

Návod k použití

Platí pro vázací body otočné sklopné se závitem, navařovací a šroubované

Pro vybrané vázací body platí obecné předpisy pro prevenci úrazů. Zařízení k uchopování břemen musí být nejdéle po roce přezkoušena odborníkem.

Používané zdvihací prvky podléhají přezkoušení, které odpovídá UVV na opotřebení a prodloužení.

Zkouška správné funkce musí být provedena před každým použitím, musí se zkontrolovat např. silná koroze, opotřebení, trhliny sváru, deformace, pevné usazení šroubu atd.

Poškození vázacích bodů ostrohrannými břemeny je zakázáno.

Umístění vázacích bodů musí být uzpůsobeno tak, aby rovinná nosná plocha byla vhodná k předpokládáme přijetí síly.

Pro vázací body TAWGK/EAWK platí navíc:

- Uložení musí být rovné (ploché)
- Šroubovým klíčem DIN 895 popř. 894 pevně utáhnout až k základu na stykové ploše.
- Při požadovaném zajištění použít Loctite™.
- Minimální délka zašroubování se řídí dle doporučení profesního sdružení:

V oceli	1	x d
V litině	1,25	x d
V hliníku	2	x d
Ve slitině hliníku-hořčíku	2,5	x d

Pro vázací body TAWSK platí navíc:

- Svařování mají provádět pouze ruční svářeči, přezkoušení dle DIN EN 287-1.
- Materiál přivařovaného těla kotouče je 1.6758
- Při svařování v ochranné atmosféře (MAGM) stačí drátová elektroda 1,0 podle DIN EN 440 G 50 3 M jako přídavný materiál pro svařování.
- Při svařování v elektrickém oblouku stačí pro kořenovou vrstvu E 382 RR 12 průměr 3,25 podle DIN EN 499 jako přídavný materiál pro svařování.
- Svárový kov je nutno nanášet v plném příčném řezu.
- Přechody svaru je nutno provádět bezvrubě.

Odpovídající nosnosti jsou v tabulkové a grafické formě příslušné k odpovídající jmenovité velikosti vytištěny v katalogu.

Pozor: Před nasazením umístěte článek do správné polohy



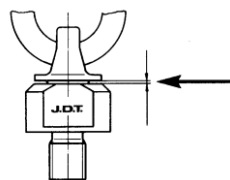
Správné použití



Nesprávné použití

Pro všechny vázací body platí:

Je-li překročena maximální vůle >s< uvedená v následující tabulce, nesmí již být vázací bod použit.



Max.vůle mezi horním
spodním dílem >s<

Jmenovitá velikost	Max.vůle >s<
0,5-1,4 t	1,5 mm
2,0-2,25 t	1,5 mm
3,0-6,7 t	2,4 mm
8,0-10,0 t	3,2 mm
15,0 t	4,0 mm
20,0-30,0 t	4,5 mm

U navařovacích bodů TAPS/TAPSK platí odlišné následující svařovací předpisy:

- Svařování má provádět pouze ruční svářeč přezkoušený podle DIN EN 287-1.

- Materiál přivařovaných držáků ok je ST 52-3.
- Při svařování v ochranné atmosféře (MAGM) stačí jako přídavný materiál pro svařování drátová elektroda 1,0 podle DIN EN 440 G 50 3 M.
- Při svařování v elektrickém oblouku stačí jako přídavný materiál pro svařování pro kořenovou vrstvu E 382 RR 12 průměr 2,5 a pro vrchní vrstvu E 420 RR 12 průměr 3,25 podle DIN EN 499.
- Svarový kov je nutno nanášet v plném příčném řezu (součet jednotlivých vrstev minimálně roven tloušťce plechu držáku oka).

U šroubového bodu sklopného TAPG platí následující:

- Přišroubovaný zajišťovací plech slouží také jako rýsovací šablona.
- U průchozích otvorů vrtat jen rozměr >h< (M 20 = 21mm, M 24 = 25 mm, M 27 = 28 mm).
- U vývrtů slepých děr musí být hloubka závitu min. 1 x d.
- Minimální jakost potřebných šroubů se šestihrannou hlavou podle DIN 933 činí 8.8. TAPG 3 M 20, TAPG 5 M 24, TAPG 8 M 27.
- Zajištění proti otočení se provádí zajišťovacím plechem podle DIN 463.
- Šrouby s podloženým zajišťovacím plechem pečlivě utáhnout.