



HTP/ HTG

- DE - Original Betriebsanleitung (gilt auch für Sonderausführungen)
- EN - Translated Operating Instructions (Also applicable for special versions)
- FR - Traduction de mode d'emploi (Cela s'applique aussi aux autres versions)
- ES - Instrucciones de Servicio Traducida (También válido para diseños especiales)
- IT - Traduzione delle istruzioni per l'uso originali (valide anche per versioni speciali)
- NL - Originele gebruiksaanwijzing (geldt ook voor speciale modellen)
- HU - Fordított üzemeltetési útmutató (a speciális kivitelre is érvényes)
- RO - Instrucțiuni de utilizare (sunt valabile și pentru versiunile speciale)
- SK - Originálna prevádzková príručka (platná aj pre špeciálne vybavenia)
- TR - Orijinal Kullanım Kılavuzu (özel tipler için de geçerlidir)
- PL - Instrukcja obsługi tłumaczona z języka niemieckiego (dotyczy także wersji specjalnych)
- RU - Перевод руководства по эксплуатации (действительно также для специальных исполнений)

Columbus McKinnon Industrial Products GmbH
Yale-Allee 30
42329 Wuppertal
Deutschland

Eine Traversenlinie, die laut Prüfung zu verwenden ist, ist durch eine neue Traverse zu ersetzen. Schweißungen an Traversen bzw. Ose, z. B. zum Ausbessern von Abnutzung, sind nicht zulässig. Die Traversen mit Anschlagblech ist spätestens dann zu ersetzen, wenn der Materialdurchmesser um 5% kleiner als der Nennmaterialmesswert ist.

Austausch der Handkette (nur Ausführungen mit Handpumptrieb)

- Als Hilfsmittel wird ein offenes Lauffettkniefeld benötigt. Es kann durch Herausheilen eines Stückes aus einem vorhandenen Fettkniefeld gleicher Dimension hergestellt werden. Dabei muss die Länge des herausgetragenen Stückes mindestens der Kettendicke entsprechen.
- Alle Handkette (bevorzugt ein Verbindungsglied) öffnen und das offene Fettkniefeld in das lose Handkettenelement hängen, welches nach „vor“ dem Handkettenelement liegt.
- Die neue Handkette ist ebenfalls in das offene Fettkniefeld einhängen und durch die Kettenschlingen und über das Handkettenelement zu ziehen.
- Kette nicht wieder einbauen. Die Schweißnähte müssen neu aufgearbeitet werden.
- Die neue Handkette inklusive dem offenen Verbindungsglied neu einhängen und durch die Kettenschlingen und über die Handkette in den neuen Handkette mittels eines neuen Handkettenelementes angeschlossen werden.

Reparaturen dürfen nur von autorisierten Fachwerkstätten, die Original VA-Materialien verwenden, durchgeführt werden.

Nach einer erfolgten Reparatur sowie nach längerer Standzeit ist das Hebezeug vor der Wiederbetriebnahme erneut zu prüfen.

Die Prüfungen sind vom Betreiber zu veranlassen.

TRANSPOrt, LAGERUNG, AUSSERBETRIEBNAHME UND ENTSGUNG

Beim Transport des Gerätes sind folgende Punkte zu beachten:

- Gerät nicht stützen oder werfen, immer vorsichtig absetzen.
- Die Handkette ist zu transportieren, dass sie sich nicht verketten kann und sich keine Scherkräfte bilden können.
- Gezielte Transportmittel verwenden. Diese richten sich nach den örtlichen Gegebenheiten.

Bei der Lagerung oder vorübergehenden Auerbetriebnahme des Gerätes sind folgende Punkte zu beachten:

- Das Gerät an einem sauberen und trockenen Ort lagern.
- Das Gerät (inkl. aller Anbauteile vor Verschmutzung, Feuchtigkeit und Schäden durch eine geeignete Abdeckung schützen.
- Die Ketten (mit einem leichten Schmierfett überziehen).
- Die Traversen vor Durchdringen oder Eindringen von Korrosion zu schützen.
- Die zusätzlichen Zylinder sind leicht zu lösen.
- Soll das Gerät nach der Auerbetriebnahme wieder zum Einsatz kommen, ist es zuvor einer erneuten Prüfung durch eine befähigte Person zu unterziehen.

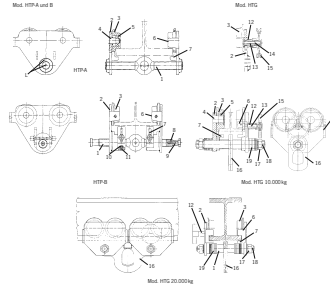
Entsorgung

Nach Auerbetriebnahme sind die Teile des Gerätes entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen der Wiederverwertung zuzuführen bzw. zu entsorgen.

Weitere Informationen und Betriebsanleitungen zum Download sind unter www.emco.eu zu finden!

Beschreibung

| Bezeichnung | Description |
|---------------------|--------------------|
| 1 Traverse | 1 Clevis load bar |
| 2 Seitenschild | 2 Side plate |
| 3 Lauffrolle | 3 Trolley wheel |
| 4 Achse | 4 Axle |
| 5 Lager | 5 Bearing |
| 6 Absturzicherung | 6 Anti-drop device |
| 7 Kippssicherung | 7 Anti-tilt device |
| 8 Ausdriftsicherung | 8 Limit-stop screw |
| 9 Mindererschraube | 9 Cyl. screw |
| 10 Kupferschabe | 10 Copper plug |
| 11 Schraube | 11 Screw |
| 12 Lagerbolz | 12 Axle housing |
| 13 Antriebswelle | 13 Axle |
| 14 Spannhebel | 14 Sleeve |
| 15 Handrad | 15 Hand wheel |
| 16 Eingänge | 16 Clevis |
| 17 Kronenmutter | 17 Castle nut |
| 18 Splint | 18 Splint pin |
| 19 Distanzscheiben | 19 Spacer |



EN - Translated Operating Instructions (Also applicable for special versions)

INTRODUCTION

Products of EMCO Industrial Products GmbH have been built in accordance with the state-of-the-art and generally accepted engineering standards. Nonetheless, incorrect handling when using the product may cause damage to the life and limb of the user or third parties and/or damage to the hoist or other property.

The operating company is responsible for the proper and professional instruction of the operating personnel. For this purpose, all operators must read these operating instructions carefully prior to the initial operation.

These operating instructions are intended to acquaint the user with the product and enable him to use it to the full extent of its intended capabilities. The operating instructions contain important information on how to operate the product. It is a safe, correct and economic way. Acting in accordance with these instructions helps to avoid damage, reduce repair costs and downtimes and to increase the reliability and lifetime of the product. The operating instructions must always be available at the place where the product is operated. Apart from the operating instructions and the accident prevention notices for the respective machinery and area where the product is used, the commonly accepted regulations for safe and professional work must also be adhered to.

The personnel responsible for operation, maintenance or repair of the product must understand and follow these operating instructions.

The indicated protective measures will only provide the necessary safety, if the product is operated correctly and installed/and/or maintained according to the instructions. The operating company is committed to ensure safe and trouble-free operation of the product.

CORRECT OPERATION

The hoist is used for overhead horizontal moving of suspended loads up to the indicated max. load capacity.

ATTENTION: The unit may be used only in situations in which the load carrying capacity of the device and/or the supporting structure does not change with the load position.

Any different or exceeding use is considered dangerous. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH will not accept any liability for damage resulting from such use. The risk is borne by the user or operating company alone.

The load capacity indicated on the unit is the maximum working load limit (WLL) that may be attached to the hoist.

The selection and calculation of the appropriate supporting structure are the responsibility of the operating company.

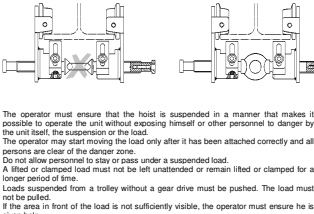
The attachment point and its supporting structure must be designed for the maximum loads to be expected (deadweight of the unit + load capacity).

The hoist is suitable for use on steel or concrete beams as well as for various profiles (e.g. I-Beam, IPE, IPE, etc.) with a max. inclination of the beam flange which does not exceed 14°.

The runway and its supporting structure must be designed for the maximum load to be expected (deadweight of the unit + load capacity). The runway must also have a deflection of max. 1/200 of the span.

The longitudinal gradient of the travel path surface may not exceed 0.3%. The air gap between the wheel flange and the beam flange ("dimension A") must range between 1.0 and 2.5 mm on either side of the hoist (dependant on model).

Once the trolley width has been adjusted, the weight of the hoist must be in the illustrated position nearest to the beam. The hoist hook must only be lowered into the device in this condition. The weight of the hoist automatically secures the adjustment of the trolley.



The operator must ensure that the hoist is suspended in a manner that makes it possible to use the hoist without exposing himself or other personnel to danger by the unit itself, the suspension or the load.

The operator may start moving the load only after it has been attached correctly and all persons are clear of the danger zone.

Do not allow personnel to stay or pass under a suspended load.

A lifted or clamped load must not be left unattended or remain lifted or clamped for a longer period of time.

Loads suspended from a trolley without a gear drive must be pushed. The load must not be pulled.

If the line of sight of the load is not sufficiently visible, the operator must ensure he is given help.

The hoist may be used at ambient temperatures between -10° and +50°C. Consult the manufacturer in the case of extreme working conditions.

Prior to operation of the hoist in special atmospheres (high humidity, salty, caustic, alkaline) or handling hazardous goods (e.g. molten compounds), the operator must consult the manufacturer for advice.

Always transport the load in the horizontal direction slowly, carefully and close to the ground.

Only use safety hooks with safety latches.

For attaching a load, only approved and certified lifting tackle must be used.

Correct operation involves compliance with the operating instructions and in addition also compliance with the maintenance instructions.

In case of functional defects or abnormal operating noise, stop using the hoist immediately.

INCORRECT OPERATION

(List not complete)

Do not exceed the rated load capacity (WLL) of the unit and/or the suspension and the supporting structure.

Removal of covering labels (e.g. by adhesive labels), warning information signs or the identity plate is prohibited.

When transporting loads ensure that the load does not swing or come into contact with other objects.

The load must not be moved into areas which are not visible to the operator. If necessary, the hoist must ensure he is given help.

The unit must never be operated with more than the power of a person.

Welding work on the unit is prohibited. The unit must never be used as a ground connection for welding.

Side pull, i.e. side loading of the side plates and/or the load bar is forbidden. The trolley must be perpendicular above the load at all times.

A unit changed without consulting the manufacturer must not be used.

Do not use the hoist for the transportation of people.

Incorrect attachment to or incorrect loading of the clevis load bar, i.e. applying load to the "flat" side of the suspension eye, is forbidden.

Only units fitted with hooks with safety latches are permitted to be suspended in the clevis of the load bar. Make sure that the hook is not too large. The clevis must be seated centrally in the saddle of the hook and the hook must be evenly articulating in the clevis at the same time.

Only one load lifting attachment or hook may be suspended in the clevis of the trolley load bar.

Never reach into moving parts.

Do not allow the hoist to fall from a large height. Always place it properly on the ground. The unit must not be used in potentially explosive atmospheres (special models on request).

ASSEMBLY

Inspection of the supporting structure

The supporting structure has to be selected to ensure that it has sufficient stability and the expected forces can be safely absorbed.

Make sure that no inappropriate additional loading may occur as a result of fitting the hoist (e.g. by side pull).

The selection and calculation of the appropriate supporting structure are the responsibility of the operating company.

HTPHGT 0.5 - 1

1. Screw the end of the clevis load bar marked "L" (left-hand thread) approx. 3 mm into the side plate also marked "L". The trolley wheels point in the direction of the clevis.
2. Screw the second side plate with the trolley wheels also pointing in the direction of the clevis approx. 3 mm onto the other end of the trolley load bar.
3. Screw the clevis load bar further into the side plates until both ends protrude over the side plates on the outer sides.

In addition for type B

4. Screw the limit stop screws with the spring washers and the cylinder screws onto the ends of the clevis load bar in accordance with Fig. 8. They prevent unintentional turning of the clevis load bar when the trolley is adjusted to the maximum trolley width and must always be fitted.

5. By rotating the clevis load bar further, the trolley width is roughly pre-adjusted to the required beam size.

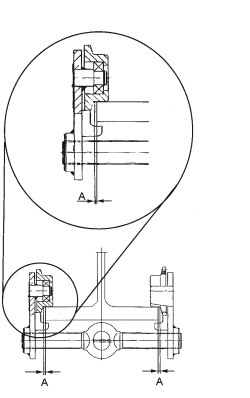
6. If the beam intended for assembly has an accessible open end, assemble the trolley on the ground and side it onto the beam at the open end. If the intended supporting structure has no open end, increase the distance between the side plates by turning the clevis load bar to the extent that the wheels can be fitted over the beam flange and can be set down on it. If the distance of the wheels cannot be opened wide enough, remove one of the side plates and refit it to the beam.

7. The distance of the wheel to the beam flange (dimension "A", Tab. 1) is then precisely adjusted by turning the load bar.
8. After assembly of the trolley on the supporting structure, fit the end stops on the beam.

ATTENTION: With the max. permissible flange width for the trolley, both ends of the clevis load bar must at least be flush with the side plates.

Only on type B up to 5000 kg

9. Adjustment of the anti-tilt device: Loosen the cylinder screws and push the link plates in the direction of the lower side of the beam, so that they have a distance of 10 to max. 5 mm to the beam between the entire travel path.



HTPHGT B - 20 t

1. Measure the flange width of the beam.
2. Evenly distribute the spacer sleeves and spacer washers on both sides of the clevis load bar in accordance with the flange width. The correct distance between the trolley wheel flange and the beam flange must be maintained to either side (dimension "A", Tab. 1).

3. After adjustment of the limiter dimension, evenly distribute the remaining spacer sleeves and spacer washers on the outside of the side plates on the ends of the load bar. In each case, at least 3 washers and 1 sleeve must be mounted between the side plates and the castle nuts.

Tip: For easier assembly, lighten one side plate, distribute the required combination of spacer sleeves and spacer washers, the clevis and the remaining spacer sleeves and spacer washers on the load bars and place the other side plate onto the load bars. Screw on castle nuts without tightening.

4. If the beam intended for assembly has an accessible open end, assemble the trolley on the ground and side it onto the beam at the open end. If the intended supporting structure has no open end, increase the distance between the side plates temporarily to the extent that the wheels can be fitted over the beam flange and can be set down on it. If the distance of the wheels cannot be opened wide enough, remove one of the side plates and refit it to the beam.
5. When the correct distance between the side plates has been set, tighten all castle nuts.
6. Secure all castle nuts with cotter pins.

ATTENTION: A trolley must never be used on a beam with a flange width that exceeds the maximum adjustable width of the trolley (observe total clearance of 5 mm, depends on model) or with a profile which does not correspond to the profile the trolley has been designed for.

Shorten or extend the hand chain (model HTG Only and all trolleys with locking device)

Adjust the length of the hand chain so that the distance of the lower end to the floor is between 500 - 1000 mm.

NOTE: For safety reasons, hand chain links may only be used once.

- Lock for the non-welded link of the hand chain, bend to open and discard it.
- Shorten or extend the chain to the required length.

ATTENTION: Always remove or add an even number of chain links.

- Use a new link to close the loose chain ends by bending it (for extending the hand chain, two new chain links are required).

ATTENTION: Make sure that hand chains are not twisted while they are fitted.

Fitting the hand chain (model HTG only and models with locking device)

To fit the hand chain, position the slot on the outer edge of the hand chain where below the chain link of the hoist. Place the hand chain link of the hoist into the slot and turn the hand chain wheel until the chain has passed the hand guides on both sides.

ATTENTION: Do not twist hand chains while fitting.

Tab. 1

| Model | Weighted Capacity | Code | Max. A ¹⁾ | Spanflangebreite | Flange width | Flange width | Min. inner radius curve |
|--------------|-------------------|------|--------------------------------|------------------------|-------------------|---------------------------|--------------------------|
| HTPHGT | Capacity | Type | Dimension A ¹⁾ (mm) | Beam flange width (mm) | Flange width (mm) | Exposure to the beam (mm) | Radius of curvature (mm) |
| HTPHGT 500 | 1.000 | A | 1,0 - 1,5 | 50 - 220 | 25 | 0,9 | |
| HTPHGT 1000 | 1.000 | A | 1,0 - 1,5 | 50 - 220 | 25 | 0,9 | |
| HTPHGT 2000 | 1.000 | A | 1,5 - 2,0 | 60 - 220 | 25 | 1,15 | |
| HTPHGT 3000 | 1.000 | A | 1,5 - 2,0 | 60 - 220 | 25 | 1,15 | |
| HTPHGT 5000 | 1.000 | A | 2,0 - 2,5 | 80 - 220 | 25 | 1,8 | |
| HTPHGT 500 | 500 | B | 1,0 - 1,5 | 140 - 300 | 40 | 0,9 | |
| HTPHGT 1000 | 1.000 | B | 1,0 - 1,5 | 140 - 300 | 40 | 0,9 | |
| HTPHGT 2000 | 2.000 | B | 1,5 - 2,0 | 140 - 300 | 40 | 1,15 | |
| HTPHGT 3000 | 3.000 | B | 1,5 - 2,0 | 140 - 300 | 40 | 1,15 | |
| HTPHGT 5000 | 5.000 | B | 2,0 - 2,5 | 180 - 300 | 40 | 1,8 | |
| HTPHGT 500 | 500 | B | 1,0 - 1,5 | 140 - 300 | 40 | 0,9 | |
| HTPHGT 1000 | 1.000 | B | 1,0 - 1,5 | 140 - 300 | 40 | 0,9 | |
| HTPHGT 2000 | 2.000 | A | 1,5 - 2,0 | 140 - 300 | 40 | 1,15 | |
| HTPHGT 3000 | 3.000 | A | 1,5 - 2,0 | 140 - 300 | 40 | 1,15 | |
| HTPHGT 5000 | 5.000 | A | 2,0 - 2,5 | 180 - 300 | 40 | 1,8 | |
| HTPHGT 500 | 500 | B | 1,0 - 1,5 | 140 - 300 | 40 | 0,9 | |
| HTPHGT 1000 | 1.000 | B | 1,0 - 1,5 | 140 - 300 | 40 | 0,9 | |
| HTPHGT 2000 | 2.000 | A | 1,5 - 2,0 | 140 - 300 | 40 | 1,15 | |
| HTPHGT 3000 | 3.000 | A | 1,5 - 2,0 | 140 - 300 | 40 | 1,15 | |
| HTPHGT 5000 | 5.000 | A | 2,0 - 2,5 | 180 - 300 | 40 | 1,8 | |
| HTPHGT 10000 | 10.000 | B | 2,0 - 2,5 | 120 - 310 | 40 | 1,8 | |
| HTPHGT 15000 | 15.000 | B | 2,0 - 2,5 | 120 - 310 | 40 | 1,8 | |
| HTPHGT 20000 | 20.000 | B | 2,0 - 2,5 | 120 - 310 | 40 | 1,8 | |

INSPECTION BEFORE INITIAL OPERATION

Prior to initial operation, it is to be put into operation again and after substantial changes, the product including the supporting structure must be inspected by a competent person*. The inspection mainly consists of a visual inspection and a function check. These inspections are intended to establish that the hoist is in a safe condition, has been set up properly and is ready for operation and that any defects or damage are detected and eliminated, as required.

*Competent persons may be, for example, the maintenance engineers of the manufacturer or the supplier. However, the company may also assign performance of the inspection to its own appropriately trained specialist personnel.

INSPECTION BEFORE STARTING WORK

Before starting work, inspect the unit including the suspension, equipment and supporting structure for any defects, e.g. a deformation, damage, cracks, wear and corrosion marks. In addition also check that hoist and/or load are correctly attached.

Inspection of the supporting structure

The supporting structure has to be selected to ensure that it has sufficient stability and the expected forces can be safely absorbed. Make sure that no impermissible additional loading may occur as a result of fitting the hoist (e.g. by side pull). The selection and calculation of the appropriate supporting structure are the responsibility of the operating company.

Inspection of the trolley

- The clevis of the load bar must be exactly in the middle between the side plates so that the side plates are evenly loaded.
- Check the adjustment of the anti-lift device (only type B), the adjustment of the trolley teeth and correct assembly of the clevis load bar.
- The side plates must be parallel to each other.
- All wheels must be in contact with the beam flange.

ATTENTION: The trolley must never be used on beams with flange widths that exceed the maximum adjustable width of the trolley.

Checking the travel path

Before starting work, check the unit for faultless passage on the beam. Any existing obstacles must be eliminated. In addition, check the correct fastening and position of the end stops. Before travelling trolleys with locking device (optional), make sure that the locking device is turned open to the stop so that the friction or stops can be locked. Only then may the trolley be moved.

Attention: In particular in curved sections, make sure that the stop of the locking device (optional) does not come into contact with the beam flange!

Inspection of the load bar

The load bar must be checked for cracks, deformations, damage, wear and corrosion marks. In particular, check the material thickness of the suspension eye in the load bar. The load bar must be replaced when the material thickness of the clevis deviates from the nominal dimension by 5% as a result of wear.

Shorten or extend the hand chain (model HGT only) and all trolleys with locking device
Adjust the length of the hand chain so that the distance of the lower end to the floor is between 150 – 200 mm.

OPERATION

Installation, service, operation

Operators delegated to install, service or independently operate the hoist must have suitable training and be competent. Operators are to be specifically nominated by the company and must be familiar with all relevant safety regulations of the country of use.

Travelling the push-type trolley HTP

The push-type trolley is actuated by pushing the attached load or the suspended load lifting attachment. It must not be pulled.

Travelling the geared-type trolley HTG

Geared-type trolleys are moved by pulling the appropriate hand chain fall.

Operation of the locking device (optional)

The locking device is exclusively used for easy locking the unattached trolley (parking lock) in the stopping position. The brake shoe is pressed against the beam flange by pulling on the appropriate hand chain fall so that the chain when turns clockwise. Only tighten the lock in this process. The locking device is released again by pulling on the other chain fall.

Securing the load bar (only type B)

If the trolley has been adjusted to the correct width, the load bar can be fixed with the locking screw (Fig. 8, item 11).

Replacing the hand chain (only trolley with gear drive)

- An open load chain link is required as a tool. It can be obtained by using an openlink wheel to cut a section from an existing link with the same dimension. The length of the cut section must at least correspond to the thickness of the link.
- Open the old hand chain (preferably on the connection link) and separate the openlink into the lose end of the hand chain which lies 'in front' of the hand chain wheel.
- Separate the new hand chain also in the open link and pull it through the chain guides and over the hand chain wheel.
- Do not fit a twisted chain. The welds must stay outdoors.
- Separate the old hand chain including the open connection link from the new hand chain and connect the two lose ends of the new hand chain by means of a new hand chain connection link.

Repairs may only be carried out by authorized specialist workshops that use original VAA spare parts.
After repairs have been carried out and after extended periods of non-use, the hoist must be inspected again before it is put into service again.

The inspections have to be initiated by the operating company.

TRANSPORT, STORAGE, DECOMMISSIONING AND DISPOSAL

Observe the following for transporting the unit:

- Do not drop or throw the unit, always deposit it carefully.
- Hand chains must be transported in a way to avoid knotting and formation of loops.
- Use suitable transport means. These depend on the local conditions.

Observe the following for storing or temporarily taking the unit out of service:

- Store the unit in a clean and dry place.
- Protect the unit incl. all accessories against contamination, humidity and damage by means of a suitable cover.
- Apply a light lubricant (film to the chain's).
- Protect the load bar against corrosion by greasing or oiling.
- Slightly grease the accessible gear wheels.
- If the unit is to be used again after it has been taken out of service, it must first be inspected again by a competent person.

Disposal

After taking the unit out of service, recycle or dispose of the parts of the unit in accordance with the legal regulations.

Further information and operating instructions for download can be found at www.cmc.eu!

FR - Traduction de mode d'emploi (Cela s'applique aussi aux autres versions)

INTRODUCTION

Les produits de CMCO Industrial Products GmbH ont été construits conformément aux normes techniques de pointe et soigneusement reconstruits. Néanmoins, une utilisation incorrecte des produits peuvent engendrer un accident grave ou fatal de l'utilisateur ou un tiers ou encore des dommages pour le plan d'œuvre bâti. La société propriétaire est chargée de la formation apprise et professionnelle des utilisateurs. A cette fin, tous les opérateurs doivent lire des instructions d'utilisation soigneusement avant l'utilisation initiale. Ces instructions visent à familiariser l'opérateur avec le produit et lui permettent d'évaluer dans toute la mesure de ses capacités le niveau d'interaction et de déterminer la fiabilité et la durée de vie du produit. Le manuel d'instruction doit toujours être disponible à l'endroit où le produit est utilisé. Mis à part le mode d'emploi et les notes de prévention des accidents valables pour le pays et la zone où le produit est utilisé, le règlement communautaire recense par un travail professionnel et sûr du matériel et des personnes. Le personnel responsable de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations du produit doit lire, comprendre et suivre le manuel d'instructions. Les mesures de protection indiquées ne fournissent qu'une aide et ne remplacent pas l'usage approprié, réalisé et entretenu conformément aux instructions. La société propriétaire s'engage à assurer un fonctionnement sûr et sans problème du produit.

UTILISATION CORRECTE

Le produit est utilisé pour le déplacement horizontal en hauteur de charges suspendues dans la limite de la capacité de charge indiquée.

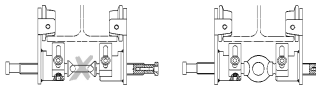
ATTENTION: L'appareil doit être utilisé seulement dans une situation où la capacité de charge de l'appareil ou de la structure portante change selon la position de la charge.

Toute utilisation différente ou hors des limites est considérée comme incorrecte. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH n'accepte aucune responsabilité pour les dommages résultant de cette utilisation. Le risque est seulement pris par l'utilisateur ou la société propriétaire. La capacité de charge indiquée sur l'appareil est le maximum de charge (WLL) qui peut être tirée par le produit. La sélection et le calcul de la structure de support appropriée sont la responsabilité de la société propriétaire.

Le point d'ancrage ainsi que la structure de support doivent être dimensionnés en fonction des charges maximum envisageables (poids mort + capacité de charge). Le palan convient pour une vaste gamme de poutres, ainsi que pour des profils différents (p. ex., INP, IPE, IPB, etc.), avec une inclinaison maximale de l'axe du profil qui ne dépasse pas 14°.

Le chemin de roulement et sa structure support doivent être conçus pour les charges maximum envisageables (poids propre de suspension, capacité de charge). Le chemin de roulement doit être au moins de 1,500 de diamètre. Le gradient longitudinal de la surface du chemin de roulement ne peut excéder 0,3 %. Le jeu entre le flanc des chaînes et le fer de roulement du câble doit être compris entre 1,0 et 2,5mm de chaque côté du chariot (en fonction des modèles).

Une fois la charge attachée au chariot, le produit et l'usage de la traverse doit être dans la position de filtration par rapport à la poutre. Le crochet de suspension du palan ne doit être placé dans l'œillet que sous cette condition. Les poids du palan sécurise automatiquement l'ajustement du chariot.



L'utilisateur doit s'assurer que le palan est suspendu d'une manière qui assure un fonctionnement sans danger pour lui-même ou pour d'autres membres du personnel du palan lui-même, des éléments de suspension ou du produit. L'utilisateur ne doit pas commencer à déplacer la charge qu'après l'avoir attaché correctement, et à aucune personne ne se trouve dans la zone de danger. L'opérateur ne doit se trouver ou passer sous une charge suspendue. Une charge levée ou hôte ne doit pas être laissée sans surveillance ou rester levée ou être soulevé pour une longue période.

Les charges accrochées à un chariot dépassant de déplacement assisté par chaîne ou motorisé doivent être soulevées. Les charges ne doivent pas être tirées. Si la zone au-dessus de la charge ne présente pas des conditions de ventilation adéquates, l'utilisateur doit utiliser une assistance. Le palan peut être utilisé dans une température ambiante entre -10 ° et + 50 ° C. Consulter le fabricant dans le cas de conditions de travail extrêmes.

Avant l'installation du palan dans des atmosphères corrosives (forte humidité, saleté, condensation, acide ou de la manipulation de marchandises dangereuses (p. ex., fondus corrosifs, matières radioactives), consulter le fabricant pour obtenir des conseils. Le transport de la charge doit toujours se faire à l'horizontal, lentement, soigneusement et à proximité du sol.

Utiliser que des crochets muni de linguets de sécurité. Pour accrocher une charge, seuls des accessoires de levage approuvés et certifiés doivent être utilisés. L'utilisation incorrecte implique la conformité avec le mode d'emploi et les instructions d'entretien. En cas de défauts fonctionnels ou bruit de fonctionnement anormal, cesser d'utiliser le palan immédiatement.

UTILISATION INCORRECTE

(Liste incomplète)
Ne pas dépasser la capacité de charge nominale (CMN) de l'appareil et/ou des moyens de suspension et de la structure de support. Ne pas intentionnellement tirer ou pousser des objets (par exemple par des auto-crochets), les crochets d'avertissement ou la plaque d'identification. Les poids de transport de la charge à assurer que celle-ci ne balance pas ou qu'elle n'entre pas en contact avec d'autres personnes ou objets. L'opérateur doit être conscient que la charge ne doit pas être déplacée dans des zones qui ne sont pas visibles par l'opérateur. Si nécessaire, il doit se faire assister.

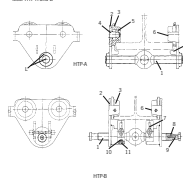
L'appareil ne doit jamais être utilisé en plus de puissance que celle d'une personne. Il est strictement interdit de faire des soudures sur l'appareil. L'appareil ne doit jamais être utilisé comme connexion à la terre durant le soudage. Ne pas essayer d'appliquer des forces latérales sur les linguets latéraux ou sur l'œillet. Le chariot, doit être perpendiculaire au-dessus de la charge à tout moment.

Un appareil mobile sans avoir consulté le fabricant ne doit pas être utilisé. Ne jamais utiliser le palan pour le transport de personnes. Toujours le placer correctement sur le sol. L'appareil ne doit pas être utilisé en atmosphère potentiellement explosive (modèles spéciaux sur demande).

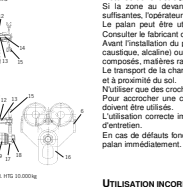
Beschreibung

- 1 Traverse
- 2 Seitenschild
- 3 Lauffläche
- 4 Achse
- 5 Lager
- 6 Absturzicherung
- 7 Kipsicherung
- 8 Ausdrähsicherung
- 9 Zylinderschraube
- 10 Kupferscheibe
- 11 Schraube
- 12 Lagerbolz
- 13 Antirutschwelle
- 14 Spannhülse
- 15 Handrad
- 16 Einhängösele
- 17 Kronenmutter
- 18 Split
- 19 Distanzscheiben

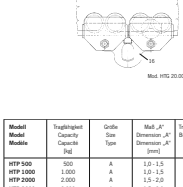
Mod. HTF 1000



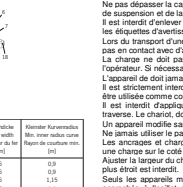
Mod. HTF



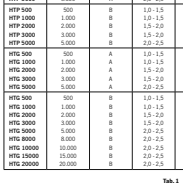
Mod. HTF 2000



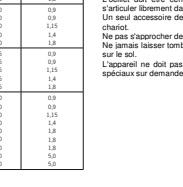
Mod. HTF 3000



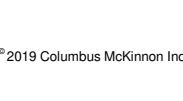
Mod. HTF 5000



Mod. HTF 10000



Mod. HTF 20000



Mod. HTF 30000



Inspección del cáncamo del balancín

La inspección del cáncamo del balancín ante posibles deformaciones, daños, roturas superficiales, deterioros y corrosión debe realizarse según se requiere. Elicarar una vez al año, como mínimo. Las condiciones de servicio correspondientes pueden conllevar también intervenciones de inspección más cortas. En cáncamo de balancín, que se rechace según inspección, hay que sustituirlo por un balancín nuevo. No se permiten las soldaduras en balancines o cáncamos, p. ej., para mejorar el deterioro. Sustituir el balancín con cáncamo de anillo, como máximo, cuando el diámetro del anillo sea un 5 % menos del diámetro nominal.

Cambio de la cadena manual (soloamente modulos con accionamiento de carrete)

- Se requiere un estabón abierto de cadena de canya como apoyo. Se puede fabricar una pieza del estabón de cadena existente de las mismas dimensiones si se extraese uno de ellos. En esto, la longitud de la parte saliente tiene que correspondere, como mínimo, con la fuerza del estabón de cadena.
- Abri cadena manual vieja (preferiblemente por el estabón de unión y colgar el estabón abierto de cadena en el extremo suelto de la cadena manual, el cual estaria en su estado todavia "en" la rueda de cadena manual).
- Suspender tambien la cadena manual nueva en el estabón abierto de cadena y retirar el estabón antiguo de cadena suelta de la rueda de cadena manual.
- No montar la cadena con focoduras. Las soldaduras tienen que dirigirse hacia fuera.
- Separar la cadena manual vieja incluido el estabón de unión abierto de la nueva cadena manual y unir ambos extremos sueltos de la nueva cadena manual mediante un estabón nuevo de unión de cadena manual.

Las reparaciones soloamente podrá realizarse un taller especializado que utilice las piezas de recambio originales de Yale.

Tras haber efectuado una reparación así como tras un tiempo de servicio, hay que inspeccionar el elevador nuevamente antes de volver a ponerlo en marcha.

Las inspecciones debe disponerse al usuario.

TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO, INTERRUPTOR DEL SERVICIO Y ABASTECIMIENTO

Tener en cuenta los siguientes puntos durante el transporte del aparato:

- No utilizar el carretel al aparato, colgar siempre con cuidado.
- Transportar cadena manual de forma que no puedan enredarse in formos ruidos.
- Utilizar medio de transporte adecuado. Dirigir estos según las especificaciones locales.

Tener en cuenta los siguientes puntos durante el almacenamiento o la interrupción provisional del servicio:

- Almacenar el aparato en un lugar limpio y seco.
- Proteger el aparato, incluidas las piezas de montaje, de acumulación de suciedad, humedad y daños mediante cubiertas adecuadas.
- Revisar (sólo cadenas) con una fina capa de lubricante.
- Proteger el balancín con lubricantes o grasas anti-corrosión.
- Lubricar liberamente las ruedas dentadas accesibles.
- Si tras sacar el aparato, hubiese que volver a ponerlo en marcha, una persona cualificada tendría que volver a inspeccionarlo antes de ponerlo en marcha.

Abastecimiento

Tras interrumpir el servicio, hay que suministrar o abastecer las piezas del aparato según las instrucciones legales de recambio.

Si desea más información u otros manuales de instrucciones, descarguelos aquí www.cmc.eu.

| Model Modello Modèle | Working Capacity Capacité | Grille Size Type | Max. A* Dimension A* Dimension A* [mm] | Operational Beam length with Lever at 90° [mm] | Flange Flange width Espesor de la brida [mm] | Weight Peso Poids [kg] |
|----------------------------|---------------------------------|------------------------|---|---|---|---------------------------------|
| HTP 500 | 500 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTP 1000 | 1.000 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTP 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,5 |
| HTP 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 70-220 | 25 | 1,4 |
| HTP 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 80-220 | 25 | 1,8 |
| HTP 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTP 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 100-300 | 40 | 1,5 |
| HTP 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 100-300 | 40 | 1,4 |
| HTP 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 100-300 | 40 | 1,8 |
| HTS 500 | 500 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTS 1000 | 1.000 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTS 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,5 |
| HTS 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 70-220 | 25 | 1,4 |
| HTS 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 80-220 | 25 | 1,8 |
| HTS 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTS 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTS 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 100-300 | 40 | 1,5 |
| HTS 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 100-300 | 40 | 1,4 |
| HTS 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 100-300 | 40 | 1,8 |
| HTS 8000 | 8.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 10000 | 10.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 15000 | 15.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 20000 | 20.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |

Tab. 1

IT - Traduzione delle istruzioni per l'uso originali (valide anche per versioni speciali)

PREMESSA

I prodotti di CMCO Industrial Products GmbH sono stati costruiti in conformità agli standard tecnici di ultima generazione generalmente approvati. Tuttavia, un uso non corretto dei prodotti può causare pericoli all'incolumità e alla vita degli utenti o di terzi e/o danni ad attrezzi o altri beni.
La società utilizzatrice è responsabile dell'istruzione conforme e professionale del personale operante. A tal fine, tutti gli operatori devono leggere attentamente queste istruzioni prima della prima messa in funzione.
Le presenti istruzioni per l'uso hanno lo scopo di far familiarizzare l'utente con il prodotto, utilizzare la possibilità di impiego in modo conforme. Le istruzioni per l'uso contengono informazioni importanti su come utilizzare il prodotto in modo sicuro, come ad esempio. Seguendo queste istruzioni si possono evitare pericoli, ridurre i costi di esercizio e tempo di inattività e allo stesso tempo aumentare l'affidabilità e la durata del prodotto. Le istruzioni devono essere sempre consultati nel luogo dove è funzionale il prodotto. Oltre alle istruzioni per l'uso e alla norma per la prevenzione degli infortuni in vigore nel paese in cui viene utilizzato il prodotto, devono essere rispettate le norme comunemente accettate per il lavoro sicuro e professionale.
Il personale responsabile per il montaggio, la manutenzione o la riparazione del prodotto deve leggere, comprendere e seguire queste istruzioni per l'uso.
Le istruzioni di montaggio e manutenzione sono disponibili separatamente e il prodotto viene utilizzato correttamente e installato e sottoposto a manutenzione come indicato nelle istruzioni. La società utilizzatrice si impegna a garantire un funzionamento del prodotto sicuro ed esente da pericoli.

UTILIZZO CONFORME

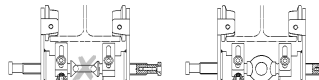
Il paranco è usato per l'avanzamento orizzontale sospeso di carichi agganciati fino alla portata massima indicata.

ATTENZIONE: Funità deve essere utilizzata in particolari situazioni in cui la sua portata o la struttura portante non vengano modificate dalla posizione del carico.

Qgni uso diverso o improprio è sconsigliato. Columbus McKinnon Industrial Product GmbH non accetta nessuna responsabilità per danni dovuti a tale uso. Il rischio è a carico del singolo utilizzatore o della società.
La portata indicata sull'unità (WLL) è il carico massimo sollevabile.

La selezione e il calcolo della struttura portante idonea spettano alla società utilizzatrice.
Il punto di ancoraggio e la sua struttura portante devono essere progettati per i carichi massimi previsti (peso proprio dell'unità + portata).

Il paranco è ideale per un'ampia gamma di travi e per i profili più diversi (es. INP, IPE, PSI ecc.) di cui l'indicazione massima della flangia della trave non supera i 14".
La guida di scorrimento e la sua struttura portante devono essere progettate per i carichi massimi previsti (peso proprio dell'unità + portata). La guida di scorrimento deve avere una flessione max di 1/500 della lunghezza.
L'pendente longitudinale della superficie del percorso di guida non deve superare lo 0,5%.
Il raggio d'atra tra la corona del disco di scorrimento e la flangia della trave (dimensione A) deve corrispondere tra 1,0 e 2,5 mm su ogni lato del carrello a seconda del modello.
Una volta rispettata la lunghezza del carrello, l'occlusione della traversa deve trovarsi come illustrato rispetto alla trave. Solo in questa condizione, il carico di sospensione di un paranco può essere adeguato all'occlusione. Il peso del paranco consente di proteggere automaticamente la regolazione del carrello.



Al momento di procedere alla sospensione dell'unità, l'operatore deve assicurarsi che il paranco, l'unità stessa, la sospensione o il carico non possano arretrare pericoli: si è stessi durante l'azionamento.
L'operatore deve iniziare a muovere il carico solo dopo che sia stato agganciato correttamente e che tutte le persone siano al di fuori della zona di pericolo.
Non è permesso restare o passare il di sotto di un carico sospeso.
Non lasciare i carichi in condizione bloccata o sospesa per lungo tempo o senza sorveglianza.

In carrelli senza azionamento a innalzamento, è necessario spingere il carico troppo, che non deve essere tirato.
Se la zona antistante il carico non è sufficientemente vivibile, l'operatore deve ricorrere alla posizione ausiliaria.
Il paranco può essere impiegato a una temperatura ambiente tra -10°C e 50°C.
Consultare la carta produttiva in caso di condizioni di lavoro estreme.
Consultare la carta produttiva prima dell'uso o il parere tecnico impegnato in ambienti particolari (alto tasso di umidità, corrosione, salinità, alcalinità) o per trasportare materiali pericolosi (es. materiali esplosivi, infiammabili, tossici).
Trasportare il carico orizzontalmente lentamente, con cura e in prossimità del suolo.
Usare solo i carichi di sicurezza con relative staffe.
Per l'azionamento di un carico, è necessario utilizzare solo strumenti omologati e collaudati.
L'utilizzo conforme è determinato dall'assenza/della presenza delle istruzioni per l'uso nonché delle istruzioni di manutenzione.
In caso di malfunzionamenti o anomalii rumorosi di funzionamento, è necessaria l'immediata messa fuori funzione del paranco.

UTILIZZO NON CONFORME (elenco non completo)

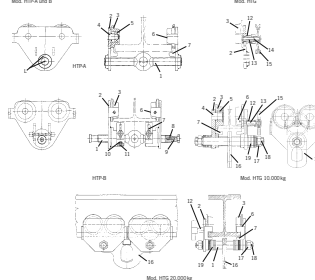
- La portata dell'unità (WLL), della sospensione o della struttura portante non deve essere superata.
- È vietata la rimozione o la copertura delle ditole (es. con etichette adesive), dei segnali di avvertenza o della targhetta di identificazione.
- Durante il trasporto del carico è necessario prevenire il movimento oscillatorio e l'urto con ostacoli.
- Il carico non deve muoversi nelle zone non visibili dall'operatore. Se necessario, deve ricorrere alla posizione ausiliaria.
- L'unità deve essere azionata da una sola persona.
- Non sono vietati i lavori di saldatura sull'unità. L'unità non deve essere utilizzata come cavo di messa a terra durante i lavori di saldatura.
- È vietata la trazione obliqua, ovvero i carichi laterali dei pannelli laterali e' della traversa. Il carrello deve trovarsi in qualsiasi momento perpendicolare al carico.
- Non deve essere utilizzata un'unità modificata senza la consultazione della casa produttrice.
- È vietato l'uso del paranco per il trasporto di persone.
- Non sono vietati la sospensione estrema e il carico della traversa sulla sezione trasversale piena dell'occhiello di sospensione.
- Non è consentito l'aumento della regolazione della larghezza del carrello, per esigenze ed, un raggio di curvatura più stretto.
- È necessario apporre l'occlusione della traversa solo unità equipaggiate con carichi con staffe di sicurezza. È dunque necessario verificare che il carico non abbia dimensioni troppo grandi. L'occlusione deve trovarsi al centro della base del carico e contemporaneamente i carichi di sicurezza non devono liberamente nell'occlusione.
- Un solo strumento di sollevamento o paranco può essere sempre in funzione della traversa del carrello.
- Non toccare mai i parti in movimento.
- Non lasciare cadere l'unità da un'altezza elevata. Posizionarla sempre in modo corretto sul pavimento.
- L'unità non deve essere impiegata in un'atmosfera a rischio di esplosione (versioni speciali su richiesta).

MONTAGGIO

Verifica della struttura portante

La struttura portante deve essere scelta in modo tale che abbia una stabilità sufficiente e che le forze previste possano essere caricate in modo sicuro.
È necessario far in modo che non possano essere applicati carichi aggiuntivi non consentiti (es. da trazione obliqua) in base al montaggio del paranco.
La selezione e il calcolo della struttura portante idonea spettano alla società utilizzatrice.

| Beschreibung | Description |
|----------------------|--------------------|
| 1 Traversa | 1 Clevis load bar |
| 2 Seitenschild | 2 Side plate |
| 3 Laufrolle | 3 Trolley wheel |
| 4 Achse | 4 Axle |
| 5 Lager | 5 Bearing |
| 6 Antsturzicherung | 6 Anti-drop device |
| 7 Kippicherung | 7 Anti-tilt device |
| 8 Ausdrehsicherung | 8 Limit stop screw |
| 9 Zylinderstschraube | 9 Cyl. screw |
| 10 Kupferschraube | 10 Copper plug |
| 11 Schraube | 11 Screw |
| 12 Lagerbock | 12 Axle housing |
| 13 Antriebswelle | 13 Axle |
| 14 Spannheule | 14 Sleeve |
| 15 Handrad | 15 Hand wheel |
| 16 Einhängeseile | 16 Clevis |
| 17 Kronenmutter | 17 Castle nut |
| 18 Splint | 18 Split pin |
| 19 Distanzscheiben | 19 Spacer |



HTPTG 0,5 - 91

1. Avvitare la travessa con l'estremità contrassegnata con "L" (filettatura a sx di circa 3 mm nel pannello laterale contrassegnato anche con "L"). Le ruote del carrello indicano la direzione dell'occhiello della travessa.
 2. Avvitare anche il secondo pannello laterale con la ruota del carrello, indicandoli la direzione dell'occhiello della travessa, di ca. 3 mm sull'altra estremità della travessa.
 3. Continuare ad avvitare la travessa nei pannelli laterali, fino alla sporgenza dei quest'ultimi di entrambe le estremità sui lastri.

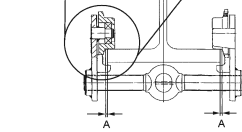
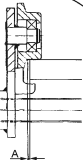
In aggiunta ai modelli B

4. Avvitare i dispositivi di chiusura con rondelle elastiche e viti cilindriche sulla estremità della travessa secondo la fig. 8. Prevenire lo slittamento involontario della travessa durante la regolazione del carrello alla massima larghezza e devono essere sempre montati.

5. L'ulteriore regolazione della travessa consente l'esecuzione di una preegolazione approssimativa sulla larghezza consentita della fiancia della travessa.
 6. Se la trave prevista per il montaggio dispone di un'estremità aperta regolabile, il carrello deve essere montato sul pavimento e spostato sulla trave dall'estremità aperta. Se la struttura portante prevista non dispone di estremità aperte, è necessario aumentare la distanza dei pannelli laterali con la rotazione della travessa, in modo da poter sollevare e posizionare i rulli di scorrimento sulla fiancia della trave. Se non è possibile aumentare sufficientemente la distanza dei rulli di scorrimento, è necessario rimuovere un carrello laterale con la rotazione della travessa.
 7. La regolazione di precisione della distanza delle ruote del carrello dalla fiancia della trave (dimensione "A", Tab. 1) viene eseguita successivamente con la rotazione della travessa.
 8. Terminato il montaggio del carrello sulla struttura portante, è necessario montare gli arresti di fine corsa sulla trave.

ATTENZIONE: con la larghezza max consentita della fiancia per il carrello, è necessario collegare almeno a livello entrance le estremità della travessa con i pannelli laterali.**Solo nel modello B fino a 5000 kg**

9. Regolazione della protezione antirullamento:
 allentare le viti cilindriche e inserire le linguette in direzione del lato inferiore della trave, in modo che abbia una distanza di 3-5 mm max dalla trave sull'intera corsa.

**HTPTG 8 - 201**

1. Misurare la larghezza della fiancia della trave della guida di scorrimento.
 2. Distribuire, conformemente alla larghezza della fiancia, le bussole e le rondelle distanziali uniformemente su entrambi i lati dell'occhiello di sospensione della trave. È dunque necessario reprobare la corretta distanza tra la fiancia della trave e la fiancia della corona su entrambe le estremità (Tab. 1).
 3. Al termine della regolazione della dimensione interna, distribuire le bussole e le rondelle distanziali rimanenti all'esterno dei pannelli laterali delle estremità della travessa. È necessario posizionare almeno 3 rondelle e 1 bussola tra i pannelli laterali e i dati di corona.
 4. Se la trave prevista per il montaggio dispone di un'estremità aperta regolabile, il carrello deve essere montato sul pavimento e spostato sulla trave dall'estremità aperta. Se la struttura portante prevista non dispone di estremità aperte, è necessario aumentare la distanza dei pannelli laterali temporaneamente, in modo da poter sollevare e posizionare i rulli di scorrimento sulla fiancia della trave. Se non è possibile aumentare sufficientemente la distanza dei rulli di scorrimento, è necessario rimuovere un pannello laterale e rimontarlo sulla trave.
 5. Reagolare la distanza corona dei pannelli laterali, è necessario il serraggio di tutti i dati di corona.
 6. È necessario proteggere tutti i dati e corona con cappiglie.

ATTENZIONE: in nessun caso il carrello deve essere posizionato sulla trave, la cui larghezza della fiancia supera quella massima regolabile del carrello (risultare il gioco laterale non max totale, a seconda del modello) o i cui profili non corrispondono a quello costruito per il carrello.**Allungamento o accorciamento della catena manuale (solo modello HTG e tutti i carrelli con dispositivo di blocco)**

La lunghezza della catena manuale deve essere misurata in modo che la distanza dell'estremità inferiore dal pavimento corrisponda tra 500 mm e 1000 mm.

NOTA: nei moti di sicurezza gli anelli della catena manuale devono essere utilizzati solo a una volta.

- Individuare l'anello non saldato nella catena manuale, aprirlo piegando e rimuoverlo.
- Allungare o accorciare la catena sulla lunghezza desiderata.

ATTENZIONE: è necessario inserire o rimuovere sempre il numero corretto di anelli.

• Chiedere piccando le estremità allentate della catena con il nuovo anello (allungando la catena manuale risultano necessari due nuovi anelli).

ATTENZIONE: non ruotare le catene manuali durante il montaggio.**Montaggio della catena manuale (solo modello HTG e le versioni con dispositivo di blocco)**

La distanza sul bordo esterno della ruota della catena manuale deve trovarsi al di sotto della guida della catena. Inserire verticalmente nella fessura la catena manuale con un anello guidando la ruota in modo che si inserisca in questa fessura, fino al suo inserimento davanti e entrare la guida girando la ruota sotto sforzo.

ATTENZIONE: non ruotare le catene manuali durante il montaggio.**COLLAUDO PRIMA DELLA PRIMA MESSA IN FUNZIONE**

Prima della prima messa in funzione, prima della messa in funzione e dopo modifiche sostanziali, il prodotto, inclusa la struttura portante, deve essere collaudato da una persona qualificata. Il collaudo consiste sostanzialmente in un controllo visivo e funzionale. Tali collaudi devono garantire che il carico è in condizioni sicure, sia posizionato conformemente e pronto all'uso e che eventuali difetti o danni siano individuati e corretti.

• Tra le persone qualificate rientrano ad es. gli installatori di manutenzione della casa produttiva o del fornitore. L'apprenditore può incaricare anche il personale specializzato, istituto conformemente, della propria azienda per l'esecuzione del collaudo.

COLLAUDO PRIMA DELL'INIZIO DEL LAVORO

Prima di ogni inizio di lavoro, è necessario verificare la presenza di difetti e quasi tutti quelli ad es. deformazioni, fessure, usura e segni di corrosione sull'unità, incluse la sospensione, l'attrezzatura e la struttura portante.
 È necessario inoltre controllare il corretto aggancio dell'unità e del carico.

Verifica della struttura portante

La struttura portante deve essere sicura in modo tale che abbia una stabilità sufficiente e le forze previste possono essere caricate in modo sicuro.
 È necessario, in modo che non possano essere applicati carichi aggiuntivi non consentiti (es. da trazione obliqua) in base al montaggio del pannello.
 La selezione e il calcolo della struttura portante idonea spettano alla società utilizzatrice.

Verifica del carrello

• L'occhiello di ancoraggio della trave deve trovarsi esattamente al centro dei pannelli laterali; per poter essere caricati uniformemente.
 • Verificare la rotazione della trave, originata antirullamento (solo modello B), la regolazione della larghezza del carrello e il corretto corretto della trave.
 • I pannelli laterali devono essere ancorati.
 • Tutti i rulli di scorrimento devono trovarsi sulla fiancia della trave.

ATTENZIONE: in nessun caso i carrelli devono essere posizionati sulla trave, la cui larghezza della fiancia supera l'ampiezza massima regolabile del carrello.**Verifica della corsa**

Prima di ogni inizio di lavoro, è necessario verificare il libero passaggio sulla trave. Eventuali ostacoli devono essere rimossi.
 È inoltre necessario controllare il fissaggio e la posizione corretta degli arresti di fine corsa.
 Prima dell'avanzamento dei carrelli con il dispositivo di blocco (opzione), è necessario verificare l'apertura del dispositivo fino all'estremità di fine corsa per prevenire l'attito e la formazione di scintille. Solo successivamente il carrello può essere movimentato.

ATTENZIONE: in particolare nelle sezioni curve, è necessario verificare che il filo cines dei dispositivi di blocco (opzione) non tocchi la fiancia della trave.**Verifica della travessa**

È necessario verificare la presenza di fessure, deformazioni, danni, usura e segni di corrosione sulla travessa. In particolare è necessario controllare lo spessore del materiale dell'occhiello di sospensione della trave. La travessa deve essere sostituita se lo spessore del materiale usato dell'occhiello di ancoraggio si discosta del 5% dalla dimensione nominale.

Allungamento o accorciamento della catena manuale (solo modello HTG e tutti i carrelli con dispositivo di blocco)

La lunghezza della catena manuale deve essere misurata in modo che la distanza dell'estremità inferiore dal pavimento corrisponda tra 500 mm e 1000 mm.

FUNZIONAMENTO / FUNZIONAMENTO**Installazione, manutenzione, controllo**

Solo persone che hanno dimostrarlo con le unità, possono essere incaricate dell'installazione, della manutenzione o del controllo indipendente dei paranchi. È compito dell'apprendente incaricati dell'installazione, della manutenzione e dell'altivazione delle unità. L'operatore deve inoltre conoscere le normative di sicurezza specifiche del paese.

Avanzamento del carrello a ruota HTPT

Il carrello a ruote viene azionato inserendo il carico ancorato o lo strumento di sollevamento agganciato, che non deve essere trainato.

Avanzamento del carrello e ingranaggi HTG

Il carrello a ingranaggi viene azionato tirando il rispettivo spezzone della catena manuale.

Azionamento del dispositivo di blocco (opzione)

Il dispositivo di blocco è usato esclusivamente per il fissaggio semplice del carrello non caricato (posizione di parcheggio ad es. nella lavorazione). Tirando il rispettivo spezzone della catena manuale, in modo che la ruota della catena giri in senso orario. La avanzata della ruota viene spinta sulla fiancia della trave. Procedere manualmente al spezzone massimo della catena. Tirando l'altro spezzone della catena, il dispositivo di blocco viene allentato nuovamente.

Fissaggio della travessa (solo modello B)

Regolando il carrello sulla larghezza corretta, è possibile fissare la travessa con la vite di arresto (fig. 8, 11).

COLLAUDO, MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

In conformità alle normative di sicurezza e antinfortistiche nazionali/internazionali vigenti, gli strumenti di sollevamento devono essere collaudati:

- in conformità alle norme CE dei testi da parte della società utilizzatrice
- prima della prima messa in funzione
- prima della messa in funzione dopo un arresto
- dopo modifiche sostanziali
- almeno una volta all'anno da parte di una persona qualificata

ATTENZIONE: le reali condizioni di utilizzo (es. in un impianto galvanico) possono richiedere intervalli di verifica più frequenti.

Gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da officine specializzate che utilizzano parti di ricambio originali Yale. Il collaudo sostanzialmente un controllo visivo e funzionale) deve comprendere la verifica della completezza ed portata dei dispositivi di sicurezza nonché la verifica delle condizioni dell'unità, della sospensione, dell'attrezzatura e della struttura portante per quanto concerne la presenza di danni, usura, corrosione o altre variazioni.
 La messa in funzione e i controlli periodici devono essere documentati (es. nel certificato di conformità CMCO).
 Se richiesto, i risultati dei controlli e l'esecuzione conforme della riparazione possono essere conservati. Se il paranco è partito da un passo di sollevamento da 1 (1) è montato al 9 o su un carrello e consente il movimento di un carico sollevamento in una o più direzioni, l'inspunto viene considerato una guà e quindi all'occorrenza risulta necessaria l'esecuzione di ulteriori controlli.

Gli altri venci devono essere ripariati per prevenire la corrosione. Tutti i punti di articolazione e le superfici di scorrimento devono essere regolarmente lubrificati. In caso di sporcizia resistente, pulire l'unità.
 Nelle versioni con azionamento a ingranaggi, è necessario verificare la corretta lubrificazione dell'albero motore e dei rulli di scorrimento dentali.
 Sottoporre l'unità a una revisione generale entro e non oltre i 10 anni.

ATTENZIONE: la sostituzione degli elementi implica necessariamente una successiva verifica da parte di una persona qualificata.

ATTENZIONE: le catene devono essere sostituite esclusivamente da catene ovale lo stesso materiale, la stessa qualità e lo stesso dimensioni.

Verifica dell'occlusione della travessa

La verifica di deformazioni, danni, fessure in superficie, usura e corrosione dell'occhiello della travessa deve essere eseguita all'occorrenza, o almeno una volta all'anno. Le reali condizioni di utilizzo possono richiedere intervalli di verifica più frequenti.

L'occlusione della travessa, risultato curato alla verifica, deve essere sostituito. Non sono consentite saldature sulla travessa o sull'occhiello, ad es. per rimuovere l'usura. La travessa con occhiello di ancoraggio deve essere sostituita entro il momento in cui il diametro del materiale è inferiore del 5% rispetto al diametro nominale.

Sostituzione della catena manuale (solo versioni con azionamento a ingranaggi)

- Un anello aperto della catena di carico lungo da altezza, ottenibile staccando la parte di un anello presente con le stesse dimensioni. La lunghezza della parte estratta deve corrispondere almeno alla spessore dell'anello.
- Aprire la vecchia catena manuale (preferibilmente sfilare l'unità di giunzione) e aggancare l'anello aperto all'estremità allentata della catena manuale, che si trova ancora "prima" della ruota.
- Anche la nuova catena manuale deve essere agganciata all'anello aperto e spirata dalle guide sulla ruota.
- Non mostrare catene allungate. I cordoni di saldatura devono indicare verso l'esterno.
- Securare la vecchia catena manuale, compreso l'anello di giunzione aperto, da quella ruota e collegare entrambe le estremità allentate della catena nuova con un nuovo anello.

Gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da officine specializzate che utilizzano parti di ricambio originali Yale.

A seguito di una riparazione o dopo un periodo di riposo prolungato, è necessario verificare nuovamente il paranco prima dell'uso in funzione.

I componenti devono essere predisposti dalla società utilizzatrice.**TRASPORTO, STOCCAGGIO, MESSA FUORI SERVIZIO E SMALTIMENTO****Durante il trasporto dell'unità, è necessario osservare i seguenti punti:**

- Non lasciare cadere o gettare l'unità, depositare sempre con cura.
- La catena manuale deve essere trasportata in modo da non formare nodi o anelli.
- Utilizzare mezzi di trasporto idonei, dipendenti dalle condizioni locali.

Durante lo stoccaggio o la messa fuori servizio temporanea dell'unità, è necessario osservare i seguenti punti:

- Immagazzinare l'unità in un luogo asciutto e sulo.
- Proteggere l'unità e i suoi componenti da sporcizia, umidità e danni con una protezione idonea.
- Applicare una leggera pellicola lubrificante sulla catena o sulle catene.
- Ingrassare o oliare la travessa per la lubrificazione antiorosione.
- Ingrassare regolarmente le ruote dentate accessorie.
- Se l'unità deve essere utilizzata dopo un periodo di fuori servizio, è necessario prima sottoporla a un nuovo collaudo da parte di una persona qualificata.

Smaltimento

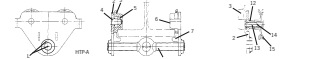
Dopo la messa fuori servizio, è necessario ridurre o smaltire i componenti dell'unità in conformità alle disposizioni normative del riciclo.

Consultare il sito www.cmc.eu per ottenere ulteriori informazioni e per scaricare le istruzioni per l'uso.**Beschreibung**

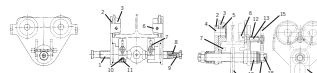
| Beschreibung | Description |
|--------------------|--------------------|
| 1 Traverso | 1 Cables lead bar |
| 2 Seilfenchli | 2 Side plate |
| 3 Laufrolle | 3 Trolley wheel |
| 4 Achse | 4 Axle |
| 5 Lager | 5 Bearing |
| 6 Anti-drop device | 6 Anti-drop device |
| 7 Kippischerung | 7 Anti-till device |
| 8 Ausdröhsicherung | 8 Limit stop screw |
| 9 Zylinderstubsche | 9 Cyl. screw |
| 10 Kupferschraube | 10 Copper plug |
| 11 Schraube | 11 Screw |
| 12 Lagerbock | 12 Axle housing |
| 13 Antriebswelle | 13 Axle |
| 14 Spannrolle | 14 Slew |
| 15 Handrad | 15 Hand wheel |
| 16 Einhängewe | 16 Clevis |
| 17 Kronenmutter | 17 Castle nut |
| 18 Splint | 18 Split pin |
| 19 Distanzscheiben | 19 Spacer |

Mod. HTPTG 0,5 B

Mod. HTG

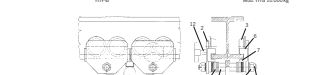


HTPTA



HTPTB

Mod. HTG 20/200kg



Mod. HTG 20/200kg

| Model | Taalgtevang Capacity Capacity dag | Größe Size | Max. JA* Dimension JA* (mm) | Taalgtevangbreedte Beam flange width (mm) | Fleischdicke Flange width (mm) | Normale Kurvenradius Min. inner radius curve Rogen in curve/m mm |
|-----------|--|---------------|-----------------------------------|---|--------------------------------------|--|
| HTP 500 | 500 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTP 1000 | 1000 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTP 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,15 |
| HTP 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 74-220 | 25 | 1,4 |
| HTP 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 90-220 | 25 | 1,8 |
| HTP 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTP 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTP 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 100-300 | 40 | 1,15 |
| HTP 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 140-300 | 40 | 1,4 |
| HTP 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 180-300 | 40 | 1,8 |
| HTS 500 | 500 | A | 1,0-1,8 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTS 1000 | 1.000 | A | 1,0-1,8 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HTS 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,15 |
| HTS 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 74-220 | 25 | 1,4 |
| HTS 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 90-220 | 25 | 1,8 |
| HTS 500 | 500 | B | 1,0-1,8 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTS 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,8 | 100-300 | 40 | 0,9 |
| HTS 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 100-300 | 40 | 1,15 |
| HTS 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 140-300 | 40 | 1,4 |
| HTS 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 180-300 | 40 | 1,8 |
| HTS 8000 | 8.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 10000 | 10.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 20000 | 20.000 | B | 2,0-2,5 | 125-310 | 40 | 1,8 |

Tab. 1

NL - originele gebruiksaanwijzing (geldt ook voor speciale modellen)

INTRODUCTIE

De producten van CIMCO Industrial Products GmbH zijn vervaardigd naar de laatste stand der techniek en algemeen erkende normen. Door ondeskundig gebruik kunnen desondanks gevaren ontstaan voor lijf en leven van de gebruiker of derden evenals beschadigingen aan het hijsmiddel of andere zaken. De gebruiker moet voor eerste gebruik geïnstrueerd worden. Hiervoor moeten alle gebruikers deze handleiding zorgvuldig lezen.

Deze handleiding is bedoeld om het product te leren kennen en zijn capaciteiten optimaal te kunnen benutten. De handleiding bevat belangrijke informatie om het product veilig, correct en economisch te kunnen gebruiken. Het nabestellen hiervan helpt om ovens te vermijden, reparatiekosten, downtime te verminderen en de betrouwbaarheid en levensduur van het product te verhogen. Deze handleiding moet altijd op de gebruiksaanwijzing beschikbaar zijn. Naast de handleiding en de plaatselijk geldende regelgevingen zijn voorschriften moeten ook de algemeen erkende regels voor veilig en professioneel optreden in acht worden genomen. Het personeel dat het apparaat bedient, onderhoudt of repareert moet deze handleiding lezen, begrijpen en opvolgen. De beschreven maatregelen leiden allen tot het veraste niveau van veiligheid, als het product gebruikt wordt overeenkomstig de bestemming en getijdelijk als o.a. onderhouds-werk volgens de instructies. De eigenaar is verplicht om een betrouwbare en veilige werking te garanderen.

HTP / HTG 0.5 - 5 t

- Schroef het uiteinde van de traverse aaneel met "L" (links schroefdraad) ca. 3 mm in de zijlaat ook aangeel met "L". De loepwielen moeten in de richting van de traverse wijzen ca. 3 mm op de andere zijde van de traverse.
- Schroef de twee zijlaats met de loepwielen ook in de richting van de traverse wijzend ca. 3 mm op de andere zijde van de traverse.
- Schroef de traverse verder in de zijlaats totdat beide uiteinden aan de buitenzijde van de zijlaats uitstekten.

Daarnaast voor type B

- Drain de vergebredelingsmet met de veerlingen en de cilindrische moeren op de uiteinden van de traverse zoals aangegeven in fig. 8. Zo voorkomen het onbedoeld verschuiven van de traverse wanneer de loepkat wordt aangepast aan de maximale loepkatbreedte en moeten altijd gemonteerd zijn.
- Door het draaien van de traverse kan de loepkatbreedte vooraf geïnstalleerd worden ingesteld op de gewenste flensbreedte.
- Als de balk een open einde heeft, moet de loepkat op de grond en schuif hem op open uiteinde van de balk. Heeft de draagconstructie open open einde moet de afstand van de zijlaats worden verhoogd door aan de traverse te draaien zodat de wielen over de de flens kunnen wandelen geruimd. Als de afstand niet voldoende is moet een zijlaats gedemonteerd worden en daarna hermontereerd als de loepkat op de balk is geplaatst.
- De afstand van de loepwielen tot de balkflens (maat "A", Tab. 1) wordt vervolgens nauwkeurig afgesteld door aan de traverse te draaien.
- Plaats na montage de eindstoppen weer op de balk.

LET OP: Met de max. toelaatbare flensbreedte van de loepkat moeten beide uiteinden van de traverse ten minste vijf zijn met de zijlaats.

Afleen op type B tot 5000 kg

- Afsteljing van de cilinderbollen:
- Doop de cilinderbollen in en draai de veerlingen richting de onderzijde van de balk, zodat ze een afstand van 3 tot max 5 mm hebben tot de balk over de gehele baan.

CORRECT GEBRUIK

De takt wordt gebruikt voor het boven het hoofd bewegen van hangende last tot aan de aangegeven maximale capaciteit.

LET OP: Dit product mag alleen gebruikt worden in situaties waarbij de draagkracht van het apparaat en / of de draagconstructie niet verandert met de positie van de last.

Eik ander overschrijdend gebruik geldt als niet correct gebruik. Columbus McKinnon Industrial Products GmbH aan geen enkele verantwoordelijkheid aanvaardt voor hidoor ontstane schade. Het risico ligt enkel en alleen bij de gebruiker of het bedrijf waar het apparaat eindigen van.

De capaciteit die op het apparaat is aangegeven, is de maximale last (WLL) die beveiligd mag worden.

De keuze en bestemming van de geschikte draagconstructie zijn de verantwoordelijkheid van het bedrijf dat het apparaat best.

Het bevestigingspunt en zijn draagconstructie moet ontworpen zijn voor de te verwachten in maximale belastingen (eigengewicht van het apparaat + capaciteit).

Het hijsmiddel is voor een groot aantal soorten balken evenals voor verschillende profielen (b.v. IPE, IPE, IPE, etc.) geschikt, waarvan de maximale helling van de balkflens 14° niet overschrijdt.

De rails en diens draagconstructie moet voor de te verwachten maximale belastingen (eigenwicht van het apparaat + capaciteit) ontworpen zijn. De rails mag daarbij hooggaten 1500 v van de spanning onderbreken.

De helling van de traverse mag niet meer dan 0,3% zijn.

De luchttrassen tussen de wiellens en de balkflens ("afmeting A") moet aan elke kant van de loepkat tussen 1,0 en 2,5 mm bedragen (afhankelijk van het model).

Niet het instellen van de loepkatbreedte moet het oog van de traverse in de afgebeelde positie zijn tov van de balk. De toewijzer van de takt mag alleen worden opgehoeden in deze toestand. Het gewicht van de takt zorgt automatisch de afstelling van de loepkat.



Bij het hanteren van de takt, moet de gebruiker ervoor zorgen dat deze zo kan worden bediend dat hijzelf of anderen niet in gevaar worden gebracht door de takt zelf, de ophanging of de last.

De gebruiker mag pas beginnen met het verplaatsen van de last als hij zeker weet overtuigd dat de last goed is beveiligd en dat er zich geen personen in de gevarenzone bevinden.

Personeel mag nooit onder een hangende last lopen of zich onzeker ophouden.

Een geheel of geklemd last mag niet onbeheerd blijven of geheten of geklemd worden voor langere tijd.

Bij loepkatten zonder mechanische aandrijving mag de last alleen worden gedraaid. De last mag niet worden getrokken.

Als de omgeving aan de voorkant van de last is niet voldoende zichtbaar is, moet de gebruiker ervoor zorgen dat hij hulp krijgt.

De takt kan in een omgevingstemperatuur tussen -10°C en +50°C gebruikt worden. Bij extreme omstandigheden dient de fabrikant geraadpleegd te worden.

Vooraf de takt kunt gebruiken in speciale omgevingen zoals koudsluithouding, zuur, corrosie, chemisch of voor het verplaatsen van vaevalrijke goederen (vlamveelbaar gemengd stoffen, radioactief materiaal) moet er overleg plaatsvinden met de fabrikant.

Verplaat de last altijd langzaam en in de horizontale richting, voorzichtig en dicht bij de grond.

Er mogen alleen veiligheidsriemen met veiligheidskoppelingen gebruikt worden.

Om de last vast te maken mogen alleen goedgekeurde en gecertificeerde hijsmiddelen worden gebruikt.

Vooraf de takt kunt gebruiken in speciale omgevingen zoals koudsluithouding, zuur, corrosie, chemisch of voor het verplaatsen van vaevalrijke goederen (vlamveelbaar gemengd stoffen, radioactief materiaal) moet er overleg plaatsvinden met de fabrikant.

Bij functioneren of abnormaal geluid tijdens gebruik dient het gebruik van de takt direct gestopt te worden.

ONCORRECT GEBRUIK

Het is niet correct:

overschrijdend naar het nominale draagvermogen (WLL) van het apparaat en / of de draagconstructie;

Het is verboden om elkeltien, waarschuwinginformatie of typeplaatje te verwijderen of te beschadigen (b.v. door er een sticker over te plakken).

Vooraf de takt kunt gebruiken in speciale omgevingen zoals koudsluithouding, zuur, corrosie, chemisch of voor het verplaatsen van vaevalrijke goederen (vlamveelbaar gemengd stoffen, radioactief materiaal) moet er overleg plaatsvinden met de fabrikant.

De last mag niet in een omgeving verplaat worden die voor de gebruiker niet zichtbaar is.

Het apparaat mag nooit met meer kracht dan de kracht van een persoon bediend worden.

Lassen aan het apparaat is verboden. Het apparaat mag niet worden gebruikt als aandrijving bij het lassen.

Schroef trekken, ofwel het zijdelings belasten van de zijlaats en / of de draagting is verboden. De loepkat moet altijd loodrecht boven de last hangen.

Een apparaat dat veranderd is zonder de fabrikant te raadplegen mag niet gebruikt worden.

Het is verboden om de takt voor het transport van personen te gebruiken.

Verkeerd ophanging of belasten van de traverse aan de vakké doornende van het ophangings is verboden.

Het is verboden om de breedte van de ingestelde loepkat te veranderen bij, om deze in staat te stellen door buchten te kunnen komen met een kleine radius.

Er mogen alleen apparaten die met flaken met veiligheidskoppelingen uiterst zijn in het traagste ophangings worden. Daarbij dient er op gelet te worden dat de takt niet te groot is. Het oog moet centraal in het zadel van de takt zitten en ingeplooid moet de takt vrij in het oog kunnen bewegen.

Er mag slechts één lastopnamemiddel of takt in het traagste oog van de loepkat ophangings worden.

Naar naar bewerende delen oriënt.

Het apparaat niet van grote hoogte laten vallen. Het dient altijd correct op de grond geplaatst te worden.

Het apparaat mag niet worden gebruikt in explosiegevaarlijke omgevingen (speciale modellen op aanvraag).

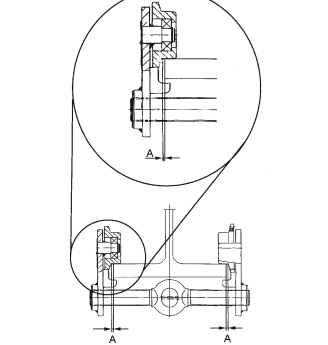
MONTAGE

Controle van de draagconstructie

De draagconstructie moet zo worden gekozen dat deze voldoende stabiel is en de te verplaatsen krachten veilig opgevangen kunnen worden.

Zijn ervoor dat als gevolg van het bevestigen van de takt geen onbalansbare extra krachten, bij schuin lisen, kunnen optreden.

De keuze en het ontwerp van de geschikte draagconstructie rust op de gebruiker.



HTP / HTG B - 20 t

- Meet de flensbreedte van de balk.
- Verstel de ophanging van de traverse en schuif hen aan beide zijden van het ophangoep van de traverse overeenkomstig met de flensbreedte. Aan voerzijden de juiste afstand tussen de wiellens en de balkflens aanhouden (Afmeting "A", tabel 1).
- Nadat de binnenmaat juist is ingesteld, de resterende spacers en schuif het gatmet op de traverse verder naar de buitenkant van de de zijlaats. Een minimum van 3 schuiven in 1 spacer overlatten tussen de zijlaats en de kroonmoeren.
- Voer een eenvoudige installatiebeweisis, een zijlaats, plaats de nodige combinatie van spacers en schuiven, het ophangoep en verstel de resterende spacers en ringen op de traverse(s) en plaats de andere zijlaats op de traverse(s).
- Kroonmoeren lossen vastschroeven.
- Als de balk een open einde heeft, moet de loepkat op de grond en schuif hem op open uiteinde van de balk. Heeft de draagconstructie open open einde moet de afstand van de zijlaats tiddelen worden verhoogd zodat de wielen over en op de flens kunnen wandelen. Als de afstand niet voldoende is moet een zijlaats gedemonteerd worden en daarna hermontereerd als de loepkat op de balk is geplaatst.
- Als de juiste afstand tussen de zijlaats is ingesteld, moeten alle kroonmoeren worden aangeel met de zijlaats op de balk.
- Alle kroonmoeren moeten worden gezakend met spijlringen.

LET OP: Een loepkat mag nooit worden gebruikt op een balk met een flensbreedte groter dan de maximaal instelbare breedte van de loepkat (ho rekening met een totale spanning van 5 mm, modelafhankelijk) of met een profiel dat niet overeenkomt met het profiel waarvoor de loepkat is bedoeld.

Verlaten of verlenen van de handketting (alleen voor model HTG en modellen met verenging)

Stel de lengte van de handketting zo in dat de afstand van de onderkant tot de vloer tussen 500 - 1000 mm is.

OPMERKING: Om veiligheidsredenen mogen handkettingschakels slechts een keer worden gebruikt.

- Kijk voor de niet-gepaste schakel van de handketting, bijg deze openen en gooi hem weg.
- Verkorf of verleg de ketting op de gewenste lengte.

LET OP: Verwijder of voeg altijd een even aantal kettingschakels toe.

- Gebruik een nieuwe link of de losse kettinglinken te stellen door deze te buigen (voor het verlenen van de handketting zijn twee nieuwe schakels nodig).

LET OP: Verdraai de handketting niet tijdens de montage.

Montage van de handketting (alleen voor model HTG en modellen met verenging)

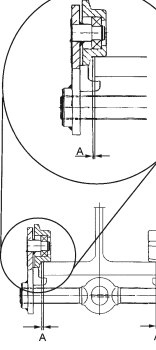
Om de handketting te monteren, plaatsen u de steuf in de buitenrand van het kettingwiel onder de kettingkoppelingen. Plaats een link van de eindloze handketting verticaal in de steuf en draai het kettingwiel totdat de handketting voorbij de kettingkoppelingen aan beide zijden is.

LET OP: Verdraai de handketting niet tijdens de montage

- 6. Montaj için öngörülen taşıyıcı erişilebilir, açık bir uca salıncsa servo zemine monte edilmiş ve açık uca taşıyıcısına ihtiyaç. Öngörülen taşıyıcı konstrüksiyon açık uca salıncı bölge, yan plaka mesafesi travese çevresinde büyülmelidir. Böylece tekerlek taşıyıcı flanş önünden kaldırılabilir ve üzerine oturabilirler. Tekerleklerin mesafesi yerine geliştirilmeye, bir yan plaka çakarılabilir ve tek taraflı taşıyıcı monte edilmiştir.
- 7. Servo tekerleklerinin taşıyıcı flanşın daireselinden sonra (A' ölçüsü, tabl. 1) göre travese çevresinde yerleştirilmelidir.
- 8. Servo taşıyıcı konstrüksiyonun montajından sonra son dayanıklı taşıyıcıya monte edilmiştir.

DIKKAT: Servo için izin verilen maksimum flanş genişliğinde her iki travese ucu yan levhalara dönüştürülmüştür.

- Sadece 500 kV' a kadar fitirler.
- Devline emniyetli ayarlaması: Silindirik ovalardan ve kulakları travese önünde, tüm hareket yönüne boyunca taşıyıcıya 3 ila maksimum 5 mm mesafede ölçülmesi.



HTPHG B - 021

- 1. Kanalı taşıyıcının flanş genişliği için.
- 2. Flanş genişliğinde göbe aralık kovanlarını ve pullarını eşit biçimde traversin üzerindeki açık bölümler her iki tarafla dölün. Bu esnada taşıyıcı flanşın iz taşı arasında her iki tarafta dölme mesafesi otuz mil (ölçü "A", tabl. 1).
- 3. İki ölçüyü ayarladıktan sonra kanalı aralık kovanını ve pulları yan levhalardan dönüştürme işlemiyle taşıyıcı flanşın altına monte edilmiştir. Bu esnada zincir maksimum etki yüküne ulaşmaz. Ancak bundan sonra servo hareket ettirilebilir.
- 4. Yan levhalara birbirine paralel dölünmelidir.

- Servonun kontrol edilmesini**
- Traversin başlangıç pozisyonunu ayarlamak arasında tam ortada bulunmalıdır; böylece yan levhalara eşit yük düşer.
 - Devline emniyetli (sadece tip B) ayar, servo genişliği için ayar ve traversin doğru montajı için gereklidir.
 - Yan levhalara birbirine paralel dölünmelidir.
 - Tüm tekerlekler taşıyıcı flanşın üzerinde bulunmalıdır.

DIKKAT: Servolar hiçbir zaman, flanş genişliği taşıyıcı maksimum ayarlanabilir genişliği aşan taşıyıcı üzerine konmamalıdır.

- Yükün kontrol edilmesini**
- Calsıyama başlamadan önce taşıyıcılara göçün kuruşuz olduğu kontrol edilmiştir. Böylece oluşabilecek emniyetli değildir.
 - Ayrica son dayanıklı doğru tespit ve kontrolü kontrol edilmiştir.
 - Sabitlenmiş düzlemsel taşıyıcı (opsiyonel) hareket ettirmeden önce sabitlenmiş düzlemsel son kontrol yapılar kadar açılmaması dikkat edilmiştir. Böylece sızıntıya meydan verilmemesi için servo hareket ettirilmelidir.

DIKKAT: Özetlikte diğer kısımlarda sabitlenmiş düzlemsel (opsiyonel) alt dayanışın taşıyıcı flanşın temas etmemesine dikkat edilmiştir!

- Traversin kontrolü**
- Traversin deformatsyon, hasar, çatlak, aşınma veya korozyon bakımından kontrol edilmiştir. Özet durumlarında travesteki kanca gözünün malzeme kalınlığı kontrol edilmiştir. Davranışları malzeme kalınlığı aşımına sınırlı olarak ölçülen ölçüye göre sapışında travese değiştirilmelidir.

El zincirini kullanın ya da uzatın (sadece HTG ve sabitlenmiş düzlemsel tüm servo)

El zincirinin uzunluğu, alt kısmının zemine uzaklığı 500 - 1000 mm olarak seçilmelidir.

ÇALIŞMA

Kurulum, servis, çalışma

Kaldırma aletinin kurulumu, servisi ve bakımısız çalışmasıyla övrendirilen operatörler uygun öğretilerden geçmiş olmalıdır. Operatörler firma tarafından özel olarak seçilmiş ve koruyucu ilgili ulusal güvenlik talimatlarına göre eğitim olmalıdır.

HTP belirleli servonun hareket ettirilmesi

Belirli güç servo, kaldırma yükü veya taşıyıcı tespit gerecinin kaydırılmasına kumanda edilir. Çekilmemelidir.

HTO makaralı servonun hareket ettirilmesi

Makaralı servo, ilgili el zincirini düzlemsel çekerek hareket ettirir.

Sabitlenmiş düzlemsel kullanımı (opsiyonel)

Sabitlenmiş düzlemsel sadece servonun başlıca sabitlemeneye yarar (park koruma, öm. çemirlik). İlihi el zincirini güçlemeden çekmek zinciri çarık saat yönünde dönmeye etkilerken fren çemirlik yanına basar. Bu esnada zincir maksimum etki yüküne ulaşmaz. Ancak bundan sonra servo hareket ettirilmelidir.

Servos emniyetli (sadece tip B)

Servo doğru şekilde ayarlanmışsa, travers emniyetli çalıştırılır (tekr. B poz, 11) sabitlenir.

KONTROL, SERVIS & ONARIM

- Kaldırma aletinin arası kaçak örtme veya güvenli talimatlarına göre kaldırma dölme test edilmiştir.
- İnşaatın risk deplasmanlarına göre,
- İnşaatın güvenli deplasmanlarına göre,
- Uzun süreli aralardan sonra çalıştırmadan önce
- Güç deplasmanlarına göre,
- sınırlanmış ve / o' namak kayışları yetkin bir kişi tarafından kontrol edilmiştir.

DIKKAT: İlgili kullanım koşulları (örn. galvanide) kısa kontrol aralıkları olmasına dikkat edilmiştir.

Onarım çalışmaları yalnızca orijinal Yale yedek parçaları kullanılarak yapılmalıdır. Kontrolde emniyetli düzenlenmiş sayı ve etkililik, cihazların, taşıyıcı emniyetli, depolama ve taşıyıcı konstrüksiyon durumuna basar, aşınma, korozyon veya başka değişiklikler bakımından bakılır.

HTPHG B servo ve emniyetli kontroler beldelemişdir. (Öm. CMCO fabrika beldelemesi). Bununla ilgili XX sayfasında bakım ve kontrol anlaşılmaya da bakın. HTPHG B servo kontrolerinin yerinden çıkarılması bu beldelemeye uygundur. Kaldırma aleti (H kaldırma aleti) önce bir manuel taşıyıcı takılması veya kaldırma aletinin kaldırılması bir kişi veya iki kişiyi tarafından ettirilmeye, istemine uygun şekilde başka kontrolerler kullanılabilir. Kurucunun önerilene için baya hasarlıdır düzenlenmiştir. Tüm malınlı noktalar ve levhaları kaldırılmalıdır. Aşağıda listede durumdaki cihaz temizlenmelidir. Makaraya bakım yapılmalıdır. Aynı listede durumdaki cihaz temizlenmelidir. Makara tahrikli dölme tahrik milinin ve diğer dölmeleklerini yetim yağlanması düzenlenmelidir. En geç 10' u sonra çizgi bir genel revizyondan geçmelidir.

DIKKAT: Parçalar değiştirilmesini mültelek bir kontrolün etkililiği için tarafından yapılması zorunludur!

DIKKAT: Zincirler sadece aynı boyutlarda ve aynı kalitede aynı malzemeden değiştirilmelidir.

Travers gözünün kontrolü

Gerektiğinde travese gözü deformatsyon, hasar, yüzey çatlakları, aşınma ve korozyon bakımından (en az yılda bir kez) kontrol edilmiştir. İlgili kullanım koşulları kısa kontrol aralıklarında deklanörlerdir.

Kontrolde göç kullanılmaması olan bir travese dölü yeni bir traveste değiştirilmelidir. Düzleme yapmak amacıyla traveste veya düzde kaynak vaznacak değildir. Travers ve bağlantı gözü, malzeme açığı esas çaptan 3/5 daha az ölçüye sığdırılmalıdır.

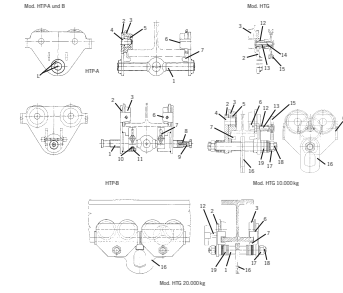
El zincirinin değiştirilmesi (sadece makaralı tahrikli olup)

- Yardımcı gerek olarak açık bir yük zinciri bakılmaması. Mevcut bir zincir bakılması son kuvvetli bir parçanın diğer çakarılması dışlanmalıdır. Bu esnada, ayarlar parçaları boyu en azından zincir bakılması kalınlığına uygun olmalıdır.
- Eski el zincirini (tekerlek bağlantı bakılmadan) açın ve açık olan zinciri çıkarın, herüz el zinciri çıkarıldan, önce bulunan gevşek el zinciri ucu taktın.
- Yeni el zinciri aynı şekilde açık olan zincir gevşek ağırsımı ve zincir kaldırılma tarafından ve el zinciri çarık üzlemleri çekilmelidir.
- Zinciri bükülmüş halde takmayın. Kaynak dölmeği düzenlenmelidir.
- Eski el zincirini ve açık olan bakılmaması bakımı ve zincirin aynı yeri yeni el zincirini her iki gevşek ucu yeni bir zincir bağlantı bakılması bitirmiş.

- Imha**
- Devre dışı bırakıldıktan sonra cihazın parçaları yasal düzenlemelere göre imha edilmelidir.

Diğer bilgiler ve kullanım kılavuzunu www.cmco.eu adresinden indirebilirsiniz!

| Beschreibung | Description |
|----------------------|--------------------|
| 1 Traverse | 1 Clevis load bar |
| 2 Seitenschild | 2 Side plate |
| 3 Lauffrolle | 3 Trolley wheel |
| 4 Achse | 4 Axle |
| 5 Lager | 5 Bearing |
| 6 Absturzschonerung | 6 Anti-drop device |
| 7 Kapselchen | 7 Anit-bill device |
| 8 Ausdröhlschonerung | 8 Limit stop screw |
| 9 Zylinderstange | 9 Cyl. screw |
| 10 Kupferscheibe | 10 Copper plug |
| 11 Schraube | 11 Screw |
| 12 Lagerbock | 12 Axle housing |
| 13 Antriebsrolle | 13 Drive wheel |
| 14 Spannrolle | 14 Sleave |
| 15 Handröhre | 15 Hand wheel |
| 16 Endhängeöse | 16 Clevis |
| 17 Krennmutter | 17 Castnut |
| 18 Splint | 18 Split pin |
| 19 Splint | 19 Split pin |
| 20 Distanzschrauben | 20 Spacer |



El zincirinin uzatılması veya kaldırılması (sadece HTO ve sabitlenmiş düzlemsel tüm servo)

El zincirinin boyu, alt kısmının zemine mesafesi 500 ile 1000 mm arasında ölçülmesi ayarlanmalıdır.

UYARI: Güvenlik nedenlerinden dolayı el zinciri birleştirme baklaları sadece bir dölde kullanılabilir.

- Kaynatılmama zinciri bakılması el zincirinde arayan, eğerek ağı ve alın.
- Zincir istediğiniz boyda kullanılacak yerize uzatın.

DIKKAT: Her zaman düz sayıda zincir bakılması çakarılması veya eklenmelidir.

Yeni bağlantı bakılması veya zincir uzatılması gereken kapıları (el zincirini uzatırken iki yeni bağlantı bakılabilir).

DIKKAT: El zincirinin montajında dönmemesine dikkat edin.

El zincirinin yerleştirilmesi (sadece model HTO ve sabitlenmiş düzlemsel tipler)

El zincirini çekirken döl kenarlarında gözük el zinciri kılavuzunun altında bulunmalıdır. Senkron el zincirini herhang bir zincir bakılması bu şekilde yerleştirilip ve el zinciri çakarılması çevrelerde her iki el zinciri kılavuzundan geçene kadar tutul.

DIKKAT: Montajda el zincirinin çevrilmesi.

İLK ÇALIŞTIRMA ÖNCESİ KONTROLÜ

İlk çalıştırmadan önce, önce çalıştırılacak önce temel deplasmanların son gün ve taşıyıcı konstrüksiyon bir zaman tarafından kontrol edilmiştir. Bu kontrol genelde gözde kontrol ve çalışma kontrolü (örn. deformatsyonlar, çatlaklar, aşınma korozyon bakımından bakılabilir) yapmalıdır. Aynı cihazın veya yükün doğru aşınması kontrol edilmiştir.

Yatışın konstrüksiyonun kontrolü

Yatışın konstrüksiyon, yedenece sağlama ölçüsü ve bakılmama kuvvetleri dayanacak şekilde test edilmiştir. Kaldırma aletinin takılması nedeniyle izinsiz etki yüklemeleri (örn. eğri çökme) önemsenmeye dikkat edilmiştir!

Uygun taşma konstrüksiyonun seçimi ve ölçülen işletme için sunulmuştur.

ÇALIŞMAYA BAŞLAMADAN ÖNCE KONTROL

Her çalıştırmadan önce, taşıyıcı aracı, doranım ve taşıyıcı sayı dahil olmak üzere önemsenmeye dikkat ve kusur kontrolü (örn. deformatsyonlar, çatlaklar, aşınma korozyon bakımından bakılabilir) yapmalıdır. Aynı cihazın veya yükün doğru aşınması kontrol edilmiştir.

NALYE, DEPOLAMA, İŞLETMEDE NAKARME VE HURDYA A YIRMA

- Çizaj taşıyıcı aşındığı noktaları dikkat edilmiştir.
- Çizaj dönmeyeni veya alınıyın, her zaman dikkatlice edildi.
- El zinciri döldürülmüyorsa ve kırık dönmeyince çalıştırılmamalıdır.
- Uygun nakilci gereçleri kullanın. Bunlar yeri öğütülebilir göce değdir.

Çizajın deplasmanına veya göçü el zinciri kaldırma devre dışı bırakılmamasına şu noktalar dikkate alınmalıdır:

- Çizaj limiti kırık bir yerde sabitlenmelidir.
- Çizaj ile tüm montaj parçalarını kır, nem ve hasar olmasın.
- Zincirleri önce yerden izni kullanılmalıdır.
- Traverse erise veya yük çekilerek korozyondan korunmalıdır.
- Ulaşılabildiği şekilde hafifçe erise sınırlanmalıdır.
- Çizaj devre dışı bırakıldıktan sonra tekrar kullanılacaksa, yetkin bir kişi tarafından cihaz kontrol edilmiştir.

UWAGA: Łańcuchy można wymieniać tylko na łańcuchy z tego samego materiału, o tej samej jakości i tych samych wymiarach.

Sprawzenie łańcucha trawersu

Sprawienie łańcucha trawersu pod kątem odkształceń, uszkodzeń, pęknięcia powierzchni, zacięci i korozyj należy przeprowadzać w miarę potrzeby, lecz co najmniej raz w roku. Dane warunki pracy mogą też wymagać stwierdzenia określonych trywów kontroli.

Łańcuch trawersu, które należy odrzucić podczas kontroli, wymaga wymiany materiału na nowy. Sprawanie trawersu lub jego łańcuch, np. w celu naprawy międzyzłuznych, jest niedopuszczalne. Trawers z uchtem zawieszania należy wymieniać naprostojczy wlewy, kiedy średnica materiału jest o 5% mniejsza niż średnica znamionowa.

Wykano łańcucha napędu reczno (tylko wersje z napędem balonowym)
 • jako środek pomocniczy połączenie jest otwarte ogniwo łańcucha podnośno. Można je wykonać przez wywiecie odrobinka z istniejącego ogniwa łańcucha o tym samym rozmiarze. Opatrzec wywiecie odrobinka musi być tym samym (dwoma grubościami) ogniwa łańcucha.

• Stary łańcuch napędu reczno (zawieszony na osiach łączącym) i zawieszony otwarty łańcuchowe na tym wolnym końcu łańcucha napędu reczno, który znajduje się jeszcze przed kołem łańcucha napędu reczno.

• Nowy łańcuch napędu reczno należy również zawiesić z otwartym ogniwo i przesłać go przez prowadnicę łańcucha i przez koło łańcucha napędu reczno.
 • Nie zabiegać akcesoriów łańcucha. Zrzec można być zwolniona na zewnętrzny.
 • Stary łańcuch napędu reczno wraz z otwartym ogniwnem łączącym oddzielić od nowego łańcucha napędu reczno, a oba wolne końce nowego łańcucha połączyć z kołem nowego ogniwa łączącego odpowiedniego dla łańcucha napędu reczno.

Prace naprawcze mogą wykonywać tylko autoryzowane warsztaty specjalistyczne, które stosują oryginalne części zamienné Yale.
 Po wykonaniu naprawy i po dłuższym przejeździe dźwignica winna być przyspieszonym do ruchu ponownie sprawdzona.

Kontrolne prace być inżynierze przez użytkownika.

| Model / Model / Model | Wydajność / Capacity / Capacity | Grubość / Size / Size | Max. J / Dimension / Dimension | Współczynniki / Beam / Beam | Rozstaw / Flange / Flange | Wzrost / Clearance / Clearance |
|-----------------------|---------------------------------|-----------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------------|
| HPT 500 | 500 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HPT 1000 | 1000 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 1,15 |
| HPT 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,4 |
| HPT 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 70-220 | 25 | 1,8 |
| HPT 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 80-220 | 25 | 2,2 |
| HPS 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 50-200 | 40 | 0,9 |
| HPS 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 50-200 | 40 | 0,9 |
| HPS 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,15 |
| HPS 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 70-220 | 25 | 1,4 |
| HPS 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 80-220 | 25 | 1,8 |
| HPS 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 50-200 | 40 | 0,9 |
| HPS 1000 | 1.000 | A | 1,0-1,5 | 50-220 | 25 | 0,9 |
| HPS 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-220 | 25 | 1,15 |
| HPS 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 70-220 | 25 | 1,4 |
| HPS 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 80-220 | 25 | 1,8 |
| HPS 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 50-200 | 40 | 0,9 |
| HPS 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 50-200 | 40 | 0,9 |
| HPS 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 60-200 | 40 | 1,15 |
| HPS 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 70-200 | 40 | 1,4 |
| HPS 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 80-200 | 40 | 1,8 |
| HPS 8000 | 8.000 | B | 2,0-2,5 | 125-200 | 40 | 1,8 |
| HPS 10000 | 10.000 | B | 2,0-2,5 | 125-200 | 40 | 1,8 |
| HPS 15000 | 15.000 | B | 2,0-2,5 | 125-200 | 40 | 1,8 |
| HPS 20000 | 20.000 | B | 2,0-2,5 | 125-200 | 40 | 1,8 |

tab. 1

RU - Pierwsze руководство po eksploatacji (obowiązkowo także dla specjalnych исполнених)

WŚWIEDZENIE

Pracowni CMCO Industrial Products GmbH produkuje w соответствии z современными требованиями i obywatelskimi destrukcyjnymi normami. Opraczo i wprowadził na rynek produkt, który jest przeznaczony do użytku w celu ochrony przed uszkodzeniem i przywróceniu poprzedniego stanu. Eksploatujący organizację nie odpowiada za jakościowy i profesjonalny instruktor, obsługujący personel. Dla tego nie odpowiada, który każdy operator powinien się zorientować w sposobie eksploatacji przed rozpoczęciem pracy. Nadane rękowódwo po eksploatacji powinno być w zgodzie z produktem, a także w zgodzie z jego wymaganiami. O samym produkcie dokonano wzmianki w bezbłędnie przetłumaczonym i zaakceptowanym instrukcji użytkownika. W celu uniknięcia niebezpiecznych sytuacji, zapobiegając wypadkom i obrażeniom w czasie pracy, a także zwiększenia wydajności i bezpieczeństwa produktu. Rękowódwo po eksploatacji powinno być zawsze przechowywane w miejscu, gdzie jest łatwo dostępne. Takie rękowódwo powinno być w sposób odpowiedni zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. Niebezpiecznym, który personel, używający, obsługujący lub remontujący dany produkt, powinien się zorientować w jego rękowódwie, a także w rękowódwie, które jest w jego posiadaniu. Wykazane w tym rękowódwie środki bezpieczeństwa, które są w tym rękowódwie, są ważne i należy ich przestrzegać. Eksploatujący organizację powinna być świadoma, że eksploatacja i techniczne obsługiwane produktu oznacza konieczność nadzoru. Eksploatujący organizację powinna być świadoma, że eksploatacja i techniczne obsługiwane produktu oznacza konieczność nadzoru. Eksploatujący organizację powinna być świadoma, że eksploatacja i techniczne obsługiwane produktu oznacza konieczność nadzoru.

ISPOLZOWANIE PO NAZNAČENIU

Ustawienie sprzętu dla porównawczego porównania podwieszonych ładunków nad poziom w porównawczej wysokości.

WNIEMANIE: Urządzenie nie należy używać, tylko w miejscu, które jest przewidziane do użytku, i nie należy przekraczać jego konstrukcyjnych i materiałowych parametrów.

Instalowanie w dowolny sposób, który nie jest przewidziany. Firma CMCO Industrial Products GmbH nie odpowiada za skutki, które wynikają z takiego rodzaju instalacji. Wszelka odpowiedzialność za bezpieczeństwo użytkownika i jego pracowników należy do użytkownika. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji.

TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE, WYŁĄCZANIE Z EKSPLOATACJI I UTYLIZACJA

Podczas transportu urządzenia należy przestrzegać następujących zasad:
 • Nie spychać ani nie rzucać urządzenia, zawsze oddzielić je od siebie.
 • Transport łańcucha napędu reczno winno odbywać się w taki sposób, aby nie mógł się on zawiesić i nie tworzyć pętl.
 • Używać odpowiednich środków transportu. Te zaś zależą od warunków lokalnych.

Przy przechowywaniu lub przejściowym wyłączeniu urządzenia z eksploatacji należy przestrzegać następujących zasad:

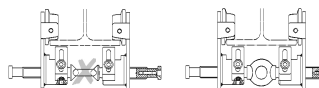
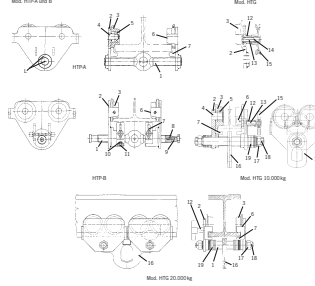
- Przechowywać urządzenie w miejscu czystym i suchym.
- Chronić urządzenie wraz ze wszystkimi zamocowanymi na nim elementami przed zabrudzeniem, wilgocią i uszkodzeniem za pomocą odpowiedniego zakrycia.
- Łańcuchowi należy pokryć cienką warstwą smaru.
- Trawers należy odłożyć przed końcem pracy z zamkniętym smarem lub olejkiem.
- Dostępne koła zębate należy łączyć naprzemiennie.
- Jeśli urządzenie ma być ponownie użyte po wyłączeniu z eksploatacji, wymaga ono uprzedniego sprawdzenia przez wykwalifikowaną osobę.

Użytkując urządzenie

Po wycofaniu urządzenia z eksploatacji należy złożyć je i usunąć jego części zgodnie z przepisami prawa.

Więcej informacji oraz instrukcji obsługi do pobrania można znaleźć na stronie www.cmco.eu

| Beschreibung | Description |
|--------------------|--------------------|
| 1 Traverser | 1 Clevis load bar |
| 2 Sellerschind | 2 Side plate |
| 3 Laufrolle | 3 Trolley wheel |
| 4 Achse | 4 Axle |
| 5 Lager | 5 Bearing |
| 6 Absturzschierung | 6 Anti-drop device |
| 7 Kapselicherung | 7 Anti-bill device |
| 8 Ausdröhsicherung | 8 Limit stop screw |
| 9 Zylinderschraube | 9 Cyl. screw |
| 10 Kupferschleibe | 10 Copper plug |
| 11 Schraube | 11 Screw |
| 12 Lagerbock | 12 Axle housing |
| 13 Antriebswelle | 13 Axle |
| 14 Spannhülse | 14 Sleeve |
| 15 Handrad | 15 Hand wheel |
| 16 Einhängemuffe | 16 Clevis |
| 17 Kronenmutter | 17 Castle nut |
| 18 Splint | 18 Split pin |
| 19 Distanzscheiben | 19 Spacer |

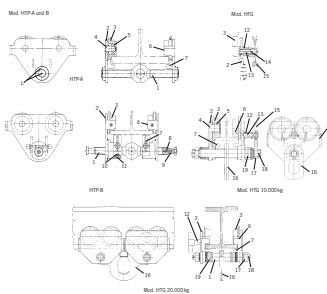


Poście nastawiony szerokość teleniowy trawersu dźwignia rozpłaszcza się w kierunku bali w stosownym miejscu. W tym celu należy podnieść dźwignię w kierunku bali. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji.

Instalowanie w dowolny sposób, który nie jest przewidziany. Firma CMCO Industrial Products GmbH nie odpowiada za skutki, które wynikają z takiego rodzaju instalacji. Wszelka odpowiedzialność za bezpieczeństwo użytkownika i jego pracowników należy do użytkownika. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji. Wskazania na urządzeniu górnym (WLL) należą do maksymalnego, dozwolonego w strukturze. Wybór i rozmiar podwieszanej konstrukcji kontrolują także i obowiązki eksploatującej organizacji.

ISPOLZOWANIE NE PO NAZNAČENIU

Zapobieganie podwyższeniu wysokości urządzenia (WLL) ani strona, a także w innych konstrukcjach. Zapobieganie podwyższeniu wysokości urządzenia (WLL) ani strona, a także w innych konstrukcjach. Zapobieganie podwyższeniu wysokości urządzenia (WLL) ani strona, a także w innych konstrukcjach. Zapobieganie podwyższeniu wysokości urządzenia (WLL) ani strona, a także w innych konstrukcjach. Zapobieganie podwyższeniu wysokości urządzenia (WLL) ani strona, a także w innych konstrukcjach. Zapobieganie podwyższeniu wysokości urządzenia (WLL) ani strona, a także w innych konstrukcjach.



| Model Modèle | Tragfähigkeit Capacité Charge | Größe Taille Size | Mod. „A“ Dimension „A“ Dimension „A“ | Stagerflanzhöhe Basis flange width Support du lit | Flanschdicke Flange width Epaisseur du lit | Kennwert Korrosion Mod. avec valeur corré Niveau de corrosion mes. |
|-----------------|-------------------------------------|-------------------------|--|---|--|--|
| | [kg] | | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] |
| HTP 500 | 500 | A | 1,0-1,5 | 50-250 | 25 | 0,9 |
| HTP 1000 | 1.000 | A | 1,0-1,5 | 50-250 | 25 | 0,9 |
| HTP 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 60-250 | 25 | 1,15 |
| HTP 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 74-250 | 25 | 1,4 |
| HTP 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 90-250 | 25 | 1,8 |
| HTP 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 160-300 | 40 | 0,9 |
| HTP 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 160-300 | 40 | 0,9 |
| HTP 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 160-300 | 40 | 1,15 |
| HTP 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 160-300 | 40 | 1,4 |
| HTP 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 180-300 | 40 | 1,8 |
| HTS 500 | 500 | A | 1,0-1,5 | 50-250 | 25 | 0,9 |
| HTS 1000 | 1.000 | A | 1,0-1,5 | 50-250 | 25 | 0,9 |
| HTS 2000 | 2.000 | A | 1,5-2,0 | 66-250 | 25 | 1,15 |
| HTS 3000 | 3.000 | A | 1,5-2,0 | 74-250 | 25 | 1,4 |
| HTS 5000 | 5.000 | A | 2,0-2,5 | 90-250 | 25 | 1,8 |
| HTS 500 | 500 | B | 1,0-1,5 | 160-300 | 40 | 0,9 |
| HTS 1000 | 1.000 | B | 1,0-1,5 | 160-300 | 40 | 0,9 |
| HTS 2000 | 2.000 | B | 1,5-2,0 | 160-300 | 40 | 1,15 |
| HTS 3000 | 3.000 | B | 1,5-2,0 | 160-300 | 40 | 1,4 |
| HTS 5000 | 5.000 | B | 2,0-2,5 | 180-300 | 40 | 1,8 |
| HTS 10000 | 10.000 | B | 2,0-2,5 | 175-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 15000 | 15.000 | B | 2,0-2,5 | 175-310 | 40 | 1,8 |
| HTS 20000 | 20.000 | B | 2,0-2,5 | 175-310 | 40 | 5,0 |

Tab. 1

Visit us and keep up-to-date:

Germany

COLUMBUS McKINNON Industrial Products GmbH*

Yale-Allee 30
42329 Wuppertal
Phone: 00 49 (0) 202/69359-0
Web Site: www.yale.de
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: info.wuppertal@cmco.eu

Austria

COLUMBUS McKINNON Hebeteknik GmbH*

Gewerbepark, Wiener Straße 132a
2511 Pfaffstätten
Phone: 00 43 (0) 22 52/22 133-0
Web Site: www.cmco-hebeteknik.at
E-mail: zentrale@cmco.at

Switzerland

COLUMBUS McKINNON Switzerland AG

Dällikerstraße 25
8107 Buchs ZH
Phone: 00 41 (0) 44 8 51 55 77
Web Site: www.cmco.ch
E-mail: info.buchs@cmco.eu

Netherlands

COLUMBUS McKINNON Benelux B.V.

Flight Forum 128 a
5657 DD Eindhoven
Phone: 00 31 (0) 40/3 03 26 81
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: sales.nl@cmco.eu

Great Britain

COLUMBUS McKINNON Corporation Ltd.**

Knutsford Way, Sealand Industrial Estate
Chester CH1 4NZ
Phone: 00 44 (0) 1244 375375
Web Site: www.cmco.eu
Web Site: www.camlok.co.uk
E-mail: sales.uk@cmco.eu

Northern Ireland & Republic of Ireland

COLUMBUS McKINNON Corporation Ltd.

1A Ferguson Centre
57-59 Manse Road
Newtownabbey BT36 6RW
Northern Ireland
Phone: 00 44 (0) 2890 840697
Web Site: www.cmco.eu
E-mail: sales.ni@cmco.eu

COLUMBUS McKINNON Ireland Ltd.

Unit 4, South Court
Wexford Road Business Park
Co. Carlow
Phone: 00 353 (0) 59 918 6605
Web Site: www.cmco.eu
E-Mail: info.irl@cmco.eu

France

COLUMBUS McKINNON France SARL*

Zone Industrielle des Forges
33 Rue Albert et Paul Thouvenin
18108 Vierzon Cedex
Phone: 00 33 (0) 248/71 85 70
Web Site: www.cmco-france.com
E-mail: sales.fr@cmco.eu

Italy

COLUMBUS McKINNON Italia S.r.l.

Via 11 Settembre 26
20023 Cerro Maggiore (MI)
Phone: 00 39 (0) 331/57 63 29
Web Site: www.cmco-italia.it
E-mail: vendite@cmco.eu

Spain & Portugal

COLUMBUS McKINNON Ibérica S.L.U.

Ctra. de la Esclusa, 21 acc. A
41011 Sevilla
Phone: 00 34 954 29 89 40
Web Site: www.cmiberica.com
E-mail: informacion@cmco.eu

Poland

COLUMBUS McKINNON Polska Sp.z o.o.

ul. Owsiana 14
62-064 PLEWISKA
Phone: 00 48 (0) 61 6 56 66 22
Web Site: www.cmco-polska.pl
E-Mail: kontakt@columbus-mckinnon.pl

Russia

COLUMBUS McKINNON Russia LLC

ul. Marshala Govorova 35A
Business Center "Propaganda"
198095 St. Petersburg
Phone: 007 (812) 322 68 38
Web Site: www.cmco.ru
E-mail: info@cmco.ru

Hungary

COLUMBUS McKINNON Hungary Kft.*

Vásárhelyi út 5. VI ép
8000 Székesfehérvár
Phone: 00 36 (22) 880-540
Web Site: www.cmco.hu
E-mail: sales.hungary@cmco.eu

South Africa

Yale Lifting Solutions (Pty) Ltd.

1490 Zeiss Road
Laser Park Industrial Area
Honeydew/Johannesburg
Phone: 00 27 (0) 11/794 29 10
Web Site: www.yale.co.za
E-mail: info@yalelift.co.za



Columbus McKinnon EMEA - You are important to us!

