



Rev. 20210819



**ORIGINAL INSTRUCTIONS
KÄÄNNÖS ALKUPERÄISESTÄ KÄYTTÖOHJEESTA
ÖVERSÄTTNING AV ORIGINAL BRUKSANVISNING
TŁUMACZENIE INSTRUKCJI ORYGINALNEJ
PŘEKLAD PŮVODNÍHO NÁVODU K POUŽITÍ
PREKLAD ORIGINÁLNEHO NÁVODU
AZ EREDETI ÚTMUTATÓ FORDÍTÁSA**

SCREW CLAMP

RUUVITARRAIN

SKRUVKLÄMMA

ŚRUBOWY UCHWYT ZACISKOWY

ŠROUBOVÁ ZVEDACÍ SVĚRKA

SKRUTKOVÁ SVORKA

CSAVARORSÓS LEMEZFOGÓ

LTTSCC05, LTTSCC075, LTTSCC15, LTTSCC3, LTTSCC6





Read these instructions carefully! Keep the document within easy access of operators. It is important that operators understand these warnings and instructions before using the product.

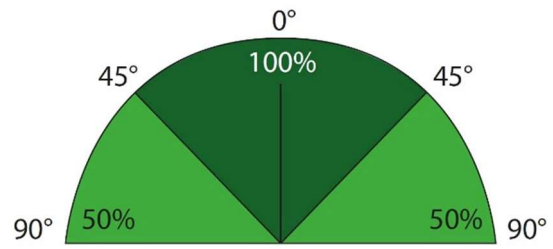
SAFETY & WARNINGS

- Select a proper size clamp for the job/lifting application. Determine the weight of the plate or steel structure to be lifted.
- Do not exceed the limited working load shown in the WLL diagram. Plate thickness must be within the grip range of the clamp. In some cases, with hardened plates, light plates (less than 1/5 of capacity marked on the clamp) and thin plates (less than 1/4 of the maximum clamping range), the clamping force of the clamp will be reduced. In these cases, confirm that the clamp has a positive grip before lifting.
- Inspect the clamp before each use; if cam or pad teeth are worn, or if the clamp is damaged, DO NOT USE it.
- All the markings on the clamp must be legible.
- All personnel must stand clear of the load while it is being lifted or moved.
- Lift the load slowly and steadily. Do not bounce or jerk the load.
- Use the clamp with correct manners and read the following instructions for lifting and clamping manners.
- Never use the clamp on material other than steel.
- When operating with clamps, always maintain a firm footing and only operate from a location that will be always safe.
- Before lifting the load, confirm that the clamps are in good condition and functioning properly.
- Always protect the surface of the cam and pad from weld spatters or other damaging contaminants. The surface of the load must always be clean and free of scale, grease, paint, dirt and coating or other foreign matters that can reduce friction.
- Note that the service life of clamps is reduced considerably when stainless steel sheets or high-tensile steel are clamped. Do not use clamps for hard steel (30 HRC or higher).
- Never vertically lift material that tapers towards the edge.
- Never lift more than one steel plate at a time.
- Always use slings correctly. Pay special attention to the correlation between the lifting angle and the rated load.
- Never operate clamps unless the load is properly centered.
- After the load has been lifted a few centimeters, confirm that the load is well balanced.
- Never allow the operator's attention to be diverted when operating with clamps and never leave the suspended load unattended.
- Do not use the clamp as a suspension element.
- Do not modify the product.
- The clamp is only suitable for use in normal atmospheric conditions, not in acid environment or at high/extreme temperatures.
- Only use genuine parts when repairing clamps.
- Make sure that the lifting accessories that are to be attached to the clamp are legitimate and of the adequate capacity.



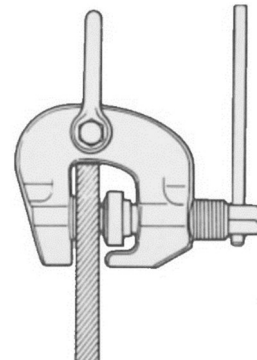
WORKING LOAD LIMIT (WLL) & REDUCTION

Product code	WLL (t) 0°- 45°
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0

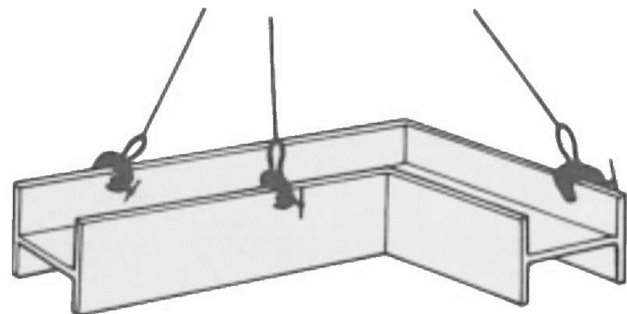


CORRECT MANNERS OF USING VERTICAL LIFTING CLAMPS

- Insert the steel plate all the way into the clamp jaw.

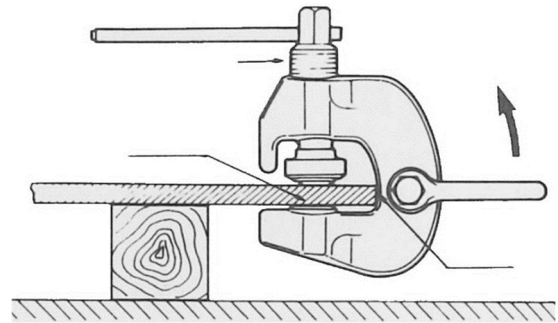


- When the center of gravity is hard to locate; Lift at three points as shown beside. Calculate as two-point lift as third leg might remain unloaded.



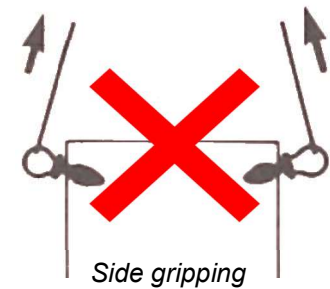


- When gripping an object placed horizontally, set the clamp by directing the screw upward (and the pad down). If set reversely, the state of the screw cannot be visually observed, and it would be very dangerous. Reduce the WLL according to “**Working load limit & Reduction**” section.

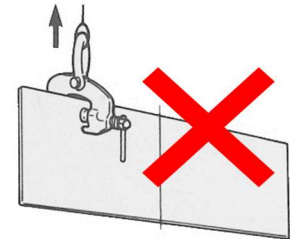


WRONG MANNERS (DANGEROUS – DO NOT DO THIS)

- Two-point lifting by using only one rope (unbalance).
- Side gripping / side loading.
- Lifting offset center of gravity.
- One-point lifting of a long object.
- Insufficient gripping – The plate is not reaching the bottom of the jaw or the screw is not tightened.
- Lifting more than one plate simultaneously.
- Overloading.
- Pulling out a plate from a stack.



Side gripping



Lifting offset center of gravity

Other cautions: Do not lift an object exceeding the clamping range.
Do not weld electrically the plate being lifted by the clamp.



OPERATION METHOD

1. Lower the clamp onto the plate (object to be lifted). Be sure that the end of the plate touches the bottom of the body. When lifting from horizontal, place the pad side of the jaw under the plate and reduce the WLL.
2. Turn the screw clockwise until the minor center-ring on the cam touches the plate.
3. Tighten the screw further with the furnished handle;
 - over 5 Nm: LTTSCC05
 - over 35 Nm: LTTSCC075 – LTTSCC6

Increase initial tightening force when lifting thicker or heavier objects. Always ensure an adequate grip.

Note! To prevent unintentional loosening of the screw, remove the handle from the screw after the clamp has been tightened. However, 0,5 t model is equipped with a fixed handle, so special attention should be paid to ensure that it will not contact anything which could lead to accidental loosening of the screw.

When starting to lift:

Minor center-ring touches upon the plate and the cam is vertical against the axis center of the screw.

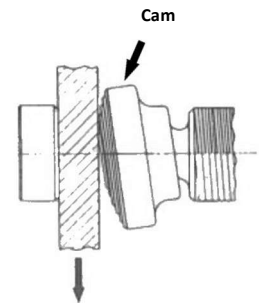
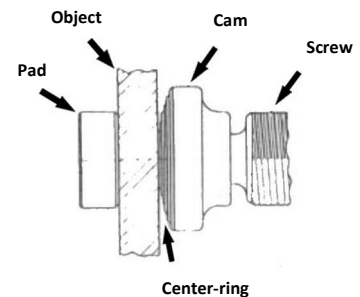
When loaded:

Cam swivels in proportion to the load applied and teeth edges of the cam bite into the plate firmly to grip strongly.

4. When detaching the plate, lower the plate on the ground slowly. After that, loosen the screw.

WARNING:

- Do not loosen the screw until the plate is at rest and on a flat surface.
- Excessive loosening operation makes the cam detach from the screw.





MAINTENANCE, REPAIR & STORAGE

Check periodically, repair and replace parts and use correctly in order to use the clamps over the full service life safely. A thorough inspection at least every 12 months shall be carried out and recorded.

Common check points:

- Check that the main body is free from cracks, deformation and damages.
- Make sure the opening is normal.
- Check if the shackle or shackle bolt is distorted.
- Check the shackle pin hole for widening or looseness.
- Check cam and pad teeth for defect or wear.
- Check the screw for bends or wear.
- Check the performance of the tightening lock.
- Make sure the markings on the clamp are clearly legible.

Check all the listed items. Most items may be checked visually or by touching. To measure wear and opening, use slide calipers or the like to obtain precise measurements. Inspect according to the checking standard.

DISCARD:

Discard the clamp if obvious flaw or distortion is found in the main body. Defects in the main body cannot be repaired in the light of safety. The main body may be cracked or deformed only after several uses if it is used incorrectly. Dent or deformation of main body or widening of opening may be caused by overload or wrong manner of use.

REPLACE:

If the shackle is deformed, replace it immediately.

When cam or pad teeth are worn or damaged, replace them immediately. The wear rate is accelerated when stainless steel or other hard material is clamped. When plates of same thickness are continuously clamped, only particular teeth will be worn quicker.

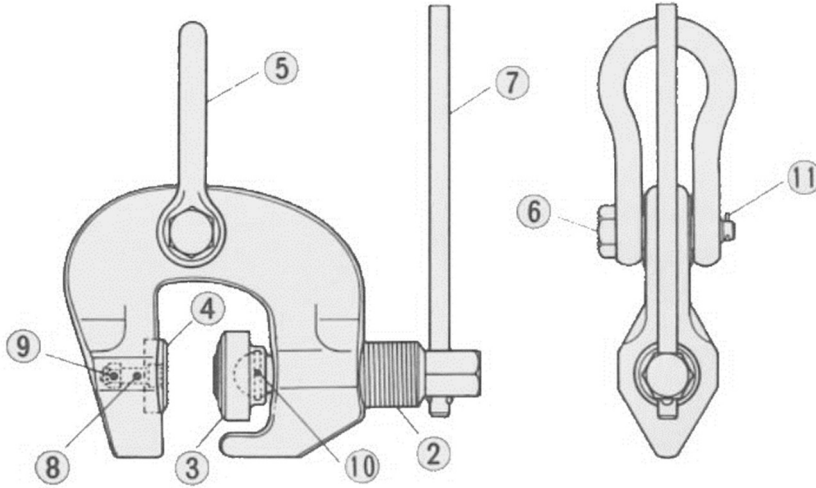
Besides, replace the screw and other parts according to the checking standard.

Lubrication: Periodic lubrication is required for moving parts (screw and cam holder/spherical end). However, do **not** lubricate the gripping surfaces (i.e. cam and pad teeth) – always keep them completely clean.

Storage: Keep the clamp clean and store it indoors protected against corrosion and mechanical impacts.



REPLACEMENT PARTS AND FITTINGS



Part no.	Part name
SHACKLE ASSEMBLY	
5	Shackle
6	Bolt for shackle
11	Cotter pin
3 – 10	Cam – Stop ring
PAD ASSEMBLY	
4	Pad
8	Hex. socket head cap screw
9	Nylon nut
SCREW ASSEMBLY	
2	Screw
7	Handle

Replacement procedure for cam and pad

Disassembling

PAD: Take out by loosening the cap screw (8) and nut (9).

CAM: Turn back the screw (2) and hit the rear part of the cam (3) slightly with a hammer.

Reassembling

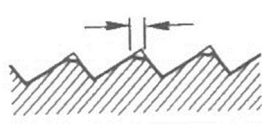
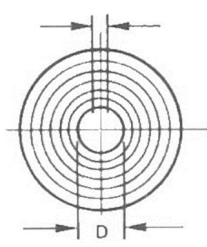
CAM:

1. Stand the body with pad side down.
2. Place the new cam (3) and the stop ring (10) between the pad and the screw.
3. Turn the screw (2) until the cam sets in place.
4. Check the cam movement.

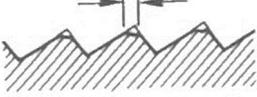
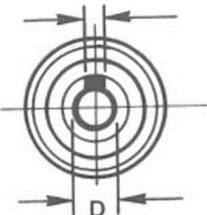
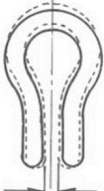
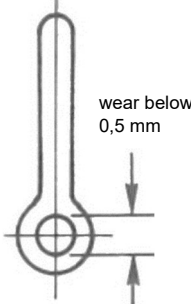
PAD: Set a new pad and tighten with the cap screw (8) and nut (9).



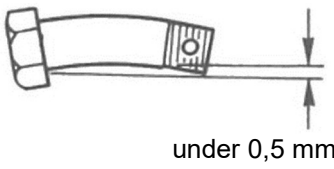
STANDARDS FOR CHECKING CLAMPS

SECTION	INSPECTION METHOD	PERMISSIBLE LIMIT	CAUSES OF THE TROUBLE
BODY	<p>Visually check or use color dyes to locate cracks.</p> <p>Measure the displacement of the center of the screw to determine the amount of elongation.</p>	<p>Replace when cracks are found.</p> <p>Replace when the displacement of the center of the screw exceeds 2 mm.</p>	<p>-Overloading</p> <p>-Changes in the material structure caused by exposure to heat</p> <p>-Fatigue from repeated use</p> <p>-Too large hoisting angle</p>
SCREW	<p>Visually check or use color dyes to locate cracks.</p> <p>Visually check for bends in the screw.</p> <p>Visually check for wear or damage on the screw.</p>	<p>Replace when cracks are found.</p> <p>Replace when the movement is not smooth, or when the displacement of the screw center is large.</p> <p>Replace when the displacement or the play becomes large.</p>	<p>-Overloading</p> <p>-Dynamic loads</p> <p>-Natural wear from use</p> <p>-Insufficient lubrication</p>
CAM	<p>Visually check and measure the amount of wear.</p> <p>Visually check for broken cam teeth.</p>	<p>Width of wear</p>  <p>Permissible limit of width of wear: under 0,5 mm</p> <p>Below 1/6 of D</p> 	<p>-Natural wear from use</p> <p>-Wear from clamping hardened material</p> <p>-Wear from clamping hardened material</p> <p>-Overloading</p>



SECTION	INSPECTION METHOD	PERMISSIBLE LIMIT	CAUSES OF THE TROUBLE
PAD	<p>Visually check and measure the amount of wear.</p> <p>Visually check for broken pad teeth.</p>	<p>Width of wear</p>  <p>Permissible limit of width of wear: under 0,5 mm</p> <p>Below 1/6 of D</p> 	<p>-Natural wear from use -Wear from clamping hardened material</p> <p>-Wear from clamping hardened material -Overloading</p>
SHACKLE	<p>Visually check for deformation.</p> <p>Visually check or use color dyes to locate cracks.</p> <p>Measure the bolt hole for wear and deformation.</p>	 <p>Replace when the clearance becomes narrow and prevents the shackle from rotating smoothly.</p> <p>Replace when cracks are found.</p> <p>Replace when the wear exceeds 0,5 mm.</p> 	<p>-Overloading -Too large hoisting angle</p> <p>-Overloading</p> <p>-Insufficient lubrication</p>



SECTION	INSPECTION METHOD	PERMISSIBLE LIMIT	CAUSES OF THE TROUBLE
SHACKLE BOLT	<p>Measure the shaft and check for wear.</p> <p>Visually check and measure for bends and other forms of deformation.</p>	<p>Replace when the clearance between the shaft and hole exceeds 1mm, or when the play of the cam becomes large.</p> 	<p>-Natural wear from use -Insufficient lubrication</p> <p>-Overloading</p>



Lue nämä ohjeet huolellisesti! Säilytä ohjeet käyttäjien saatavilla. On tärkeää, että käyttäjät ymmärtävät nämä varoitukset ja ohjeet ennen tuotteen käyttämistä.

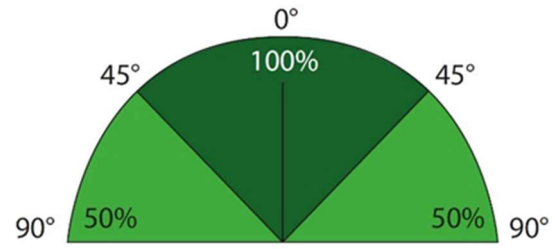
TURVALLISUUS JA VAROITUKSET

- Valitse työhön sopivan kokoinen tarrain. Selvitä nostettavan levyn tai teräsrakenteen paino.
- Älä ylitä työkuormakaavioissa esitettyä suurinta sallittua kuormitusta. Levyn paksuuden pitää olla tarraimen tarttumisvälin sisällä. Joissain tapauksessa, kuten karkaistut levyt, kevyet levyt (alle 1/5 tarraimen merkitystä nostokyvystä) ja ohuet levyt (alle 1/4 tarraimen merkitystä nostokyvystä), tarraimen kiinnitysvoima on pienempi. Vahvista silloin ennen nostamista, että tarrain on varmasti kiinni.
- Tarkasta tarrain ennen jokaista käyttökertaa. Jos leuka tai hampaat ovat kuluneet tai jos tarrain on vahingoittunut, **ÄLÄ KÄYTÄ SITÄ.**
- Tarraimen kaikkien merkintöjen pitää olla luettavissa.
- Kaikkien työntekijöiden pitää pysyä aina turvallisella etäisyydellä nostettavasta tai liikkuvasta taakasta.
- Nosta kuorma hitaasti ja vakaasti. Vältä nykiviä liikkeitä.
- Käytä tarrainta oikein ja lue seuraavat ohjeet.
- Älä käytä tarrainta muille kuin teräsmateriaaleille.
- Kun käytät tarraimia, säilytä aina tukeva asento ja toimi turvallisesta paikasta.
- Ennen kuin nostat taakan, varmista, että tarraimet ovat hyvässä kunnossa ja toimivat oikein.
- Suojaa leukaa ja vastanastaa/tyynyä hitsausroiskeilta ja muulta lialta. Nostettavan kuorman pinnalla ei saa olla rasvaa, maalia tai muuta kitkaa vähentävää likaa.
- Ota huomioon, että ruostumatonta tai suurlujuusterästä olevien levyjen kiinnittäminen lyhentää merkittävästi tarraimien käyttöikä. Älä käytä tarraimia kovalle teräkselle (30 HRC tai yli).
- Älä nosta pystysuunnassa reunan suuntaan viistettyä materiaalia.
- Nosta vain yksi teräslevy kerrallaan.
- Kiinnitä raksit oikein. Kiinnitä erityistä huomiota nostokulman ja nimellistaakan väliseen suhteeseen.
- Älä käytä tarraimia, ellei taakka ole keskitetty oikein.
- Kun taakkaa on nostettu muutama senttimetri, varmista, että se on tasapainossa.
- Käyttäjän pitää aina tarkkailla tarraimia. Riippuvaa taakka ei saa jättää koskaan ilman valvontaa.
- Älä käytä tarrainta ripustuselementtinä.
- Älä tee mitään muutoksia tarraimen.
- Tarrain sopii käytettäväksi normaaleissa ilmasto-olosuhteissa, ei korkeissa (/ääri-) lämpötiloissa tai altistettuna kemikaaleille/hapoille.
- Käytä vain alkuperäisiä varaosia.
- Varmista, että tarraimen kiinnitetty nostoapuvälineet ovat määräysten mukaisia, ja että niiden kapasiteetti on riittävä.



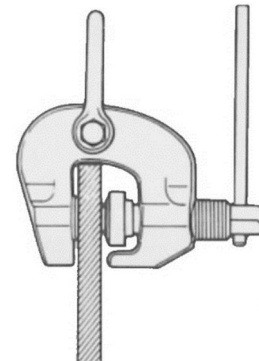
TYÖKUORMAT & KAPASITEETIN ALENEMINEN

Tuotekoodi	Työkuormaraja (t) 0°- 45°
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0

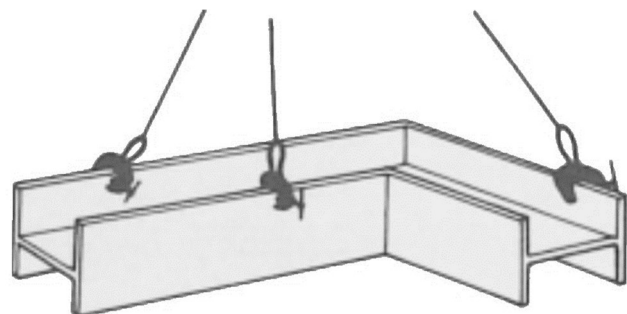


PYSTYSUUNTAISTEN RUUVITARRAIMEN OIKEAT KÄYTTÖTAVAT

- Työnnä teräslevy tarraimen kitaan pohjaan saakka.

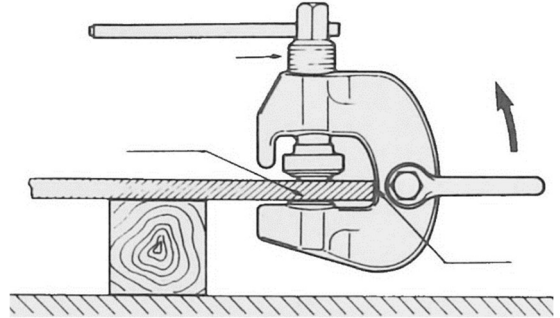


- Kun painopistettä on vaikea paikallistaa, nosta kolmesta kohdasta kuvassa esitetyllä tavalla. Käytä laskennan perusteena kuitenkin kaksipistenostoa, sillä kolmas haara saattaa jäädä ilman varsinaista kuormitusta, jolloin kaksi muuta kantavat koko taakan.



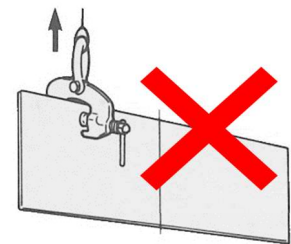
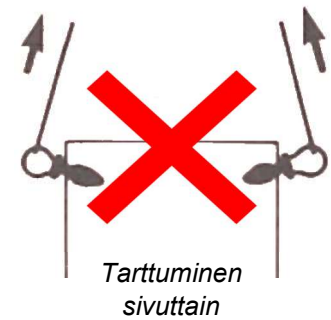


Kun tartutaan vaakasuoraan kohteeseen, aseta tarrain niin, että ruuvi on ylöspäin (ja tyyny alaspäin). Jos tehdään päinvastoin, ruuvien asentoa ei voida tarkkailla, mikä on vaarallista. Alenna työkuormarajaa ”**Työkuormat & Kapasiteetin aleneminen**” -kaavion mukaisesti.



VÄÄRÄT TAVAT (VAARALLISTA – ÄLÄ TEE NÄIN)

- Nosto kahdesta pisteestä vain yhdellä vajjerilla (epätasapaino).
- Tarttuminen sivuttain / sivuttaiskuormitus.
- Nosto ilman painopisteen kohdistamista.
- Pitkän esineen nostaminen yhdestä kohdasta.
- Riittämätön tartunta – levy ei ulotu tarraimen pohjaan saakka tai ruuvia ei ole kiristetty.
- Nostetaan yhtä aikaa useampi levy.
- Ylikuormitus.
- Levyn vetäminen pinosta.



Muita varoituksia: Älä nosta liian suurta esinettä. Älä hitsaa sähköisesti tarraimella nostettua levyä.



KÄYTTÖTAPA

1. Laske tarrain levyille (nostettavalle kohteelle). Varmista, että levyn reuna koskettaa tarraimen kidan pohjaa. Kun nostetaan vaaka-asennosta, aseta tyyny puoli levyn alle ja alenna työkuormarajaa.
2. Kierrä ruuvia myötäpäivään, kunnes leuan pieni keskitysrenkas koskettaa levyä.
3. Kiristä ruuvia kahvalla;
 - yli 5 Nm: LTTSCC05
 - yli 35 Nm: LTTSCC075 – LTTSCC6

Suurena kiristysvoimaa, kun nostetaan paksumpia tai raskaampia esineitä. Huolehdi aina riittävästä pidosta /kiinnityksestä kappaleita käsiteltäessä.

Huom! Ruuvien tahattoman löystymisen ehkäisemiseksi irrota kahva ruuvista sen jälkeen, kun tarrain on kiristetty. 0,5 t -malli on kuitenkin varustettu kiinteällä kahvalla, joten on kiinnitettävä erityistä huomiota siihen, ettei siihen kohdistu kontaktia, mikä voisi johtaa ruuvien tahattomaan avautumiseen.

Noston aloittaminen:

Pieni keskitysrenkas koskettaa levyä ja leuka on vaakasuorassa ruuvien keskiakseliin nähden.

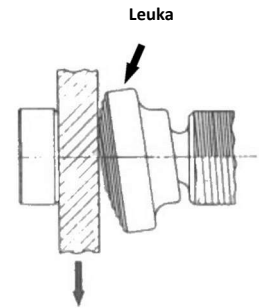
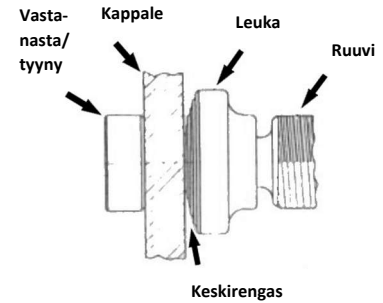
Kuormitettuna:

Leuka kääntyy taakan mukaan ja leuan hampaat pureutuvat lujasti taakkaan.

4. Levyn irrottamiseksi laske se hitaasti alas tukevalle alustalle. Avaa sitten ruuvi.

VAROITUS:

- Älä avaa ruuvia, ennen kuin levy on tukevasti tasaisella pinnalla.
- Jos ruuvia löysätään liikaa, leuka irtaoo ruuvista.





KORJAUKSET, KUNNOSSAPITO & VARASTOINTI

Tarkasta laite säännöllisesti. Tarvittaessa korjaa se. Käytä tarrainta oikein pidentääksesi sen käyttöikä. Tarraimelle tulee suorittaa ja dokumentoida perusteellinen tarkastus vähintään kerran 12 kuukaudessa.

Yleiset tarkastuskohdat:

- Varmista, ettei tarraimen runko ole murtunut, muuttanut muotoaan eikä vaurioitunut.
- Varmista, että tarrain avautuu normaalisti.
- Tarkista, onko sakkeli tai sakkeli ruuvi vääntynyt.
- Tarkista, onko sakkelitapin reikä väljentynyt.
- Tarkista, ovatko leuan ja vastanastan/tyynyn hampaat kunnossa.
- Tarkista, onko ruuvi vääntynyt tai kulunut.
- Tarkista kiristysmekanismin toiminta.
- Varmista, että tarraimen kaikki merkinnät ovat luettavissa.

Tarkista kaikki mainitut kohteet. Useimmat kohteet voi tarkistaa silmämääräisesti tai koskettamalla. Mittaa kuluma ja avautuma harpilla/työntömitalla tai vastaavalla työkalulla, jotta saadaan tarkat mittaustulokset. Tarkasta standardin mukaan.

HYLKÄÄMINEN:

Hylkää tarrain, jos siinä on ilmeisiä vikoja. Rungon vikoja ei voi korjata turvallisesti. Runko voi olla vääntynyt vain, jos tarrainta on käytetty väärin useita kertoja. Rungon vääntyminen/muodonmuutos tai avautuman laajeneminen voi johtua ylikuormituksesta tai käyttövirheestä.

OSIEN VAIHTAMINEN:

Jos sakkeli on vääntynyt tai muuttanut muotoaan, vaihda se heti.

Jos leuan tai tyynyn hampaat ovat kuluneet tai vahingoittuneet, osat pitää vaihtaa välittömästi. Kuluminen nopeutuu, kun kiinnitetään ruostumatonta terästä tai muuta kovaa materiaalia. Kun kiinnitetään jatkuvasti saman paksuisia levyjä, tietyt hampaat kuluvat nopeammin.

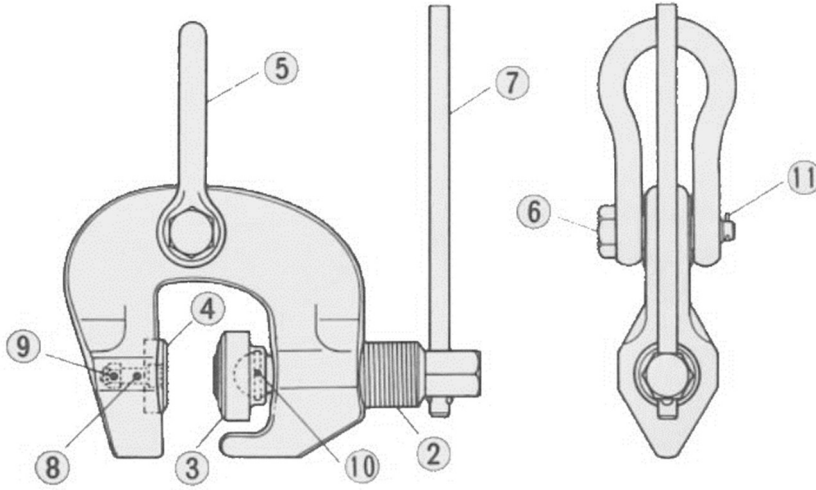
Tarvittaessa myös ruuvi ja muut osat tulee vaihtaa tarkastusnormin mukaisesti.

Voitelu: Liikkuvien osien (ruuvi ja leukapidike/pallomainen pää) säännöllinen voitelu on tarpeen. **Älä** kuitenkaan voitele tartuntapintoja (ts. leuan ja vastanastan hampaita) – pidä ne aina täysin puhtaina.

Säilytys: Säilytä tarrain puhtana sisätiloissa suojattuna korroosiolta ja mekaanisilta iskuilta.



VARAOSAT



Osanro.	Osan nimi
SAKKELIKOKONAISUUS	
5	Sakkeli
6	Sakkelin pultti
11	Sokka
3 – 10	Leuka - varmistinrenkas
TYYNYKOKONAISUUS	
4	Vastanasta/tyyny
8	Kolokantaruuvi
9	Nailonmutteri
RUUVIMEKANISMI	
2	Ruuvi
7	Kahva

Leuan ja vastanastan/tyynyn vaihtaminen

Purkaminen

VASTANASTA/TYYNY: Avaa ruuvi (8) ja mutteri (9).

LEUKA: Löysää ruuvia (2) ja lyö leuan (3) takaosaan kevyesti vasaralla.

Kokoaminen

LEUKA:

1. Käännä runko seisomaan tyynypuoli alas päin.

2. Aseta uusi leuka (3) ja varmistinrenkas (10) tyynyn ja ruuvin väliin.

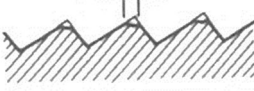
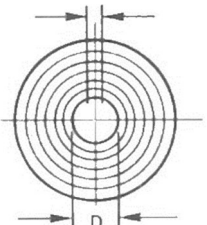
3. Kierrä ruuvia (2), kunnes leuka asettuu paikalleen.

4. Tarkista leuan liikkuvuus.



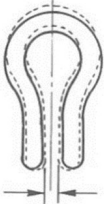
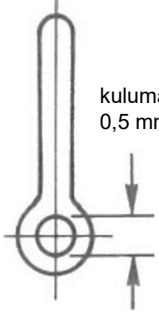
VASTANASTA/TYYNY: Aseta uusi tyyny ja kiristä ruuvilla (8) ja mutterilla (9).



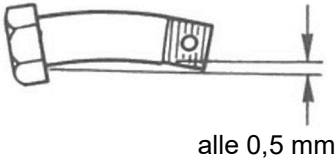
TARRAIMEN TARKASTUS

OSA	TARKASTUSTAPA	SALLITTU RAJA	ONGELMIEN SYITÄ
RUNKO	Tarkasta silmämääräisesti tai etsi säröjä väreillä. Selvitä laajeneminen mittaamalla ruuvien keskikohtaan siirtyminen.	Vaihda, jos havaitaan säröjä. Vaihda, jos ruuvien keskikohta on siirtynyt yli 2 mm.	- Ylikuormitus - Materiaalin rakenteen muuttuminen kuumenemisen vuoksi - Väsyminen toistuvan käytön jälkeen - Liian suuri nostokulma
RUUVI	Tarkasta silmämääräisesti tai etsi säröjä väreillä. Tarkista, onko ruuvi taipunut. Tarkista ruuvien kunto.	Vaihda, jos havaitaan säröjä. Vaihda, jos liike ei ole tasainen tai jos ruuvien keskikohta on siirtynyt liikaa. Vaihda, jos siirtymä tai välilyönti on liian suuri.	- Ylikuormitus - Dynaamiset kuormitukset - Luonnollinen kuluminen - Riittämätön voitelu
LEUKA	Tarkista silmämääräisesti ja mittaa kuluneisuus. Tarkista, ovatko hampaat ehjät.	Kuluminen  Sallittu kuluminen: alle 0,5 mm Alle 1/6 halkaisijasta 	- Luonnollinen kuluminen - Karkaistun materiaalin kiinnittämisen aiheuttama kuluminen - Karkaistun materiaalin kiinnittämisen aiheuttama kuluminen - Ylikuormitus



OSA	TARKASTUSTAPA	SALLITTU RAJA	ONGELMIEN SYITÄ
VASTANAS-TA/TYYNY	Tarkista silmämääräisesti ja mittaa kuluneisuus. Tarkista, ovatko hampaat ehjät.	<p>Kuluminen</p>  <p>Sallittu kuluminen: alle 0,5 mm</p> <p>Alle 1/6 halkaisijasta</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Luonnollinen kuluminen - Karkaistun materiaalin kiinnittämisen aiheuttama kuluminen - Karkaistun materiaalin kiinnittämisen aiheuttama kuluminen - Ylikuormitus
SAKKELI	Tarkista silmämääräisesti, onko muodonmuutoksia. Tarkasta silmämääräisesti tai etsi säröjä väreillä. Mittaa pultinreiän kuluneisuus ja muoto.	 <p>Vaihda, kun välys on niin pieni, ettei sakkeli pyöri vapaasti.</p> <p>Vaihda, jos havaitaan säröjä.</p> <p>Vaihda, jos kuluneisuus on yli 0,5 mm.</p>  <p>kuluma alle 0,5 mm</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Ylikuormitus - Liian suuri nostokulma - Ylikuormitus - Riittämätön voitelu



OSA	TARKASTUSTAPA	SALLITTU RAJA	ONGELMIEN SYITÄ
SAKKELIN PULTTI	Mittaa varsi ja tarkista kuluneisuus. Tarkista silmämääräisesti muodonmuutokset.	Vaihda, kun varren ja reiän välinen välys on yli 1 mm tai kun nokan välys on liian suuri.  alle 0,5 mm	- Luonnollinen kuluminen - Riittämätön voitelu - Ylikuormitus



Läs dessa instruktioner noggrant! Förvara instruktioner inom räckhåll för operatörer. Det är viktigt att operatörerna förstår dessa varningar och instruktioner innan de använder produkten.

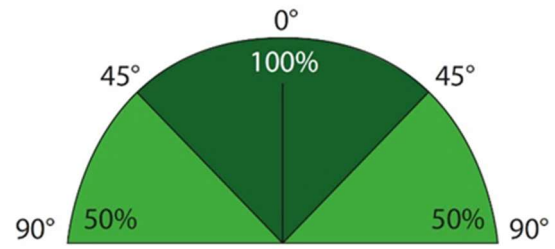
SÄKERHET & VARNINGAR

- Välj en klämma av lämplig storlek för lyftet. Fastställ vikten plattan eller stålstrukturen som ska lyftas.
- Överskrid inte den högsta tillåtna lasten enligt WLL diagrammet. Plattans tjocklek måste vara inom klämmans greppområde. I vissa fall med härdade plattor, lätta plattor (mindre än 1/5 av kapaciteten som står på klämman) och tunna plattor (mindre än 1/4 av klämmans maximala greppområde) kommer kraften hos klämman att minska. Säkerställ i dessa fall att klämman har ett tillräckligt grepp innan lyft.
- Inspektera klämman innan användning; ANVÄND DEN INTE om tänder eller någon annan del av klämman är skadad.
- Alla markeringar på klämman måste vara läsbara.
- All personal måste stå på avstånd från lasten när den lyfts eller flyttas.
- Lyft lasten lugnt och stadigt. Undvik att studsas eller rycka i lasten.
- Använd klämman på rätt sätt och läs instruktionerna för lyft och användning.
- Använd inte klämman på något annat material än stål.
- Stå stadigt vid användning av klämman och manövrera den endast från en säker plats vid alla tidpunkter.
- Säkerställ att klämman är i bra skick och fungerar korrekt innan lyft av lasten.
- Skydda alltid ytan hos kammen och dynan från svetsningar och andra skadliga kontaminationer. Ytan hos lasten måste alltid vara ren och fri från oxidation, smörjmedel, färg, smuts, beläggning och andra främmande ämnen som kan minska friktionen.
- Notera att livslängden hos klämman minskar avsevärt när plattor av rostfritt stål eller stål med höga draghållfasthet kläms åt. Använd inte ihop med hårt stål (30 HRC eller högre).
- Lyft aldrig material som avsmalnar ut mot kanterna vertikalt.
- Lyft aldrig mer än en stålplatta åt gången.
- Använd alltid lyftredskap på rätt sätt. Var särskilt uppmärksam på korrelationen mellan lyftvinkeln och märklasten.
- Använd aldrig klämmor om inte belastningen är korrekt centrerad.
- Bekräfta att lasten är välbalanserad efter att ha lyft den ett par centimeter.
- Låt aldrig operatörens uppmärksamhet avledas under användning av klämman och lämna aldrig den upphängda belastningen obevakad.
- Använd inte klämman som upphängningselement.
- Modifiera inte produkten.
- Klämman lämpar sig för användning under normala klimatförhållanden, inte vid höga/extrema temperaturer eller i sura miljöer.
- Använd endast original delar vid reparation av klämman.
- Säkerställ att lyfttillbehören som ska fästas på klämman är lämpliga och av tillräcklig kapacitet.



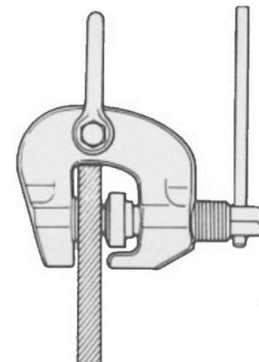
MAX TILLÅTEN LAST (WLL) & REDUKTION

Produktkod	Max tillåten last (t) 0°- 45°
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0

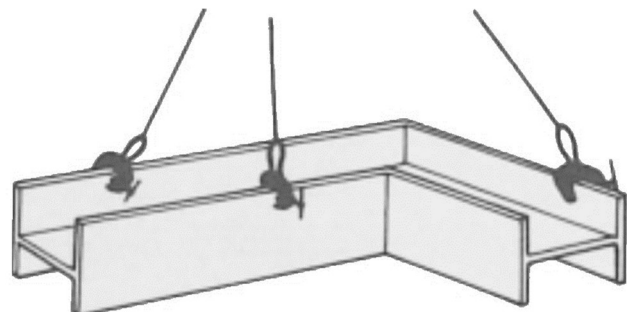


KORREKT ANVÄNDNING AV VERTIKAL LYFTKLÄMMA

- Sätt in stålplattan så att den bottnar i klämman.

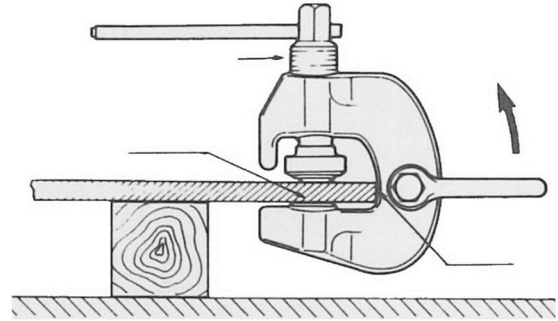


- När tyngdpunkten är svårt att hitta – lyft från tre punkter såsom visas på bilden bredvid. Beräkna som 2-partigt lyft enär det tredje benet kan förbli obelastat.



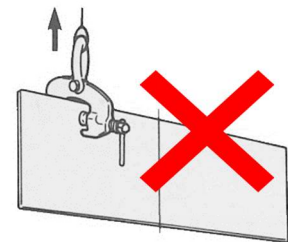
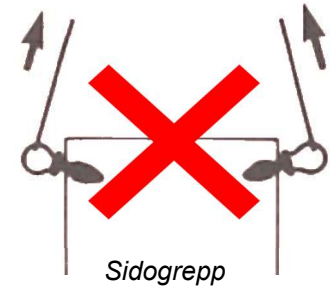


- När ett föremål som är placerat horisontellt kläms fast ska klämman fästas genom att rikta skruven uppåt (och dynan nedåt). Vid fästning omvänt kan skruvens tillstånd inte övervakas vilket är mycket farligt. Reducera tillåten arbetslast i enlighet med diagrammet ”Max tillåten last (WLL) & Reduktion”.



FELAKTIG ANVÄNDNING (FARLIGT – GÖR INTE DETTA)

- Tvåpunktslyft med hjälp av endast en ställlina (obalans).
- Sidogrepp / lateral belastning.
- Lyft då tyngdpunkten ej är i linje med krankkroken.
- Enpunktslyft av ett långt föremål.
- Otillräckligt grepp – plattan når inte botten av käken eller så är skruven inte åtdragen.
- Lyft av mer än en plåt samtidigt.
- Överbelastning.
- Utdrag av platta från stapel.



Andra försiktighetsåtgärder: Lyft inte föremål som överskrider spännområdet. Svetsa inte på plattan som lyfts av klämman elektriskt.



ARBETSMETOD

1. Sänk klämman mot plattan (föremålet som ska lyftas). Säkerställ att plattans kant bottenar helt i klämman. Placera dynan under plattan vid horisontellt lyft och reducera WLL.
2. Vrid skruven medurs tills den mindre centerringen på kammen rör vid plåten.
3. Dra åt skruven ytterligare med handtaget;
 - över 5 Nm: LTTSCC05
 - över 35 Nm: LTTSCC075 – LTTSCC6

Öka initial åtdragningskraft vid lyft av tjockare eller tyngre föremål. Säkerställ alltid tillräcklig fastsättning.

Obs! För att förhindra oavsiktlig lossning av skruven, ta bort handtaget från skruven efter att klämman har dragits åt. 0,5 t -modellen är dock utrustad med ett fast handtag, så man bör vara särskilt uppmärksam på att den inte kommer i kontakt med något som kan leda till att skruven lossnar av misstag.

Vid start av lyft:

Den mindre centerringen rör vid plattan och kammen är vertikal mot skruvens axelcentrum.

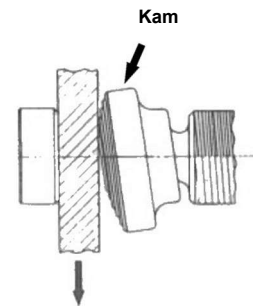
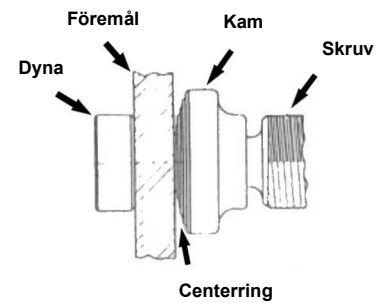
Under belastning:

Kammen svänger i proportion till belastningen som appliceras och kanterna hos tänder på kammen biter in i plattan för ett fast grepp.

4. Sänk plattan långsamt mot marken vid lossande av plattan. Lossa skruven därefter.

VARNING:

- Lossa inte skruven förrän plattan vilar mot en plan yta.
- Överdrivet lossande får kammen att lossna från skruven.





UNDERHÅLL, REPARATION & LAGRING

Kontrollera regelbundet, reparera och byt ut delar och använd klämman på rätt sätt för en säker användning under hela dess livslängd. Grundlig inspektion ska utföras minst var 12:e månad och registreras.

Vanliga kontrollpunkter:

- Kontrollera att klämman är fri från sprickor, deformation och skador.
- Säkerställ att öppningen är normal.
- Kontrollera om schackeln eller dess bult är deformerad.
- Kontrollera schackelns pinnhål efter utvidgning och glapp.
- Kontrollera kammen och dynans tänder efter defekter och slitage.
- Kontrollera skruven efter böjningar och slitage.
- Kontrollera prestandan hos åtdragningslåset.
- Säkerställ att märkningarna på klämman är läsbara.

Kontrollera alla de listade punkterna. De flesta punkterna kan kontrolleras visuellt eller via beröring. För att mäta slitage och öppningsmått, använd skjutmått eller liknande för exakta mått. Inspektera enligt standardförfaranden för kontroll.

KASSERA:

Kassera klämman om uppenbart fel eller deformationer finns i bygeln. Defekter i bygeln kan inte repareras på ett säkert sätt. Bygeln kan uppvisa sprickor eller vara deformerad om den använts felaktigt. Tryckskador eller deformation av bygeln eller utvidgning av öppningen kan orsakas av överbelastning eller en felaktig användning.

REPARATION:

Byt genast ut schackeln om den är deformerad.

När kammen eller dynans tänder är slitna eller skadade, byt ut omedelbart. Förslitningens hastighet ökar när rostfritt stål eller annat hårt material är fastklämt. När plattor av samma tjocklek kläms fast kontinuerligt så kommer vissa tänder att slitas ut snabbare.

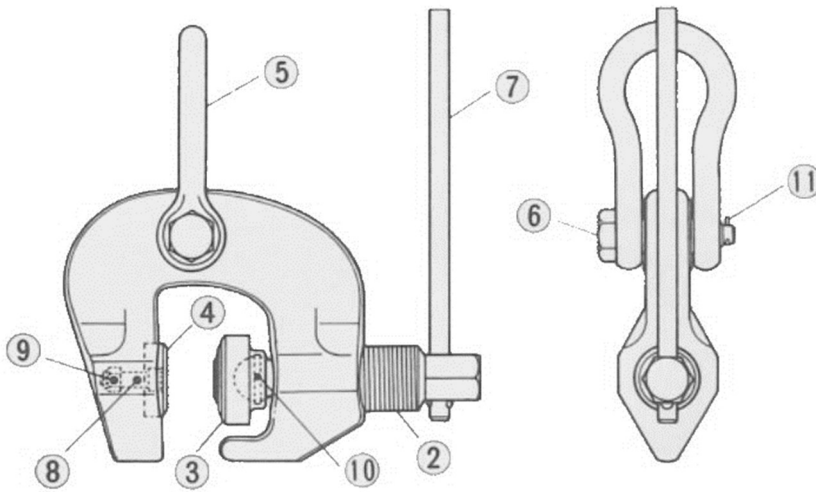
Byt dessutom ut skruv och andra delar enligt standardförfaranden för kontroll.

Smörjning: Periodisk smörjning krävs för rörliga delar (skruv och kamhållare/sfärisk ände). Smörj dock **inte** greppytorna (dvs. kam- och dyntänder) – håll dem alltid helt rena.

Lagring: Förvara (ren) klämman inomhus skyddad mot korrosion och mekaniska stötar.



BYTA UT DELAR OCH TILLBEHÖR



Förfarande för utbyte av kam och dyna

Del nr.	Delens namn
MONTERING AV SCHACKEL	
5	Schackel
6	Bult för schackel
11	Saxsprint
3 – 10	Kam – Stoppring
MONTERING AV DYNA	
4	Dyna
8	Sexkantshålskruv
9	Nylonmutter
MONTERING AV SKRUV	
2	Skruv
7	Handtag

Demontering

DYNA: Demontera genom att lossa skruv (8) och mutter (9).

KAM: Vrid tillbaka skruven (2) och slå till den bakre delen av kammen (3) lätt med en hammare.

Återmontering

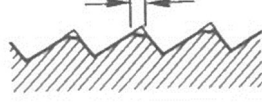
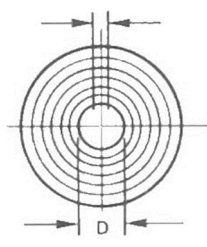
KAM:

1. Ställ klämman med dynans sida neråt.
2. Placera den nya kammen (3) och stoppringen (10) mellan dynan och skruven.
3. Vrid skruven (2) tills kammen sätts på plats.
4. Kontrollera kammens rörelse.

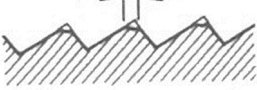
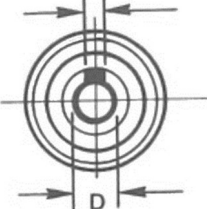
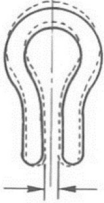
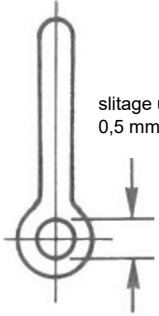
DYNA: Sätt fast en ny dyna och dra åt med skruven (8) och muttern (9).



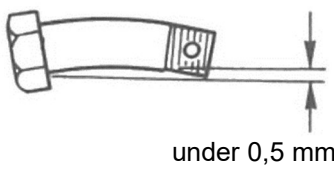
STANDARDER FÖR KONTROLL AV KLÄMMA

DEL	INSPEKTIONSMETOD	TILLÅTNA GRÄNSVÄRDEN	ORSAKER TILL PROBLEMET
BYGEL	Kontrollera visuellt eller använd indikator för att hitta sprickor. Mät förskjutningen av skruvens mitt för att fastställa formförändringen.	Byt ut när sprickor upptäcks. Byt ut när förskjutningen av skruvens mitt överstiger 2 mm.	- Överbelastning - Ändringar i materialets struktur orsakad av exponering för värme - Förslitning som ett resultat av regelbunden användning - För stor lyftvinkel
SKRUV	Kontrollera visuellt eller använd indikator för att hitta sprickor. Kontrollera visuellt efter böjning av skruven. Kontrollera visuellt efter slitage och skada på skruven.	Byt ut när sprickor upptäcks. Byt ut när rörelsen inte längre är mjuk eller när förskjutningen av skruvens mitt är stor. Byt ut när förskjutningen eller glappet blir stort.	- Överbelastning - Dynamiska laster - Naturligt slitage från användning - Otillräcklig smörjning
KAM	Kontrollera visuellt och mät mängden slitage. Kontrollera visuellt efter brutna tänder hos kammen.	Slitagebredd  Tillåten gräns för slitagebredd: under 0,5 mm Under 1/6 av D 	- Naturligt slitage från användning - Slitage från användning mot härdade material - Slitage från användning mot härdade material - Överbelastning



DEL	INSPEKTIONSMETOD	TILLÅTNA GRÄNSVÄRDEN	ORSAKER TILL PROBLEMET
DYNA	<p>Kontrollera visuellt och mät mängden slitage.</p> <p>Kontrollera visuellt efter brutna tänder hos dynan.</p>	<p>Slitagebredd</p>  <p>Tillåten gräns för slitagebredd: under 0,5 mm</p> <p>Under 1/6 av D</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Naturligt slitage från användning - Slitage från användning mot härdade material - Slitage från användning mot härdade material - Överbelastning
SCHACKEL	<p>Kontrollera visuellt efter deformation.</p> <p>Kontrollera visuellt eller använd indikator för att hitta sprickor.</p> <p>Mät bultens hål efter slitage och deformation.</p>	 <p>Byt ut när öppningen blir för smalt och hindrar schackeln från att rotera mjukt.</p> <p>Byt ut när sprickor upptäcks.</p> <p>Byt ut när slitaget överskrider 0,5 mm.</p>  <p>slitage under 0,5 mm</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Överbelastning - För stor lyftvinkel - Överbelastning - Otillräcklig smörjning



DEL	INSPEKTIONSMETOD	TILLÅTNA GRÄNSVÄRDEN	ORSAKER TILL PROBLEMET
SCHACKELNS BULT	Mät axeln och kontrollera efter slitage. Kontrollera visuellt och mät efter böjningar och andra former av deformation.	Byt ut när glappet mellan axeln och hålet överstiger 1 mm eller när glappet hos kammen blir stort.  <p>under 0,5 mm</p>	- Naturligt slitage från användning - Otillräcklig smörjning - Överbelastning



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.

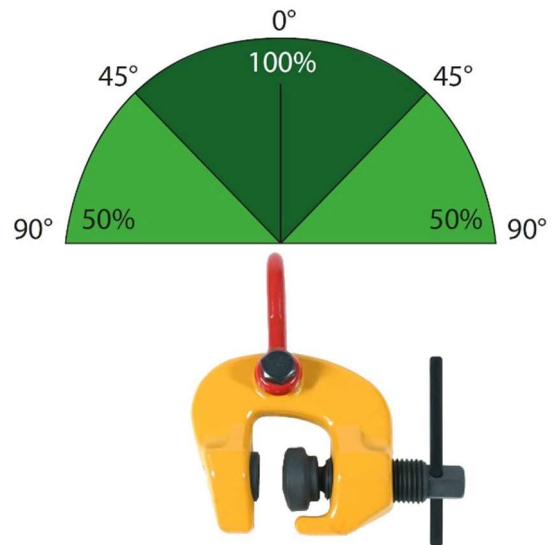
BEZPIECZEŃSTWO I OSTRZEŻENIA

- Należy wybrać odpowiedni rozmiar uchwytu 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 oraz poniższym diagramie. Grubość płyty musi mieścić się w zakresie chwytu uchwytu 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 uchwytu 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.
- Należy powoli i stopniowo podnosić ładunek. Nie należy podrzucać ładunku ani nim szarpać.
- Należy używać uchwytu zaciskowego we właściwy sposób i przeczytać poniższe instrukcje dotyczące sposobów podnoszenia i manewrowania.
- Nigdy nie wolno używać uchwytu zaciskowego do podnoszenia innych materiałów 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 zgorzeliny, smaru, farby, brudu i powłoki lub innych ciał obcych, które mogą zmniejszyć tarcie.
- Należy pamiętać, że okres użytkowania uchwytów zaciskowych jest znacznie krótszy w przypadku zaciskania blach ze stali nierdzewnej lub stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie. Nie należy używać uchwytów 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 uchwytów 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 uchwytów 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 zawieszzonego ładunku bez nadzoru.
- Nie wolno używać uchwytów do zawieszania na stałe.
- Nie wolno dokonywać przeróbek produktu.
- Zacisk nadaje się do stosowania tylko w normalnych warunkach atmosferycznych, nie w środowisku kwasów lub w wysokich/ekstremalnych temperaturach.
- Przy naprawie uchwytów zaciskowych należy używać wyłącznie oryginalnych części.
- Należy upewnić się, że osprzęt do podnoszenia, który ma być przymocowany do uchwytu zaciskowego, jest zgodny z prawem i ma odpowiedni udźwig.



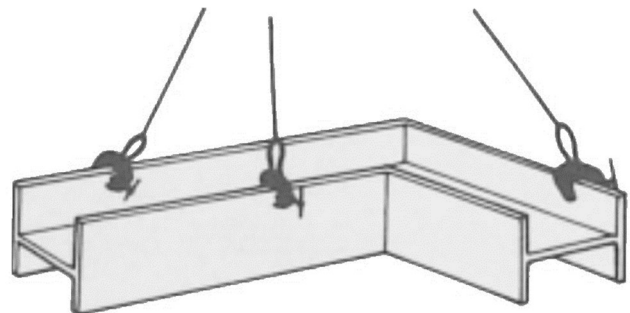
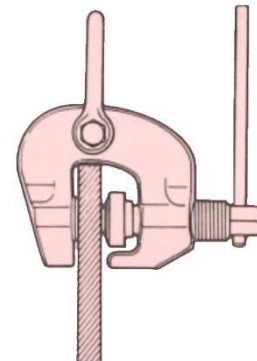
DOPUSZCZALNE OBCIĄŻENIE ROBOCZE LOAD (DOR) oraz REDUKCJA

Kod produktu	DOR (t) 0° - 45°
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0



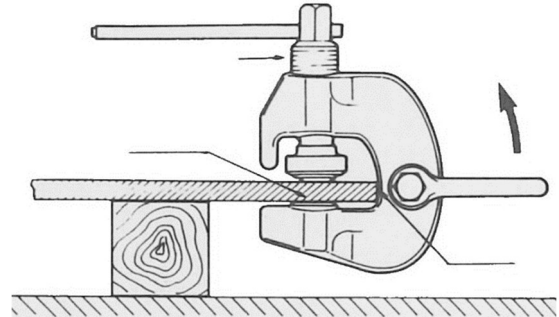
PRAWDŁOWY SPOSÓB UŻYTKOWANIA UCHWYTÓW ZACISKOWYCH DO PODNOSZENIA PIONOWEGO

- Włożyć blachę stalową do samego końca szczęki uchwytu zaciskowego
- Gdy środek ciężkości jest trudny do zlokalizowania; Podnieś w trzech punktach, jak pokazano obok. Skalkuluj jednak DOR jak dla dwupunktowego podnoszenie, ponieważ trzecie ciągnio może pozostać nieobciążone.



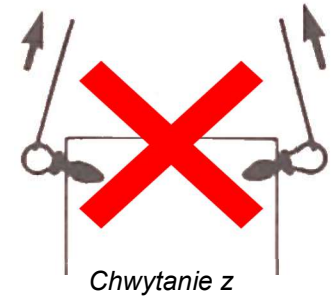


- Podczas chwytania ładunku umieszczonego w poziomie, należy ustawić uchwyt zaciskowy, kierując śrubę do góry (i podkładkę w dół). W przypadku ustawienia odwrotnego nie będzie można wzrokowo obserwować stanu śruby i jest to bardzo niebezpieczne. Zredukuj DOR zgodnie z **“DOPUSZCZALNE OBCIĄŻENIE ROBOCZE LOAD (DOR) oraz REDUKCJA”**



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 płyty ze stosu

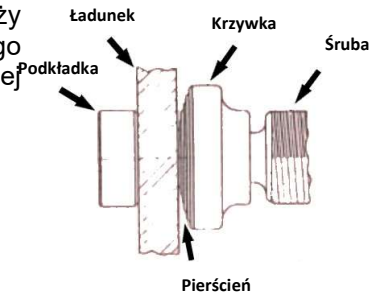


Inne ostrzeżenia: Nie należy podnosić ładunków przekraczających zakres zaciskania. Nie należy spawać elektrycznie płyty podnoszonej za pomocą uchwytu zaciskowego.



METODA DZIAŁANIA

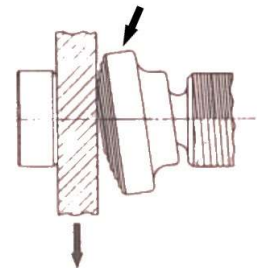
5. Opuścić uchwyt zaciskowy na płytę (ładunek do podniesienia). Należy upewnić się, że koniec płyty znajduje się bardzo blisko najgłębszego końca szczęki korpusu. Podczas podnoszenia z pozycji poziomej należy umieścić pod płytą stronę szczęki z podkładką.
6. Należy przekręcać śrubę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż mały pierścień środkowy na krzywce dotknie płyty.
7. Dokręcić śrubę mocniej za pomocą zapewnionej dźwigni;
 - powyżej 5 Nm: LTTSCC05
 - powyżej 35 Nm: LTTSCC075-LTTSCC6



Zwiększyć początkową siłę dokręcania przy podnoszeniu grubszych lub cięższych ładunków.

Uwaga! Aby zapobiec niezamierzonemu poluzowaniu się śruby, należy zdjąć uchwyt ze śruby po dokręceniu zacisku. Jednakże model 0,5 t jest wyposażony w stały uchwyt, dlatego należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie dotykał on niczego, co mogłoby doprowadzić do przypadkowego poluzowania śruby.

Krzywka



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.

8. 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 ORAZ PRZECHOWYWANIE

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 szakła lub sworznie szakli nie są odkształcone.
- Sprawdzić, czy otwór na bolec szakli 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:

Jeśli szakła jest zdeformowana, należy ją natychmiast wymienić. Jeśli zdeformowana szakła 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.

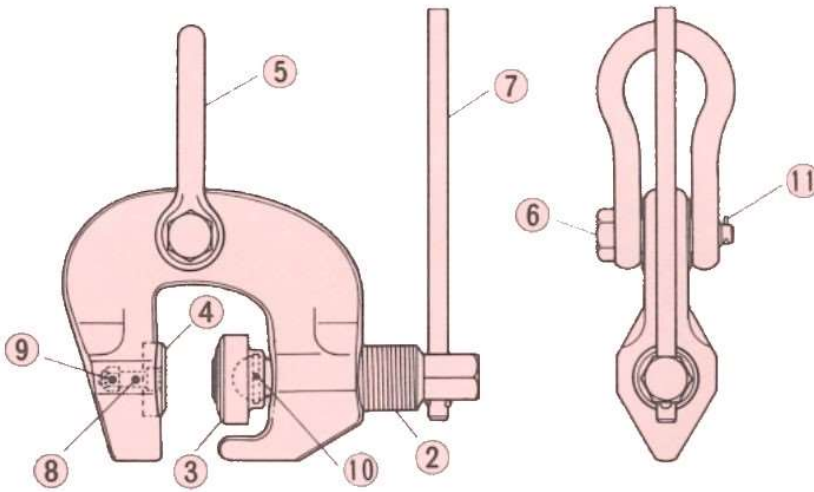
Poza tym należy wymienić bolce podporowe, sworznie i inne części zgodnie z normą dotyczącą kontroli.

Smarowanie: Okresowe smarowanie jest wymagane dla części ruchomych (śruba i uchwyt krzywki/końcówka kulista). Nie należy jednak smarować powierzchni chwytających (tj. zębów krzywki i podkładki) - zawsze utrzymywać je w całkowitej czystości.

Przechowywanie: Utrzymywać zacisk w czystości i przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych zabezpieczonych przed korozją i uderzeniami mechanicznymi.



CZĘŚCI ZAMIENNE I MOCOWANIA



Nr części	Nazwa części
ZESPÓŁ SZAKLI	
5	Szakła
6	Sworzeń do szakli
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

Procedura wymiany krzywki i podkładki

Demontaż

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

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

Ponowny montaż

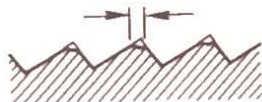
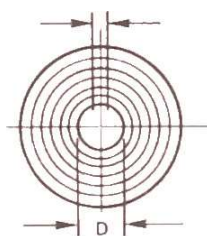
KRZYWKA:

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.

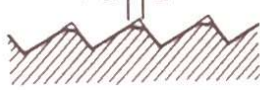

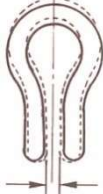
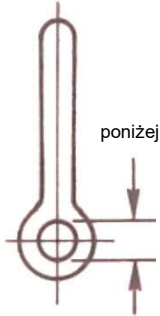
PODKŁADKA: Założyć nową podkładkę i dokręcić śrubę z łbem walcowym z gniazdem (8) i nakrętkę (9).




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>
SZAKLA	<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 szaki.</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 SZAKLI	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



Pozorně si přečtěte tento návod k použití! Návod uchovávejte na místě dostupném uživatelům zařízení. Je důležité, aby uživatel porozuměl varováním a pokynům před použitím tohoto výrobku.

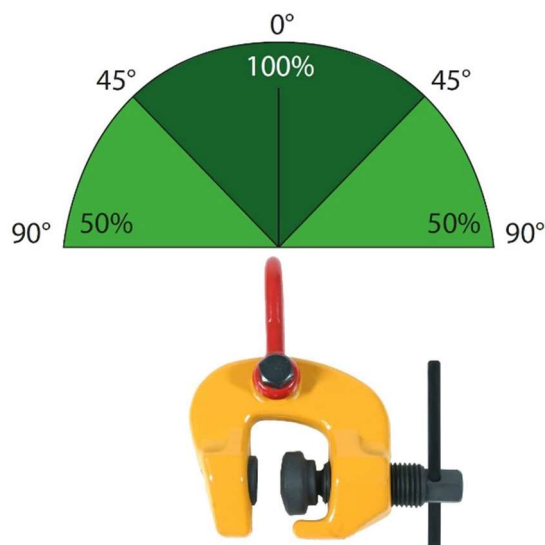
BEZPEČNOST A UPOZORNĚNÍ

- Je nutné zvolit vhodný rozměr zvedací svěrky pro určitou činnost/použití v rámci zvedání. Je nutné určit hmotnost plechů nebo ocelové konstrukce, která bude zvedána.
- Nepřekračujte přípustné pracovní zatížení uvedené na zvedací svěrce a diagramu níže. Tloušťka plechu musí odpovídat přípustnému rozsahu zvedací svěrky. V některých případech tvrzených plechů, lehkých plechů (méně než 1/5 nosnosti – označeno na zvedací svěrce) a tenkých plechů (méně než 1/4 maximálního rozsahu upínání) bude síla upínání nižší. V takových případech se před zvedáním nákladu ujistěte, že je zvedací svěrka zacvaknutá na nákladu.
- Před každým použitím zvedací svěrky zkontrolujte, zda nejsou zuby na vačce nebo podložky opotřebené, nebo zda není zvedací svěrka poškozená. **NEPOUŽÍVEJTE POŠKOZENÉ ZAŘÍZENÍ.**
- Veškeré značky na zvedací svěrce musejí být čitelné.
- Během zvedání nebo přemísťování se pracovníci nesmí zdržovat v blízkosti nákladu.
- Pomalu a postupně zvedejte náklad. Nákladem neházejte ani neškubejte.
- Zvedací svěrku používejte správným způsobem a přečtěte si níže uvedené pokyny týkající se způsobů zvedání a manévrování.
- Nikdy nepoužívejte zvedací svěrku pro zvedání jiných materiálů než je ocel.
- Během práce se zvedacími svěrkami vždy udržujte stabilní držení těla a pracujte pouze na místě, které bude vždy bezpečné.
- Před zvednutím nákladu se ujistěte, že jsou zvedací svěrky v dobrém stavu a správně fungují.
- Vždy chraňte povrch vačky a podložky před úlomky strusky a jinými škodlivými nečistotami. Povrch nákladu musí být vždy čistý, bez okují, mastnoty, barvy, nečistot a povlaků nebo jiných cizích těles, které mohou snížit tření.
- Pamatujte, že je doba používání zvedacích svěrek znatelně kratší v případě zvedání plechů z nerezové oceli nebo oceli s vysokou pevností v tahu. Zvedací svěrky nepoužívejte pro zvedání oceli s vysokou pevností v tahu (více než 300 HB) nebo měkké oceli (méně než 80 HB).
- Nikdy vertikálně nezvedejte materiál, který se u hrany zužuje.
- Nikdy nezvedejte náklad vertikálně pomocí horizontálních nebo bočních zvedacích svěrek.
- Nikdy nezvedejte více než jeden ocelový plech najednou.
- Závěsy vždy používejte předepsaným způsobem. Věnujte zvýšenou pozornost korelaci mezi úhlem zvedání a jmenovitým zatížením.
- Zvedací svěrky nepoužívejte, pokud není náklad vhodně vycentrovaný.
- Po zvednutí nákladu o několik centimetrů se ujistěte, že je náklad správně vyvážený.
- Během práce se zvedacími svěrkami nikdy neodvracejte pozornost obsluhy od aktuálních činností a nikdy nenechávejte zavěšený náklad bez dohledu.
- Nikdy nepoužívejte svěrky k trvalému zavěšení nákladu.
- Výrobek nijak neupravujte.
- Zvedací svěrka je určena k použití výhradně v normálních povětrnostních podmínkách, nikoliv v kyselém prostředí nebo při vysokých/extrémních teplotách.
- K opravě zvedacích svěrek používejte pouze originální díly.
- Ujistěte se, že zařízení pro zvedání, které má být připevněno ke zvedací svěrce, je v souladu s právními předpisy a má odpovídající nosnost.



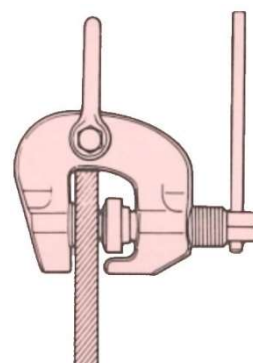
PŘÍPUSTNÉ PRACOVNÍ ZAŘÍZENÍ LOAD a REDUKCE

Kód výrobku	Přípustné pracovní zatížení (t) 0° - 45°
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0

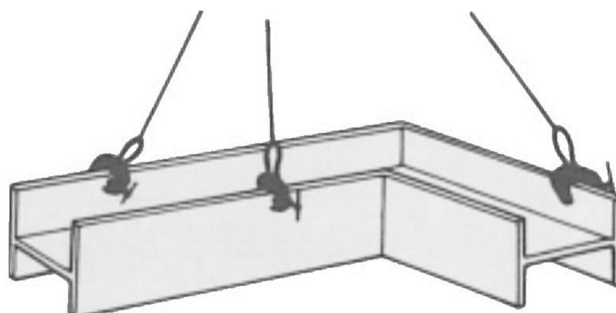


SPRÁVNÝ ZPŮSOB POUŽÍVÁNÍ VERTIKÁLNÍCH ZVEDACÍCH SVĚREK

- Vložte ocelový plech ke konci čelisti zvedací svěrky

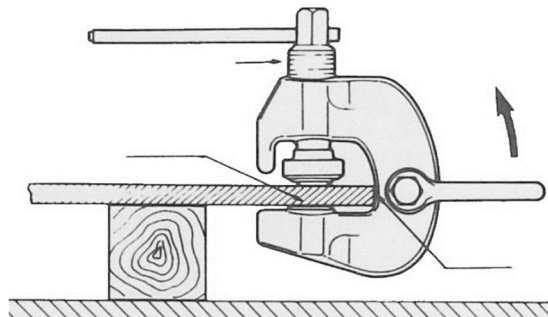


- Pokud je obtížné najít těžiště; Zvedněte náklad ve třech bodech, jak je uvedeno vedle. Vypočítejte přípustné pracovní zatížení pro dvoubodové zvedání, protože třetí táhlo může být nezatížené.



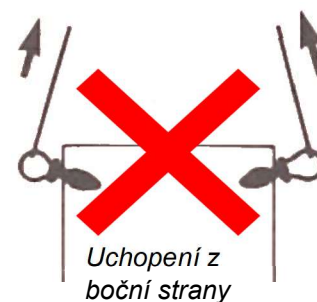


- Během zachycení nákladu umístěného vodorovně nastavte zvedací svěrku šroubem směrem nahoru (podložkou směrem dolů). V případě opačného nastavení nebude možné vizuálně sledovat stav šroubu, což je velmi nebezpečné. Snižte přípustné pracovní zatížení dle „**PŘÍPUSTNÉ PRACOVNÍ ZAŘÍZENÍ LOAD a REDUKCE**“



NESPRÁVNÝ ZPŮSOB (NEBEZPEČÍ – VYVARUJTE SE TĚMTO CHYBÁM)

- Dvoubodové zvedání s použitím pouze jednoho lana
- Boční uchopení a boční nakládání
- Přesunutí těžiště
- Jednobodové zvedání dlouhého nákladu
- Nedostatečné uchopení – plech nedosáhne na konec čelisti nebo šroub není utažen
- Úhel otáčení dočasně přesahuje 30° (udržujte v rozmezí 30°)
- Zvedání více než jednoho plechu najednou
- Vytahování plechu ze stohu

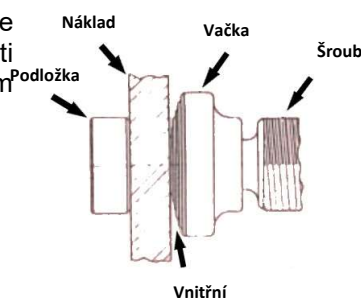


Ostatní upozornění: Nezvedejte náklad, který překračuje rozsah stlačení. Nesvařujte elektricky plech zvedaný pomocí zvedací svěrky.



ZPŮSOB POUŽITÍ

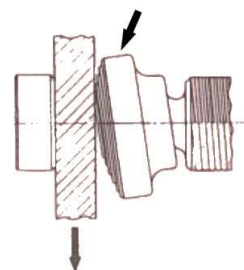
9. Spusťte zvedací svěrku na plech (náklad, který bude zvedán). Ujistěte se, že se hrana plechu nachází blízko nejhlubšího konce čelisti korpusu. Během zvedání z horizontální pozice umístěte pod plechem část čelisti s podložkou.
10. Přetáčejte šroub ve směru hodinových ručiček, dokud se nebude malý vnitřní kroužek na vačce dotýkat plechu.
11. Pomocí zajištěné páky pevněji dotáhněte šroub;
 - více než 5 Nm: LTTSCC05
 - více než 35 Nm: LTTSCC075-LTTSCC6



během zvedání tlustších nebo těžších nákladů zvyšte počáteční silu dotažení.

Upozornění! Abyste zabránili nechtěnému uvolnění šroubu, po utažení sejměte svěrku ze šroubu. Model 0,5 t je vybavený stálou svěrkou, proto věnujte zvýšenou pozornost tomu, aby se ničeého nedotýkala, v opačném případě by mohlo dojít k náhodnému uvolnění šroubu.

Vačka



Před zvedáním nákladu:

Malý vnitřní kroužek se dotýká plechu, vačka je nastavená vertikálně proti středu osy šroubu.

Po zatížení:

Vačka se otáčí úměrně působícímu zatížení a okraje zubů vačky pevně zapadají do plechu pro pevné uchopení.

12. Při odpojování plechu pomalu spouštějte vačku na zem. Poté uvolněte šroub.

VAROVÁNÍ:

- Neuvolňujte šrouby, dokud plech nepoložíte na plochý povrch.
- Nadměrné uvolnění šroubu způsobuje odpojení vačky od šroubu.



ÚDRŽBA, OPRAVY A SKLADOVÁNÍ

Pravidelně kontrolujte, opravovujte a vyměňujte díly a správně je používejte, aby bylo zajištěno bezpečně používání zvedacích svěrek po celou dobu jejich životnosti.

Klasické kontrolní body:

- Zkontrolujte, zda není hlavní korpus znetvořený nebo poškozený.
- Ujistěte se, že má otvor normální tvar.
- Ujistěte se, že není čep nebo třmen deformovaný.
- Ujistěte se, že se otvor na čep nerozšířil nebo není volnější.
- Ujistěte se, že zuby vačky nejsou poškozené nebo opotřebené.
- Zkontrolujte, zda není šroub ohnutý nebo opotřebený.
- Zkontrolujte, zda blokáda dotažení funguje správně.
- Ujistěte se, že jsou značky na zvedací svěrce čitelné.

Zkontrolujte všechny výše uvedené položky. Většinu položek lze zkontrolovat vizuálně nebo dotykem. Pro změření vzdálenosti bezpečnostního bodu a velikosti otvoru použijte posuvné měřítko nebo podobné nástroje pro přesné měření. Kontrola dle normy týkající se provádění kontroly.

LIKVIDACE:

Pokud objevíte zjevnou vadu nebo deformaci na hlavním korpusu, zvedací svěrku zlikvidujte. Z hlediska bezpečnosti zařízení nelze poškození hlavního korpusu opravovat. Pokud není zařízení používáno správně, může dojít po několikanásobném používání k popraskání nebo deformaci hlavního korpusu. Přetížením nebo nesprávným použitím může dojít ke vzniku promáčklin, vypouklostí nebo rozšíření otvoru na hlavním korpusu. Pokud bude vada opravena svařováním, kalením nebo lisováním, nebude obnovena původní pevnost zařízení. Při správném používání a ovládání lze zvedací svěrku bezpečně používat po dlouhou dobu, kdy je potřeba vyměnit pouze některé díly.

VÝMĚNA:

Pokud je třmen deformovaný, okamžitě jej vyměňte za nový. Pokud bude deformovaný třmen narovnan, jeho počáteční pevnost nebude obnovena.

Pokud jsou zuby na vačce nebo podložce opotřebené nebo poškozené, okamžitě tyto díly vyměňte. Rychlost opotřebení je vyšší, pokud je zvedána nerezová ocel nebo jiný tvrdý materiál. Pokud budete plechy o určité tloušťce zvedat nepřetržitě, spotřebují se v krátké době pouze některé části závitu. V takovém případě okamžitě vyměňte šroub za nový.

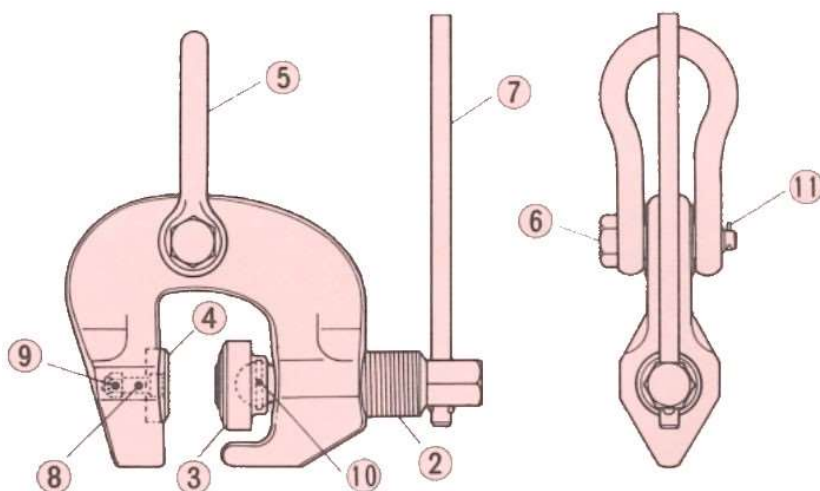
Kromě toho vyměňte i podpurné čepy, čepy třmenů a jiné části dle normy týkající se kontroly zařízení.

Mazání: Pohyblivé díly je nutné pravidelně promazat (šroub a úchyt vačky/kulový hrot). Úchopné plochy (tedy zuby vačky a podložku) však nemažte – vždy je udržujte zcela čisté.

Skladování: Udržujte zvedací svěrku v čistotě a uchovávejte ji v prostorách zabezpečených před korozi a mechanickým poškozením.



NÁHRADNÍ DÍLY A UPEVNĚNÍ



Číslo dílu	Název dílu
SADA TRMENŮ	
5	Třmen
6	Čep trmenu
11	Závlačka
3 – 10	Vačka – přítlačný kroužek
SADA PODLOŽEK	
4	Podložka
8	Šroub s válcovou hlavou a vnitřním šestihranem
9	Nylonová matice
SADA ŠROUBŮ	
2	Šroub
7	Páka

Proces výměny vačky a podložky

Demontáž

PODLOŽKA: Uvolněte šroub s válcovou hlavou (8) a matici (9) a poté vyjměte podložku.

VAČKA: Otočte šroub (2) směrem zpět a jemně kladívkem klepněte do zadní části vačky (3).

Opětovná montáž

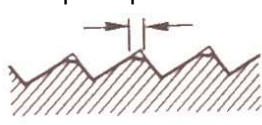
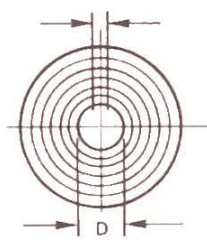
VAČKA:

- Otočte korpus částí s podložkou směrem dolů (přidržujte si jej rukou).
- Opět vzhůru nohama nasadte podložku (4).
- Umístěte vačku (3) a přítlačný kroužek (10) na střed podložky (nebo podpěry).
- Otáčejte šroubem (2) až do okamžiku zastavení vačky na místě.
- Zkontrolujte pohyb vačky.

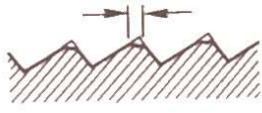

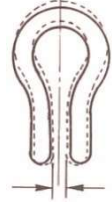
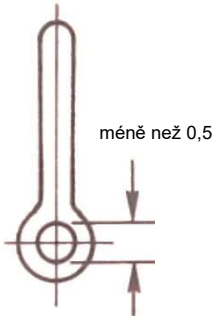
PODLOŽKA: Nasadte novou podložku a poté dotáhněte šroub s válcovou hlavou (8) a matici (9).




NORMY KONTROLY ZVEDACÍCH SVĚREK

ODDÍL	METODA KONTROLY	PŘÍPUSTNÝ LIMIT	PŘÍČINY POTÍŽÍ
KORPUS	Vizuálně zkontrolujte, případně použijte tónovací barvy k nalezení trhlin. Změřte posunutí středu šroubu a určete rozsah prodloužení.	Pokud objevíte poškození, vyměňte jej za nový. Vyměňte jej, pokud dojde k posunutí středu šroubu o 2 mm nebo více.	- Přetížení - Změny ve struktuře materiálu způsobené vystavením teple - Únava materiálu způsobená opakovaným použitím - Příliš velký úhel zvedání
ŠROUB	Vizuálně zkontrolujte, případně použijte tónovací barvy k nalezení trhlin Vizuálně zkontrolujte, zda není šroub prasklý. Vizuálně zkontrolujte, zda není šroub opotřebený nebo poškozený.	Pokud objevíte poškození, vyměňte jej za nový. Vyměňte jej, pokud jeho pohyb není plynulý nebo když je posunutí středu šroubu příliš velké. Vyměňte jej, pokud budou posun nebo vůle příliš velké.	- Přetížení - Dynamické zatížení - Běžné opotřebení - Nedostatečné mazání
VAČKA	Vizuálně zkontrolujte a změřte stupeň opotřebení. Vizuálně zkontrolujte, zda nemá vačka zlomené zuby.	Stupeň opotřebení  Přípustný limit opotřebení: méně než 0,5 mm méně než 1/6 průměru 	- Běžné opotřebení - Poškození způsobené přitlačením tvrdého materiálu - Poškození způsobené přitlačením tvrdého materiálu - Přetížení



ODDÍL	METODA KONTROLY	PŘÍPUSTNÝ LIMIT	PŘÍČINY POTÍŽÍ
PODLOŽKA	<p>Vizuálně zkontroluje a změřte stupeň opotřebení.</p> <p>Vizuálně zkontrolujte, zda nejsou na podložce zlomené zuby.</p>	<p>Stupeň opotřebení</p>  <p>Přípustný limit opotřebení: méně než 0,5 mm</p> <p>méně než 1/6 průměru</p> 	<ul style="list-style-type: none">- Běžné opotřebení- Poškození způsobené přitlačením tvrzeného materiálu- Poškození způsobené přitlačením tvrzeného materiálu- Přetížení
TŘMEN	<p>Vizuálně zkontrolujte, zda není deformován.</p> <p>Vizuálně zkontrolujte, případně použijte tónovací barvy k nalezení trhlin.</p> <p>Změřte otvor na čep z hlediska opotřebení a deformace.</p>	 <p>Vyměňte, když se otvor zúží a třmeny se nemohou plynule otáčet.</p> <p>Pokud objevíte poškození, vyměňte jej za nový.</p> <p>Vyměňte jej, pokud bude opotřebení vyšší než 0,5 mm.</p> 	<ul style="list-style-type: none">- Přetížení- Příliš velký úhel zvedání- Přetížení- Nedostatečné mazání



ODDÍL	METODA KONTROLY	PŘÍPUSTNÝ LIMIT	PŘÍČINY POTÍŽÍ
ČEP TRMENU	Změřte hřídel a zkontrolujte, zda není opotřebený. Vizuálně jej zkontrolujte a změřte, zda není ohnutý nebo jinak deformovaný.	Vyměňte jej, pokud vzdálenost mezi hřídelem a otvorem přesáhne 1 mm nebo pokud bude vačka příliš volná.  méně než 0,5 mm	- Běžné opotřebení - Nedostatečné mazání - Přetížení - Dynamické zatížení



Dôkladne si prečítajte tento návod! Návod by sa mali uchovávať na mieste, ktoré je dostupné prevádzkovateľom. Je dôležité, aby si prevádzkovatelia pred použitím výrobku uvedomili tieto upozornenia a pokyny.

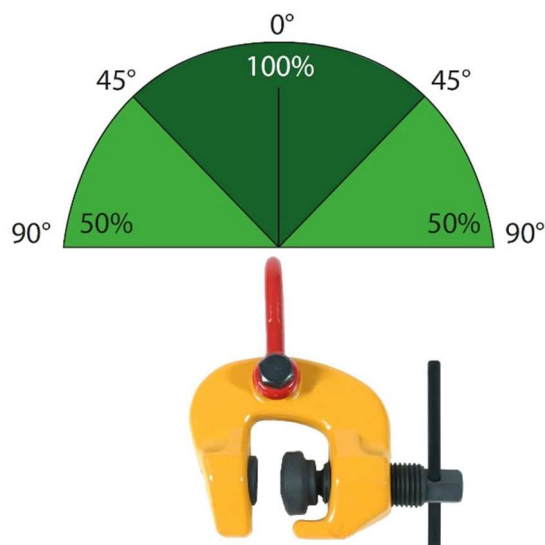
BEZPEČNOSŤ A VAROVANIA

- Vyberte správnu veľkosť skrutkovej svorky pre danú úlohu / použitie v oblasti zdvíhania. Musíte uviesť hmotnosť zdvíhanej dosky alebo ocelevej konštrukcie, ktorá sa bude zdvíhať.
- Nesmiete prekračovať prípustné pracovné zaťaženie uvedené na skrutkovej svorke a na obrázku nižšie. Hrúbka dosky musí byť v rozsahu uchopenia skrutkovej svorky. V niektorých prípadoch, ak ide o kalené dosky, ľahké dosky (menej ako 1/5 kapacity vyznačenej na skrutkovej svorke) a tenké dosky (menej ako 1/4 maximálneho rozsahu uchopenia), sa upínacia sila skrutkovej svorky zníži. V takýchto prípadoch pred zdvíhaním skontrolujte, či sa skrutková svorka upla na náklad.
- Pred každým použitím skontrolujte skrutkovú svorku; ak sú zuby vačky alebo podložky opotrebované alebo ak je skrutková svorka poškodená, NESMIETE JU NEPOUŽÍVAŤ.
- Všetky označenia na skrutkovej svorke musia byť čitateľné.
- Všetci pracovníci musia pri zdvíhaní alebo premiestňovaní nákladu stáť mimo neho.
- Náklad zdvíhajte pomaly a postupne. Nákladom nehádzte ani ním netrhajte.
- Používajte skrutkovú svorku správnym spôsobom a prečítajte si nižšie uvedené pokyny na zdvíhanie a manévrovanie.
- Nikdy nepoužívajte skrutkovú svorku na zdvíhanie iných materiálov ako oceľ.
- Pri práci so skrutkovými svorkami vždy udržiavajte stabilný postoj a pracujte len na mieste, ktoré je vždy bezpečné.
- Pred zdvíhaním nákladu by ste mali skontrolovať, či sú skrutkové svorky v dobrom stave a či správne fungujú.
- Povrch vačky a podložky vždy chráňte pred rozstrekom zvarov a inými škodlivými nečistotami. Povrch nákladu musí byť vždy čistý, bez okovín, mastnoty, farby, nečistôt a náterov alebo iných cudzích látok, ktoré by mohli znížiť trenie.
- Nezapadnite, že životnosť skrutkových svoriek je pri lisovaní plechov z nehrdzavejúcej ocele alebo ocele s vysokou pevnosťou v ťahu podstatne kratšia. Nemali by ste používať skrutkové svorky na zdvíhanie vysoko pevnostnej ocele (nad 300 HB) alebo mäkkej ocele (pod 80 HB).
- Nikdy nezdvíhajte materiál vertikálne, ktorý sa smerom k okraju zužuje.
- Nikdy nezdvíhajte náklad vertikálne pomocou horizontálnych alebo bočných svoriek.
- Nikdy nezdvíhajte viac ako jeden oceľový plech naraz.
- Vždy používajte popruhy správne. Venujte osobitnú pozornosť vzťahu medzi uhlom zdvíhania a menovitým zaťažením.
- Nikdy nepoužívajte skrutkové svorky, ak náklad nie je správne vycentrovaný.
- Po zdvihnutí nákladu o niekoľko centimetrov skontrolujte, či je dobre vyvážený.
- Pri práci so skrutkovými svorkami nikdy nesmiete rozptyľovať pozornosť obsluhy ak vykonáva svoje činnosti a nikdy nenechávajte zavesený náklad bez dozoru.
- Nepoužívajte svorky na trvalé zavesenie.
- Výrobok sa nesmie upravovať.
- Svorka je vhodná len na použitie v bežných atmosférických podmienkach, nie v kyslom prostredí alebo pri vysokých/extrémnych teplotách.
- Pri opravách skrutkových svoriek by sa mali používať len originálne diely.
- Uistite sa, že zdvíhacie zariadenie, ktoré sa má pripojiť k skrutkovej svorke, je legálne a má správnu nosnosť.



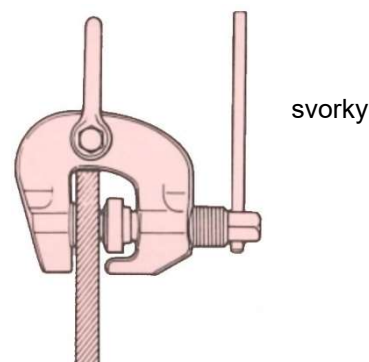
POVOLENÉ PRÁCOVNÉ ZAŽIŽENIE (WLL) A REDUKCIA

Kód výrobku	WLL (t) 0° - 45°
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0

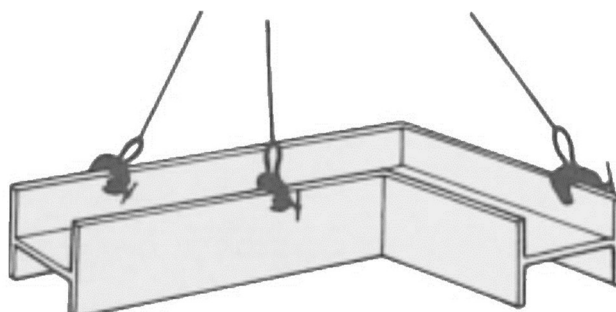


SPRÁVNÝ SPÔSOB POUŽÍVANIA VERTIKÁLNYCH SKRUTKOVÝCH SVORIEK

- Vložte oceľový plech až po samotný koniec čeluste skrutkovej

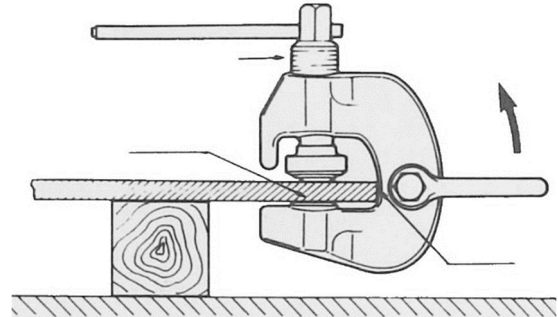


- Ak je ťažisko ťažko lokalizovateľné, zdvihnite v troch bodoch podľa obrázka. Vypočítajte však WLL ako pri dvojbodovom zdvihu, pretože tretí záves môže zostať nezaťažovaný.



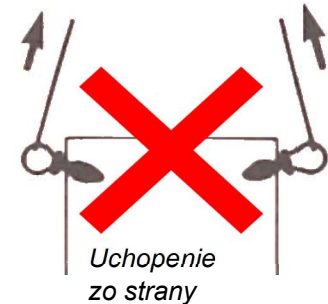


- Pri uchopení nákladu umiestneného vo vodorovnej polohe nastavte skrutkovú svorku tak, že skrutku nasmerujete nahor (a podložku nadol). V prípade opačného nastavenia, nemôžete vizuálne sledovať stav skrutky, čo je veľmi nebezpečné. Redukujte WLL podľa „**POVOLENÉ PRÁCOVNÉ ZAŤAŽENIE (WLL) A REDUKCIA**”



NESPRÁVNY SPÔSOB (NEBEZPEČENSTVO – NESMIE SA TO ROBIŤ)

- Dvojbodové zdvíhanie pomocou jedného lana
- Uchopenie zo strany a nakladanie zo strany
- Premiestnenie ťažiska
- Jednobodové zdvíhanie dlhého nákladu
- Nedostatočné uchopenie - doska nedosahuje na koniec čeluste alebo skrutka nie je dotiahnutá
- Inverzný uhol prekračujúci dočasne 30° (udržujte v hraniciach 30°)
- Zdvíhanie viac ako jedna doska naraz
- Vytiahnutie dosky zo stohu

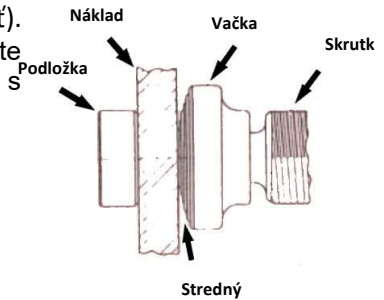


Iné varovania: Nezdvíhajte náklad nad rámec rozsahu upínania. Elektricky nezvárajte dosku, ktorá je zdvíhaná pomocou skrutkovej svorky.



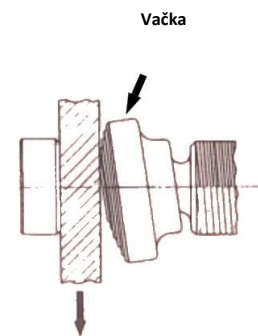
METÓDA FUNGOVANIA

13. Spustíte skrutkovú svorku na dosku (náklad, ktoré sa má zdvihnúť). Uistite sa, že koniec dosky je veľmi blízko najhlbšieho konca čeluste telesa. Pri zdvíhaní z vodorovnej polohy umiestnite stranu čeluste s podložkou pod dosku.
14. Otáčajte skrutkou v smere hodinových ručičiek, kým sa malý stredový krúžok na vačke nedotkne dosky.
15. Pevnejšie utiahnite skrutku pomocou priloženej páky;
 - nad 5 Nm: LTTSCC05
 - nad 35 Nm: LTTSCC075-LTTSCC6



Pri zdvíhaní hrubších alebo ťažších nákladov zvýšte počíatočnú ťahovaciu silu.

Pozor! Aby ste zabránili neúmyselnému uvoľneniu skrutky, po utiahnutí svorky odstráňte rukoväť zo skrutky. Model s hmotnosťou 0,5 t je však vybavený pevnou rukoväťou, preto je potrebné dbať na to, aby sa nedotýkala ničoho, čo by mohlo viesť k náhodnému uvoľneniu skrutky.



Ked' začíname zdvíhať:

Malý stredový krúžok sa dotýka dosky a vačka je nastavená kolmo na stred osi skrutky.

Po zaťažení:

Vačka sa otáča primerane k pôsobiacemu zaťaženiu a hrany zubov vačky sa pevne zapichujú do dosky, čím zabezpečujú pevné uchopenie.

16. Pri odpojovaní dosky ju pomaly spúšťajte na zem. Následne skrutku odskrutkujte.

VÝSTRAHA:

- Skrutku neodstraňujte, kým sa doska neoprie o rovný povrch.
- Nadmerné uvoľnenie spôsobí, že sa vačka oddelí od skrutky.



ÚDRŽBA, OPRAVY A SKLADOVANIE

Pravidelne kontrolujte, opravujte a vymieňajte diely a správne ich používajte, aby ste skrutkové svorky bezpečne používali počas celej ich životnosti.

Typické kontrolné body:

- Skontrolujte, či hlavné teleso nie je deformované alebo poškodené.
- Uistite sa, že otvor má normálny tvar.
- Skontrolujte, či nie je strmeň so skrutkou „U“ alebo čap strmeňa deformovaný.
- Skontrolujte, či sa otvor pre čap strmeňa nerozšíril alebo či nemá väčšiu vôľu.
- Skontrolujte, či nie sú zuby a podložky vačky poškodené alebo opotrebované.
- Skontrolujte, či skrutka nie je ohnutá alebo opotrebovaná.
- Skontrolujte funkčnosť dotahovacieho zámku.
- Skontrolujte, či sú označenia na skrutkovej svorke čitateľné.

Skontrolujte všetky uvedené položky. Väčšinu polôh možno skontrolovať vizuálne alebo hmatom. Na meranie vzdialenosti bezpečnostného bodu a veľkosti otvoru použite posuvné meradlo alebo podobné nástroje na získanie presných meraní. Kontrola podľa normy.

LIKVIDÁCIA

Ak je na hlavnom telese zjavná chyba alebo deformácia, skrutkovú svorku je treba vyhodiť. Poškodenie hlavného telesa nie je možné z bezpečnostných dôvodov opraviť. Pri nesprávnom používaní môže hlavné teleso prasknúť alebo sa zdeformovať aj po niekoľkonásobnom použití. Prehĺbenie alebo výčnelok na hlavnom telese alebo rozšírenie otvoru môže byť spôsobené preťažením alebo nesprávnym používaním. Ak sa defekt opraví zvarovaním, kalením alebo lisovaním, pôvodná pevnosť sa neobnoví. Pri správnom používaní a kontrole možno skrutkovú svorku bezpečne používať dlhý čas, keď je potrebná len výmena niektorých dielov.

VÝMENA

Ak je strmeň so skrutkou „U“ deformovaný, okamžite ho vymeňte. Ak sa deformované strmeň narovná, pôvodná pevnosť sa neobnoví.

Ak sú zuby alebo podložky vačky opotrebované alebo poškodené, musia sa okamžite vymeniť. Miera opotrebenia je vyššia, ak sa upína nehrdzavejúca oceľ alebo iný tvrdý materiál. Pri nepretržitom upínaní dosiek určitej hrúbky sa za krátky čas spotrebuje len niekoľko závitov. V takomto prípade skrutku okamžite vymeňte.

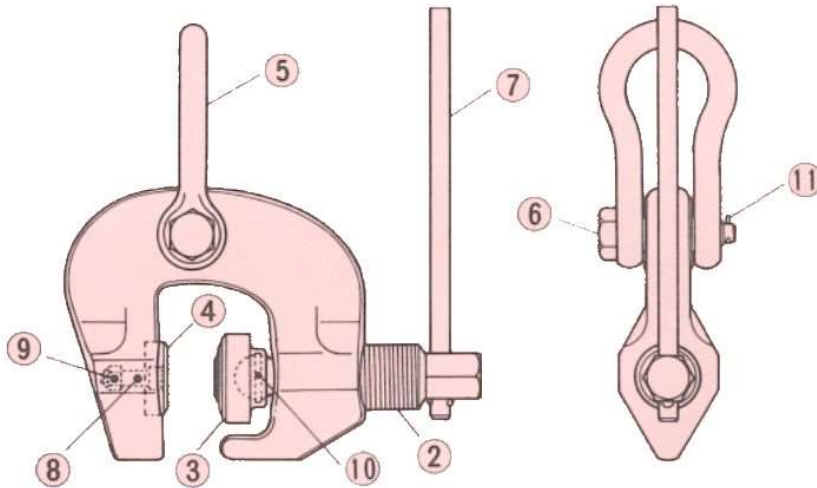
Okrem toho sa musia v súlade s normou týkajúcou sa kontroly vymeniť podporné kolíky, čapy a iné časti.

Mazanie: Pohyblivé časti (skrutka a držiak vačky/gulový hrot) sa musia pravidelne mazať. Nemažte však úchopné plochy (t. j. zuby vačky a podložku) – vždy ich udržiavajte v úplnej čistote.

Skladovanie: Udržujte svorku čistú a skladujte ju v uzavretých priestoroch chránených pred koróziou a mechanickými vplyvmi.



NÁHRADNÉ DIELY A UPEVŇOVACIE PRVKY



Č. dielu	Názov náhradného dielu
SÚPRAVA STRMEŇA SO SKRUTKOU „U“	
5	Strmeň
6	Čap k strmeňu
11	Kolíček
3 – 10	Vačka – dorazový krúžok
SÚPRAVA PODLOŽKY	
4	Podložka
8	Skrutka so šesťhrannou hlavou a šesťhrannou objímkou
9	Nylonová matica
SÚPRAVA SKRUTKY	
2	Skrutka
7	Páka

Postup výmeny vačky a podložky

Demontáž

PODLOŽKA: Uvoľnením uzáverovej skrutky (8) a matice (9) ju vyberte.

VAČKA Otočte skrutku (2) späť a zľahka udríte kladivom do zadnej časti vačky (3).

Opätovná montáž

VAČKA

1. Umiestnite teleso podložkou nadol (pridržiujte rukou).

2. Opätovne nasadte podložku (4) hore nohami.

3. Umiestnite vačku (3) a dorazový krúžok (10) na stred podložky (alebo na podperu).

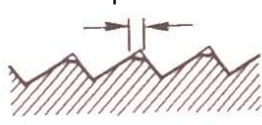
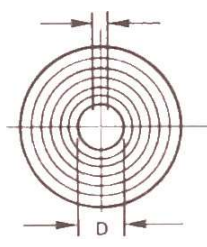
4. Otáčajte skrutkou (2), kým sa vačka nedostane do správnej polohy.

5. Skontrolujte pohyb vačky.



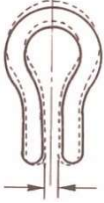
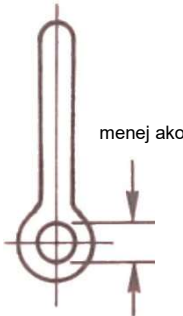
PODLOŽKA: Nasadte novú podložku a utiahnite skrutku s nástrčnou hlavou (8) a maticu (9).



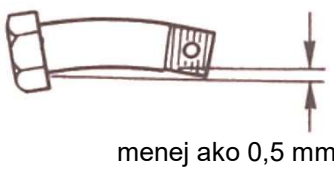
NORMY KONTROLY SKRUTKOVÝCH SVORIEK

SEKCIA	METÓDA KONTROLY	POVOLENÝ LIMIT	PRÍČINY PROBLÉMOV
TELESO	Vizuálne skontrolujte alebo použite farebné farbivá na lokalizáciu trhlín. Zmerajte posunutie stredu skrutky na určenie veľkosti predĺženia.	Pri zistení trhlín vymeňte. Vymeňte, ak je posunutie stredu skrutky väčšie ako 2 mm.	-Preťaženie -Zmeny štruktúry materiálu spôsobené pôsobením tepla -Únava materiálu z opakovaného používania -Príliš veľký uhol zdvíhania
SKRUTKA	Vizuálne skontrolujte alebo použite farebné farbivá na lokalizáciu trhlín Vizuálne skontrolujte, či skrutka nie je ohnutá. Vizuálne skontrolujte, či skrutka nie je opotrebená alebo poškodená.	Pri zistení trhlín vymeňte. Vymeňte, ak pohyb nie je plynulý alebo ak je posunutie stredu skrutky veľké. Vymeňte, keď sa posun alebo vôľa stanú veľké.	-Preťaženie -Dynamické zaťaženie -Prirodzené prevádzkové opotrebenie -Nedostatočné mazanie
VAČKA	Vizuálne skontrolujte a zmerajte stupeň opotrebenia. Vizuálne skontrolujte, či nie sú zlomené zuby vačky.	Šírka opotrebenia  Prípustná šírka opotrebenia: menej ako 0,5 mm menej ako 1/6 priemeru 	-Prirodzené prevádzkové opotrebenie -Opotrebenie spôsobené upínaním tvrdého materiálu -Opotrebenie spôsobené upínaním tvrdého materiálu -Preťaženie



SEKCIA	METÓDA KONTROLY	POVOLENÝ LIMIT	PRÍČINY PROBLÉMOV
PODLOŽKA	<p>Vizuálne skontrolujte a zmerajte stupeň opotrebenia.</p> <p>Vizuálne skontrolujte, či nie sú zlomené zuby podložky.</p>	<p>Šírka opotrebenia</p>  <p>Prípustná šírka opotrebenia: menej ako 0,5 mm</p> <p>menej ako 1/6 priemeru</p> 	<p>-Prírodné prevádzkové opotrebenie</p> <p>-Opotrebenie spôsobené upínaním tvrdého materiálu</p> <p>-Opotrebenie spôsobené upínaním tvrdého materiálu</p> <p>-Preťaženie</p>
STRMEŇ	<p>Vizuálne skontrolujte, či nedošlo k deformácii.</p> <p>Vizuálne skontrolujte alebo použite farebné farbivá na lokalizáciu trhlín.</p> <p>Zmerajte opotrebenie a deformáciu otvoru pre kolík.</p>	 <p>Vymeňte, keď sa otvor stane úzky a zabráni plynulému otáčaniu vačky.</p> <p>Pri zistení trhlín vymeňte.</p> <p>Vymeňte, keď opotrebenie presiahne 0,5 mm.</p> 	<p>-Preťaženie</p> <p>-Príliš veľký uhol zdvíhania</p> <p>-Preťaženie</p> <p>-Nedostatočné mazanie</p>



SEKCIA	METÓDA KONTROLY	POVOLENÝ LIMIT	PRÍČINY PROBLÉMOV
ČAP STRMEŇA	Premerajte hriadeľ a skontrolujte, či nie je opotrebovaný. Vizuálne skontrolujte a zmerajte, či nie je ohnutý alebo inak deformovaný.	Vymeňte, keď vôľa medzi hriadeľom a otvorom presiahne 1 mm alebo keď sa vôľa vačky zväčší.  menej ako 0,5 mm	-Prírodné prevádzkové opotrebenie -Nedostatočné mazanie -Preťaženie -Dynamické zaťaženie



Az alábbi utasításokat figyelmesen el kell olvasni! Az utasításokat az operátorok számára elérhető helyen kell tartani. Fontos, hogy az operátorok megértsék ezeket a figyelmeztetéseket és utasításokat a termék használata előtt.

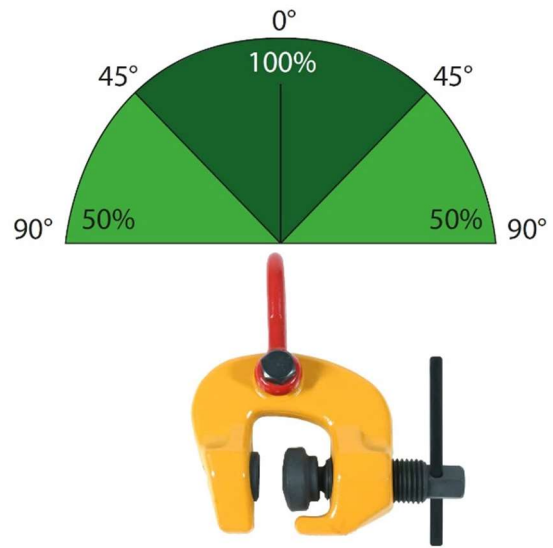
BIZTONSÁG ÉS FIGYELMEZTETÉSEK

- Ki kell választani a megfelelő méretű lemezfogót mely alkalmazásra kerül az adott emelési feladathoz/emelés elvégzéséhez. Meg kell állapítani az emelendő lemez illetve acélszerkezet súlyát.
- Az alábbi diagramon, illetve a lemezfogón feltüntetett megengedett üzemi terhelést nem szabad túllépni. A lemez vastagságának a lemezfogó befogási tartományán belül kell lennie. Egyes esetekben, mint például edzett lemezek, könnyű lemezek (kevesebb, mint a lemezfogón feltüntetett kapacitás 1/5-e) és vékony lemezek (kevesebb, mint a maximális befogási tartomány 1/4-e) esetén a lemezfogó szorítóereje csökken. Ilyen esetekben az emelés előtt meg kell győződni arról, hogy a lemezfogó ráfogott a rakományra.
- Minden használat előtt ellenőrizni kell a lemezfogót; ha a fej fogai vagy az alátét elkoptak, illetve ha a lemezfogó sérült, **NE HASZNÁLJA**.
- A lemezfogón lévő összes jelölésnek olvashatónak kell lennie.
- A személyzet minden tagjának távol kell állnia a rakománytól annak emelése vagy mozgatása közben.
- Lassan és fokozatosan kell emelni a rakományt Nem szabad dobálni illetve rángatni a rakományt.
- A lemezfogót rendeltetésszerűen kell használni és el kell olvasni az alábbi emeléssel és manőverezéssel kapcsolatos utasításokat.
- A lemezfogót acélon kívül más anyag emelésére sosem szabad használni.
- A lemezfogóval való munka során, mindig ügyelni kell a stabil testtartásra, és mindig csak biztonságos helyen szabad dolgozni.
- Rakomány emelése előtt meg kell győződni arról, hogy a lemezfogók jó állapotban vannak és megfelelően működnek.
- A menet fogait és az alátétet mindig óvni kell a hegesztési fröccsenéstől és egyéb káros szennyeződésektől. A rakomány felületének mindig tisztának és vízkő-, zsír-, festék-, szennyeződés- és bevonat - vagy egyéb idegen anyagtól mentesnek kell lennie, amely csökkentheti a súrlódást.
- Nem szabad elfelejteni, hogy a lemezfogó élettartama jelentősen csökken, a rozsdamentes acél vagy nagy szakítószilárdságú acéllemezek rögzítése esetén. A lemezfogót nem szabad nagy szakítószilárdságú (300 HB feletti) acél, vagy lágy (80 HB alatti) acél emelésére használni.
- Soha nem szabad függőlegesen olyan anyagot emelni, amely a széle felé szűkül.
- Soha nem szabad függőlegesen rakományt emelni vízszintes vagy oldalfogantyús lemezfogók segítségével.
- Soha nem szabad egyszerre egynél több lemezt emelni.
- Az akasztót mindig megfelelően kell használni. Különös figyelmet kell fordítani az emelési szög és a névleges terhelés közötti összefüggésre.
- Amennyiben a rakomány nincs megfelelően középre állítva, a lemezfogót nem szabad használni.
- A rakomány pár centiméterre történő megemelését követően meg kell győződni arról, hogy az megfelelően ki van-e egyensúlyozva.
- A lemezfogóval végzett munka során soha nem szabad elvonni az operátor figyelmét a tényleges tevékenységről, és a felfüggesztett rakományt soha sem szabad felügyelet nélkül hagyni.
- A fogókat nem szabad tartós felfüggesztésre használni.
- A terméken nem végezhető módosítás.
- A fogó csak normális légköri körülmények között használható, savas környezetben vagy magas/extrem hőmérsékleten nem.
- A lemezfogók javításához csak eredeti alkatrészeket szabad használni.
- Meg kell győződni arról, hogy a lemezfogóhoz rögzítendő emelőtartozékok a jogi előírásoknak megfelelnek és teherbírásuk megfelelő.



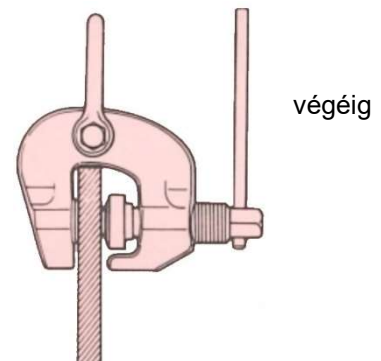
MEGENGEDETT TERHELÉSI HATÁRÉRTÉK (WLL) illetve CSÖKKENTÉS

Termékkód	WLL (t) 0 ° - 45 °
LTTSCC05	0,5
LTTSCC075	0,75
LTTSCC15	1,5
LTTSCC3	3,0
LTTSCC6	6,0

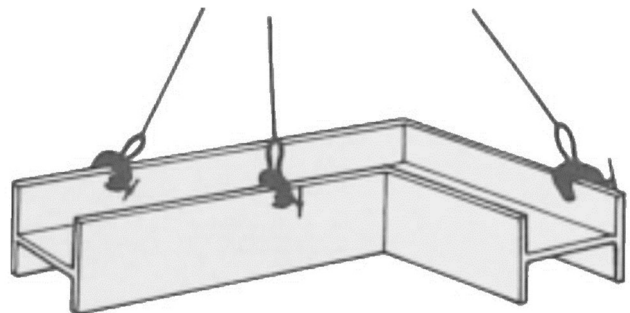


A FÜGGŐLEGES EMELÉSRE SZÁNT LEMEZFOGÓK MEGFELELŐ HASZNÁLATA

- AZ acéllemezt be kell tolni egészen a befogótok nyílásának a

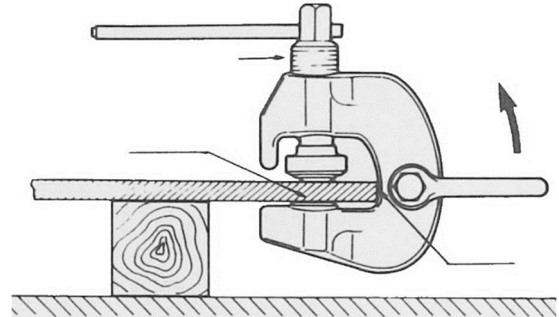


- Amennyiben a súlypont nehezen meghatározható; emeld meg három ponton, ahogyan azt a mellékelt ábra is mutatja. A WLL-t azonban úgy számold ki, mintha egy kétpontos emelés lenne, mivel a harmadik láb terheletlen maradhat.



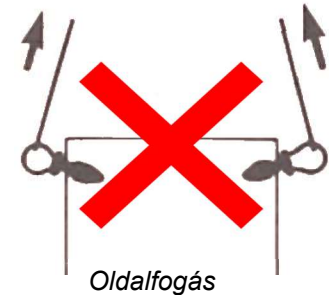


- Vízszintesen elhelyezett rakomány emelésekor a szorítóbilincset csavarral felfelé (és az alátéttel lefelé) kell beállítani. Fordított beállítás esetén, nem lehet vizuálisan megfigyelni a csavar állapotát, mely nagyon veszélyes. Csökkentsd a WLL-t a „MEGEGEDETT TERHELÉSI HATÁRÉRTÉK (WLL) illetve CSÖKKENTÉS”-nek megfelelően.



HELYTELEN MÓDSZER (VESZÉLY – TILOS CSINÁLNI)

- Kétpontos emelés egyetlen kötéllel
- Oldalfogás és oldalterhelés
- Súlypont eltolás
- Hosszú rakomány egy ponton történő emelése
- Nem megfelelő fogás – a lemez nem éri el teljesen a nyílás végét illetve a csavar nincs teljesen meghúzva
- Az elfordulási szög átmenetileg túllépi a 30°-ot (30°-on belül kell tartani)
- Egynél több lemez emelése egyszerre
- Lemez kivétele a kötegből

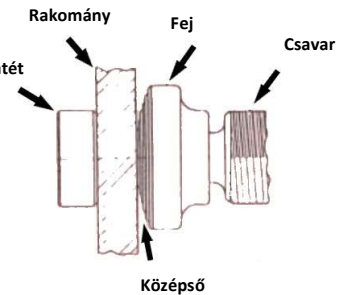


Egyéb figyelmeztetések: Nem szabad olyan rakományt emelni, amely túllépi a befogási tartományt. Nem szabad elektromosan hegeszteni a szorítóbilincs segítségével megemelt lemezt.



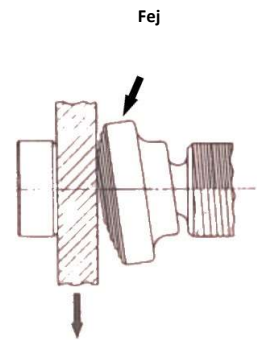
MŰKÖDÉSI MÓD

17. A szorítóbilincset a lemezre (emelendő rakomány) kell engedni. Figyelni kell arra, hogy a lemez széle nagyon közel legyen a nyílás fogainak legmélyebbi pontjához. Vízszintes helyzetből történő emeléskor a nyílás alátéttel ellátott oldalát kell a lemez alá helyezni.
18. A csavart az óramutató járásával megegyező irányba kell csavarni, amíg a fej kis középső gyűrűje hozzá nem ér a lemezhez.
19. Meg kell húzni erősebben a csavart a kar segítségével;
 - 5 Nm felett: LTTSCC05
 - 35 Nm felett: LTTSCC075-LTTSCC6



Növeld a kezdeti becsavarási erőt a vastagabb vagy nehezebb rakományok emelésekor.

Figyelem! A csavar akaratlan kilazulásának elkerülése érdekében a bilincs meghúzása után a kart a csavarról el kell távolítani. A 0,5 tonnás modell azonban fix karral rendelkezik, ezért ügyelni kell arra, hogy ne érjen hozzá semmihez, ami véletlenül meglazíthatja a csavart.



Amikor elkezdjük az emelést:

A kis középső gyűrű hozzáér a lemezhez, és a fej függőleges helyzetbe van állítva a csavar tengelyének közepéhez viszonyítva.

Terhelés után:

A fej az adott terhelés arányában elfordul, és a fej fogainak szélei a lemezbe harapnak, erős fogást biztosítva.

20. A lemez leválasztásakor le kell azt engedni a földre. Ezután ki kell csavarni a csavart.

FIGYELMEZTETÉS:

- A csavart nem szabad kicsavarni, amíg a lemez sima felületre nem kerül.
- A túlzott lazítás hatására a fej leválik a csavarról.



KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS ILLETVE TÁROLÁS

Rendszeresen ellenőrizni, javítani és cserélni kell az alkatrészeket, illetve megfelelően használni őket, hogy a szorítóbilincseket biztonságosan lehessen alkalmazni azok teljes élettartama alatt.

Tipikus ellenőrzési pontok:

- Ellenőrizni kell, hogy a fő váz nem torzult vagy sérült-e.
- Meg kell győződni arról, hogy a nyílás normális alakú-e.
- Ellenőrizni kell, hogy a bilincs vagy annak biztonsági csapja nincs-e eldeformálva.
- Ellenőrizni kell, hogy a bilincscsap furata nem szélesedett, vagy lazult-e ki.
- Ellenőrizni kell a fej fogait és az alátéteket, hogy azok nem sérültek-e vagy kopottak-e.
- Ellenőrizni kell a csavart, hogy az nem hajlott-e el vagy kopott-e meg.
- Ellenőrizni kell a rögzítőzár működését.
- Meg kell győződni arról, hogy a lemezfogón lévő felirat olvasható.

Ellenőrizni kell az összes felsorolt pontot. A legtöbb pont vizuálisan vagy érintéssel ellenőrizhető. A biztonsági pont távolságának és a nyílás méretének meghatározásához, illetve a pontos mérések eléréséhez tolómérőt vagy hasonló műszert kell alkalmazni. Ellenőrzés az ellenőrzési szabvány szerint.

LESELEJTÉZÉS:

A lemezszorítót ki kell dobni abban az esetben, ha nyilvánvaló hiba vagy torzulás látható a fő vázon. A fő váz sérüléseit biztonsági okokból nem szabad javítani. A fő váz már pár használat után is megrepedhet vagy deformálódhat, ha nem megfelelően használják. A fő vázon található horpadások vagy kidudorodások, illetve a furat kiszélesedése túlterhelés vagy nem megfelelő használat miatt lehet. Ha a hibát hegesztéssel, keményítéssel vagy préseléssel javítják, az eredeti szilárdság nem áll vissza. Megfelelő használat és ellenőrzés mellett a lemezfogó hosszú ideig biztonságosan használható, amikor csak néhány alkatrész cseréje szükséges.

CSERE:

Ha a bilincs deformálódott, azonnal ki kell cserélni. Ha a deformálódott bilincset kiegyenesítik, annak eredeti szilárdsága, nem áll vissza.

Ha a fej fogai vagy alátétek elkoptak vagy megsérültek, azonnal ki kell őket cserélni. A kopás mértéke gyorsabb, ha rozsdamentes acélt vagy más kemény anyag kerül befogásra. Ha folyamatosan egy bizonyos vastagságú lemez kerül befogásra, akkor rövid időn belül a menet néhány sora kopik csak el. Ebben az esetben azonnal ki kell cserélni a csavart.

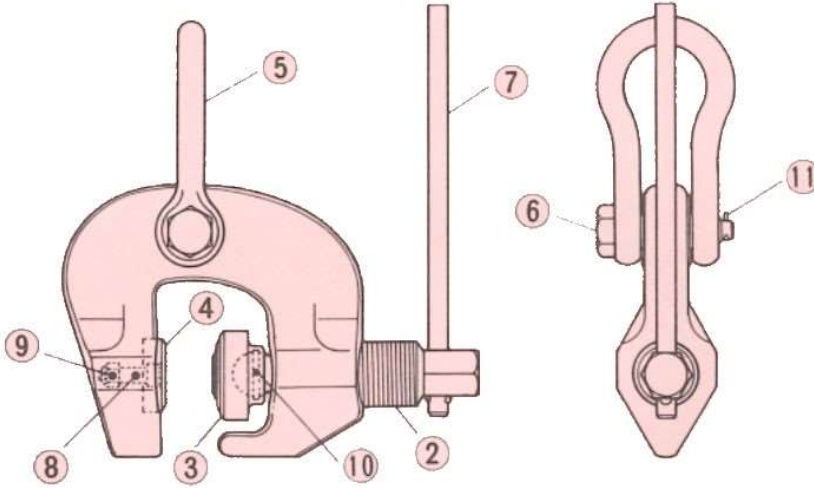
Ezenkívül a tartócsapokat, csavarokat és egyéb alkatrészeket az ellenőrzésre vonatkozó szabványnak megfelelően kell cserélni.

Kenés: A mozgó alkatrészek (csavar és a fej tokja/ gömb alakú vég) időszakos kenése szükséges. Azonban nem szabad bekenni a markoló felületeket (azaz a fej fogait és az alátétet) – ezeket mindig teljesen tisztán kell tartani.

Tárolás: A bilincset tisztán, zárt helyiségben, korróziótól és mechanikai hatásoktól védve kell tárolni.



CSEREALKATRÉSZEK ÉS RÖGZÍTÉS



Alkatrész sz.	Alkatrész neve
BILINCS ÖSSZEÁLLÍTÁS	
5	Bilincs
6	Bilincs csap
11	Sasszeg
3 – 10	Fej - nyomógyűrű
ALÁTÉT ÖSSZEÁLLÍTÁS	
4	Alátét
8	Süllyesztett fejű imbusz csavar
9	Műanyag anya
CSAVAR ÖSSZEÁLLÍTÁS	
2	Csavar
7	Kar

A fej és az alátét cseréjének folyamata

Ki szerelés

ALÁTÉT: A süllyesztett fejű imbusz csavart (8) és az anyacsavart (9) ki kell csavarni.

FEJ: A csavart el kell fordítani (2), és egy kalapáccsal finoman megütni a fej (3) hátulját.

Ismételt összeszerelés:


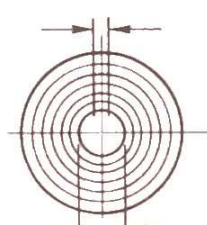
FEJ:

1. A vázat az alátéttel lefelé kell elhelyezni (kézzel megtartva).
2. Visszatenni az alátétet (4) fejjel lefelé.
3. A fejet (3) és a nyomógyűrűt (10) az alátét közepére (vagy tartóra) kell helyezni.
4. Addig kell forgatni a csavart (2), amíg a fej a helyére nem kerül.
5. Ellenőrizni kell a fej mozgását.

ALÁTÉT: Új alátétet kell behelyezni és a süllyesztett fejű imbusz csavart (8) és az anyacsavart (9) becsavarni.





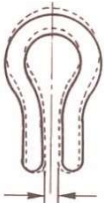
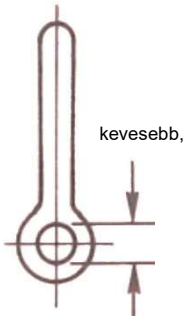
LEMEZFOGÓK ELLENŐRZÉSÉRE VALÓ SZABVÁNYOK

SZAKASZ	ELLENŐRZÉSI MÓDSZER	MEGEGEDETT HATÁR	PROBLÉMÁK OKAI
VÁZ	Vizuális ellenőrzés, vagy színes festékek használata a repedések megtalálásához. Le kell mérni a csavar középpontjának elmozdulását a nyúlás mértékének meghatározásához.	Repedések találása esetén ki kell cserélni. Ki kell cserélni, ha a csavar középpontjának elmozdulása meghaladja a 2 mm-t.	-Túlterhelés -Az anyagszerkezet változásai hőhatás következtében -Az anyag kifáradása sokszori használat miatt - Túl nagy emelési szög
CSAVAR	Vizuális ellenőrzés, vagy színes festékek használata a repedések megtalálásához Szemrevételezéssel ellenőrizni kell, hogy a csavar nincs-e meghajolva. Szemrevételezéssel ellenőrizni kell, hogy a csavar nincs-e elhasználódva illetve megsérülve.	Repedések találása esetén ki kell cserélni. Ki kell cserélni, ha a mozgás akadozik, vagy a csavar középpontjának elmozdulása túl nagy. Ki kell cserélni, ha az elmozdulás vagy a holtjáték megnő.	-Túlterhelés - Dinamikus terhelések - Használatból eredő természetes kopás - Elégtelen kenés
FEJ:	Szemrevételezéssel ellenőrizni kell és felmérni a kopás mértékét. Szemrevételezéssel ellenőrizni kell, hogy a fejnek nincsenek-e eltört fogai.	Kopás mértéke  Megengedett kopási mérték határa: kevesebb, mint 0,5 mm kevesebb, mint az  átmérő 1/6-a	- Használatból eredő természetes kopás - Edzett anyag befogásából eredő kopás - Edzett anyag befogásából eredő kopás -Túlterhelés


Haklift Oy

Asessorinkatu 3-7
20780 Kaarina, Finland
Tel. +358 2 511 5511
sales@haklift.com
www.haklift.com



SZAKASZ	ELLENŐRZÉSI MÓDSZER	MEGEGEDETT HATÁR	PROBLÉMÁK OKAI
ALÁTÉT:	<p>Szemrevételezéssel ellenőrizni kell és felmérni a kopás mértékét.</p> <p>Szemrevételezéssel ellenőrizni kell, hogy az alátétnek nincsenek-e eltört fogai.</p>	<p>Kopás mértéke</p>  <p>Megengedett kopási mérték határa: kevesebb, mint 0,5 mm</p> <p>kevesebb, mint az</p>  <p>átmérő 1/6-a</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Használatból eredő természetes kopás - Edzett anyag befogásából eredő kopás - Edzett anyag befogásából eredő kopás -Túlterhelés
BILINCS	<p>Szemrevételezéssel ellenőrizni kell hogy van-e a deformáció.</p> <p>Vizuális ellenőrzés, vagy színes festékek használata a repedések megtalálásához.</p> <p>Le kell mérni a csap furatát, kopás és deformáció szempontjából.</p>	 <p>Ki kell cserélni, ha a hézag beszűkül, és a bilincsek nem tudnak simán forogni.</p> <p>Repedések találása esetén ki kell cserélni.</p> <p>Ki kell cserélni, ha a kopás meghaladja a 0,5 mm-t.</p>  <p>kevesebb,</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Túlterhelés - Túl nagy emelési szög -Túlterhelés - Elégtelen kenés



SZAKASZ	ELLENŐRZÉSI MÓDSZER	MEGEGEDETT HATÁR	PROBLÉMÁK OKAI
BILINCS CSAP	<p>Le kell mérni a hengert és ellenőrizni a kopás mértékét.</p> <p>Szemrevételezéssel ellenőrizni kell és fel kell mérni hogy nincs-e elhajolva illetve nem deformálódott-e el más módon.</p>	<p>Ki kell cserélni, ha a henger és a furat közötti hézag meghaladja az 1 mm-t, vagy ha a fej holtjátéka túl nagy.</p>  <p>kevesebb, mint 0,5 mm</p>	<p>- Használatból eredő természetes kopás - Elégtelen kenés</p> <p>- Túlterhelés - Dinamikus terhelések</p>



Original Declaration of Conformity acc. to annex 2:1A

Käännös alkuperäisestä vaatimustenmukaisuusvakuutuksesta liitteen 2:1A mukaisesti

Översättning av original försäkran om överensstämmelse enligt bilaga 2:1A

Oryginalna deklaracja zgodności zgodnie z Załącznikiem 2:1A

Původní prohlášení o shodě dle přílohy 2:1A

Preklad originálu vyhlásenia o zhode podľa prílohy 2:1A

Az eredeti megfelelőségi nyilatkozat fordítása a 2:1A mellékletnek megfelelően:

EN: SCM Citra Oy declares that the items listed below comply with the applicable essential Health and Safety Requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EC. If the customer makes any modifications of the products or if the customer adds any products or components which are incompatible SCM Citra Oy will not take any responsibility for the consequences regarding the safety of the products.

FI: SCM Citra Oy vakuuttaa, että alla listatut tuotteet täyttävät konedirektiivin 2006/42/EY vaatimukset. SCM Citra Oy ei vastaa toimittamiensa tuotteiden turvallisuudesta, mikäli niihin tehdään muutoksia asiakkaan toimesta, tai niihin liitetään yhteensopimattomia komponentteja.

SV: SCM Citra Oy försäkrar att komponenterna nedan överensstämmer med de tillämpliga grundläggande hälso- och säkerhetskraven i maskindirektiv 2006/42/EG. Om kunden modifierar produkten eller om kunden lägger till någon produkt eller komponent som inte är kompatibel, ansvarar SCM Citra Oy inte för eventuella konsekvenser avseende produkternas säkerhet.

PL: SCM Citra Oy oświadcza, że pozycje wymienione poniżej są zgodne z obowiązującymi podstawowymi wymogami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej WE 2006/42/WE. W przypadku dokonania przez klienta jakichkolwiek modyfikacji produktów lub dodania przez klienta produktów lub komponentów, które są niekompatybilne, SCM Citra Oy nie ponosi żadnej odpowiedzialności za konsekwencje dotyczące bezpieczeństwa produktów.

CS: SCM Citra Oy prohlašuje, že níže uvedené položky splňují příslušné základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost podle Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních. V případě, že uživatel provede jakékoliv modifikace výrobků nebo k nim přidá nekompatibilní komponenty, SCM Citra Oy nenesie žádnou odpovědnost za důsledky týkající se bezpečnosti těchto výrobků.

SK: Spoločnosť SCM Citra Oy vyhlasuje, že nižšie uvedené položky spĺňajú príslušné základné zdravotné a bezpečnostné požiadavky smernice ES o strojových zariadeniach 2006/42/ES. Ak zákazník vykoná akékoľvek úpravy výrobkov alebo ak pridá výrobky alebo komponenty, ktoré nie sú kompatibilné, spoločnosť SCM Citra Oy nenesie zodpovednosť za žiadne dôsledky týkajúce sa bezpečnosti výrobkov.

HU: Az SCM Citra Oy kijelenti, hogy az alább felsorolt tételek megfelelnek az EK Gépekről szóló 2006/42/EK irányelve által meghatározott munkahelyi egészség és biztonság követelményeinek. Abban az esetben, ha az ügyfél bármilyen módosítást hajt végre a terméken, vagy nem kompatibilis termékekkel vagy alkatrészekkel bővíti azt, az SCM Citra Oy nem vállal felelősséget a következményekért melyek a termék biztonságosságával kapcsolatosak.

Product description and product numbers / Tuotekuvaus ja tuotekoodit / Produktbeskrivning och produktkoder / Opis oraz kod produktu / Popis a kód výrobku / Opis a kód výrobku / Leírás és termékszám:

Screw clamp / Ruuvitarra / Skruvklämma / Uchwyt śrubowy zaciskowy / Šroubová zvedací svěrka / Skrutková svorka / Csavarorsós lemezfogó;

LTSCC05: WLL / Max. työkuorma / Max last / DOR 500 kg



LTSCC075: WLL / Max. työkuorma / Max last / DOR 750 kg

LTSCC15: WLL / Max. työkuorma / Max last / DOR 1500 kg

LTSCC3: WLL / Max. työkuorma / Max last / DOR 3000 kg

LTSCC6: WLL / Max. työkuorma / Max last / DOR 6000 kg

Serial number / Sarjanumero / Serienummer / Numer seryjny / Sériové číslo / Sériové číslo / Sorozatszám:

EN: The person authorized to compile the technical documentation in accordance with Annex VII part A:

FI: Konedirektiivin 2006/42/EY liitteen VII osan A mukaisen teknisen tiedoston valtuutettu kokoaja:

SV: Person som har tillgång till den tekniska dokumentationen enligt bilaga VII part A och därtill behörighet att sammanställa denna dokumentation för utlämnande är:

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

CS: Osoba oprávněna připravit technickou dokumentaci v souladu s přílohou VII, část A:

SK: Osoba oprávnená zostaviť technickú dokumentáciu v súlade s časťou A VII. prílohy:

HU: A VII. melléklet A. részével összhangban műszaki dokumentáció összeállítására jogosult személy:

Philip Eliasson, SCM Citra Oy, Asessorinkatu 3-7, 20780 Kaarina, Finland

Manufacturer / Valmistaja / Tillverkare / Producent / Výrobce / Výrobca / Gyártó:

SCM Citra Oy

Asessorinkatu 3-7, 20780 Kaarina, Finland

Tel: +358 2 511 5511, sales@haklift.com

www.haklift.com

Date / Päiväys / Datum / Data / Datum / Dátum / Dátum: 2.3.2022