INSTRUKCJA OBSŁUGI

KOMSTAL

ODPORNY NA KOROZJĘ

STAL

PN-EN 13155

4
WSPÓŁCZYNNIK BEZPIECZEŃSTWA

100°C
-40°C

UCHWYT PIONIOWY DO PODNOSZENIA BLACH EXU

www.exar.eu

KOMSTAL | ODPORNY NA KOROZJĘ | STAL | PN-EN 13155 | 4 WSPÓŁCZYNNIK BEZPIECZEŃSTWA | 100°C ↕ -40°C

1. Przeznaczenie

Uchwyt zaciskowy EXU jest narzędziem służącym do podnoszenia blach. Jego działanie polega na zasadzie zasikania się zębow szczęk w podnoszony materiał. Po operacji na podnoszonym elemencie może pozostać ślad po zębach szczęk. Z uwagi na to nie należy używać uchwytów do blach ktorych powierzchnia nie może być wgnieciona. Uchwyt do podnoszenia blach w pozycji pionowej wyposażony jest w dwie szczęki z czego jedna jest stała a druga ruchoma.
Uchwyty są samozaciskowe, więc siła oddziaływania na ładunek zwiększa się wraz z wzrostem obciążenia. Uchwyty opisane w tej instrukcji dedykowane są do podnoszenia pojedynczych arkuszy blach. Blachy z cienkich blach mogą falować/uginać się pod swoim ciężarem, dlatego uchwyt należy stosować do odpowiednio sztywnych blach. Podnoszone blachy nie mogą być twardsze niż 25 HRC. Uchwyt są cechowane maksymalną wartością DOR (Dopuszczalne Obciążenie Robocze). W zależności od konfiguracji pracy urządzenia, należy zastosować redukcję DOR (patrz piktogramy – redukcja udźwigu). Zakres rozwarcia szczęk odpowiada maksymalnej i minimalnej grubości blachy. Dopuszczalna temperatura otoczenia i ładunku wynosi od -40 do 100°C. Ciężar podnoszonej blachy nie może być mniejszy niż 10% DOR. Oprócz transportowania arkuszy blachy, uchwyt do podnoszenia przystosowany jest do obracania stalowych i spawanych konstrukcji.
Uchwyty EXU zaprojektowane są ze współczynnikiem bezpieczeństwa 4:1.

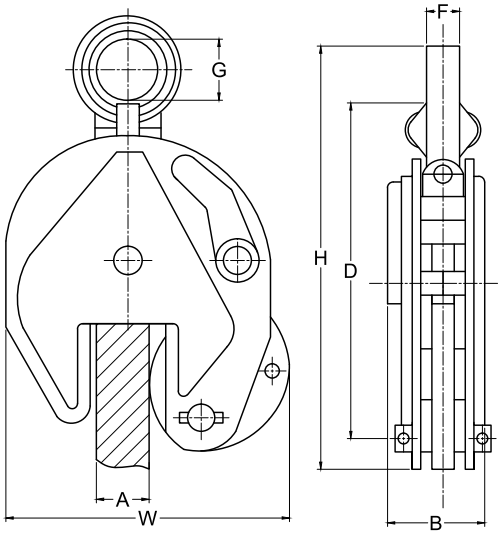
2. Budowa i zasada działania

Uchwyt należy połączyć z hakiem suwnicy za pomocą odpowiednio dobranego zawiesia. Należy tak dobrać udźwig i długość zawiesia aby nie przekroczyć dopuszczalnych odchyleń uchwytu od pionu (patrz piktogramy). Zawiesie to musi mieć sprawnie działające zabezpieczenia (zapadki haków, zawleczki przy szaklach).
Uchwyt EXU wyposażono w mechanizm wstępnego zacisku szczęk. Gdy dźwignia jest w pozycji dolnej, szczęka ruchoma pozostaje w pozycji otwartej. W tej pozycji należy uchwyt nałożyć na blachę aż ta oprze się o korpusu uchwytu wewnątrz gardzieli.
Następnie dźwignię należy obrócić w gorę w pozycję zamkniętą. Ruchoma szczęka zaciśnie się wstępnie na blachę. Wowczas można przystąpić do operacji podnoszenia.

3. Specyfikacja techniczna

- do podnoszenia pojedynczych arkuszy blachy z pozycji pionowej,
- dwie szczęki: stała i ruchoma,
- uchwyty samozaciskowe,
- przegub umożliwia zginanie ucha w dwóch płaszczyznach,
- stosować dla twardości materiału poniżej 25HRC,
- współczynnik bezpieczeństwa 4:1,
- spełnia przepisy dyrektywy maszynowej 2006/42/WE,
- wykonany wg zharmonizowanej normy: PN-EN 13155,
- zakres pracy od -40°C do +100°C.

Kod	WLL (t)	A zakres chwytania (mm)	H (mm)	W (mm)	B (mm)	G (mm)	F (mm)	Waga kg/szt
EXU 0,5	0,50	0-15	215	110	48	30	10	1,90
EXU 1,0	1,00	0-20	300	150	65	48	13	4,60
EXU 2,0	2,00	0-25	360	180	70	68	17	7,10
EXU 3,0	3,00	0-30	435	205	100	75	21	15,30
EXU 5,0	5,00	0-52	470	235	100	75	21	17,70
EXU 8,0	8,00	40-80	600	290	115	84	25	50,00
EXU 12,0	12,00	50-90	730	450	120	80	25	65,00



4. Instalacja

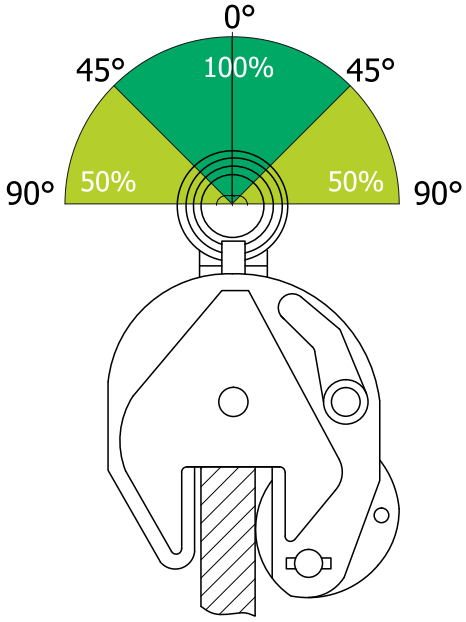
3.1 Najpierw należy oszacować wagę arkusza blachy, która ma zostać podniesiona lub przesunięta i upewnić się, że nie przekracza ona obciążenia znamionowego uchwytu.

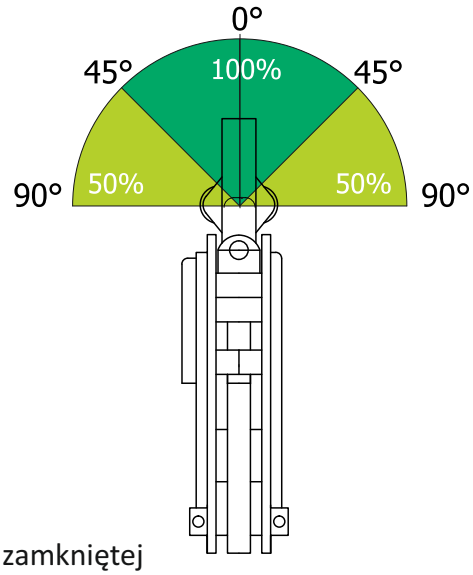
3.2 Uchwyt z przegubem (uchem obrotowym) można wykorzystywać do podnoszenia i transportowania arkuszy blachy ustawionych pod różnymi kątami, lecz z mniejszym obciążeniem, jak zostało to przedstawione na poniższym schemacie, pokazującym obciążalność.

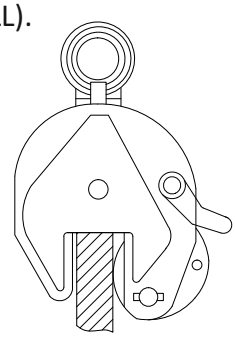
3.3 Ucho obrotowe (przegub) posiada dodatkową zaletę: zapewnia wystarczającą siłę uchwytu, aby bezpiecznie utrzymać arkusz blachy, nawet podczas transportu dużych arkuszy za pomocą dwucięgnowego systemu podnoszenia. Uniemożliwia to wyślizgnięcie się lub uszkodzenie uchwytu. Podczas używania dwóch uchwytów do transportu dużych arkuszy blachy, trzeba zwrócić uwagę na niższe obciążenie robocze uchwytów.

3.4 Należy upewnić się, że powierzchnia arkusza blachy posiada twardość poniżej 30/300 HRC Brinell.

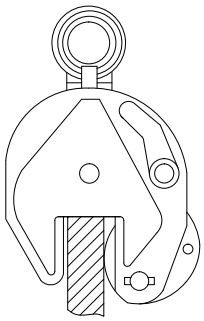
3.5 Trzeba też upewnić się, że zawiesie i urządzenie podnoszące mają odpowiednie do ciężaru ładunku Dopuszczalne Obciążenie Robocze (WLL).







uchwyt w pozycji otwartej



uchwyt w pozycji zamkniętej

Po dokonaniu operacji podnoszenia uchwyt można zdjąć z blachy po przełączeniu dźwigni w pozycję otwartą. Uwaga, operacji tej można dokonać dopiero po odciążeniu uchwytu i upewnieniu się że arkusz blachjest unieruchomiony.

UWAGA !!
Odłączanie uchwytu od arkusza blachy należy wykonywać dopiero po całkowitym odciążeniu uchwytu i unieruchomieniu arkusza blachy w miejscu jego położenia.

5. Przechowywanie.

Uchwyty należ przechowywać w suchym miejscu, chroniąc je przed działaniem wilgoci powodującej korozję. Uchwyt należy składować w taki sposob aby jego położenie było stabilne. Zaleca się stosowanie wieszaka na uchwyty. Przełącznik wstępnego zacisku powinien znajdować się w pozycji otwartej.

6. Kontrole.

Przed pierwszym zastosowaniem należy sprawdzić kompletność uchwytu, oraz jego zgodność z zamowieniem, deklaracją zgodności i tabliczką znamionową. Jego zastosowanie powinna zaakceptować osoba kompetentna. W trakcie użytkowania należy na bieżąco sprawdzać uchwyt pod kątem prawidłowości działania oraz zużycia lub uszkodzenia jego części. Co najmniej raz na 12 miesięcy (a przy intensywnym użytkowaniu częściej) uchwyt powinien być poddany kontroli szczegołowej.
Po dokonanych oględzinach wg. kryteriow zużycia należy uchwyt obciążyć siło rowną 1,5 x DOR przez czas 5 minut. Kontroli takiej powinna dokonać osoba kompetentna.

7. Kryteria zużycia zawiesia

Uchwyt należy przekazać do remontu, lub wycofać z eksploatacji jeżeli wystąpiły uszkodzenia:

- uchwyt jest nie kompletny
- nastąpiło stępienie zębów szczęk
- widoczne są odkształcenia, pęknięcia lub zużycie elementów zawiesia
- elementy zabezpieczające nie działają prawidłowo
- tabliczka znamionowa jest nieczytelna
- korozja uchwytu, mocne zabrudzenia
- przeciążenie uchwytu.
- sprężyna słabo dociska szczękę

8. Konserwacje i naprawy

Na bieżąco należy uzupełniać ubytki lakieru. Przed użyciem uchwytu należy go dokładnie oczyścić. Elementy ruchome należy regularnie lekko smarować. Poluzowane śruby, nakrętki należy dokręcić. Należy dbać o czytelność tabliczki znamionowej. Naprawy uchwytu lub modernizację są zarezerwowane dla producenta.

9. Uwagi

- Zabranie się przebywania osób pod przenoszonymi ładunkami lub bezpośrednio w jego sąsiedztwie.
- Uchwyty mogą być instalowane na dźwignicy po sprawdzeniu przez osobę kompetentną
- Powierzchnia w ktorym uchwyt łapie element musi być gładka, wolna od zabrudzeń, karbów, rdzy itp.
- Zabrania się przeciążania uchwytów
- Zabrania się wyciągania blach spod leżącego stosu
- Operatorzy uchwytów powinni być wyposażeni w osprzęt ochrony osobistej
- W trakcie podnoszenia należy unikać gwałtownych ruchów, wstrząsów, uderzeń. Transport powinien przebiegać powoli i ostrożnie.
- Operator uchwytu powinien być odpowiednio przeszkolony, i świadom istniejących zagrożeń.
- Nie używać uchwytu w warunkach szczegolnie niebezpiecznych, środowisku agresywnym chemicznie, kwaśnym.
- Transportowane mogą być tylko pojedyncze arkusze blach.
- Zabrania się pozostawiania obciążonego uchwytu bez nadzoru.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA

1. Nigdy nie wolno przekraczać maksymalnego udźwigu.
2. Niedozwolone jest podnoszenie ładunków lżejszych niż 10% udźwigu nominalnego.
3. Należy używać ze wszystkimi blachami ze stali konstrukcyjnej walcowanej na gorąco o twardości powierzchni do 30/300 Brinell.

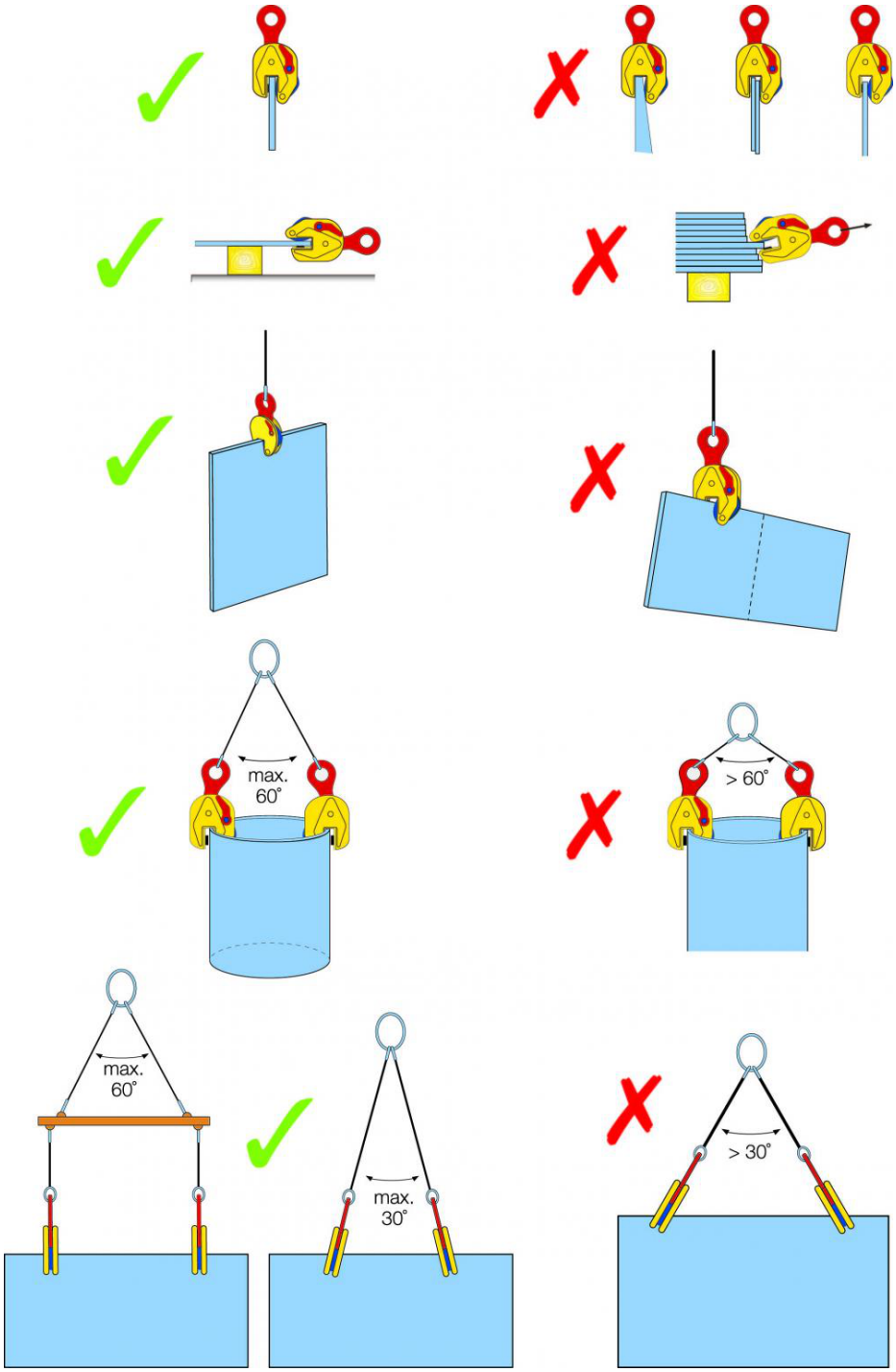
Mocowanie arkusza blachy

Aby rozłączyć szczęki trzeba przekręcić dźwignię funkcyjną zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. Następnie należy umieścić arkusz blachy wewnątrz szczęki uchwytu. Kolejno przesunąć dźwignię funkcyjną przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zacisnąć szczęki i zablokować uchwyt.

Aby opuścić ładunek

Aby rozłączyć szczęki należy przekręcić dźwignię funkcyjną zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.

9. Informacje dotyczące obsługi



10. 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