

## Driftsvejledning for anslagspunkter (TAPG / TPB / TAPS / TAPSK)

### Generelle principper ved brug af anhugningsgrej:

Driftsvejledningen skal opbevares sammen med certifikatet og CE-overensstemmelseserklæringen.

Hvis byrden falder ned, fordi anhugningsgrejet eller dets komponenter svigter eller bruges eller håndteres forkert, opstår der en direkte fare for liv og helbred af de personer, der opholder sig i hejseopgavens fareområde.

Driftsvejledningen indeholder instruktioner med henblik på en sikker brug og håndtering af anhugningsgrej. Inden anhugningsgrej anvendes, skal de personer, der får til opgave at arbejde med udstyret, vejledes af en erfaren person i håndtering og brug.

Principielt gælder:

- Løfteanordningens bæreevne (se markering på løfteanordningen) skal svare til byrden. Ved manglende eller ulæselig markering må løfteanordningen ikke anvendes.
- Der må ikke opstå farepunkter (fx klemningssteder, skæresteder, fang- eller stødsteder), der kan hindre anhuggeren og/eller transporten eller bringe den i fare.
- Grundmaterialet og byrdens konstruktive udformning skal optage de kræfter, der påvirker udstyret, uden at blive deformeret.
- Vær opmærksom på belastninger, fx pga. en kraftindledning uden for midten, der medfører en ujævn fordeling af byrden, når der vælges løfteanordningen.
- Hvis der kan opstå ekstreme belastninger (chokpåvirkninger), skal dette indgå i valget af anhugningsgrej og bæreevne.
- Anhugningsgrej må ikke anvendes til persontransport. Der må ikke opholde sig personer i fareområdet omkring den ophængte byrde.
- Anhugningsgrej må ikke komme i kontakt med syre eller andre aggressive medier. Bemærk at der også kan opstå syredamp ved bestemte produktionsprocesser.
- Anhugningsgrej må aldrig forandres uden tilladelse (fx slibning, svejsning, bøjning, påbygning af dele)!
- Anhugningsgrej må ikke udsættes for en forbudt temperaturpåvirkning.
- Der må kun anvendes originale reservedele.
- Ved transport af farligt gods skal de relevante supplerende forskrifter overholdes.
- Anhugningsgrej skal opbevares således, at det er beskyttet mod skader og at det ikke udgør en fare.
- Ved fejl skal anhugningsgrejet omgående tages ud af drift og tilføres reparation.
- Anhugningsgrej skal bortskaffes korrekt efter endt brugstid. Bemærk: evt. eksisterende miljøfarlige stoffer (fx fedt eller olie) skal bortskaffes separat.

### Kontrol og vedligeholdelse:

Anhugningsgrej skal regelmæssigt inden brug, kontrolleres ved øjesyn fx ved en anhugger, for deres korrekte brug og fejlfri tilstand (fx skruens fastspænding, stærk korrosion, deformationer etc.)

Der må ikke anvendes anhugningsgrej med fejl. Anhugningsgrejet skal mindst en gang om året af en fagperson kontrolleres på baggrund af de relevante standarder og arbejdssikkerhedsretningslinjer. Hver 3. år skal anhugningspunkterne af en fagperson kontrolleres for revner vha. korrekt testudstyr. Brugeren skal tage hensyn til fareanalysen iht. arbejdssikkerhedslovgivningen. Tidsrummet forkortes, såfremt produkterne er udsat for kritiske driftsbetingelser. Kontrolrapporterne skal opbevares.

Kontrolkoefficienten (se EU-direktiv 2006/EF pkt. 4.4.1) er defineret i de pågældende standarder og svarer til 2.5.

**Bemærk: I modsat fald bortfalder typegodkendelsen.**

### Generel monteringsvejledning

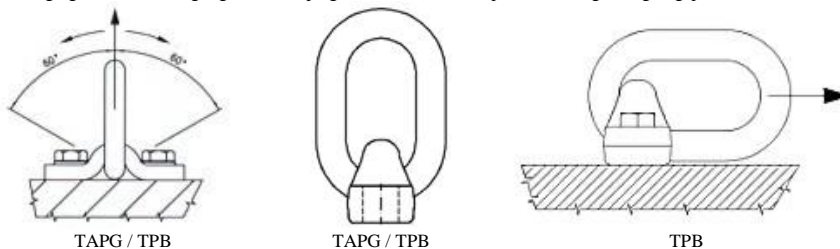
Anhugningspunkter skal være nemme at identificere på byrden (fx ved farvemarkering). Anhugningspunkterne skal placeres således på byrden, at der opstår en plan placeringsflade, som er egnet til at bære den forventede kraftpåføring

Anhugningspunkterne skal monteres således på lasten:

- At den let og uden problemer til på og udhængning af anhugningsgrejet kan nås.
- Antal og anordning af anhugningspunkterne skal vælges således, at lasten ikke pludseligt ændrer deres placering under transporten.
- Anhugningspunktet må ikke drejes under belastning eller ikke anvendes til at vende lasten.

**Bemærk: Sørg for den korrekte montering og placering af leddet.**

Lastbøjlen skal indstilles i trækretning og være frit bevægelige. En lastoptagelse må ikke støtte på kanterne og anhugningspunktet.



### Ved montering af TAPG / TPB skal man være opmærksom på:

Spænd med skruenøglen til den flugter med kontaktfladen. Tilspændingsmomenter er givet og skal overholdes (tabel 1). Kontroller den korrekte skruetørrelse, gevindtørrelser og indskruningslængde. Ved bundhuller skal gevindets dybde ved byrden være mindst 1,1 gange indskruningslængde.

Som mindste skruelængde anbefaler vi.

I stål	1	X d
støbt	1,25	X d, ved støbestyrker < 200 MPa mindst 1,5 x d
I aluminium	2,5	X d
I aluminium-magnesiumlegering	2	X d

(Hvorved d = gevindtørrelse, fx M 24 d= 24 mm)

Ved gennemgående borerings må der kun bores følgende diametre. Skruens nom. Gevindmål + 1 mm

Den påskruede sadel anvendes også som skabelon. Ved TAPG må der kun anvendes skrue af styrkeklasse min. 8.8 EN 24014 (DIN 931) og ved TPB kun skrue af styrkeklasse 10.9. Der må kun anvendes revnekontrollerede skrue. Ikke-metriske gevind må under ingen omstændigheder anvendes. I disse tilfælde er det absolut nødvendigt at forespørge denne specialudgave ved producenten JDT. En frigivelse kan kun ske efter forudgående kontrol af JDT.

Sikres TAPG / TPB med møtrikker, så skal disse svare til styrkeklasse 8 / 10 og have kontrolleret sprækkestyrke.

**Ved anhugningspunkter til påsvejsning TAPS / TAPSK skal den separate svejseinformation følges.**

### Bæreevne, temperaturegthed og skrueens tilspændingsmomenter

De pågældende bæreevne er præget på ringholderen og opført i tabel- og grafisk form. De må ikke overskrides. Ved asymmetrisk byrdefordeling gælder for de 2- til 4- anslagspunkter i en linje de samme bæreevnetal som for anhugningspunkter i en linje under hældningsvinkel 90° eller nominal bæreevne. Dette svarer til tallet for bæreevne på anhugningspunktet.

**Tabel 1**  
**TAPG**



Anhugningstype kind of attachment	1		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Tilspændings- moment Tightening torque	
	0°		0°		0°-45°		45°-60°		0°-45°		45°-60°			
Stk / number of pieces	1		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Skrue screw [ mm ]	
Hældningsvinkel Inclination angle	0°		0°		0°-45°		45°-60°		0°-45°		45°-60°			
Betegnelse Code	Nominel bæreevne min. WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Skrue screw [ mm ]	Tilspændings- moment Tightening torque [ Nm ]
TAPG 3	3,15	4,75	9,3	4,25	3,15	6,7	4,75	M20	210					
TAPG 5	5,3	8	16	7,5	5,3	11,2	8	M24	290					
TAPG 8	8	12	24	11,2	8	17	11,8	M27	550					

**TPB**



Anhugningstype kind of attachment	1		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Tilspændings- moment Tightening torque	
	0°		90°		0°		90°		0°-45°		45°-60°			
Stk / number of pieces	1		1		2		2		2		2		Skrue screw [ mm ]	
Hældningsvinkel Inclination angle	0°		90°		0°		90°		0°-45°		45°-60°			
Betegnelse Code	Nominel bæreevne min. WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Skrue screw [ mm ]	Tilspændings- moment Tightening torque [ Nm ]
TPB 15	15	15	30	30	21,2	15	31,5	22,4	M36	675				
TPB 20	20	20	40	40	28	20	42	30	M42	1050				
TPB 25	25	25	50	50	33,5	25	50	37,5	M45	1400				
TPB 30	30	30	60	60	42	30	63	45	M48	1900				
TPB 32	32	32	64	64	45	32	67	47,5	M56	2150				

**TAPS**



Anhugningstype kind of attachment	1		1		2		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Tilspændings- moment Tightening torque	
	0°		90°		0°		90°		0°-45°		45°-60°		0°-45°		45°-60°			
Stk / number of pieces	1		1		2		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Skrue screw [ mm ]	
Hældningsvinkel Inclination angle	0°		90°		0°		90°		0°-45°		45°-60°		0°-45°		45°-60°			
Betegnelse Code	Nominel bæreevne min. WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Skrue screw [ mm ]	Tilspændings- moment Tightening torque [ Nm ]
TAPS 1	1,6	1,12	3,2	2,24	1,6	1,12	2,36	1,7	M16	100								
TAPS 2	3	2	6	4	2,8	2	4,25	3	M20	150								
TAPS 3	4,75	3,15	9,5	6,3	4,25	3,15	6,7	4,75	M24	210								
TAPS 5	8	5,3	16	10,6	7,5	5,3	11,2	8	M27	290								
TAPS 8	12	8	24	16	11,2	8	17	11,8	M30	375								
TAPS 15	22,4	15	45	30	21,2	15	31,5	22,4	M36	675								
TAPS 20	30	20	60	40	30	20	40	30	M42	1050								
TAPS 25	37,5	25	75	50	33,5	25	50	37,5	M45	1400								
TAPS 30	45	30	90	60	42	30	63	45	M48	1900								
TAPS 35	50	35	100	70	49	35	73,5	52,5	M56	2150								
TAPS 40	60	40	120	80	56	40	85	60	M60	2550								
TAPS 50	71	50	142	100	71	50	106	75	M72	3150								
TAPS 63	75	63	150	126	90	63	132	95	M84	3750								

**TAPSK**



Anhugningstype kind of attachment	1		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Tilspændings- moment Tightening torque	
	0°		0°		0°-45°		45°-60°		0°-45°		45°-60°			
Stk / number of pieces	1		2		2		2		3 el. 4		3 el. 4		Skrue screw [ mm ]	
Hældningsvinkel Inclination angle	0°		0°		0°-45°		45°-60°		0°-45°		45°-60°			
Betegnelse Code	Nominel bæreevne min. WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Bæreevne WLL	Skrue screw [ mm ]	Tilspændings- moment Tightening torque [ Nm ]
TAPSK 3	3,15	3,15	6,3	4,25	3,15	6,7	4,75	M20	210					
TAPSK 5	5,3	5,3	10,6	7,5	5,3	11,2	8	M24	290					
TAPSK 8	8	8	16	11,2	8	17	11,8	M27	550					

**Ved anhugningspunkter TAPG / TPB skal man være opmærksom på:**

\* Anvendelsestemperaturen på de anhugningspunkter, der kan skrues på, kan være yderligere begrænset pga. Den anvendte skrue. Spørg efter hos skrueleverandøren. I henhold til den nominelle skruestørrelse skal tilspændingsmomentet i tabellen 1 indregnes. Skal anhugningspunkter anvendes ved temperaturer mellem -40 (-20°C) til +400°C, anvender vi brugen af anhugningspunkter, der kan skrues på.

**Ved anhugningspunkter TAPS / TAPSK**

Man skal være meget opmærksom på hvilken maks. Temperatur anhugningsudstyret i det enkelte tilfælde kan nå. Påvirkning af højere temperaturer på bæreevnen (WLL) af anhugningsudstyr er angivet i følgende tabel 2.

**Tabel 2**

Anvendelsestemperatur i °C	WLL i %
minus 40°C - plus 200°C	100
plus 200°C - plus 300°C	90
plus 300°C - plus 400°C	75
over 400°C	<b>Ikke tilladt</b>

TAPS 1 til TAPS 15 og TAPSK må kun mellem -20°C til +400°C.



Oversat udgave af den originale brugsanvisning. I tvivlstilfælde er den originale brugsanvisning bindende.

**Overensstemmelseserklæring**

**EG-Konformitæts erklæring der Fa. JDT**

EG-Konformitæts erklæring  
 EC Conformity Declaration  
 Déclaration de conformité CE  
 EG-Konformitæts erklæring  
 Declaración de conformidad CEE  
 Dichiarazione di conformità CE  
 EY-yhdenmukaisuustodistus  
 EF-Overensstemmelseserklæring  
 EG-Konformitæts erklæring

Im Sinne der EG Richtlinie Maschinen 2006/42 EG und weiter ergänzender Richtlinien.  
 As defined by the EC Guideline Machines 2006/42 EC and other complementary guidelines.  
 Dans le sens des directives CE Machines 2006/42 CE et des directives complémentaires.  
 Overeenkomstig de EG-richtlijn Machines 2006/42 EG en verdere aanvullende richtlijnen.  
 Conforme a la Directiva CE de Máquinas 2006/42 CE y otras Directivas suplementarias.  
 Ai sensi della direttiva CE sulle macchine 2006/42 CE e altre direttive integrative.  
 Koneista annetun EY-direktiivin 2006/42 EY ja muiden lisädirektiivien tarkoittamassa mielessä.  
 I overensstemmelse med EF-retningslinje maskiner 2006/42 EF og videre supplerende retningslinjer.  
 I enlighet med EG:s Maskindirektiv 2006/42 EG samt vidare kompletterande direktiv.

Der Unterzeichnende, bevollmächtigt von der  
 The undersigned, empowered by  
 Le soussigné, mandataire de  
 De ondergetekende, gemachtigde van de firma  
 El suscrito, autorizado por la  
 Il sottoscritto, delegato dalla  
 Allekirjoittanut, yhtiön  
 Den undertegnede, befuldmægtiget af  
 Förklarar undertecknad, bemyndigad av

**J. D. Theile GmbH & Co. KG, Postfach 18 29, D-58213 Schwerte**

erklær, daß das (die) umseitig bezeichnete(n) Anschlagmittel in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung bei bestimmungsgemäßer Benutzung mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen übereinstimmen.

declares that sling gear, listed overleaf, conform in its marketed design with the requisite basic safety and health requirement, provided they are used in accordance with their intended purpose.

déclare que le matériel de levage décrit au verso et employé conformément aux prescriptions, dans l'exécution mise en circulation par nos soins, est conforme aux exigences fondamentales de sécurité et de santé.

verklært dat de op de achterzijde aangegeven aanslagmiddelen in de door ons in het verkeer gebrachte uitvoering bij doelmatig gebruik met de prijselijke eisen omtrent veiligheid en gezondheid overeenstemmen.

declara que el/los dispositivo(s) de suspensión mencionado(s) al dorso en la forma lanzada al mercado concuerdan con los requerimientos básicos impuestos a la seguridad y a la salud bajo la condición de una aplicación de acuerdo con los fines previstos.

dichiaro che il/i dispositivo/i di arresto definito/i a tergo, nel modello da noi distribuito, se usato/i nel modo dovuto risponde (rispondono) ai requisiti basilari di sicurezza e sanità.

valtuutamina vakuuttaa, että kääntöpuolella mainittu/tut kiinnitysväline/t myyntiin tuomassamme muodossa ja sitä/iitä asianmukaisesti käytettynä ovat perustavaintaustusten turvallisuus- ja terveysvaatimusten kanssa yhdenmukaisia.

erklærer, at det (de) omstændige anslagsmiddel (-midler) i den udlæse, som vi har givet den ud, ved bestemmelsens benyttelse stemmer overens med de grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav.

att det (de) på omständige sida uppförda anslagmedel (-medlen) i det av oss sålda utförandet vid ändamålsenlig användning överensstämmer med de grundläggande kraven beträffande säkerhet och hälsa.

EG-Richtlinien	EG Richtlinien Maschinen geändert durch	} 2006/42 EG	Harmonisierte Normen	} EN ISO 12100	EN 818-1
EC Guidelines	EC Guideline for Machines amended by		Harmonized standards		EN 818-2
Directives CE	Directives CE Machines modifiées en		Normes harmonisées		EN 818-3
EG-richtlijnen	EG-richtlijn machines gewijzigd door		Overeenkomstige normen		EN 818-4
Directivas CEE	Directiva CEE 'Máquinas' modificada por		Normas armonizadas		EN 818-5
Directive CE	Directive CE sulle macchine cambiata con		Norme armonizzate		EN 818-6
EY-direktiivit	Koneista annetun EY-direktiivin muutettu direktiiveillä		Harmonisoidut standardit		EN 818-7
EF-retningslinjer	EF retningslinje maskiner forandret gennem		Harmonerede normer		EN 1677-1
EG-Direktiv	EG:s Maskindirektiv ändrat genom		Harmoniserade standarder		EN 1677-2
					EN 1677-3
			EN 1677-4		
			EN 1677-5		
			EN 1677-6		
			EN 13889		
			EN 13155		

Angewendete nationale Normen	}	DIN 685-2	DIN 5688-1	DIN 5687-1	DIN 695
Applied national standards		DIN 685-3	DIN 5688-3	PAS 1061	DIN 32891
Normes nationales appliquées		DIN 685-4	DIN 5692		DIN 766
Toegepaste nationale normen		DIN 685-5			DIN 764-1
Normas nacionales aplicadas					DIN 764-2
Norme nazionali applicate					
Sovelletut kansalliset standardit					
Brugte nationale normer					
Nationella normer som tillämpats					

  
 Aberspach / Qualitätsmanager  
 Unterschrift

Dokumentationsverantwortlich: R. Aberspach in Fa. J.D.Theile, Letmather Str. 26-45, D-58239 Schwerte