

Instrucciones de servicio

**Soporte de trincaje
módulo ZK
TWN 1470**

THIELE GmbH & Co. KG
Werkstraße 3
58640 Iserlohn

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

Índice

1	Introducción	2
2	Utilización adecuada	2
3	Almacenamiento	3
4	Instrucciones de seguridad	3
4.1	Personal.....	3
4.2	Seguridad del producto	3
5	Descripción del producto.....	3
6	Dimensiones	5
7	Montaje	6
8	Condiciones de utilización.....	7
9	Identificación	7
10	Mantenimiento y conservación	8
10.1	Inspecciones	8
10.2	Reparación.....	8
10.3	Servicio de verificación.....	8

1 Introducción

Los módulos de los elementos de trincaje de THIELE (abreviado módulo ZK) se montan en chasis de camiones y sirven como punto de amarre para el trincaje seguro de cargas.

Estas instrucciones de servicio describen, especialmente, el montaje y la utilización seguros de los módulos ZK.

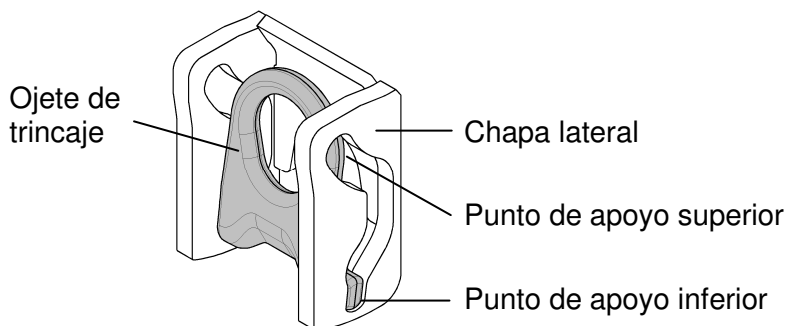
2 Utilización adecuada

Los módulos ZK están especialmente concebidos para su montaje soldado en superestructuras de camiones para acoger los elementos de trincaje, como p. ej. cadenas de trincar

Los módulos ZK solamente pueden ser utilizados:

- en el marco de las cargas admisibles (LC = Lashing Capacity),
- en el marco de los tipos de trincaje y ángulos de inclinación admisibles,
- dentro de los límites de temperatura admisibles,
- por personas instruidas y encargadas.

El ojete de trincaje está forjado en acero para cadenas de gran calidad y cumple las normas EN 1677-1 y EN 12640.

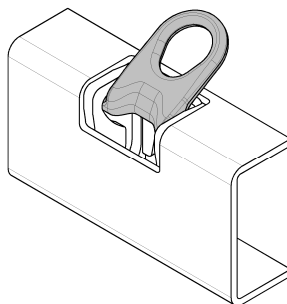


Los módulos ZK se suministran premontados.

Los módulos ZK han sido desarrollados para el montaje en perfiles de chasis con forma de C de camiones de plataforma baja, cuya apertura está orientada hacia el centro del vehículo.

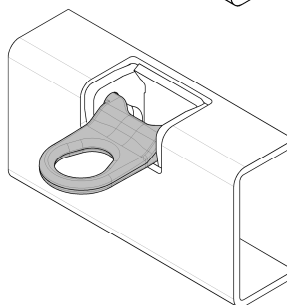
Cuando no se utiliza, el ojete de trincaje reposa en la parte inferior del soporte y, de esta forma, no sobresale del perfil del soporte.

Cuando se utiliza, el ojete de trincaje sale de la posición de reposo inferior y se levanta, de tal forma que las dos espigas laterales del ojete se apoyan en los sectores superiores de la chapa lateral.



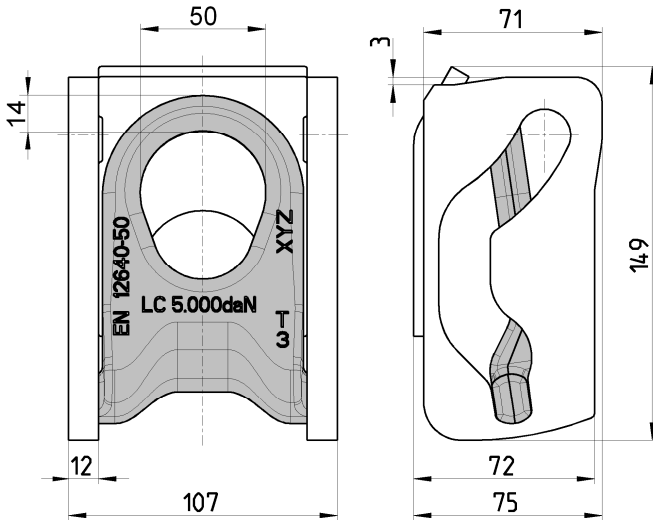
En esta posición, los ojetes de trincaje pueden oscilar hasta 60° hacia el centro y hasta 90° hacia el lado exterior del vehículo (tomando como referencia la vertical), según la posición de los puntos de fijación correspondientes de la carga a trincar.

De esta forma, también pueden trincarse cargas que sobresalgan del vehículo.

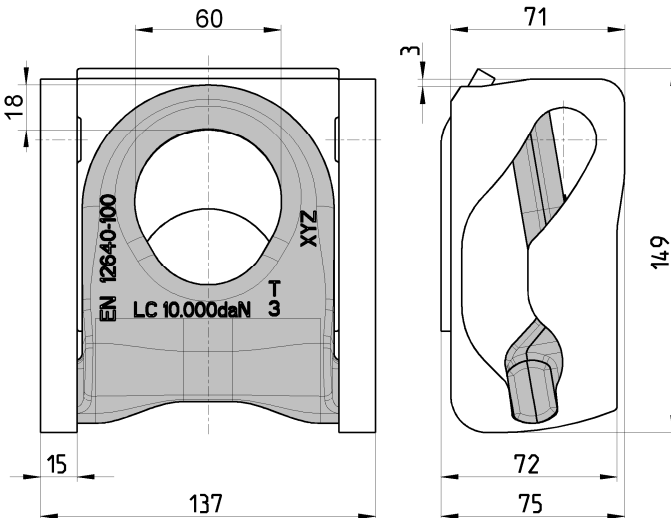


6 Dimensiones

Versión LC 5.000 daN:



Versión LC 10.000 daN:



7 Montaje

Cerciórese que todos los componentes a montar se encuentren en perfecto estado. Compruebe que las fuerzas de trincaje de los componentes estén dimensionadas para soportar las cargas esperadas. Compruebe que las documentaciones estén completas.

El ojete de trincaje puede retirarse del soporte hasta que éste se haya montado definitivamente.

Por ello, cerciórese de que el ojete de trincaje se encuentre en la posición correcta dentro del soporte cuando se haga el montaje definitivo.

La posición del ojete de trincaje es correcta cuando su rotulación esté orientada hacia el lado exterior del vehículo.

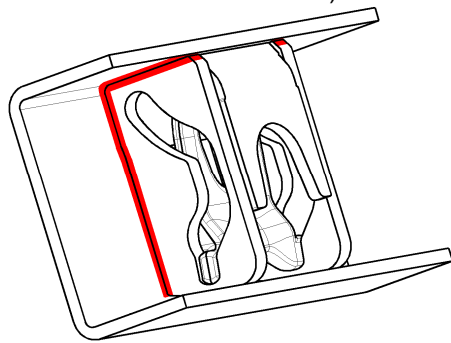
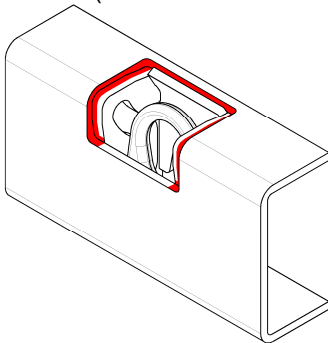
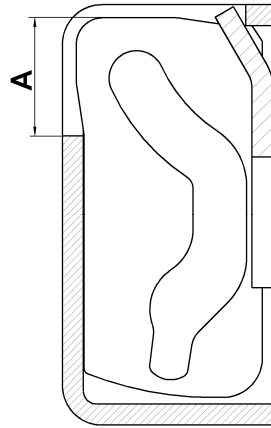
La entalladura en el perfil longitudinal ha de seleccionarse de conformidad con el ancho del soporte (107 o 137 mm), de tal forma que el soporte quepa en el chasis y se consiga una soldadura de la raíz limpia respecto a las chapas.

El perfil del soporte abierto hacia delante ha de ser cerrado por el chasis de tal forma que quede excluida la posibilidad de retirar el ojete de trincaje. Esto se consigue con una apertura que no sobrepase la medida A, de conformidad con lo indicado en el dibujo adyacente.

Versión LC 5.000 daN: $A_{m\acute{a}x.} = 47 \text{ mm}$

Versión LC 10.000 daN: $A_{m\acute{a}x.} = 56 \text{ mm}$

Los dibujos siguientes muestran las zonas de soldadura mínimas necesarias (recomendación del grosor de la soldadura $a=5$)



Las chapas laterales están elaboradas con S700MC y la chapa posterior vinculante de S355. Los materiales adicionales para la soldadura así como las energías para la misma se han de seleccionar de tal forma que no se produzca ningún reblandecimiento de las chapas laterales y exista una energía absorbida durante el choque de, al menos, 40 J a -20 °C.

El montador ha de asegurarse de que

- 1. la posición de montaje sea la correcta y la construcción del chasis lo suficientemente segura y tenga un dimensionado tal que pueda absorber las fuerzas de trincaje indicadas en el ojete,**
- 2. las versiones de las costuras de soldadura respondan a la norma EN 288,**
- 3. se cumplan el resto de criterios de la EN 12640 en relación con la formación constructiva y los certificados de prueba.**

THIELE GmbH & Co. KG no asume responsabilidad alguna por daños que puedan ser producidos por una situación de montaje diferente a la que aquí se describe o por la utilización de ojetes de trincaje con soportes de otro fabricante

8 Condiciones de utilización

Ángulos de inclinación menores al 30° respecto al suelo del vehículo provocan un esfuerzo de flexión perjudicial del ojete de trincaje, por lo que no son admisibles.

Campo de temperaturas de servicio: -30 °C a +80 °C

Prohibida la utilización bajo influencias químicas.

9 Identificación

Los ojetes de trincaje de los módulos ZK llevan marcada la fuerza de trincaje correspondiente en daN, la denominación según la norma EN 12640, la marca del fabricante, así como un código de rastreabilidad.

10 Mantenimiento y conservación

10.1 Inspecciones

Realice regularmente controles visuales. Los controles han de inscribirse en una ficha que se ha de crear al utilizar por primera vez el vehículo. Esta ficha contiene los datos de referencia de los componentes así como los comprobantes de procedencia e identidad. Se ha de realizar, al menos, un control al año. Este control se llevará a cabo más a menudo si el módulo ZK está sometido a grandes esfuerzos. Cada tres años, a más tardar, se debería comprobar adicionalmente que no se hayan formado fisuras.

En cada control hay que documentar el estado de los componentes en la ficha. Al efectuar una reparación, deberían documentarse las causas que han provocado la misma y las medidas de reparación llevadas a cabo.

Retire inmediatamente del servicio los módulos ZK si se observan los defectos siguientes:

- deformación / dilatación,
- desgaste de material local (máx. 10 %),
- cortes, muescas, fisuras, grietas incipientes, aplastamientos,
- fuerte corrosión,
- identificación ilegible.

10.2 Reparación

Utilice exclusivamente piezas de recambio originales de THIELE.

10.3 Servicio de verificación

THIELE le ofrece la comprobación y el mantenimiento por personal cualificado e instruido. Contáctenos:

Teléfono: +49 (0) 2371 / 947 – 0

Email: info@thiele.de

La exactitud e integridad de los datos contenidos en estas instrucciones de servicio han sido rigurosamente controladas.

THIELE GmbH & Co. KG no asume responsabilidad alguna por averías o daños que puedan ser producidos por la utilización de las informaciones contenidas en esta documentación. Reservado el derecho a realizar modificaciones.

THIELE se reserva el derecho de modificar productos sin previo aviso.

La propiedad intelectual de esta documentación sigue siendo de THIELE GmbH & Co. KG.

Es punible cualquier utilización no autorizada por el autor (p. ej. la reproducción) y obliga a la indemnización por daños y perjuicios.