



Wer. 20181016



TŁUMACZENIE INSTRUKCJI ORYGINALNEJ

ŚRUBOWY UCHWYT ZACISKOWY

LTTSCC05, LTTSCC075, LTTSCC15, LTTSCC3, LTTSCC6





Należy uważnie przeczytać niniejsze instrukcje! Należy przechowywać instrukcje w miejscu dostępnym dla operatorów. Ważne jest, aby operatorzy przyjęli do wiadomości te ostrzeżenia i instrukcje przed rozpoczęciem użytkowania produktu.

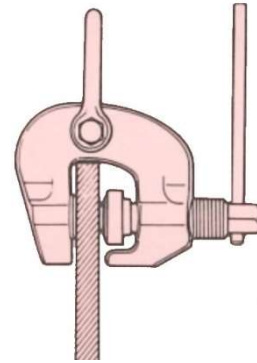
BEZPIECZEŃSTWO I OSTRZEŻENIA

- Należy wybrać odpowiedni rozmiar uchwyty zaciskowego dla danego zadania / zastosowania w zakresie podnoszenia. Należy określić wagę płyty lub konstrukcji stalowej, która ma zostać podniesiona.
- Nie należy przekraczać dopuszczalnego obciążenia roboczego podanego na uchwycie zaciskowym. Grubość płyty musi mieścić się w zakresie chwytu uchwyty zaciskowego. W niektórych przypadkach w przypadku płyt utwardzanych, płyt lekkich (mniej niż 1/5 udźwigu oznaczonego na uchwycie zaciskowym) i płyt cienkich (mniej niż 1/4 maksymalnego zakresu zaciskania), siła zaciskania uchwyty zaciskowego ulegnie zmniejszeniu. W takich przypadkach przed podniesieniem należy potwierdzić, że uchwyt zaciskowy zacisnął się na ładunku.
- Należy sprawdzić uchwyt zaciskowy przed każdym użyciem; jeśli zęby krzywki lub podkładki są zużyte, lub jeśli uchwyt zaciskowy jest uszkodzony, **NIE WOLNO GO UŻYWAĆ**.
- Wszystkie oznaczenia na uchwycie zaciskowym muszą być czytelne.
- Cały personel musi stać z dala od ładunku podczas jego podnoszenia lub przesuwania.
- Powoli i stopniowo podnosić ładunek. Nie należy podrzucać ładunku ani nim szarpać.
- Należy używać uchwyty zaciskowego we właściwy sposób i przeczytać poniższe instrukcje dotyczące sposobów podnoszenia i zaciskania.
- Nigdy nie wolno używać stalowego uchwyty zaciskowego do podnoszenia (zwanego dalej uchwytem zaciskowym) na materiałach innych niż stal.
- Podczas pracy z uchwytami zaciskowymi należy zawsze utrzymywać stabilną postawę i pracować tylko w miejscu, które będzie zawsze bezpieczne.
- Przed podniesieniem ładunku należy potwierdzić, że uchwyty zaciskowe są w dobrym stanie i działają prawidłowo.
- Należy zawsze chronić powierzchnię krzywki i podkładki przed odpryskami spawów i innymi szkodliwymi zanieczyszczeniami. Powierzchnia ładunku musi być zawsze czysta, wolna od zgorzeli, smaru, farby, brudu i powłoki lub innych ciał obcych, które mogą zmniejszyć tarcie.
- Należy pamiętać, że okres użytkowania uchwyty zaciskowych jest znacznie krótszy w przypadku zaciskania blach ze stali nierdzewnej lub stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie. Nie należy używać uchwyty zaciskowych do podnoszenia stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie (powyżej 300 HB) lub stali miękkiej (poniżej 80 HB).
- Nigdy nie należy podnosić w pionie materiału, który zwęża się ku krawędzi.
- Nigdy nie wolno podnosić ładunków w pionie za pomocą uchwyty zaciskowych poziomych lub bocznych.
- Nigdy nie należy podnosić więcej niż jednej blachy stalowej na raz.
- Należy zawsze używać zawiesi prawidłowo. Należy zwrócić szczególną uwagę na korelację pomiędzy kątem podnoszenia a obciążeniem znamionowym.
- Nigdy nie należy używać uchwyty zaciskowych, jeśli ładunek nie jest odpowiednio wyśrodkowany.
- Po podniesieniu ładunku na kilka centymetrów należy potwierdzić, że jest on dobrze wyważony.
- Podczas pracy z uchwytami zaciskowymi nigdy nie należy odwracać uwagi operatora od bieżących czynności i nigdy nie należy pozostawiać zawieszonych ładunków bez nadzoru.
- Nie wolno dokonywać przeróbek produktu.
- Przy naprawie uchwyty zaciskowych należy używać wyłącznie oryginalnych części.
- Należy upewnić się, że osprzęt do podnoszenia, który ma być przymocowany do uchwyty zaciskowego, jest zgodny z prawem i ma odpowiedni udźwig.

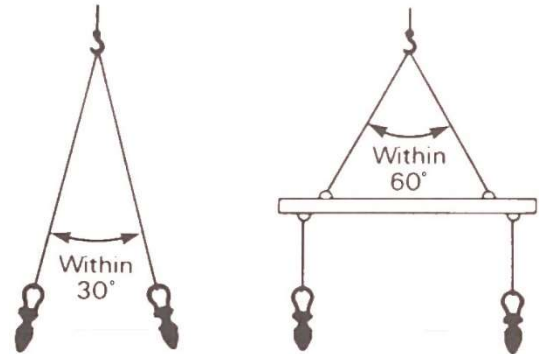


PRAWIDŁOWY SPOSÓB UŻYTKOWANIA UCHWYTÓW ZACISKOWYCH DO PODNOSZENIA PIONOWEGO

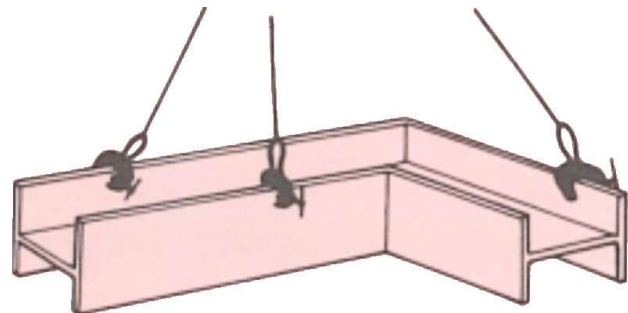
- Włożyć blachę stalową do samego końca szczęki uchwyty zaciskowego



- Podnoszenie dwupunktowe: w przypadku niestosowania wyważania należy zachować kąt w granicach 30° dla zapewnienia bezpieczeństwa. Podczas stosowania wyważania (zawiesie belkowe) maksymalny kąt wynosi 60° . Zob. rysunek obok.



- Gdy trudno jest zlokalizować środek ciężkości, należy podnosić ładunek, mocując go w trzech punktach, jak pokazano obok. W tym przypadku nie należy używać uchwytów zaciskowych o mniejszym udźwigu. (Ponieważ kąt podnoszenia jest zwiększony, należy wybrać liny stalowe o odpowiedniej średnicy).

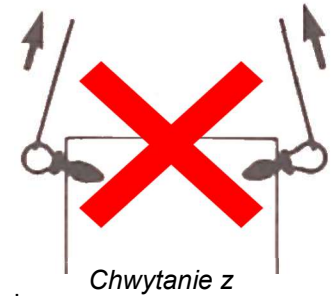


- Podczas chwytania ładunku umieszczonego w poziomie, należy ustawić uchwyt zaciskowy, kierując śrubę do góry (i podkładkę w dół). W przypadku ustawienia odwrotnego nie będzie można wzrokowo obserwować stanu śruby i jest to bardzo niebezpieczne.



NIEPRAWIDŁOWY SPOSÓB (NIEBEZPIECZEŃSTWO – NIE WOLNO TEGO ROBIĆ)

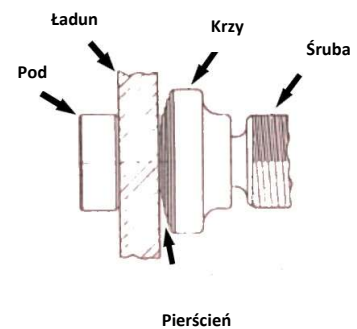
- Podnoszenie dwupunktowe przy użyciu tylko jednej liny
- Chwytnie z boku i ładowanie z boku
- Przesunięcie środka ciężkości
- Podnoszenie jednopunktowe długiego ładunku
- Niewystarczający chwyt — płyta nie sięga do końca szczęki lub śruba nie jest dokręcona
- Kąt odwracania przekraczający chwilowo 30° (utrzymywać w granicach 30°)
- Podnoszenie więcej niż jednej płyty na raz
- Wyciąganie lub gięcie blachy żelaznej za pomocą prasy – przeciążenie
- Wyciąganie płyty ze stosu



Inne ostrzeżenia: Nie należy podnosić ładunków przekraczających zakres zaciskania. Nie należy spawać elektrycznie płyty podnoszonej za pomocą uchwytu zaciskowego.

METODA DZIAŁANIA

1. Opuścić uchwyt zaciskowy na płytę (ładunek do podniesienia). Należy upewnić się, że koniec płyty znajduje się bardzo blisko najgłębszego końca szczęki korpusu. Podczas podnoszenia z pozycji poziomej należy umieścić pod płytą stronę szczęki z podkładką.
2. Należy przekręcać śrubę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż mały pierścień środkowy na krzywce dotknie płyty.
3. Dokręcić śrubę mocniej za pomocą zapewnionej dźwigni;
 - powyżej 350 kg/cm: SCC 0,75 – SCC 6
 - powyżej 50 kg/cm: SCC 0,5



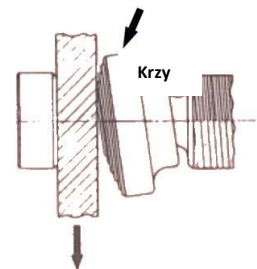
Zwiększyć początkową siłę dokręcania przy podnoszeniu grubszych lub cięższych ładunków.

Kiedy zaczynamy podnoszenie:

Mały pierścień środkowy dotyka płyty, a krzywka jest ustawiona pionowo w stosunku do środka osi śruby.

Po obciążeniu:

Krzywka obraca się proporcjonalnie do przyłożonego obciążenia, a krawędzie zębów krzywki mocno wbijają się w płytę, zapewniając mocny chwyt.



4. Podczas odłączania płyty należy powoli opuszczać ją na ziemię. Następnie odkręcić śrubę.



OSTRZEŻENIE:

- Nie należy odkręcać śruby, dopóki płyta nie będzie odłożona na płaskiej powierzchni.
- Nadmierne odkręcenie powoduje odłączenie się krzywki od śruby.

KONSERWACJA I NAPRAWA

Należy okresowo sprawdzać, naprawiać i wymieniać części, a także używać ich prawidłowo, aby bezpiecznie używać uchwytów zaciskowych przez cały okres ich użytkowania.

Typowe punkty kontrolne:

- Sprawdzić, czy korpus główny nie jest zniekształcony lub uszkodzony.
- Należy upewnić się, że otwór ma normalny kształt.
- Sprawdzić, czy szekła lub sworzeń szekli nie są odkształcone.
- Sprawdzić, czy otwór na bolec szekli nie poszerzył się lub nie ma większych luzów.
- Sprawdzić, czy zęby krzywki i podkładki nie są uszkodzone lub zużyte.
- Sprawdzić, czy śruba nie jest wygięta lub zużyta.
- Sprawdzić działanie blokady dokręcania.
- Należy upewnić się, że oznaczenia na uchwycie zaciskowym są czytelne.

Sprawdzić wszystkie wymienione pozycje. Większość pozycji można sprawdzić wizualnie lub dotykowo. Aby zmierzyć odległość punktu bezpieczeństwa i wielkość otworu, należy użyć suwmiarki lub podobnych przyrządów w celu uzyskania precyzyjnych pomiarów. Kontrola zgodnie z normą dotyczącą kontroli.

WYRZUCENIE:

Należy wyrzucić uchwyt zaciskowy w przypadku stwierdzenia oczywistej wady lub zniekształcenia w korpusie głównym. Uszkodzeń korpusu głównego nie można naprawiać z uwagi na bezpieczeństwo. Korpus główny może popękać lub ulec deformacji nawet po kilkukrotnym użyciu, jeśli nie jest używany prawidłowo. Wgniecenie lub wypukłości na głównym korpusie, lub poszerzenie otworu może być spowodowane przeciążeniem, lub niewłaściwym sposobem użytkowania. Jeśli wada zostanie naprawiona metodą spawania, utwardzania lub prasowania, pierwotna wytrzymałość nie zostanie przywrócona. Przy prawidłowym użytkowaniu i kontrolowaniu uchwyt zaciskowy może być bezpiecznie używany przez długi czas, kiedy potrzebna jest tylko wymiana niektórych części.

WYMIANA:

Szekłę należy traktować jako część korpusu. Jeśli jest zdeformowana, należy ją natychmiast wymienić. Jeśli zdeformowana szekła zostanie wyprostowana, początkowa wytrzymałość nie zostanie przywrócona.

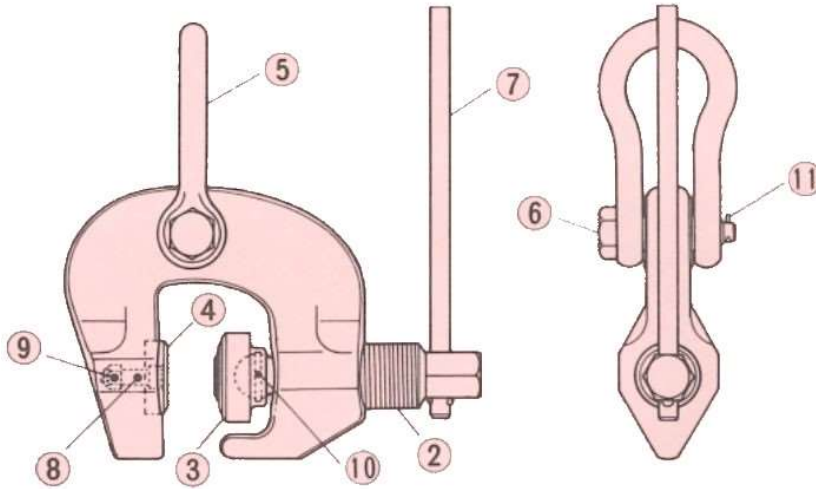
Gdy zęby krzywki lub podkładki są zużyte, lub uszkodzone, należy je natychmiast wymienić. Szybkość zużycia jest większa, jeżeli zaciskana jest stal nierdzewna lub inny twardy materiał. Przy ciągłym zaciskaniu płyt o określonej grubości w krótkim czasie zużyte zostaną tylko niektóre zwoje gwintu. W takim przypadku należy natychmiast wymienić śrubę.

Poza tym należy wymienić bolce podporowe, sworznie i inne części zgodnie z normą dotyczącą kontroli.

DOKŁADNIE SPRAWDZIĆ, ABY POTWIERDZIĆ BEZPIECZEŃSTWO – podczas używania lub kontroli uchwytu zaciskowego.



CZĘŚCI ZAMIENNE I MOCOWANIA



Procedura wymiany krzywki i podkładki

Demontaż

PODKŁADKA: Wyjąć, odkręcając śrubę z łbem walcowym z gniazdem (8) i nakrętkę (9).

Nr części	Nazwa części
ZESPÓŁ SZEKLI	
5	Szekla
6	Sworzeń do szekli
11	Zawleczka
3 – 10	Krzywka – pierścień oporowy
ZESPÓŁ PODKŁADKI	
4	Podkładka
8	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym
9	Nakrętka nylonowa
ZESPÓŁ ŚRUBY	
2	Śruba
7	Dźwignia

KRZYWKA: Obrócić śrubę (2) z powrotem i lekko uderzyć młotkiem w tylną część krzywki (3).

Ponowny montaż

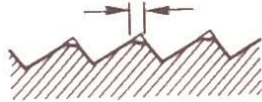
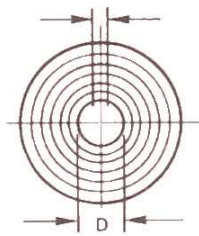
KRZYWKA:

1. Ustawić korpus, stroną z podkładką w dół (przytrzymać ręką).
2. Ponownie założyć podkładkę (4) do góry nogami.
3. Umieścić krzywkę (3) i pierścień oporowy (10) na środku podkładki (lub na podporze).
4. Obracać śrubą (2) aż do ustawienia krzywki na miejscu.
5. Sprawdzić ruch krzywki.

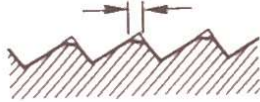

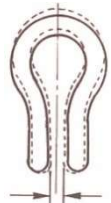
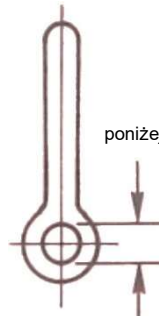
PODKŁADKA: Założyć nową podkładkę i dokręcić śrubę z łbem walcowym z gniazdem (8) i nakrętkę (9).



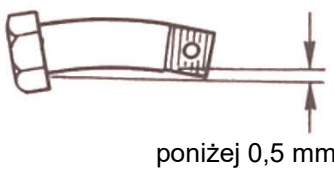
NORMY KONTROLI UCHWYTÓW ZACISKOWYCH

SEKCJA	METODA KONTROLI	DOPUSZCZALNY LIMIT	PRZYCZYNY PROBLEMÓW
KORPUS	<p>Sprawdzić wzrokowo lub użyć kolorowych barwników, aby zlokalizować pęknięcia.</p> <p>Zmierzyć przemieszczenie środka śruby, aby określić wielkość wydłużenia.</p>	<p>Wymienić po znalezieniu pęknięć.</p> <p>Wymienić, gdy przesunięcie środka śruby przekroczy 2 mm.</p>	<p>-Przeciążenie</p> <p>-Zmiany w strukturze materiału spowodowane wystawieniem na działanie ciepła</p> <p>-Zmęczenie materiału od wielokrotnego użycia</p> <p>-Zbyt duży kąt podnoszenia</p>
ŚRUBA	<p>Sprawdzić wzrokowo lub użyć kolorowych barwników, aby zlokalizować pęknięcia</p> <p>Sprawdzić wzrokowo, czy śruba nie jest wygięta.</p> <p>Sprawdzić wzrokowo, czy śruba nie jest zużyta lub uszkodzona.</p>	<p>Wymienić po znalezieniu pęknięć.</p> <p>Wymienić, gdy ruch nie jest płynny lub gdy przemieszczenie środka śruby jest duże.</p> <p>Wymienić, gdy przemieszczenie lub luz staną się duże.</p>	<p>-Przeciążenie</p> <p>-Obciążenia dynamiczne</p> <p>-Naturalne zużycie eksploatacyjne</p> <p>-Niedostateczne smarowanie</p>
KRZYWKA	<p>Sprawdzić wzrokowo i zmierzyć stopień zużycia.</p> <p>Sprawdzić wzrokowo, czy nie ma złamanych zębów krzywki.</p>	<p>Szerokość zużycia</p>  <p>Dopuszczalny limit szerokości zużycia: poniżej 0,5 mm</p> <p>poniżej 1/6 średnicy</p> 	<p>-Naturalne zużycie eksploatacyjne</p> <p>-Zużycie spowodowane zaciskaniem materiału utwardzonego</p> <p>-Zużycie spowodowane zaciskaniem materiału utwardzonego</p> <p>-Przeciążenie</p>



SEKCJA	METODA KONTROLI	DOPUSZCZALNY LIMIT	PRZYCZYNY PROBLEMÓW
PODKŁADKA	<p>Sprawdzić wzrokowo i zmierzyć stopień zużycia.</p> <p>Sprawdzić wzrokowo, czy nie ma złamanych zębów podkładki.</p>	<p>Szerokość zużycia</p>  <p>Dopuszczalny limit szerokości zużycia: poniżej 0,5 mm</p> <p>poniżej 1/6 średnicy</p> 	<p>-Naturalne zużycie eksploatacyjne</p> <p>-Zużycie spowodowane zaciskaniem materiału utwardzonego</p> <p>-Zużycie spowodowane zaciskaniem materiału utwardzonego</p> <p>-Przeciążenie</p>
SZEKLA	<p>Sprawdzić wzrokowo pod kątem odkształceń.</p> <p>Sprawdzić wzrokowo lub użyć kolorowych barwników, aby zlokalizować pęknięcia.</p> <p>Zmierzyć otwór na sworzeń pod kątem zużycia i odkształceń.</p>	 <p>Wymienić, gdy prześwit stanie się wąski i uniemożliwi płynne obracanie się szekli.</p> <p>Wymienić po znalezieniu pęknięć.</p> <p>Wymienić, gdy zużycie przekroczy 0,5 mm.</p> 	<p>-Przeciążenie</p> <p>-Zbyt duży kąt podnoszenia</p> <p>-Przeciążenie</p> <p>-Niedostateczne smarowanie</p>



SEKCJA	METODA KONTROLI	DOPUSZCZALNY LIMIT	PRZYCZYNY PROBLEMÓW
SWORZEŃ SZEKLI	Zmierzyć wałek i sprawdzić pod kątem zużycia. Sprawdzić wzrokowo i zmierzyć, czy nie jest wygięty lub zdeformowany w inny sposób.	Wymienić, gdy prześwit pomiędzy wałkiem a otworem przekroczy 1 mm lub gdy luz krzywki stanie się duży.  poniżej 0,5 mm	-Naturalne zużycie eksploatacyjne -Niedostateczne smarowanie -Przeciążenie -Obciążenia dynamiczne



Oryginalna deklaracja zgodności zgodnie z Załącznikiem 2:1A

PL: SCM Citra Oy oświadcza, że pozycje wymienione poniżej są zgodne z obowiązującymi podstawowymi wymogami bezpieczeństwa i higieny pracy zawartymi w Dyrektywie Maszynowej WE 2006/42/WE. Jeżeli klient dokona jakichkolwiek przeróbek produktów lub doda jakiegokolwiek produkty, lub elementy składowe, które są niekompatybilne, wówczas SCM Citra Oy nie

Opis i numery produktów: *Śrubowy uchwyt zaciskowy*

LTTSCC05: DOR / Työkuorma / Max belastning 500 kg

LTTSCC075: DOR / Työkuorma / Max belastning 750 kg

LTTSCC15: DOR / Työkuorma / Max belastning 1500 kg

LTTSCC3: DOR / Työkuorma / Max belastning 3000 kg

LTTSCC6: DOR / Työkuorma / Max belastning 6000 kg

Numer seryjny:

PL: Osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zgodnie z Załącznikiem VII część A:

Jorma Tuominen, SCM Citra Oy, Juvan Teollisuuskatu 25 C, 02920 Espoo, Finlandia

Producent:

SCM Citra Oy
Juvan Teollisuuskatu 25 C, 02920 Espoo, Finlandia
Tel: +358 2 511 5511, sales@haklift.com
www.haklift.com

Data: 17.3.2021