



Instrukcja użytkowania oryginalna /
Translation of ORIGINAL INSTRUCTIONS for

**HAK DO WSPAWANIA / Weld on EXCAVATOR
HOOK
Typ / Type KAKO**



Klasa 8

Grade 80

Instrukcję należy przeczytać przez użyciem haka do spawania. Instrukcję należy trzymać w pobliżu miejsca pracy do podglądu w razie potrzeby. Użytkowanie bez przygotowania może być niebezpieczne.

Read this manual before using the excavator hook. Keep this instructions in close proximity to the work station for consultation if necessary. Improper use may be dangerous.

Opólny opis i zastosowanie haka do spawania

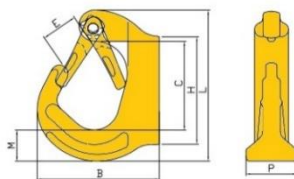
Haki do spawania Forankra zaprojektowane s dla ramion koparek, trawersów maszyn budowlanych i innych pojazdów roboczych. Haki odpowiadaj normie EN 1677-1, w zwizku z czym mog byc stosowane w celu podnoszenia. Wszystkie urzdzenia i elementy dzwigowe poczone z hakiem musz byc zgodne z majcymi zastosowanie przepisami krajowymi.

General description of the excavator hook and its use

These Forankra excavator hooks are designed for excavator dippers, construction machines and other work vehicles. The excavator hook can be welded on to e.g. dippers and lifting beams. This hook is produced in accordance to EN 1677-1 and therefore allowed to be used for lifting purposes. All lifting equipment connected to this excavator hook must follow all applicable national legislation. The operating manual must always be available to the user until the hooks are discarded.

Specyfikacja / Specifications KAKO

WLL	Forankra Nr Art. / P/N	Wymiary / Main Dimensions (mm)				Waga/Weight
		B	C	E	L	
ton						kg
2	KAKO02	92	67	26,5	114	0,83
3	KAKO03	106	73,5	30,5	129	1,2
5	KAKO05	133	94	34	171	2,46
8	KAKO08	136,5	94	34	177	3,26
10	KAKO10	169,5	134,5	51	223	5,17



Oznakowania

Hak jest oznaczony symbolem producenta, DOR oraz numerem partii.

Marking

The hook is marked with manufacturer, WLL and batch.

MontaŹ / Spawanie

Podczas spawania przestrzegaj nastpujcych zasad, Spawanie powinno byc wykonane przez wykwalifikowanego spawacza (EN ISO 9606-1:2017 (EN 287-1)), Materialem do spawania jest stal konstrukcyjna St 52-3 (1.0570). Powierzchnie spawu musz byc pozbawione zanieczyszcze, olejw, smarw, farb itp. Nie spawac na zotym, pokrytym powlok proszkow, ulepszonem/utwardzonem cieplnie pierścieniu obcizajcym. Miejsce spawu musi byc dostosowane do obcizenia. Uchwyty dystansujce pomagaj w osignięciu wymaganego spawu pachwinowego (około 3mm). W przypadku przygotowania do pracy na zewntrz, z narażeniem na warunki pogodowe lub duŹszego ryzyka korozji, spaw powinien miec postac ciglej spoiny pachwinowej.

Welding instructions:

Welding may only be executed by a qualified person. The surface on which the Excavator Hook is to be welded (support material) has to be free from rust, paint and degreased prior to welding. It must be flat and must be able to transfer the load. Make sure that 0.25-0.40% of the support material is carbon. The welding process must be done without any interruptions so that the welding plate doesn't lose its welding temperature. Welding should be carried out completely around base in a minimum of two passes to ensure adequate root penetration at the base of the hook. The lifting accessory into which the component is to be attached must be declared in the conformity with the provisions of the Directive 2006/42/EC

Instrukcja bezpieczestwa

- MontaŹ komponentu moŹe zosta powierzony jedynie kompetentny osobom.
- Upewnij si, Źe komponent/element jest czysty i pozbawiony uszkodze.
- Powierzchnia elementu nie moŹe byc poddawana dalszej obrbce, np. malowaniu, cynkowaniu ogniowemu lub narażeniu na procesy elektrolytyczne.
- Komponent nie moŹe byc uŹywany w roztworach kwasowych, ani wystawiony na opary kwasw. W takim przypadku naleŹy skontaktowa si z Forankra.
- Dozwolony zakres temperatury wynosi -40 C do +200 C. W przypadku wyŹszych temperatur, tj. od +200 C do +300 C dopuszczalne obcizenie robocze (WLL) ulega redukcji do 90% wartoci nominalnej. W temperaturze od +300 C do +400 C do 75%. Zabronione jest uŹytkowanie w temperaturze powyŹej +400C. JeŹli element wystawiany jest na znacznie wyŹsze niŹ dozwolone temperatury, powinien zosta wyczony z uŹytku.
- W przypadku uŹytkowania w szczeglnie niebezpiecznych warunkach, takich jak: praca na penym morzu lub w oddaleniu od brzegu, podnoszeniu ludzi, dzwiganiu potencjalnie szkodliwych ładunkw np.: stopione metalu, materiaw korodujcych lub jdrowych, stopien ryzyka oraz maksymalny ładunek powinien byc oszacowany przez wykwalifikowan osobę.
- Nie naleŹy wystawia komponentu na zaklinowanie lub uderzenia ładunku.
- Komponent nie jest przeznaczone do uŹytku na terenach zagraŹonych wybuchem.
- Komponent bezwzględnie nie moŹe byc zmieniany lub modyfikowany w zaden sposb bez pisemnej zgody Forankra.
- UŹytkowanie w sposb inny niŹ opisany w tym materiale moŹe stanowi zagroŹenie dla bezpieczestwa i zdrowia.

Safety instructions

- Applications with this component may only be mounted by a competent person.
- Make sure the component is clean and without any damage.
- The component may not be further surface treated, such as painted, hot dip galvanized or exposed to electrolytic surface treatment.
- The component should not be used either immersed in acid solutions or exposed to acid fumes. If so, contact Forankra for consultations.
- The allowed temperature range is from -40°C to +200°C. At higher temperatures, meaning temperatures between +200°C to +300°C, the WLL is reduced to 90% of the nominal value, and at temperatures between +300°C to +400°C to 75%. Use over +400°C is not allowed. If the component is exposed to temperature significantly above the permitted, it should be discarded.
- When used under particularly hazardous conditions such as offshore work, lifting of persons, lifting potentially dangerous loads such as molten metal, corrosive materials and nuclear materials, the degree of risk should be assessed by a qualified person and the maximum load (WLL) adjusted accordingly
- Don't expose the component for bumps and strokes.
- The component is not meant to be used in explosion-protected areas.
- The component may not in any way be altered or modified without Forankra written permission.
- Other uses than described herein may pose a threat to health and safety.

Przechowywanie

Jeśli komponent ma pozostać bez użytku przez jakiś okres czasu, powinien zostać wyczyszczony i nieznacznie nasmarowany w celu uniknięcia korozji.

Storage

If the component is not to be used for a period, it should be cleaned and slightly lubricated in order to avoid corrosion. Keep it in a dry space.

Utrzymanie, przeglądy i naprawy

- Komponent powinien być regularnie czyszczony. W przypadku pracy w wilgotnych warunkach powinien zostać wysuszony oraz zabezpieczony przed korozją.
- Komponent powinien być sprawdzany w czystych i suchych warunkach. Przed każdym użyciem upewnij się, że nie ma żadnych widocznych uszkodzeń. Formalny, dokładny przegląd musi być przeprowadzony raz w roku przez kompetentną osobę i odnotowany w dzienniku napraw. W przypadku pracy w trudnych warunkach przegląd ten należy wykonywać częściej
- Nigdy nie próbuj naprawiać uszkodzonego komponentu. Skontaktuj się z Forankra.

Maintenance, inspections and repairs

- The component should be cleaned regularly, be dried off if used in moist conditions and be protected from corrosion.
- The component shall be inspected under clean and dry conditions. Make sure no visible damage exist prior to each use. Once a year, or more frequent if often used or in rough conditions, a formal inspection must be carried out by a competent person and noted in an inspection ledger.
- Never attempt to repair a broken component. Contact Forankra for consultations.

Wycofanie z użytku

- W przypadku stwierdzenia uszkodzeń, jak na przykład: deformacja, rozcięcie, pęknięcie, wygięcie, oznaki przegrzania, niejasne oznakowanie, niepełne funkcjonowanie, duże zużycie lub korozja komponent podlega wycofaniu z użytku.

Withdrawal from service

- If signs of damage occur, such as e.g. deformation, cuts, cracks, skewness, signs of overheating, unclear marking/identification, uncertain, function, heavy wear and/or corrosion, the component shall be withdrawn from service.

Deklaracja zgodności WE

Zgodnie z Dyrektywą Maszynową UE 2006/42/WE, zał. 2:1A

Forankra POL Oświadcza się, że niniejszy produkt spełnia obowiązujące wymagania BHP podane w Załączniku 1 Dyrektywy Maszynowej UE 2006/42/WE, i jest wykonany zgodnie z wymaganiami europejskiej normy : EN 1677, EN ISO 12100:2010

Kod produktu: KAKO02, KAKO03, KAKO04, KAKO05, KAKO08, KAKO10

Opis produktu: Haki do wspawania używane są do łączenia ładunku lub akcesoriów dźwigowych z ramionami koparek lub innymi maszynami konstrukcyjnymi

Firma Forankra Pol Sp. z o.o. nie ponosi odpowiedzialności za wyrób, jeśli nabywca/użytkownik, osoba wyznaczona przez niego lub ktokolwiek inny zmodyfikuje wyrób bez zezwolenia firmy Forankra Pol Sp. z o.o.

Dokumentację techniczną można uzyskać, kontaktując się Działem Technicznym

Forankra Pol
Ul. Lubczyńska 6c
70-895 Szczecin, POLSKA
Tel: 091 418 25 91

Batch: ABT 2101

EC Declaration of conformity

In accordance with EU's Machinery Directive 2006/42/EC, annex 2:1A

Forankra POL declares that the items listed below comply with the applicable essential Health and Safety Requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC. Following norms are applied and fulfilled for the lifting devices that this declaration of conformity relates to: EN 1677, EN ISO 12100:2010

Product numbers: KAKO02, KAKO03, KAKO04, KAKO05, KAKO08, KAKO10

Product Description: Excavator hooks are used for connecting cargo or lifting accessories to dippers or other excavator machines. It can also be used as attachment points on lifting beams.

Forankra POL takes no responsibility for the product if the buyer/user, anyone appointed by any of them or anyone else make any kind of changes on the product without permission from Forankra.

Technical documentation can be retrieved by contacting the Technical Dept. of Forankra POL sp. z o.o.

Forankra POL
Ul. Lubczyńska 6c
70-895 Szczecin, Poland
Phone: +48 91 418 25 91

Batch: ABT 2101

Miejsce & data / Place & date: Szczecin 2021 - 01 - 27

Podpis / Signature:



Maciej Nowoświecki
Dyrektor Zarządzający / MD