

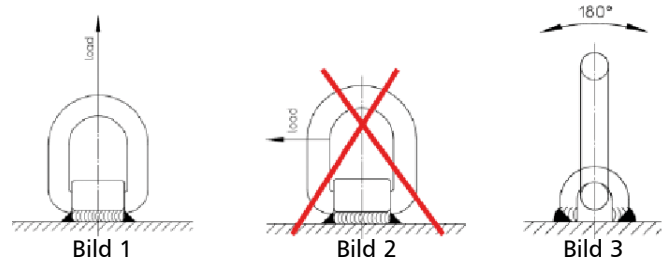
Benutzerhinweise und Schweißanleitung für hochfeste Anschlagpunkte ASPF

Hochfeste Anschlagpunkte:

Zum Anschweißen an Maschinenteilen oder Fahrzeugaufbauten. Ideal zum Einhängen von Anschlag- und Zurrmitteln. Schweißvorschriften beachten!

Hinweise:

Auf die richtige Auswahl u. Anzahl der Anschlagpunkte in Bezug auf die zu hebende Last achten.
Der rote Bügel muss nach dem Schweißen ohne zu klemmen um 180° schwenkbar sein (s. Bild 3). Die Belastung darf nur in Ringachse erfolgen (s. Bild 1).
Eine Belastung quer zur Ringachse ist nicht zulässig (s. Bild 2).



Schweißqualifikation:

Voraussetzung für die Durchführung von Schweißarbeiten ist eine gültige Qualifikation nach EN 287.

Werkstoff:

Material des Anschweißbügels: S355 J2 G3.

Sauberkeit:

Die Oberfläche des Schweißbereiches muss vor Beginn des Schweißens gründlich gereinigt werden. Feuchtigkeit, Schmutz, Öl, Farbe, Zunder usw. müssen entfernt werden.

Hinweis:

Die Überprüfung der Schweißbeignung des Grundwerkstoffes (Gegenstück zu Anschlagöse), deren analytische und festigkeitsmäßige Gleichwertigkeit zum hochfesten Anschlagpunkt ASPF und damit der gesamten Bauteilsicherheit obliegt dem ausführenden Schweißbetrieb!

Der Bauteil an dem der Anschlagpunkt angeschweißt wird muß die gewünschte Kraft bzw. Krafteinleitung an der gewünschten Stelle zulassen.

Kontakt zwischen rotem Bügel und Schweißgut ausschließen!

Für die Schweißarbeiten gelten die Bestimmungen nach EN 25817, Bewertungsgruppe C (mittel).

Schweißzusatzwerkstoffe:

MAG- Draht:
EN 440: G46 4M G3Si1

Stabelektrode:
EN 499: E42 5B 4 2 H5

Das Schweißgut ist in den vollen Schweißquerschnitt einzubringen.

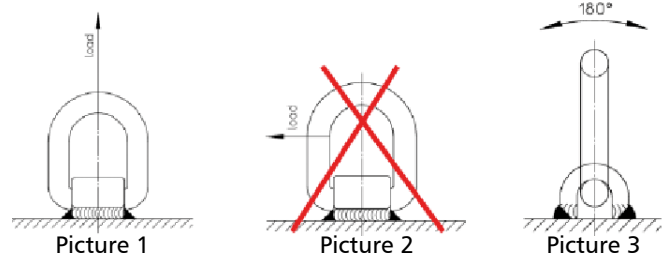
User information and welding instruction for high-tensile lashing points ASPF

High tensile lashing points:

Used for welding onto machine parts or truck bodies. Ideal for mounting lifting slings or lashing devices, mind welding instructions!

General information:

Correct choice of size and number of lashing points has to be observed respective to the weight to be lifted. After welding the red ring must be able to rotate in an area of 180° without jamming (see picture 3). Loading only must be done along the axis of the ring (see picture 1). Do not load cross the axis of the ring (see picture 2).



Welding qualification:

Persons welding lashing points have to be in possession of a valid qualification acc. to EN 287.

Material:

Material of welding part: S355 J2 G3.

Welding condition:

The surface of the part to be welded has to be thoroughly cleaned before starting to weld. Damp, dirt, oil, color, tinder, etc. have to be removed.

Attention:

Before starting, it's the welder's responsibility to ensure the following: Checking the weldability of the welding point's counterpart (machine, truck, body, etc), strength value and analytical equivalency of the counterpart relative to the high-tensile lashing points ASPF. Counterpart of the lashing device (esp. part, whereas the lashing device is welded onto) must be suitable for desired load impact, so the safety of the complete assembling lies with the welding party. Any contact between red ring and welding material has to be eliminated. Rules as to EN 25817, denomination C (middle) have to be applied to the welding process.

Filler metals:

MAG - wire:
EN 440: G46 4M G3Si1

Stick – electrode:
EN 499: E42 5B 4 2 H5

When welding, the complete profile of the lashing point has to be processed (welded).

Konformitätserklärung

gemäß Anhang II A der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG bzw. Maschinen-Sicherheitsverordnung (MSV) 2010 für Anschlagmittel:

Bevollmächtigter für techn. Unterlagen gemäß Anhang VII Teil A:

DI Bernhard Oswald; Mariazeller Straße 143;
A-8605 Kapfenberg

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Produkte für welche diese Betriebsanleitung gilt, die Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG erfüllen.

Bei jeder nicht von KWB bewilligten Änderung des Produktes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Folgende Normen wurden angewendet:

EN 818 Teil 4 modifiziert

Voraussetzung für die Inbetriebnahme ist, dass die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde.

Klagenfurt, 2011-09-01 KWB Ketten Austria GmbH
Stefan Duller

Declaration of conformity

According to Annex II A of the Machinery Directive 2006/42/EG and Machinery Safety Regulation 2010 for lifting device:

Identification: weld-on lifting points PLE

Authorized person for the configuration of the declaration documents:

DI Bernhard Oswald; Mariazeller Straße 143;
A-8605 Kapfenberg

We declare in our sole responsibility that the product mentioned in this certificate fulfills the relevant conditions of the Machinery Directive 2006/42/EG and that the mentioned standards have been applied. In case of any not by KWB approved changes of the product this declaration gets invalid.

The following standards were applied:

EN 16777-1, DIN ISO 9001

It is a precondition to put the product into service that the instruction for use has been read and understood.

Klagenfurt, 2011-09-01 KWB Ketten Austria GmbH
Stefan Duller

KWB Ketten Austria GmbH

A-9020 Klagenfurt, Schlepe-Platz 8

Phone: +43 (0) 463 / 48 80-355

Fax: +43 (0) 463 / 48 80-350

kwb@kwb-ketten.at, www.kwb-ketten.at

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.