ręcznego.
- Nie zakładać skróconego łańcucha. Zgrzewy muszą być zwrócone na zewnątrz.
- Stary łańcuch napędu ręcznego wraz z otwartym ogniwem łączącym oddzielić od nowego łańcucha napędu ręcznego, a oba wolne końce nowego łańcucha połączyć za pomocą nowego ogniwia łączącego odpowiedniego dla łańcucha napędu ręcznego.

Prace naprawcze mogą wykonywać tylko autoryzowane warsztaty specjalistyczne, które stosują oryginalne części zamienne Yale.

Po wykonaniu naprawy i po dłuższym przestoju dźwignica winna być przed przywróceniem do ruchu ponownie sprawdzona.

Nadzór zakładowy

Co 3 lata odpowiednie urządzenie podlega ocenie przez osobę wykwalifikowaną lub autoryzowanego partnera serwisowego. Przy takiej inspekcji urządzenie jest całkowicie demontowane, a wszystkie jego elementy konstrukcyjne są poddane dokładnej ocenie.

W przypadku niedotrzymania warunku tego sprawdzenia przez osobę wykwalifikowaną lub autoryzowanego partnera serwisowego wygasa deklaracja zgodności ATEX.

Kontrole muszą być inicjowane przez użytkownika.

TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE, WYŁĄCZANIE Z EKSPLOATACJI I UTYLIZACJA

Podczas transportu urządzenia należy przestrzegać następujących zasad:

- Nie spychać ani nie rzucać urządzenia, zawsze odkładać je ostrożnie.
- Transport łańcucha napędu ręcznego winien odbywać się w taki sposób, aby nie mógł się on zawęzłać i nie tworzył pętli.
- Używać odpowiednich środków transportu. Te zaś zależą od warunków lokalnych.

Przy przechowywaniu lub przejściowym wyłączeniu urządzenia z eksploatacji należy przestrzegać następujących zasad:

- Przechowywać urządzenie w miejscu czystym i suchym.
- Chronić urządzenie wraz ze wszystkimi zamontowanymi na nim elementami przed zabrudzeniem, wilgocią i uszkodzeniem za pomocą odpowiedniego zakrycia.
- Łańcuch(y) należy pokryć cienką warstwą smaru.
- Trawers należy chronić przed korozją przez nasmarowanie smarem lub olejem.
- Dostępne koła zębate należy lekko nasmarować.
- Jeśli urządzenie ma być ponownie użyte po wyłączeniu z eksploatacji, wymaga ono uprzedniego sprawdzenia przez wykwalifikowaną osobę.

Utylizacja i usuwanie

Po wycofaniu urządzenia z eksploatacji należy zutylizować lub usunąć jego części zgodnie z przepisami prawa.

Więcej informacji oraz instrukcji obsługi do pobrania można znaleźć na stronie www.cmco.eu!

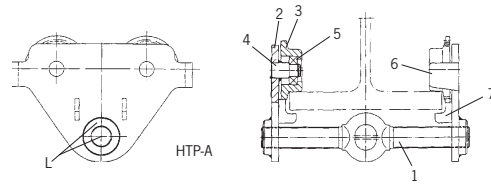
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

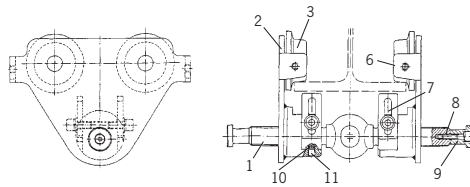
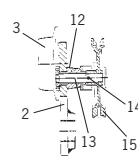
Description

- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

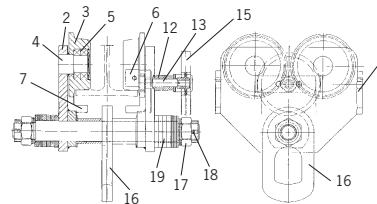
Mod. HTP-A und B



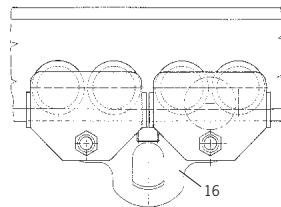
Mod. HTG



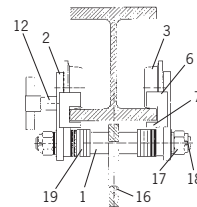
HTP-B



Mod. HTG 10.000 kg

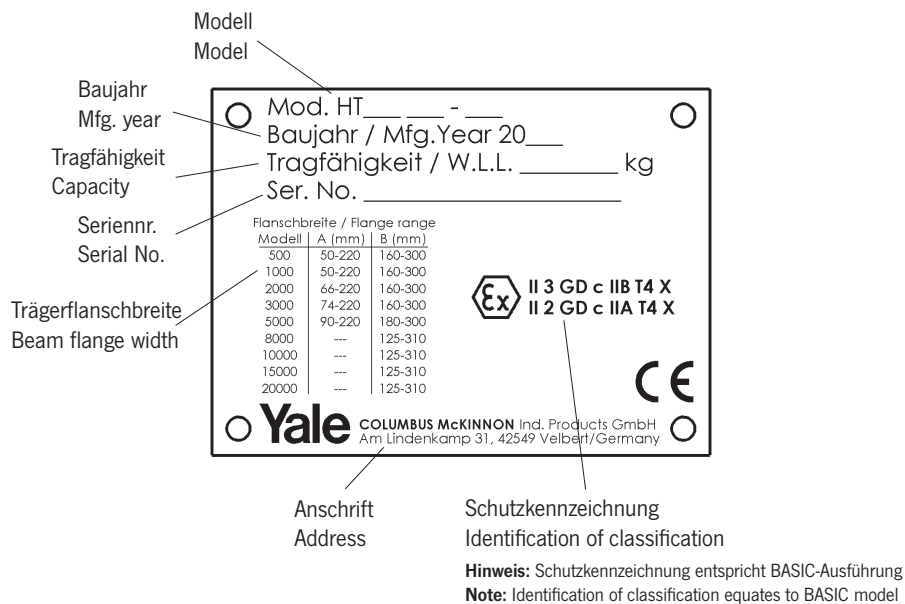


Mod. HTG 20.000 kg



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation

Yale®



ATEX 
  II 3 GD c IIB T4 / II 2 GD c IIA T4
 II 2 GD c IIC T4

Yale®

RU — Перевод руководства по эксплуатации (действительно также для специальных исполнений)

Ходовой механизм с ручным приводом

НТР/НТГ АТЕХ

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30

42329 Wuppertal

Germany


 COLUMBUS MCKINNON

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ	201
Atex	201
ИСКРЕНИЕ.....	202
СТАТИЧЕСКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО	203
Использование по назначению	203
Использование не по назначению	205
Монтаж.....	206
Проверка перед первым вводом в эксплуатацию.....	209
Проверка перед началом работы.....	209
Работа / использование	210
Контроль, обслуживание и ремонт	211
Транспортировка, хранение, вывод из эксплуатации и утилизация	212

ВВЕДЕНИЕ

Продукция SMC Industrial Products GmbH производится в соответствии с современным уровнем техники и общепризнанными действующими нормами. Однако при ненадлежащем использовании продукция может представлять опасность для жизни и здоровья пользователей, а также третьих лиц, или же может повлечь за собой повреждение грузоподъемного устройства и причинение прочего материального ущерба.

Эксплуатирующая организация несет ответственность за качественный и профессиональный инструктаж обслуживающего персонала. Для этого необходимо, чтобы каждый оператор тщательно ознакомился с руководством по эксплуатации перед первым пуском оборудования.

Данное руководство по эксплуатации должно помочь в ознакомлении с продуктом, а также возможностями его применения. В данном руководстве содержатся указания по безопасному, правильному и экономичному использованию продукта. Их соблюдение позволит избежать опасных ситуаций, сократить расходы на ремонт и время простоя, а также повысить надежность и долговечность продукта. Руководство по эксплуатации должно всегда находиться рядом с местом использования продукта. Помимо требований данного руководства следует соблюдать местные обязательные предписания по предотвращению несчастных случаев, а также общепризнанные правила по технике безопасности и технически правильному обращению с изделием.

Необходимо, чтобы персонал, использующий, обслуживающий или ремонтирующий данный продукт, ознакомился со всеми указаниями, приведенными в данном руководстве, понял их и руководствовался ими при работе.

Описанные меры по защите обеспечивают требуемый уровень безопасности лишь в том случае, если монтаж, эксплуатация и техническое обслуживание продукта осуществляется надлежащим образом. Эксплуатирующая организация обязана обеспечить надежную и безопасную работу.

АТЕХ

Температурный диапазон для взрывоопасных газов и пыли

Температурный диапазон составляет от -20 °C до +40 °C. Перед началом эксплуатации с другими нагрузками или в других температурных диапазонах следует проконсультироваться с производителем.

Устройства для использования в средах газ/воздух, пар/воздух или взрывоопасном тумане.

Температура поверхностей всех устройств, защитных систем и компонентов, вступающих в контакт с взрывоопасной атмосферой, не должна превышать температуру возгорания горючего газа или жидкости при нормальном режиме эксплуатации, а также в случае возникновения неполадок. Если невозможно избежать нагрева газа или пара до температуры горячей поверхности, то температура поверхности не должна превышать 80 % от температуры возгорания газа в °C. Превышение этого значения допускается лишь в случае возникновения нетиповых неполадок.

Устройства для эксплуатации в средах пыль/воздух

В зонах, где существует риск взрыва горючей пыли, температура поверхности не должна превышать 2/3 от минимальной температуры возгорания смеси пыль/воздух в градусах Цельсия (°C). Температура поверхностей, на которых могут образовываться опасные наслоения пыли, способной тлеть, должна быть значительно ниже минимальной температуры возгорания слоя данной пыли. Для этого закладывается безопасный интервал 75 K между минимальной температурой возгорания слоя пыли (температура тления) и температурой поверхности устройства. Большой безопасный интервал требуется в тех случаях, если толщина слоя пыли превышает 5 мм. Соответствующие характеристики для пыли доступны в базе данных GESTIS-STAUB-EX на сайте www.dguv.de, также их можно найти в отчете HVBG/BIA-Report 12/97 "Параметры горючести и взрывоопасности пыли", а затем произвести пересчет:

крахмал / сухое молоко / желатин

Температура возгорания 390 °C x 2/3 = 260 °C макс. допустимая температура поверхности

Дерево / шлифовальная пыль

Температура тления 290 °C – 75 °C = 215 °C макс. допустимая температура поверхности

Классификация устройств

При надлежащем использовании данные устройства не могут стать источником возгорания. По этой причине нанесение маркировки класса защиты не требуется. Во избежание образования источников возгорания, например, вследствие неправильной эксплуатации, предпринимаются различные меры (например, буферы, бронзовые ролики).

Документация проверена уполномоченным органом (0035) и передана в TÜV Rheinland Industrie Service GmbH, Am Grauen Stein, 51101 Köln.

Для точной идентификации продукта служит заводская табличка на боковой пластине, содержащая все важные сведения.

При возникновении вопросов по использованию продукта, которые не были затронуты в данном руководстве по эксплуатации, обращайтесь по адресу:

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH

Yale-Allee 30 • D-42329 Wuppertal

Тел.: 0202/69359-600 • Факс: 0202/69359-127

www.cmco.eu • e-mail: info@cmco.eu

ИСКРЕНИЕ

Материалы, представляющие опасность при трении и ударе

Отдельные искры могут возникнуть при трении или ударе, а при наличии газов или пыли, чувствительных к ударам, могут стать причиной возгорания.

Повышенная опасность возгорания имеет место при соударении особых сочетаний веществ. Сюда относятся соударения между обычной сталью или чугуном и магнием или соответствующими сплавами. Это особенно актуально в случае наличия ржавчины (например, легкого налета).

Поэтому при использовании изделия по назначению необходимо убедиться, что в местах трения, соударения или соприкосновения ржавчина и комбинации материалов, например, легких металлов и стали (кроме нерж. стали) отсутствуют, что позволяет исключить образование искр при механическом воздействии.

Приводная цепь

Грузовую цепь и груз следует поднимать таким образом, чтобы избежать соприкосновения и/или трения с посторонним оборудованием и дополнительными узлами. В зависимости от степени коррозии характеристики отведения накопленного электрического заряда для приводной цепи могут ухудшиться и стать недостаточными. Это означает, что ржавые приводные цепи не следует использовать в работе.

Внимание: *Эксплуатирующая организация должна использовать устройство таким образом, чтобы приводная цепь не искрила.*

Управление тележками НТР/G осуществляется снизу. Для повышения уровня безопасности во избежание образования искр вследствие ударов и/или трения устройства оснащаются бронзовыми роликами, а также буферами. В моделях с тележками, оснащенными катушками (HTG), используются приводные цепи из нержавеющей стали.

Точки строповки

Точки строповки следует выбирать с учетом предполагаемого усилия. При этом необходимо обеспечить возможность выравнивания устройства под нагрузкой, поскольку в противном случае могут возникнуть недопустимые дополнительные нагрузки.

СТАТИЧЕСКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО

Во избежание накопления электростатического заряда на пластиковых деталях строповочные элементы (например, кольцевые стропы) не следует использовать в зоне рычага.

Чистить только влажной салфеткой (для чистки данных деталей следует использовать антистатические материалы).

Особенность водорода (группа взрывоопасности IIС): Для возгорания водорода требуется очень малое количество энергии. Поэтому перед использованием устройства рекомендуется произвести замеры. Искра может иметь электростатическое или механическое происхождение, например, вследствие использования инструмента.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Тележки НТР/HTG АТЕХ предназначены исключительно для горизонтального перемещения грузов над полом во взрывоопасных зонах (см. маркировку класса защиты) в пределах максимальной грузоподъемности.

ВНИМАНИЕ: *Тележки следует использовать совместно с буферами!*

ВНИМАНИЕ: *Устройство разрешается использовать только в тех случаях, когда грузоподъемность устройства и/или несущей конструкции не зависит от положения груза.*

Использование в каких-либо других целях считается ненадлежащим. Фирма Columbus McKinnon Industrial Products GmbH не несет ответственность за причиненный в результате такого рода использования ущерб. Вся ответственность возлагается на пользователя/эксплуатирующую организацию.

Указанная на устройстве грузоподъемность (WLL) является максимальным весом, разрешенным к строповке.

Выбор и расчеты подходящей несущей конструкции входят в обязанности эксплуатирующей организации.

Место строповки и его несущая конструкция должна соответствовать предполагаемым максимальным нагрузкам (собственный вес устройства + грузоподъемность).

Подъемное устройство подходит для широкого диапазона балок, а также различных типов профиля (например, INP, IPE, IPB и т. д.), где максимальный угол наклона полки не превышает 14°.

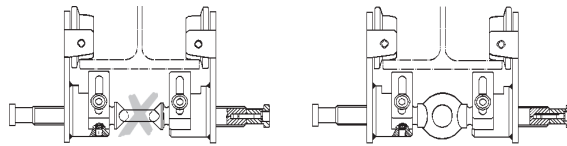
Направляющая и ее несущая конструкция должна соответствовать ожидаемым максимальным нагрузкам (собственный вес устройства + грузоподъемность). При этом допустимый прогиб направляющей не может превышать 1/500 диапазона.

Продольный уклон поверхности катания тележки не должен превышать 0,3 %.

Во избежание возможного возгорания зазор между блоком роликов и полкой балки («размер А») с каждой стороны тележки должен находиться в пределах от 1,0 до 2,5 мм (в зависимости от модели).

Во избежание образования искр тележки разрешается использовать только с установленными буферами.

После настройки ширины тележки проушина траверсы должна располагаться относительно балки в соответствии с рисунком. Лишь в этом состоянии разрешается подвешивать крюк грузоподъемного устройства в проушину. Настройка тележки фиксируется автоматически под собственным весом грузоподъемного устройства.



Подвешивая устройство, оператор должен обращать внимание на то, чтобы при работе само устройство, оснастка или груз не представляли опасности для оператора.

Оператор должен начинать перемещение груза лишь убедившись, что груз застропован надлежащим образом, а в опасной зоне нет людей.

Запрещается находиться под поднятым грузом.

Не оставлять грузы в поднятом или натянутом состоянии на длительное время без присмотра.

При использовании тележек без привода подвешенный груз следует толкать. Тянуть запрещается.

Если зона перед грузом просматривается недостаточно, оператор должен попросить о помощи.

Грузоподъемное устройство может применяться при температуре окружающей среды от -20 °C до +40 °C. Перед использованием в экстремальных условиях следует проконсультироваться с производителем.

Перед использованием грузоподъемного устройства в особых условиях (высокая влажность, соль, агрессивные среды, основания) или при перемещении опасных грузов (например, расплавленных или радиоактивных веществ) следует проконсультироваться с производителем.

Перемещение груза в горизонтальном направлении должно производиться медленно, осторожно и на малой высоте.

Разрешено использовать только безопасные крановые крюки, оснащенные защелкой.

Для строповки груза разрешается использовать только разрешенную и проверенную оснастку.

Использование по назначению подразумевает помимо соблюдения требований руководства по эксплуатации также соблюдение требований руководства по техническому обслуживанию.

При возникновении неполадок или посторонних звуков в процессе использования следует незамедлительно прекратить эксплуатацию грузоподъемного устройства.

Техническое обслуживание и ежегодное инспектирование состояния устройств должно осуществляться только в помещениях, не являющихся взрывоопасными.

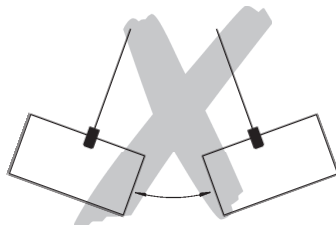
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

(неполный перечень)

Запрещается превышать грузоподъемность устройства (WLL) или стропа, а также всей несущей конструкции.

Запрещается удаление или скрытие надписей (например, путем заклеивания), предупреждений или заводских табличек.

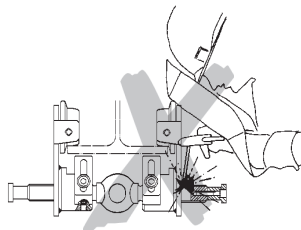
При перемещении груза следует избегать раскачивания и ударов о препятствия.



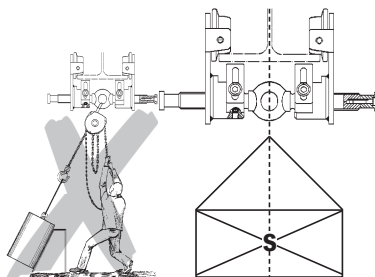
Запрещается перемещать груз в зонах с недостаточным обзором для оператора. При необходимости следует обратиться за помощью.

Запрещается в процессе использования прикладывать усилие, превышающее усилие одного человека.

Запрещено производить сварочные работы на устройстве. Запрещается использовать устройство в качестве заземляющего проводника при проведении сварочных работ.



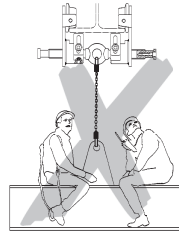
Запрещается подъем под углом, т. е. приложение боковых усилий к боковым пластинам и/или траверсе. Тележка должна всегда находиться непосредственно над грузом.



Устройство, в которое были внесены несогласованные с производителем изменения, использовать запрещается.

Запрещается использовать грузоподъемное устройство для перемещения людей.

Запрещается неправильно вывешивать или нагружать траверсу путем приложения усилия к плоской части крепежной проушины.



Увеличение ширины тележки, например, для прохождения поворотов с малым радиусом, запрещено.

В проушины траверсы разрешается подвешивать только устройства, оснащенные крюками с защелками. Необходимо следить, чтобы крюк не был слишком большим. Проушина должна находиться по центру основания крюка, при этом крюк должен свободно двигаться.

К проушине траверсы тележки разрешается подвешивать только один грузозахват или только одно грузоподъемное устройство.

ВНИМАНИЕ: Подвешенное грузоподъемное устройство или грузозахват также должны быть предназначены для использования во взрывоопасной зоне (ATEX).

Никогда не прикасайтесь к подвижным частям.

Не роняйте устройство с большой высоты. Его следует всегда аккуратно опускать на пол.

Разрешается использовать устройство во взрывоопасных средах (соблюдайте маркировку класса защиты!).

МОНТАЖ

ВНИМАНИЕ: Монтаж устройства не может осуществляться во взрывоопасной среде, поскольку при использовании инструментов невозможно исключить образование искр. Следует использовать инструменты, исключающие появление искры.

Настоятельно рекомендуется выполнить контрольное измерение!

Проверка несущей конструкции

Опорную конструкцию следует выбирать таким образом, чтобы она обладала достаточной стабильностью и выдерживала предполагаемое усилие.

Необходимо позаботиться о том, чтобы при установке грузоподъемного устройства по возможности не возникало дополнительных нагрузок (например, вследствие подъема под углом).

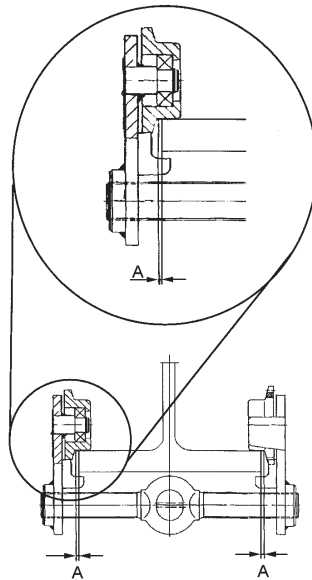
Выбор и расчеты подходящей несущей конструкции входят в обязанности эксплуатирующей организации.

НТР/НТГ 0,5 – 5 т

1. Вкрутить траверсу концом с маркировкой «L» (левая резьба) прибл. на 3 мм в боковую пластину с аналогичной маркировкой «L». При этом ролики тележки указывают в направлении проушины траверсы.
2. Вторую боковую пластину с роликами тележки, направленными в сторону проушины траверсы, также прикрутить к другому концу траверсы прибл. на 3 мм.
3. Вкручивать траверсу в боковую пластину, пока оба конца траверсы не будут выступать из боковых пластин.

Дополнительно для типа В

4. На концы траверсы следует вкрутить винты с цилиндрическими головками и пружинными шайбами согласно рис. 8, препятствующие раскручиванию. Они препятствуют непреднамеренному раскручиванию траверсы при настройке тележки на максимальную ширину, и поэтому должны всегда устанавливаться.
5. Путем дальнейшего вращения траверсы осуществляется грубая предварительная настройка под конкретную ширину полки балки.
6. Если балка, на которую планируется устанавливать устройство, имеет доступный открытый конец, то тележку следует собирать на полу, а затем задвинуть на балку с открытого конца. Если опорная конструкция не предусматривает открытого конца, то путем вращения траверсы необходимо увеличить зазор между боковыми пластинами настолько, чтобы можно было завести ролики мимо полки балки, а затем опустить на нее. Если не удастся увеличить расстояние между роликами до требуемого, то следует снять боковую пластину, а затем установить ее обратно уже на балке.
7. Тонкая настройка расстояния между роликами тележки и полкой балки (размер «А», табл. 1) осуществляется в конце путем вращения траверсы.



8. После установки тележки на несущую конструкцию следует установить концевые упоры на балку.

ВНИМАНИЕ: При максимально допустимой для тележки ширине полки балки оба конца траверсы должны находиться вровень с поверхностью боковой пластины.

Только для типа В до 5000 кг

9. Настройка защиты от опрокидывания.

Ослабить болты с цилиндрическими головками и сдвинуть накладки максимально вниз к нижней части балки, чтобы между ними и балкой на всем пути расстояние составляло от 3 до макс. 5 мм.

НТР/НТГ 8 – 20 т

1. Замерить ширину полки рабочей поверхности балки.

2. В соответствии с шириной полки распределить проставочные втулки и шайбы равномерно с обеих сторон крепежной проушины по траверсе. При этом с обеих сторон должен соблюдаться зазор между полкой балки и ребордой (размер «А», табл. 1).

3. После регулировки внутреннего размера распределить оставшиеся проставочные втулки и шайбы по концам траверсы за пределами боковых пластин. Между боковыми пластинами и корончатыми гайками должны размещаться минимум по 3 шайбы и 1 втулке.

Совет: Для облегчения монтажа следует прикрутить одну боковую пластину, распределить проставочные втулки, шайбы, крепежную проушину и оставшиеся проставочные втулки и шайбы по траверсе в требуемых комбинациях, а затем надеть на траверсу вторую боковую пластину. Корончатые гайки не затягивать.

4. Если балка, на которую планируется устанавливать устройство, имеет доступный открытый конец, то тележку следует собирать на полу, а затем задвинуть на балку с открытого конца. Если предусмотренная опорная конструкция не имеет открытого конца, то посредством вращения траверсы необходимо временно увеличить зазор между боковыми пластинами настолько, чтобы можно было завести ролики мимо полки балки, а затем опустить на нее. Если не удастся увеличить расстояние между роликами до требуемого, то следует снять боковую пластину, а затем установить ее обратно уже на балке.

5. Если между боковыми пластинами зазор настроен правильно, то следует затянуть все корончатые гайки.

6. Все корончатые гайки следует зафиксировать шплинтами.

ВНИМАНИЕ: Ни при каких обстоятельствах не разрешается устанавливать тележку на балку, ширина полки которой превышает максимально допустимую ширину тележки (следует соблюдать макс. боковой зазор до 5 мм, в зависимости от модели!), или если профиль балки не соответствует профилю, для которого была сконструирована данная тележка.

Нарращивание или укорачивание приводной цепи (только модель НТГ и все тележки со стопорным механизмом)

Длину цепи следует отрегулировать таким образом, чтобы между нижним концом и полом сохранялось расстояние от 500 до 1000 мм.

УКАЗАНИЕ: Из соображений техники безопасности соединительные звенья для приводной цепи разрешается использовать только однократно.

- Найти на приводной цепи незаваренное звено, отогнуть и утилизировать.
- Укоротить или нарастить цепь до требуемой длины.

ВНИМАНИЕ: Следует снимать или добавлять всегда только четное число звеньев.

- Свободные концы цепи соединить путем сгибания нового соединительного звена (для наращивания приводной цепи потребуются два новых соединительных звена).

ВНИМАНИЕ: Не перекручивать цепи при монтаже.

Установка приводной цепи (только модель НТГ и версии со стопорным механизмом)

Шлиц на внешнем крае колеса приводной цепи должен находиться под направляющей приводной цепи. Установить любое звено бесконечной приводной цепи вертикально в этот шлиц, а затем поворачивать колесо приводной цепи до тех пор, пока цепь не будет пропущена через обе направляющие.

ВНИМАНИЕ: Не перекручивать цепи при монтаже.

ПРОВЕРКА ПЕРЕД ПЕРВЫМ ВВОДОМ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Перед первым вводом в эксплуатацию, перед вводом в эксплуатацию после перерыва, а также после внесения существенных изменений изделие вместе с несущей конструкцией должно быть проверено специалистом*. Данная проверка подразумевает проверку внешнего вида и работоспособности изделия. Такие проверки позволяют убедиться, что грузоподъемное устройство безопасно, установлено надлежащим образом и готово к эксплуатации. Все выявленные дефекты и повреждения должны быть устранены.

*Специалист – это лицо, которое в силу полученного профессионального образования, накопленного опыта и текущей профессиональной деятельности обладает всеми необходимыми знаниями для проведения проверки.

ПРОВЕРКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

Каждый раз перед началом работы следует проверить устройство, а также строп, оснастку и несущую конструкцию на наличие визуальных дефектов и повреждений, например, деформаций, трещин, износа и коррозии.

Помимо этого также следует проверить правильность подвешивания устройства или груза.

Проверка несущей конструкции

Опорную конструкцию следует выбирать таким образом, чтобы она обладала достаточной стабильностью и выдерживала предполагаемое усилие.

Необходимо позаботиться о том, чтобы при установке грузоподъемного устройства по возможности не возникало дополнительных нагрузок (например, вследствие подъема под углом).

Выбор и расчеты подходящей несущей конструкции входят в обязанности эксплуатирующей организации.

Проверка тележки

- Строповочная проушина траверсы должна располагаться точно по центру между боковыми пластинами в целях обеспечения их равномерной нагрузки.
- Необходимо проконтролировать настройку защиты от опрокидывания (только тип В), настройку ширины тележки, а также правильность установки траверсы.
- Буферы должны быть установлены надлежащим образом.
- Боковые пластины должны быть параллельны.
- Все ролики должны прилегать к полке балки.

ВНИМАНИЕ: Ни при каких обстоятельствах не разрешается устанавливать тележки на балки, ширина полок которых превышает максимально допустимую.

Проверка рабочей поверхности

Каждый раз перед началом работы следует убедиться, что ничто не препятствует движению тележки по балке. При необходимости следует устранить имеющиеся препятствия.

Дополнительно следует проконтролировать правильность установки и размещения концевых упоров.N425

Перед началом перемещения тележек со стопорным механизмом следует убедиться, что стопорный механизм раскрыт до упора, трение отсутствует и исключено образование искр. Лишь после этого разрешается перемещать тележку.

ВНИМАНИЕ: На поворотах следует следить за тем, чтобы упор стопорного механизма не касался полки балки (опасность искрообразования)!

Проверка траверсы

Необходимо проверить траверсу на наличие трещин, деформаций, повреждений, следы износа и коррозии. Особое внимание следует уделить при проверке толщине материала крепежной проушины траверсы. Траверса подлежит замене, если толщина материала крепежной проушины вследствие износа уменьшилась на 5 % от номинального размера. Нарастивание или укорачивание приводной цепи (только модель НТГ и все тележки со стопорным механизмом)

Длину приводной цепи следует отмерять таким образом, чтобы расстояние от нижнего конца до пола составляло от 500 до 1000 мм.

РАБОТА / ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Установка, техническое обслуживание, управление

Устанавливать, обслуживать и самостоятельно использовать грузоподъемные устройства разрешается только лицам, обладающим необходимым опытом работы с устройствами.

Эксплуатирующая организация должна уполномочить их на установку, обслуживание и использование устройств. Помимо этого оператор должен быть ознакомлен с правилами техники безопасности.N495

Перемещение роликовой тележки НТР

Роликовая тележка задействуется при толкании застропованного груза или подвешенного грузозахвата. Тянуть запрещается.

При перемещении в нагруженном состоянии или без нагрузки скорость не должна превышать 1 м/с.

Перемещение тележки с катушкой НТГ

Тележка с катушкой перемещается путем натяжения соответствующей ветви приводной цепи.

Управление стопорным механизмом (опция)

Стопорный механизм служит исключительно для фиксации ненагруженной тележки (парковочная позиция, например, на судах). Если потянуть за соответствующую ветвь приводной цепи таким образом, чтобы цепная звездочка повернулась по часовой стрелке, то тормозная колодка прижмется к полке балке. При этом цепь следует натягивать с максимальным усилием. Если потянуть за другую ветвь цепи, то стопорный механизм разблокируется.

Фиксация траверсы (только тип В)

Если тележка настроена под конкретную ширину, то траверсу можно зафиксировать с помощью специального винта (рис. 8, поз. 11).

КОНТРОЛЬ, ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

В соответствии с существующими национальными/международными предписаниями по предотвращению несчастных случаев и технике безопасности уполномоченным лицом должна осуществляться проверка грузозахватов:

- с учетом степени опасности, определяемой эксплуатирующей организацией,
- перед первым вводом в эксплуатацию,
- перед повторным вводом в эксплуатацию после консервации
- после внесения принципиальных изменений,
- не реже 1 раза в год.

ВНИМАНИЕ: В определенных условиях применения (например, в гальванике) может возникнуть необходимость в более частых интервалах проверок.

Ремонт может осуществляться только специализированными мастерскими, использующими оригинальные запчасти Yale. В проверку (в основном, внешнего вида и работоспособности) входит также контроль комплектности и эффективности защитных приспособлений, а также проверка устройства, троса или цепи, оснастки, опорной конструкции на наличие следов повреждений, износа, коррозии или прочие изменения. Ввод в эксплуатацию и периодические проверки должны документироваться (например, посредством заводского сертификата СМСО).

Результаты проверок и проведения ремонтных работ надлежащим образом должны документироваться и предъявляться по требованию. Если грузоподъемное устройство (грузоподъемностью от 1 т) установлено на тележке и поднятый груз перемещается в одном или в нескольких направлениях, то установку следует рассматривать в качестве крана и при необходимости подвергнуть дополнительным проверкам.

Повреждения лакокрасочного покрытия следует устранять во избежание появления коррозии. На все шарнирные элементы и поверхности скольжения следует нанести небольшой слой смазки. При сильном загрязнении устройство следует очистить.

В моделях, оснащенных приводом катушки, следует обращать внимание на наличие смазки на приводном валу и зубчатых ходовых роликах.

Не позднее, чем через 3 года необходимо произвести капитальный ремонт устройства.

ВНИМАНИЕ: Замена узлов автоматически становится основанием для проведения проверки специалистом!

Проверка проушины траверсы

Проверку проушины траверсы на деформацию, наличие повреждений, растрескивание поверхности, износ и коррозию следует производить при необходимости, однако не реже одного раза в год. В зависимости от условий эксплуатации могут потребоваться более частые проверки.

Если проушина траверсы по результатам проверки непригодна к эксплуатации, то траверсу следует заменить на новую. Запрещается проводить какие-либо сварные работы на траверсе или проушине, например, с целью устранения следов износа. Траверсу с проушиной следует обязательно заменить, если ее текущий диаметр материала на 5 % меньше номинального (табл. XX).
Замена приводной цепи (только модели с приводом катушки)

ВНИМАНИЕ: Цепи на замену должны быть выполнены из аналогичного материала, иметь аналогичное качество и размеры.

- В качестве вспомогательного средства потребуется разомкнутое звено грузовой цепи. Его можно изготовить путем вырезания куска из звена имеющейся цепи того же размера. При этом длина вырезанного элемента должна быть не меньше толщины звена цепи.
- Разомкнуть старую приводную цепь (желательно соединительное звено) и прицепить разомкнутое звено к свободному концу приводной цепи, еще не пропущенному через шкив приводной цепи.
- Новую приводную цепь следует также вставить в разомкнутое звено, а затем протянуть через направляющие и шкив.
- При установке цепь не перекручивать. Сварные швы при прохождении должны быть направлены наружу.
- Отцепить старую приводную цепь и разомкнутое звено от новой цепи, а затем соединить свободные концы новой приводной цепи с помощью нового соединительного звена.

Ремонт может осуществляться только специализированными мастерскими, использующими оригинальные запчасти Yale.

Перед вводом в эксплуатацию после ремонта или длительной консервации грузоподъемное устройство следует подвергнуть дополнительной проверке.

Комплексная проверка технического состояния

Раз в три года устройство должно проходить техническое освидетельствование, которое должно производиться специалистом или авторизованным сервисом. В ходе данной комплексной проверки технического состояния выполняется полный демонтаж устройства и подробное обследование всех узлов.

При непроведении данной проверки с участием специалиста или авторизованного сервиса заявление о соответствии требованиям АТЕХ теряет силу. N731

Инициатором проведения проверок должна быть эксплуатирующая организация.

ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ, ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИЯ

При транспортировке устройства следует соблюдать следующие пункты:

- Не ронять и не бросать устройство, опускать всегда осторожно
- Приводную цепь следует транспортировать таким образом, чтобы в процессе не образовывались узлы и петли.
- Следует использовать подходящее средство для транспортировки. Это зависит от конкретных условий.

При хранении или временном выводе из эксплуатации устройства следует соблюдать следующие пункты:

- Устройство следует хранить в чистом и сухом месте.
- Устройство, а также все навесные узлы следует защищать от загрязнения, попадания влаги и повреждения с помощью специального кожуха.
- Цепь (-и) следует покрывать тонким слоем смазки.
- Во избежание коррозии на траверсу следует нанести слой смазки или масла.
- Нанести небольшой слой смазки на доступные шестерни.
- Если после вывода устройства из эксплуатации возникает необходимость в его использовании, то его работоспособность должна быть проверена компетентным специалистом.

Утилизация

После вывода из эксплуатации детали устройства должны направляться на вторичную переработку в соответствии с местными законодательными предписаниями или утилизироваться.

Вся дополнительная информация и инструкции по эксплуатации доступны для скачивания на сайте www.cmco.eu.

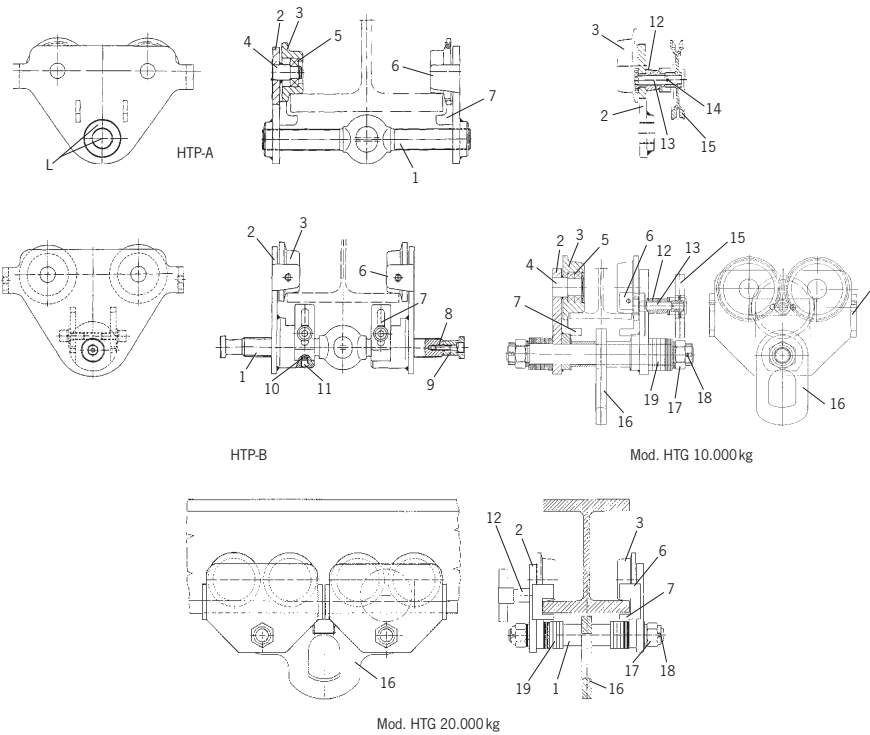
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Laufrolle
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzsicherung
- 7 Kippsicherung
- 8 Ausdrehsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbock
- 13 Antriebswelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängeöse
- 17 Kronenmutter
- 18 Splint
- 19 Distanzscheiben

Description

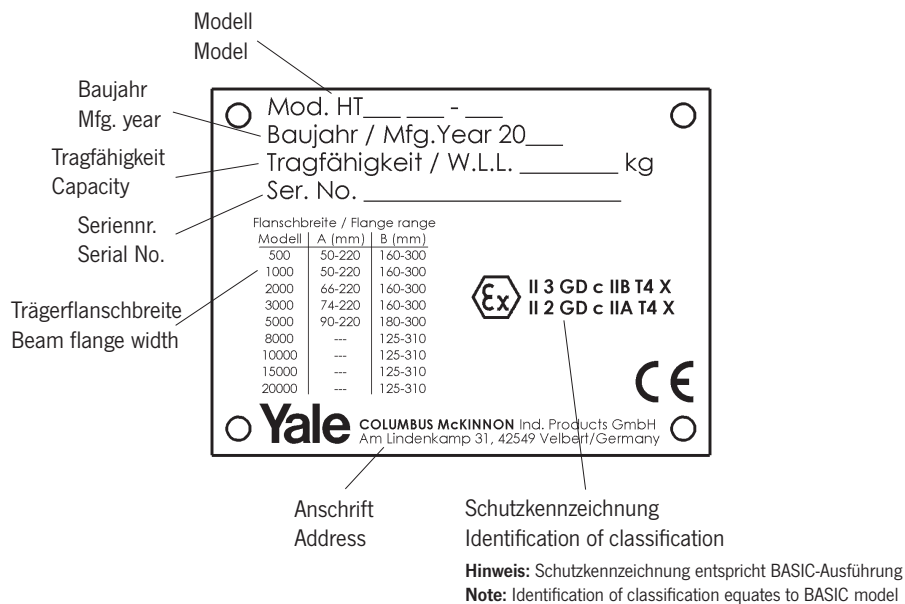
- 1 Clevis load bar
- 2 Side plate
- 3 Trolley wheel
- 4 Axle
- 5 Bearing
- 6 Anti-drop device
- 7 Anti-tilt device
- 8 Limit stop screw
- 9 Cyl. screw
- 10 Copper plug
- 11 Screw
- 12 Axle housing
- 13 Axle
- 14 Sleeve
- 15 Hand wheel
- 16 Clevis
- 17 Castle nut
- 18 Split pin
- 19 Spacer

Mod. HTP-A und B



Modell Model Modèle	Tragfähigkeit Capacity Capacité [kg]	Größe Size Type	Maß „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ [mm]	Trägerflanschbreite Beam flange width Largeur du fer [mm]	Flanschdicke Flange width Epaisseur du fer [mm]	Kleinsten Kurvenradius Min. inner radius curve Rayon de courbure min. [m]
HTP 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTP 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTP 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTP 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTP 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTP 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTP 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTP 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 500	500	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 1000	1.000	A	1,0 - 1,5	50 - 220	25	0,9
HTG 2000	2.000	A	1,5 - 2,0	66 - 220	25	1,15
HTG 3000	3.000	A	1,5 - 2,0	74 - 220	25	1,4
HTG 5000	5.000	A	2,0 - 2,5	90 - 220	25	1,8
HTG 500	500	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 1000	1.000	B	1,0 - 1,5	160 - 300	40	0,9
HTG 2000	2.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,15
HTG 3000	3.000	B	1,5 - 2,0	160 - 300	40	1,4
HTG 5000	5.000	B	2,0 - 2,5	180 - 300	40	1,8
HTG 8000	8.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 10000	10.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	1,8
HTG 15000	15.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0
HTG 20000	20.000	B	2,0 - 2,5	125 - 310	40	5,0

Tab. 1



**Klassifizierung zur bestimmungsgemäßen Verwendung/
Classification for correct operation**

	BASIC	HIGH	T4
Modell / Model	II 3 GD c IIB T4	II 2 GD c IIC T4	[°C]
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTP 0,5 - 5,0 t Größe / Size B	X	X	135
HTG 0,5 - 5,0 t Größe / Size A	X	X	135
HTG 0,5 - 20,0 t Größe / Size B	X	X	135

Tab. 2

II: Gerätegruppe II = sonstige Bereiche

2: Kategorie 2 für Zone 1 und 2 bzw.
Zone 21 und 22

GD: G für Gas, D für Staub

c: Zündschutzart c = konstruktive Sicherheit

IIB: Gasgruppe

T4: Temperaturklasse T4 = 135°C

II: Unit group II = other areas

2: Category 2 for zone 1 and 2 resp.
zone 21 and 22

GD: G for gas, D for dust

c: Type of ignition protection
c = constructive safety

IIB: Group of gases

T4: Class of temperatures T4 = 135°C

BASIC II 3 GD c IIB T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Lastkette galvanisch verzinkt, Edelstahl - Handkette/Load chain galvanic zinc plated, stainless steel hand chain

Last- und Traghaken spezialbeschichtet/Load and top hook special coated

Fahrwerke spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Laufrollen spezialbeschichtet/Plain roller special coated

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

HIGH II 2 GD c IIC T4 X (Zone 2/22)

Gerät spezialbeschichtet/Unit special coated

Edelstahl Last- und Handkette/Stainless steel load and hand chain

Last- und Traghaken verkupfert/Load and top hook copper-plated

Fahrwerk spezialbeschichtet und mit Puffern ausgerüstet/Trolleys special coated and with buffer

Bronze - Laufrollen/Bronze plain roller

Bremse mit Kühlkörper/Brake with cooling element

Inspektions- und Wartungsintervalle

Inspektionsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Alle Schrauben und Bolzenverbindungen prüfen	mindestens einmal jährlich*	
Lagerstellen	mindestens einmal jährlich*	Schmierung überprüfen
Laufrollen prüfen	alle 3 Monate	Gängigkeit und Verschleiß (siehe Überwachung)
Puffer am Laufwerk	alle 6 Monate	Sichtprüfung auf Verschleiß

* in Abhängigkeit der Benutzung

Wartungsmaßnahme	Intervall	Bemerkung
Komplettes Gerät	mindestens einmal jährlich	Bei starkem Einsatz Wartungsintervalle verkürzen

Inspection and maintenance intervals

Measure of inspection	Interval	Comment
Check all screws and bolt connections	At least annually*	
Check bearings	At least annually*	Check lubrication
Check trolley wheels	Every 3 months	Smooth running and wear (see survey)
Check buffers on trolley	Every 6 months	Visual check for wear

* depending on use

Measure of inspection	Interval	Comment
Complete unit	At least annually	Shorten intervals for heavy duty operation