INSTRUKCJA OBSŁUGI

KOMSTAL

ODPORNY NA KOROZJĘ

STAL **8** KLASA

PN-EN 1677-1

4
WSPÓŁCZYNNIK BEZPIECZEŃSTWA

100°C
-20°C

UCHWYT DO PRZYSPAWANIA KOM

www.exar.eu

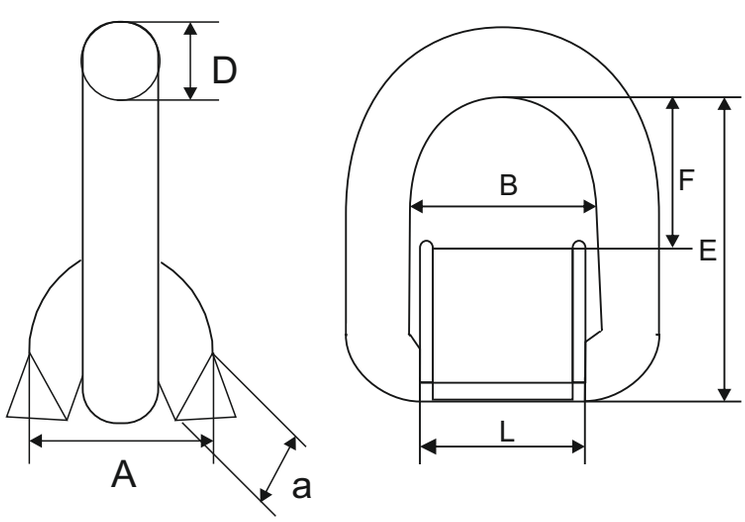
KOMSTAL | ODPORNY NA KOROZJĘ | STAL 8 KLASA | PN-EN 1677-1 | 4 WSPÓŁCZYNNIK BEZPIECZEŃSTWA | 100°C ↕ -20°C

1. Przeznaczenie

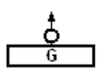
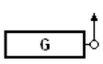
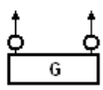
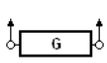
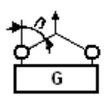
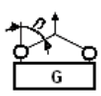
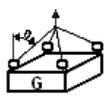
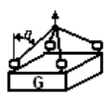
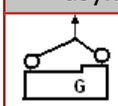
Uchwyt do przyspawania KOM po przyspawaniu do konstrukcji nośnej służy jako punkt mocujący. Może on być eksploatowany w różnych schematach obciążenia.

2. Specyfikacja techniczna

- ruchome ucho do podczepiania haków i mocowania,
- możliwość obciążania we wszystkich kierunkach,
- udźwig od 1,12 do 15 ton,
- uchwyt do przyspawania na częściach maszyn,
- współczynnik bezpieczeństwa: 4,
- ogniwo ze stali stopowej, korpus ze stali węglowej,
- czerwony pierścień ze stali hartowanej, korpus ze stali spawalnej 1.0570 (ST 52-3N),
- stal klasa 8,
- sprężyna blokującą opadanie ogniwa,
- odporny na korozję,
- zgodny z normą EN 12195-3,
- zakres pracy od -20°C do +100°C.



Kod	WLL (t)	E (mm)	D (mm)	F (mm)	B (mm)	A (mm)	L (mm)	Spoina a min (mm)	Waga kg/szt
KOM 0112	1,12	65	13,5	37	40	38	37	10	0,42
KOM 0200	2,00	73	14,5	44	42	39	40	12	0,48
KOM 0315	3,15	76	17,5	43	45	42	44	14	0,68
KOM 0530	5,30	96	23,5	52	55	59	49	18	1,50
KOM 0800	8,00	112	28,5	62	70	69	66	22	2,48
KOM 1500	15,00	150	35,0	86	96	88	88	30	5,58

KOD	Dopuszczalne obciążenie robocze [kg]									
									asymetria 	
	0°	0°	0°	0°	0°- 45°	45°- 60°	0°- 45°	45°- 60°	0°- 45°	0°- 45°
KOM 0112	1 120	800	2 240	1 600	1 120	800	1 650	1 200	800	800
KOM 0200	2 000	1 400	4 000	2 800	2 000	1 400	3 000	2 150	1 400	1 400
KOM 0315	3 150	2 250	6 300	4 500	3 150	2 250	4 750	3 350	2 250	2 250
KOM 0530	5 300	3 750	10 600	7 500	5 300	3 750	7 950	5 650	3 750	3 750
KOM 0800	8 000	5 700	16 000	11 400	8 000	5 700	12 000	8 550	5 700	5 700
KOM 1500	15 000	10 650	30 000	21 300	15 000	10 650	22 350	15 850	10 650	10 650

3. Spawanie uchwytu

- Przed przystąpieniem do spawania uchwytu trzeba zapoznać się z instrukcją użytkowania; aby uzyskać dodatkowe informacje lub wyjaśnić niejasności należy skontaktować się ze sprzedawcą;
- Uchwyt przed spawaniem powinien zostać sprawdzony wizualnie (ocenie podlega jego stan i działanie); w przypadku wykrycia defektów uchwyt należy wycofać z użytku;
- Podczas spawania należy stosować technologię właściwą do łączenia elementów wykonanych ze stali 1.0570 (ST 52-3N) i stali konstrukcji, do której uchwyt zostanie przyspawany;
- Prace spawalnicze mogą być prowadzone jedynie przez certyfikowanych spawaczy zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 287;
- Spawane powierzchnie należy oczyścić z zabrudzeń, olejów, farb itp.;
- Trzeba za każdym razem sprawdzić, czy element do którego będzie przyspawany uchwyt jest odpowiednio wytrzymały;
- Należy dobrać drut spawalniczy odpowiedni do spawania konstrukcji ze stali 1.0570 (ST 52-3N);
- Uchwyt nalezy przyspawać po obydwu stronach pierścienia;
- Nie wolno spawać hartowanego pierścienia;
- Długość spoiny nie może być mniejsza niż wartość „L” (patrz: wymiary w tabeli), a wysokość spoiny powinna być nie mniejsza niż wartość „a” (patrz: wymiary w tabeli).

4. Bezpieczna eksploatacja

- Każde użycie konstrukcji do której jest przyspawany uchwyt wymaga sprawdzenia stanu uchwytu i jego spoiny, by móc wykryć ewentualne defekty takie jak pęknięcia, zużycie;
- Nie wolno używać uchwytów w jakikolwiek sposób uszkodzonych lub pracujących nieprawidłowo;
- Nie wolno stosować uchwytów w środowiskach kwaśnych i agresywnych chemicznie;
- Dozwolony przedział temperatur pracy to od -20°C do +100°C;
- Nie wolno przeciążać uchwytów ładunkiem o masie większej niż dopuszczalna;
- Uchwyt można obciążać jedynie przez jeden element zaczepiony o jego pierścień;
- Zabronione jest dokonywanie modyfikacji na własną rękę;
- Uchwytem można manipulować jedynie przy zastosowaniu rękawic ochronnych;
- Absolutnie zabronione jest przebywanie bądź przemieszczanie ludzi pod transportowanym ładunkiem lub strefie niebezpiecznej.

5. Konserwacja

- Użytkownicy powinni dbać o to, aby uchwyt był czysty i nieuszkodzony;
- Nie wolno zakrywać lub zamalowywać elementów uchwytu, w sposób mogący powodować trudności w wykryciu ewentualnych defektów.

6. Badania i kryteria wycofania

- Każde użycie konstrukcji z przyspawanym uchwytem wymaga badania wizualnego w celu wykrycia ewentualnych defektów, które wpływać mogą na bezpieczeństwo pracy, takich jak pęknięcia, wytarcia, korozja, deformacje, itp.;
- Konstrukcja z przyspawanym uchwytem musi być poddana szczegółowej kontroli w okresie nie przekraczającym 12 miesięcy, w celu dokładnego sprawdzenia wszystkich elementów. Okres ten powinien zostać skrócony w przypadku ciężkich warunków pracy lub w przypadku wystąpienia sytuacji nadzwyczajnej, mogącej spowodować uszkodzenia;
- Konstrukcję z przyspawanym uchwytem powinna zostać wycofana z dalszej eksploatacji jeśli:
  - nastąpiło wytarcie elementu uchwytu lub konstrukcji do której jest przyspawany powodujące utratę grubości o więcej niż 10% jej nominalnego wymiaru;
  - stwierdzono pęknięcie, wygięcie, deformację uchwytu lub konstrukcji do której jest przyspawany;
  - wykryto korozję mogącą wpłynąć na bezpieczeństwo pracy;
  - jest nieczytelna tabliczka znamionowa lub oznaczenia konstrukcji, do której przyspawano uchwyt.
- Każdy uchwyt i konstrukcję, do której został on przyspawany, wykluczone z dalszego użytku, trzeba w widoczny sposób oznaczyć.

7. Gwarancja oraz wsparcie serwisowe

W celach gwarancyjnych oraz wsparcia serwisowego należy kontaktować się z lokalnym sprzedawcą urządzenia.

KOMSTAL Michał Kowejsza
ul. gen. Maczka 71B,
43-310 Bielsko-Biała
NIP: 796 206 98 37