



BRUGERMANUAL

Spindelløfteklo/pladeklo

SCC050 - SCC150 - SCC300

Yellowline



Denne vejledning er udarbejdet i henhold til Maskindirektivet 2006/42/EF samt EN 13155 og er gældende for løfteklør ved anvendelse til generelle løfteformål.

1. Før brug

Inden produktet anvendes, skal brugeren læse brugermanualen samt sikre, at:

- * pladeklo er uden deformationer, slitage eller synlige skader. Observeres dette tages den ud af drift.
- * pladeklo har korrekt opmærket typeskilt med producent, WLL, CE- og identifikationsnummer.
 - ved tab, manglende eller ulæseligt typeskilt må pladekloen ikke anvendes, før den er identificeret og mærket igen.

2. Løft

- * Benyt altid den rette størrelse til at løfte pladerne med.
 - Kontrollér, at WLL på mærkepladen overholdes.
 - Kontrollér, at gabet/åbningen ikke er for lille i forhold til emnet, der skal løftes.
- * Pladekloen er kun til brug ved løft af stålplader.
- * Løft aldrig skrå og/eller ujævne emner med pladekloen.
- * Arbejd ikke på emnet, mens det, løftes eller sænkes med pladeklør.
- * Placer altid løftekloen over tyngdepunktet.
- * Løft ikke mere end én plade ad gangen.
- * Ved løft af meget hårde ståltyper eks. rustfrit stål, reduceres pladekloens levetid pga. slid.
- * Benyt altid godkendt og eftersat løfte- og anhugningsudstyr.
- * Lad aldrig emnet hænge frit i pladekloen uden opsyn.
- * Løft aldrig mennesker eller dyr og løft aldrig over mennesker og dyr.
- * Hold afstand når pladekloen benyttes.

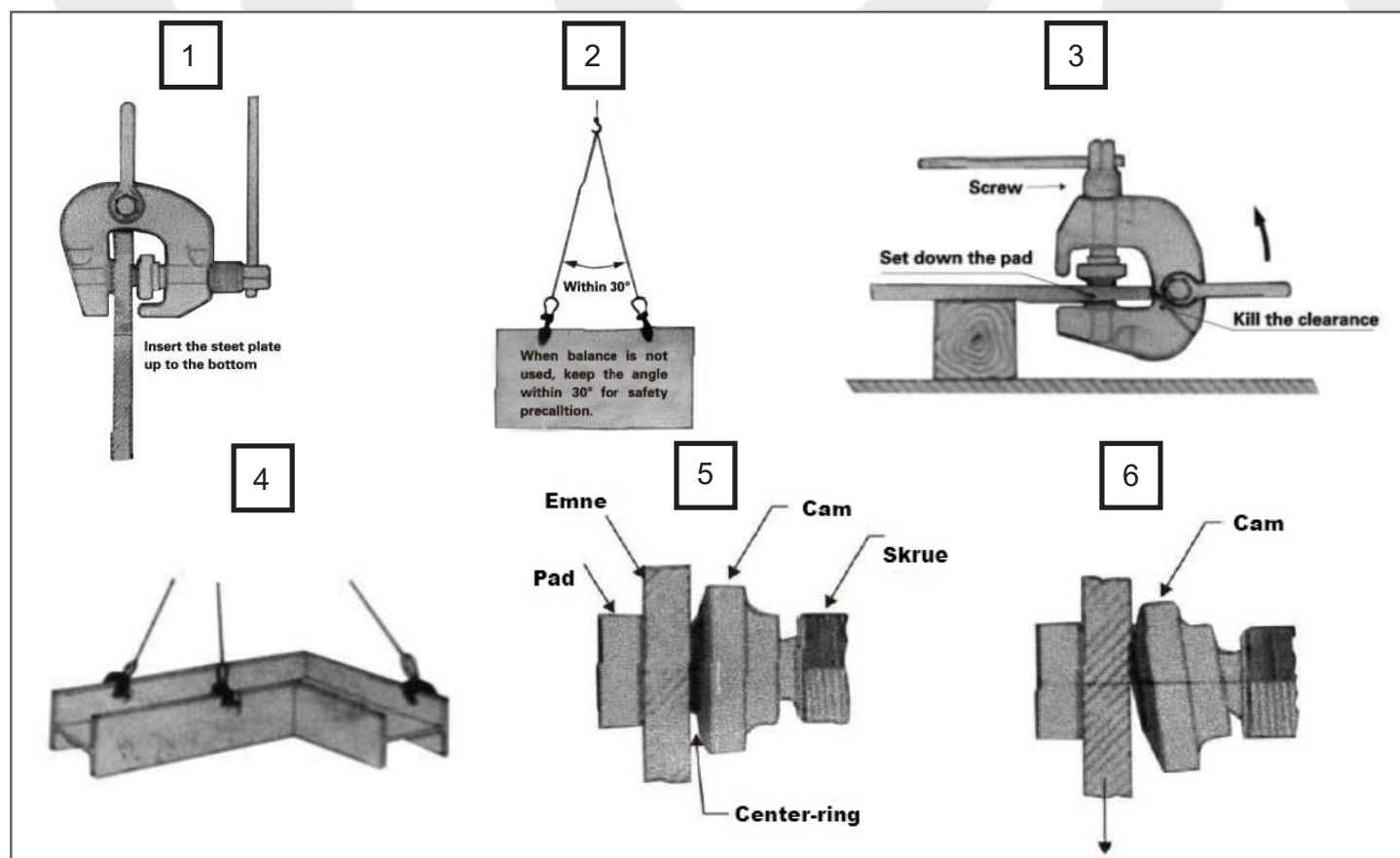


3. Anvendelse

Anhuggeren bør gøres bekendt med denne brugermanual samt følgende:

Operatøren skal hele tiden have fuldt fokus på løfteoperationen.

- * **1** Sænk løftekloen helt ned over emnet.
- * Placer altid løftekloen over tyngdepunktet eller, hvis flere, på begge sider af tyngdepunktet, således at emnet er afbalanceret, når det løftes.
- 2** - Vinklen ved to-punkts løft må ikke overstige 30 grader mellem kæderne/wirerne.
- * Hvis man løfter fra vandret, så skal spændeskruen vende opad.
- * **3** Indsæt emnet helt til toppen af løftekloens gab/åbning.
- * **4** Benyt tre eller fire pladekløer på emner, hvor tyngdepunktet er svært at lokalisere.
- * Pladekloen skal altid monteres på toppen af emnet – ALDRIG på siden.
- * **5** Spænd skruesamlingen med kæben(rillerne) ind på emnet (skru med uret), således at kammen rører ved emnet.
 - SCC050 – spænd med 4,9Nm
 - SCC150 og SCC300 – spænd med 34Nm
- * Når emnet er løftet få centimeter, kontrolleres det igen at pladekloen/kløerne har korrekt fat, og at de er placeret korrekt i forhold til tyngdepunktet.
- * Før løft er kæben vertikal med emnet.
- * **6** Under løftet drejer kæben sig for at have det bedst mulige greb i emnet.
- * Demontage af pladeklo:
 - Emnet sænkes langsomt ned.
 - Når emnet hviler helt og stabilt på et fast underlag, må pladekloen løsnes forsigtigt.





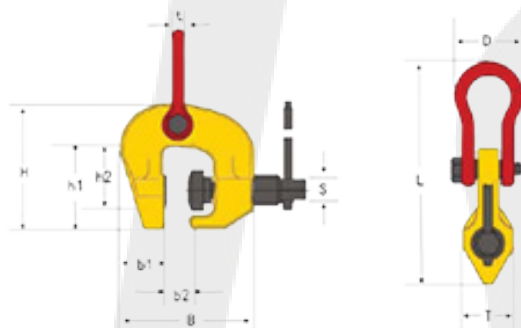
4. Tekniske specifikationer

Pladekloen er lavet i tre størrelser 0,5T; 1,5T samt 3T.

Den består af en sjækel med bolt (rød/sort), en pladeklo (gul) og fastspændingsarrangementet (sort).

Skema til bestemmelse af korrekt størrelse samt billed af pladekloen med bogstaver for mål.

Type nr.	Kapacitet i tons	Gab / åbning i mm	H	h1	h2	B	b1	b2	T	t	L	D	S	Vægt i kg
SCC050	0,5	0-28	76	42	26	104	34	30	30	10	113	17	13	0,8
SCC150	1,5	0-32	143	91	52	154	52	34	46	16	229	45	21	4
SCC300	3	0-50	165	105	60	190	59	54	54	19	265	50	21	6



5. Opbevaring og vedligehold

Løfteudstyr skal kontrolleres mindst hver 12. måned eller i henhold til gældende lovbestemmelser, direktiver og arbejdsforhold.

* Pladekloen skal regelmæssigt kontrolleres for fejl og slitage:

- * Åbningen på pladekloen kontrolleres for slid.
 - Hvis åbningen er blevet udvidet, skal pladekloen kasseres.
- * Der må ikke svejses eller repareres på pladekloen.
- * Tjek pladekloen og dens dele for rust.
- * Pladekloen tjekkes regelmæssigt for revner og deformiteter.
- * Sjæklen og dennes bolt og møtrik kontrolleres for deformitet og slitage.
- * Følgende kan skiftes ved slid:
 - Stempelpude
 - Skrue til stempelpude
 - Nylonmøtrik, der holder skruen til stempelpuden
- * Spændeskruen tjekkes for slitage og slør.
 - Gevindet skal være velsmurt.
 - Tjek om hele gevindet er funktionsdygtigt og spændemekanismen derved fungerer.
- * Tjek kæben og stempelpuden for slid (herunder toppen af rillerne):
 - Tilladt slidvidde på SCC050: mindre end 0,5mm.
 - Tilladt slidvidde på SCC150: mindre end 0,5mm.
 - Tilladt slidvidde på SCC300: mindre end 0,5mm.

FORBEHOLD:

Fyns Kran Udstyr A/S vil forbeholde sig ret til at ændre produktdesign, materialer, specifikationer og instruktioner uden forudgående varsel og uden forpligtigelser for andre.