

TWN 0119



Gebruiksaanwijzing

Aanslagpunten, lasbaar
kwaliteitsklasse 8

TWN 0124
met veer

THIELE GmbH & Co. KG
Werkstraße 3
58640 Iserlohn

Tel: +49 (0)2371 / 947-0
www.thiele.de

Inhoudsopgave

1	Inleiding	3
2	Reglementair gebruik.....	3
3	Veiligheidsinstructies	4
	3.1 Personeel	4
	3.2 Productveiligheid	4
	3.3 Gebruik.....	4
4	Productomschrijving.....	5
5	Kengegevens.....	6
6	Montage.....	7
	6.1 Voorbereidende werkzaamheden	7
	6.2 Aanslagpunt monteren.....	7
7	Gebruik	8
	7.1 Toepassing onder normale omstandigheden	8
	7.2 Temperatuurinvloed	8
	7.3 Omgevingsinvloed	8
8	Controles	9
9	Bewaring.....	9
10	Lasinstructie.....	10

De gegevens in deze handleiding zijn zorgvuldig getoetst ten aanzien van hun juistheid en volledigheid.

THIELE GmbH & Co. KG aanvaardt geen aansprakelijkheid voor uitval en schade die eventueel door het gebruik van de informatie uit de documenten ontstaat.

THIELE behoudt zich het recht voor om producten zonder voorafgaande bekendmaking te wijzigen.

1 Inleiding

THIELE-Aanslagpunten om vast te lassen komen ten goede aan een veilige bevestiging van componenten/lasten met bevestigingsmiddelen, bijv. ophangkettingen, zodat het transport ervan veilig kan worden uitgevoerd. Ze kunnen ook worden gebruikt om vast te sjoeren.

Deze gebruiksaanwijzing beschrijft het veilige gebruik van Aanslagpunten in de uitvoeringen:

- TWN 0119 Aanslagpunt, lasbaar
- TWN 0124 Aanslagpunt, lasbaar, met veer

TWN = THIELE- fabrieksnorm

Bij de onderhavige gebruiksaanwijzing is sprake van een vertaling van het duitstalige origineel in de zin van 2006/42/EG.

2 Reglementair gebruik

De Aanslagpunten zijn bestemd voor de montage in stalen, aluminium of non-ferro constructiedelen.

Ze dienen voor het verbinden van de componenten met bevestigings- en sjormiddelen voor het transport.

De Aanslagpunten mogen uitsluitend worden ingezet:

- in het kader van het toegestane draag- resp. sjoervermogen,
- in het kader van de toegestane temperatuurgrenzen,
- met correct uitgevoerde lasnaden.

3 Veiligheidsinstructies

3.1 Personeel

- De operators moeten deze gebruiksaanwijzing evenals de inhoud van de regel BGR 500 van de bedrijfsvereniging, hoofdstuk 2.8 „Gebruik van lastopneeminrichtingen bij de toepassing van hijsinrichtingen“ kennen.
- Montage en demontage mogen uitsluitend worden uitgevoerd door bevoegde personen.

Buiten de Bondsrepubliek Duitsland dienen bovendien de specifieke voorschriften van het land waar het product wordt gebruikt in aanmerking te worden genomen.

3.2 Productveiligheid



Gevaar voor verwondingen

Gebruik uitsluitend foutloze Aanslagpunten.

- Versleten, verbogen of beschadigde Aanslagpunten mogen niet in gebruik worden genomen.
- Breng aan de Aanslagpunten nooit bouwkundige veranderingen tot stand (bijv. slijpen, buigen).

3.3 Gebruik



Gevaar voor verwondingen

Ga niet onder omhoog geheven lasten staan.

- Er mogen uitsluitend lasten omhoog worden geheven, waarvan het gewicht kleiner of gelijk aan het draagvermogen van het ophangstelsel is.
- Aanslagpunten mogen nooit zwaarder dan het aangegeven draag- resp. slijpvermogen worden belast.
- Breng de Aanslagpunten niet met geweld in positie.
- Het hefproces mag pas dan worden gestart, wanneer u er zeker van bent dat de last correct bevestigd is.
- Er mogen nooit personen ter plaatse van zwevende lasten verblijven.

- Hijs een last nooit over personen heen.
- Houdt bij het omhoog hijsen van lasten handen en andere lichaamsdelen uit de buurt van het ophangstelsel.
- Een zwevende last mag niet aan het schommelen worden gebracht.
- Aanslagpunten dienen boven het lastzwaartepunt te worden aangebracht.
- De bevestigingsplaats aan de componenten moet geschikt zijn om via de Aanslagpunt over te brengen krachten veilig en zonder vervorming van de component op te nemen.

4 Productomschrijving



De lasbare Aanslagpunten TWN 0119 en TWN 0124 bestaan in hoofdzaak uit een aanlasbok en een ring. Bij de uitvoering TWN 124 is in de aanlasbok een veer geïntegreerd voor de positiestabilisering. THIELE- Aanslagpunten zijn gemarkeerd met gegevens m.b.t. het nominale draagvermogen (WLL) in.

Deze gegevens hebben alleen betrekking op de Aanslagpunt, niet op de totale last en niet op het gebruikte ophangstelsel.

Aanslagpunten voldoen aan de machinerichtlijn 2006/42/EG en zijn voorzien van het CE- kenmerk. Ze zijn typegekeurd door de "Berufsgenossenschaft Holz und Metall" (bedrijfsvereniging hout en metaal) en voorzien van de H- stempel.

THIELE bevestigingspunten hebben een veiligheidsfactor van min. 4 gerelateerd aan het draagvermogen.

5 Kengegevens

	NG 6-8	NG 8-8	NG 10-8	NG 13-8	NG 16-8	NG 22-8	NG 32-8	NG 40-8
TWN 0119 Artikelnr. 	F35103	F35113	F35123	F35133	F35143	F35163	F35183	F35193
Draagvermogen WLL	1,12 t	2,0 t	3,15 t	5,3 t	8,0 t	15,0 t	31,5 t	50,0 t
Sjorvermogen LC	2200 daN	4000 daN	6300 daN	10000 daN	16000 daN	-	-	-
Gewicht	0,24 kg	0,46 kg	0,63	1,9 kg	2,67	8,09	27,3	60,0 kg
TWN 0124 Artikelnr. 	F35107	F35110	F35124	F35139	F35144			
Draagvermogen WLL	1,12 t	2,0 t	3,15 t	5,3 t	8,0 t			
Sjorvermogen LC	2200 daN	4000 daN	6300 daN	10000 daN	16000 daN			
Gewicht	0,25 kg	0,43 kg	0,72 kg	1,9 kg	2,8 kg			

Er dienen nog andere technische specificaties van THIELE in acht te worden genomen.

6 Montage

6.1 Voorbereidende werkzaamheden

Zorg ervoor dat het aanlasvlak vlak en droog is.

6.2 Aanslagpunt monteren

Breng de Aanslagpunt zo aan

- dat er geen gevaarlijke plekken ontstaan,
- dat bij het omhoog hijsen van de last een richtingsverandering van het bevestigingsmiddel door componenten wordt voorkomen,
- dat beschadigingen van het bevestigingsmiddel, bijv. door scherpe kanten, uitgesloten is.

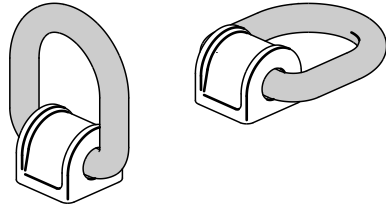
Het te benutten lasnaadgedeelte aan de component moet zo groot zijn dat een veilig aanlassen van de Aanslagpunten gegarandeerd is.

Let op de gegevens van de lasinstructies nr. 111 en nr. 135 in hoofdstuk 10.

7 Gebruik

7.1 Toepassing onder normale omstandigheden

Het oog moet altijd vrij kunnen bewegen. Het ondersteunen aan andere componenten is niet toegestaan.



7.2 Temperatuurinvloed

Bij het gebruik van de Aanslagpunten bij hoge temperaturen dient het draagvermogen te worden verlaagd.

De in de tabel aangegeven verlaagde draagvermogens gelden alleen voor een kortstondig gebruik onder de aangegeven temperaturomstandigheden.

TWN 0119, TWN 0124:

Temperatuurbereik	Resterend draagvermogen
-40 °C tot 200 °C	100 %
200 °C tot 300 °C	90 %
300 °C tot 400 °C	75 %

Voor het gebruik buiten de aangegeven temperatuurbereiken dient u contact op te nemen met de fabrikant.

7.3 Omgevingsinvloed

Het gebruik onder chemische invloeden dient met de fabrikant te worden besproken.

8 Controles

Voer regelmatig visuele controles uit. Controles worden in een kaartenbaksysteem ingevoerd, dat bij de ingebruikname van de Aanslagpunt dient te worden aangelegd.

Het bevat de kengegevens van de Aanslagpunt en z'n identiteitsbewijs (verklaring van overeenstemming / keuringscertificaat).

Een controle moet tenminste jaarlijks worden uitgevoerd, bij zware belasting vaker. Uiterlijk na drie jaar dient er een controle plaats te vinden dat er geen scheuren aanwezig zijn.

Bij iedere controle dient de toestand van de Aanslagpunt en van z'n losse onderdelen in het kaartenbakbestand te worden gedocumenteerd.

Bij een reparatie moet de oorzaak worden aangegeven en de maatregelen worden gedocumenteerd.

Stel de Aanslagpunt onmiddellijk buiten werking, als zich de volgende gebreken voordoen:

- vervorming,
- sneden, inkepingen, scheuren, beginnende scheuren,
- beperkte draaibaarheid,
- verhitting buiten het toegestane bereik,
- sterke corrosie,
- slijtage, bijv. met meer dan 10%, wat betreft de diameter van de ring,
- niet leesbare aanduiding,
- foutieve lasnaad.

9 Bewaring

Bewaar Aanslagpunten droog tussen 0 °C en +40 °C.

10 Lasinstructie

Lasinstructie voor aanlasbok (S355NL of vergelijkbaar) aan C22, S235, S355 of vergelijkbaar.

De volgende algemene lasvoorschriften dienen in acht te worden genomen:

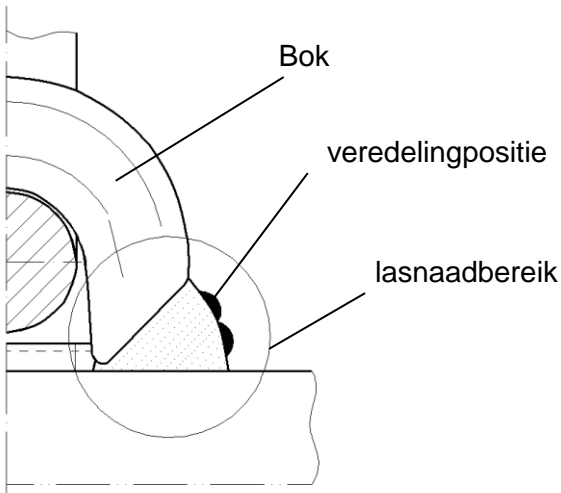
- ISO 3834
- EN 1011-2
- SEW 088
- DIN 18800
- EN 15085
- DIN 15018
- DVS 0702-1 / 0711

Het lassen mag alleen door geschoold en bevoegd personeel worden uitgevoerd met een kwalificatie volgens EN 287.

Voorbehandeling:

De aansluitende vlakken moeten van blank metaal en vlak worden voorbereid.

Schets:



Lasprocédé	Metaal MAG-lassen EN 287; Nr. 135		
Lasvoeg	ISO 9692-1, 1.9.1 (zie schets)		
Kwaliteitseis	Grond van de las: ISO 5817 - D tegenlas: ISO 5817 - C		
Draadelektrode	ISO 14341-A-G 46- 4- M21- 3Si1 ISO 14341-A-G 46- 4- M21- 3Si2 AWS A5.18-05: ER70S-6 AWS A5.18M-05: ER48S-6		
Laspositie	ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF		
Voorverwarming basismateriaal	Dikte \geq 20 mm: 150 - 200 °C		
Tussenlaag-temperatuur	\leq 400 °C		
Latere thermische behandeling	Dikte \geq 30 mm: 400 °C gedurende 1 min. per mm wanddikte aanzetten of veredelingsstechniek toepassen		
Positie	Lasgrond	Deklaag	Veredelingslaag
Draad- resp. elektroden- \emptyset	1 mm	1,2 mm	1 of 1,2 mm
Lasstroom (=)	130 - 260 A	190 - 325 A	190 - 325 A
Polariteit aan de elektrode	(= +)	(= +)	(= +)
Spanning	22-33 V	19 - 31 V	19 - 31 V
Inert gas ISO 14175; M2 1	10 - 12 l/min	12 - 14 l/min	12 - 14 l/min
pendel- resp. tegenlassen	tegenlassen	tegenlassen	tegenlassen

Lasprocédé	Lichtboog handlassen (MMA) EN 287; Nr. 111				
Lasvoeg	ISO 9692-1, 1.9.1 (zie schets)				
Kwaliteitseis	Lasgrond: ISO 5817 - D Deklaag: ISO 5817 - C				
Draadelektrode	z.B. ISO 2560-A-E42-4-“-“-B (2011) AWS A5.1-04: E7018-1H4R AWS A5.1M-04: E4918-1H4R				
Laspositie	ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF				
Voorverwarming basismateriaal	Dikte \geq 20 mm: 150 - 200 °C Droging ca. 300 - 350 °C gedurende 2 uur				
Tussenlaag-temperatuur	\leq 400 °C				
Latere thermische behandeling	Dikte \geq 30 mm: 550 °C voor 1 min. per mm wanddikte aanzetten of veredelingslaagtechniek toepassen				
Positie	Lasgron d	Deklaag	Deklaag	Deklaag	Veredeling slaag
Draad- resp. elektroden- \emptyset	2,5 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm	3,25 mm / 4,0 mm / 5,0 mm
Lasstroom (=)	80 - 110 A	100 - 140 A	130 - 180 A	180 - 230 A	Als deklaag
Polariteit aan de elektrode	(= +)	(= +)	(= +)	(= +)	(= +)
Pendel- resp. tegenlassen	tegenla ssen	tegenlas sen	tegenlas sen	tegenlas sen	Pendel- rups

Diversen:

1. min. waarden van het kerfslagwerk aan ISO-V monsters KV = 27 J bij -40 °C (b.v. S355J4G3 of S355NL, EN10025)
2. Bij de keuze van andere materiaalkwaliteiten dan de boven aangegeven dient dit met de fabrikanten van materiaal en lashulpstof te worden besproken.
3. De verantwoordelijke lastoezichthouder -SAP- is verantwoordelijk voor de correcte instelling van de lasstroom met inachtneming van de verschillende lasposities. Kwalificatie volgens ISO 14731