

Instrucciones de montaje

Original en el sentido de la 2006/42/CE



Eslabones de unión

Clases de calidad 8 y 10/XL

Fabricante:
THIELE GmbH & Co. KG
Tel: +49 (0) 2371 / 947 - 0
58640 Iserlohn
www.thiele.de



- Si surge alguna inseguridad por su parte en relación con la utilización, inspección, mantenimiento o similar diríjase a su especialista en seguridad o al fabricante.
- No está permitida la utilización sin casquillo de apriete o con casquillos de sujeción que choquen contra otros componentes.

THIELE no se responsabiliza por daños producidos por la inobservancia de las prescripciones, normas e instrucciones especificadas.

THIELE no concede para la clase de calidad 10/XL ninguna autorización general para el montaje de componentes de fabricantes diferentes.

¡Básicamente, está prohibido efectuar trabajos de suspensión/trincado bajo la influencia de drogas o alcohol (también de restos de alcohol)!

1 Descripción y utilización conforme a lo prescrito

Los eslabones de unión están concebidos para su utilización en eslingas de cadena según EN 818-4 para la suspensión y elevación de cargas así como en cadenas de trincar según EN 12195-3. Sirven exclusivamente para la unión de ramales de cadenas individuales entre sí, con eslabones de suspensión o transición o componentes de eslingado con ojete y solamente pueden utilizarse con un ramal cargado.

Un eslabón de unión está formado por dos mitades simétricas unidas entre sí mediante un perno asegurado. Está identificado con el tamaño nominal de la cadena y la clase de calidad, el distintivo del fabricante y el código de rastreabilidad.

Los eslabones de unión cumplen con la directiva de maquinaria de la CE 2006/42/CE y presentan un coeficiente de operación de, por lo menos, 4 en relación a la carga límite.

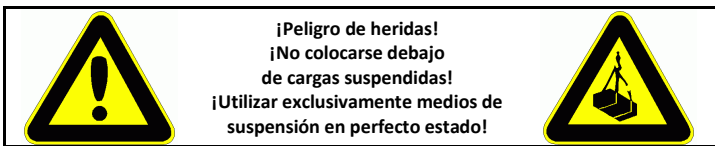
Los eslabones de unión de THIELE están concebidos para soportar un esfuerzo de 20.000 cambios de carga dinámicos con carga máxima. En el caso de esfuerzos mayores (p. ej. en servicio de varios turnos/automático, travesaños magnéticos) se ha de realizar una reducción de la carga límite al inicio.

Los eslabones de unión solamente pueden ser utilizados:

- en el margen de las cargas límites admisibles,
- en el margen de los tipos de suspensión y ángulos de inclinación admisibles,
- en el margen de los límites de temperatura admisibles,
- por personas instruidas y encargadas.

¡Prohibido utilizar alternativamente para elevar y trincar!

2 Instrucciones de seguridad



• Operarios, montadores y reparadores tienen que observar, especialmente, las instrucciones de servicio de la máquina en la que se montan los eslabones de unión, las mutualidades laborales DGUV V 1, DGUV R 100-500 capítulo 2.8, DGUV R 109-004, DGUV I 209-013 y DGUV I 209-021 así como las normas DIN 685-5 y DIN EN 818-6.

• Las instrucciones sobre seguridad, montaje, operación, inspección y mantenimiento que se encuentran en estas instrucciones de servicio así como en las documentaciones indicadas han de ponerse a disposición del personal correspondiente.

• Fuera de la República Federal de Alemania se han de tener en consideración las normativas específicas del país del explotador.

• Cuide de que estas instrucciones estén a disposición cerca del producto durante todo el tiempo de utilización del mismo.

Si necesita restituir estas instrucciones, diríjase al fabricante.

• ¡Al realizar todos los trabajos lleve su equipo de protección personal!

• **¡Montaje o utilización incorrectos pueden provocar daños en personas y/o materiales!**

• El montaje y desmontaje así como la inspección y el mantenimiento solamente pueden ser llevados a cabo por personal autorizado y capacitado.

• Está prohibido realizar modificaciones constructivas (p. ej. soldaduras o esmerilado).

• Antes de cada utilización, realice una inspección visual.

• Los eslabones de unión que presenten desgaste, estén torcidos o dañados no pueden ponerse en servicio.

• No cargue nunca los eslabones de unión con un peso superior a la carga límite indicada.

• Si se utiliza como eslabón de cierre en anillos de suspensión del mismo tamaño nominal, se ha de realizar una reducción de la carga límite del 20%.

• No lleve los elementos suspensión/trincado a la posición correcta aplicando violencia.

• Evite los cantos afilados.

• No retuerza ni anude las cadenas.

3 Primera puesta en servicio

Para la primera puesta en servicio asegúrese de que

- los componentes se correspondan con los solicitados en el pedido y de que no estén dañados,
- se disponga del certificado de inspección, declaración de montaje y las instrucciones de montaje,
- los distintivos y marcas coincidan con las documentaciones,
- esté asegurado que las documentaciones puedan guardarse correctamente.

Elimine los embalajes de forma compatible con el medio ambiente de conformidad con la normativa local

4 Datos de referencia

La tabla contiene los números de artículo de las versiones estándar, pero no de versiones específicas del cliente.

Un juego de recambio contiene un perno y un casquillo de apriete.

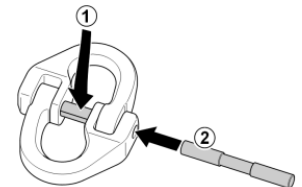
Tipo	Tamaño nominal	WLL [t]	completo	Juego de recambio
THI-LOK TWN 1320	6-8	1,12	F30806	F486012
	7/8-8	1,5	F30816	F486042
	10-8	3,15	F30826	F486072
	13-8	5,3	F30836	F486102
	16-8	8,0	F30846	F486132
	18-8	10	F30850	F48615
	20-8	12,5	F30855	F48617
	22-8	15	F30860	F48619
	26-8	21,2	F30870	F48622
32-8	31,5	F30880	F48625	
XL-LOK TWN 1820	6-10/XL	1,4	F30807	F486013
	8-10/XL	2,5	F30817	F486043
	10-10/XL	4,0	F30827	F486073
	13-10/XL	6,7	F30837	F486103
	16-10/XL	10	F30847	F486133
	22-10/XL	26	F30861	F486191

5 Montaje y desmontaje

Montaje

Colocar las mitades del eslabón de unión en los componentes a unir y juntar ambas mitades.

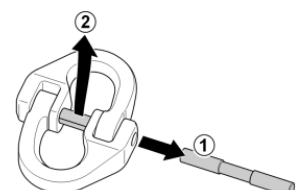
1. Posicionar el casquillo de apriete.
2. Introducir el perno hasta delante del casquillo de apriete, orientar el chafán del perno al casquillo de apriete y enclavar el perno con ayuda de un martillo.
3. Comprobar que el casquillo de apriete envuelva el perno de forma bien centrada.



Compruebe que todos los componentes a unir se puedan mover libremente en las mitades de los elementos de unión previstas para ellos.

Desmontaje

1. Extraer el perno con mandril
2. Retirar el casquillo de apriete.
3. Sacar las mitades del eslabón de unión de los componentes unidos.



Se puede adquirir un juego de mandriles según TWN 0945 bajo el N° Art. Z03303.

Los casquillos de apriete están concebidos para un sólo montaje.

6 Almacenamiento

Almacenamiento seco a temperaturas entre 0 °C y +40 °C.

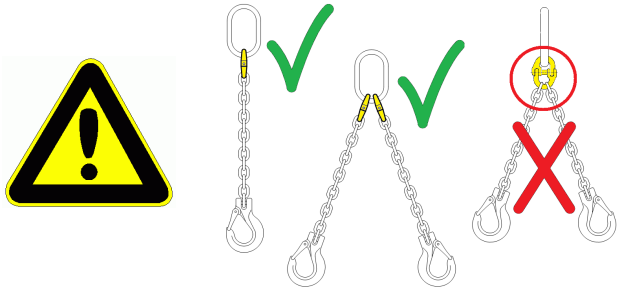
7 Condiciones para la utilización

En eslingas de cadena montadas, las cadenas se unen a otros componentes, p. ej. mediante eslabones de unión. De esta forma pueden montarse componentes con tamaño nominal diferente al de la cadena.

¡El tamaño nominal y la clase de calidad de la cadena y el eslabón de unión han de concordar imprescindiblemente!

Al efectuar la suspensión preste atención a la posición del eslabón de unión.

La dirección de la fuerza ha de seguir la dirección longitudinal.



¡Si se montan dos ramales de cadena en una mitad del eslabón de unión para el uso alternativo de los ramales, solamente puede someterse a esfuerzo un ramal!

No está permitida la utilización en el entorno de ácidos, productos químicos agresivos o corrosivos ni de sus vapores.

No están permitidos los tratamientos de galvanización por inmersión en caliente ni galvánicos.

Temperatura de trabajo

Tipo	Temperatura	Carga límite restante
THI-LOK TWN 1320 Clase cal. 8	-40 °C ≤ 200 °C	100 %
	200 °C ≤ 300 °C	90 %
	300 °C ≤ 400 °C	75 %
XL-LOK TWN 1820 Clase cal. 10-XL	-30 °C ≤ 200 °C	100 %
	200 °C ≤ 300 °C	90 %
	300 °C ≤ 380 °C	60 %

No volver a utilizar los eslabones de unión si se han calentado por encima de la temperatura de trabajo máxima.

8 Inspección, mantenimiento, eliminación

El explotador ha de ordenar la realización de las inspecciones y mantenimientos.

El explotador ha de determinar los ciclos de inspección

Una persona capacitada ha de realizar regularmente y, por lo menos, una vez al año una inspección, en caso de sometimiento a un gran esfuerzo, las inspecciones han de ser más frecuentes.

A más tardar cada tres años se realizará una inspección adicional para verificar la carencia de fisuras. Una carga de prueba no sustituye esta inspección.

En todas las inspecciones se ha de documentar el estado de cada medio de suspensión.

Las inspecciones se registran en una ficha (DGUV I 209-062 ó DGUV I 209-063), la cual se ha de abrir con la puesta en servicio de la eslinga. Esta ficha contiene los datos de referencia de la cadena y sus componentes, así como la prueba de identidad.

Retire inmediatamente del servicio los eslabones de unión si se observan los defectos siguientes:

- movimiento de bisagra limitado (atascamiento de las mitades),
- desgaste de más del 10%, p. ej. en la zona de alojamiento de las mitades del eslabón de unión y en el diámetro del perno,
- deformación, dilatación, cortes, entalladuras, grietas, aplastamientos,
- calentamiento por encima del campo admisible,
- fuerte corrosión,
- identificación ilegible o inexistente.

Mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento sólo pueden ser realizados por personas capacitadas.

Pequeñas entalladuras y fisuras pueden eliminarse mediante el rectificado cuidadoso, teniendo en cuenta la reducción transversal máxima del 10 % y evitando que se creen entalladuras.

Documente todas las medidas de mantenimiento.

Servicio de inspección

THIELE le ofrece la inspección y el mantenimiento de eslingas de cadena y sus accesorios realizado por personal cualificado e instruido.

Eliminación

Destine a la chatarra los componentes y accesorios de acero desgastados de conformidad con las prescripciones locales.

9 Repuestos

Utilice exclusivamente piezas de recambio originales.

Ver también capítulo 5, datos de referencia.

10 Pie de imprenta

THIELE GmbH & Co. KG, Werkstraße 3, 58640 Iserlohn, Alemania

Tel.: +49(0)2371/947-0 // Correo electrónico: info@thiele.de

© THIELE GmbH & Co. KG, 2015. Todos los derechos reservados.

„#“ es una identificación de que se han realizado cambios respecto a la edición anterior