

**THIELE**Kettenwerke Gesenkschmiede
Chain Company Drop Forging

TWN 0850/1

Anschweißhaken

mit geschmiedeter Sicherung

Betriebsanleitung

Artikel-Nr.	B07317
Änd.-Index	B
Seite 1 von 2	DE-110110

Name Norpoth

Im Interesse der Sicherheit ist diese Betriebsanleitung vor der Montage und dem Gebrauch der Anschweißhaken zu lesen. Sie enthält wichtige Informationen bezüglich Sicherheit und Bedienung.

WARNHINWEIS

**Der Anschweißhaken ist nicht zum Heben, Tragen oder dem Transport von Personen bestimmt und darf für diesen Zweck nicht verwendet werden!
Durch unsachgemäßen Einsatz können Lasten abstürzen und zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen!**

1. Dokumentationen

Jedem Anschweißhaken liegen diese Betriebsanleitung und die Einbauerklärung bei.
Die Betriebsanleitung, Einbauerklärung und andere Benutzerinformationen sind bis zur Außerbetriebnahme des Anschweißhakens aufzubewahren.

2. Allgemein

Anschweißhaken können an Stahlbauteilen, z.B. an Baggerschaufeln oder Traversen angeschweisst werden, um mit ihnen Lasten zu heben.
Die Anschweißhaken sind von der Norddeutschen Metall- und Berufsgenossenschaft typgeprüft worden.

3. Sicherheitshinweise

Nachfolgende Sicherheitshinweise dienen dazu, dem Bedienpersonal gefährliche Arbeitsweisen, die zu vermeiden sind, zu Bewusstsein zu bringen.

Die Nichtbeachtung dieser Sicherheitshinweise kann Tod, schwere Verletzungen oder Sachschaden zur Folge haben.

Diese Auflistung erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

- Lage und Position des Anschweißhakens an der Anschlusskonstruktion sind so zu wählen, dass unzulässige Beanspruchungen, z.B. durch Schrägzug vermieden werden. Unterschiedliche Stellungen der Anschlusskonstruktion während des Betriebes sind zu berücksichtigen; am Haken angebrachte Anschlagmittel dürfen nicht abgelenkt werden.
- Der Anschweißhaken ist so anzubringen, dass keine Gefahrstellen, wie z.B. Quetsch- oder Scherstellen für den Anschläger entstehen und ein unbeabsichtigtes Lösen des Anschlagmittels vermieden wird.
- Lage und Position des Anschweißhakens sollen ein leichtes und möglichst ohne Behinderung mögliches Handhaben von Anschlagteilen ermöglichen und ein Festhaken oder Hängenbleiben vermeiden.
- Die gewählte Anbaustelle muss für das Schweißen geeignet sein (C-Gehalt zwischen 0,25 und 0,39%) und die erforderlichen Kräfte, auch eventuelle Prüfkräfte ohne plastische Verformung aufnehmen können. Sie darf keine Risse, Löcher oder sonstige metallurgischen Defekte aufweisen.
- Die Anbaustelle muss eben, rost- und fettfrei, sowie frei von sonstigen Verunreinigungen sein.
- Die Belastung sollte im Hakengrund eingeleitet werden und die Belastungsrichtung sich parallel zur Längsachse des Hakens einstellen.
- Das Anschweißen darf nur von einem dafür zugelassenen Schweißer nach EN 287-1 erfolgen.
- Die Anschweißfläche ab Größe GH3 ist auf 100 °C vorzuwärmen.
- Die Schweißlagenzwischentemperatur darf 380 °C nicht überschreiten.
- Die Schweißnaht soll als umlaufende, geschlossene Kehlnaht ausgeführt werden.
- Die Schweißnaht ist auf Risse, Einschlüsse und Blasen zu prüfen.
- Die Inbetriebnahme sollte von einem Sachkundigen bestätigt und dokumentiert werden.
- Der Anschweißhaken ist regelmäßig auf Verschleiß und einwandfreies Funktionieren der Sicherungsklappe zu prüfen.
- Ein Anschweißhaken, der verschlissen, beschädigt oder verbogen ist, darf nicht in Betrieb genommen werden. Im allgemeinen bedeuten Maßunterschreitungen von mehr als 10% gegenüber dem Neuzustand, dass die Verschleißgrenze erreicht ist.
- Den Anschweißhaken niemals höher als mit der angegebenen Traglast belasten.
- Keine baulichen Veränderungen vornehmen, z.B. durch Bohren, Biegen, oder ähnliches.
- Beim Anheben von Lasten sind Hände und andere Körperteile vom Anschweißhaken fernzuhalten.
- Anschlagteile müssen sich im Hakenmaul frei bewegen können.
- Keine stoßartigen Belastungen einleiten.
- Die Verwendung unter chemischen Einflüssen ist mit dem Hersteller zu klären.
- Anschweißhaken bei Transport und Lagerung vor Witterungseinflüssen schützen.

Änderungen gegenüber vorheriger Ausgabe

Vertrieb Hebetchnik

Änderungen vorbehalten!

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der THIELE GmbH & Co. KG, 58640 Iserlohn



Temperaturbereich der Verwendung: -20 °C bis +200 °C
Trockene Lagerung im Temperaturbereich von 0 °C bis +40 °C.

4. Prüfungen

Anschweißhaken sind mindestens einmal pro Jahr, bei überdurchschnittlicher Belastung häufiger, zu prüfen. Dabei sind folgende Punkte am Anschweißhaken und an der Schweißnaht zu prüfen:

- Vollständigkeit und Leichtgängigkeit der Sicherungsklappe
- Vollständigkeit und Lesbarkeit der Kennzeichnungen
- Verformungen sämtlicher Bauteile (Sicherungsklappe und Montageteile sind als Ersatzteile erhältlich)
- Beschädigungen durch Kerben, Korrosion, Anrisse, Deformationen
- Querschnittsveränderungen größer als 10% gegenüber dem Neuzustand
- Hakenmaulweitung, so dass die Sicherungsklappe nicht mehr sauber schließt

5. Informationen zum Schweißen

Allgemeine Vorschriften, wie z.B. DIN 18800, DB EN 15085, DIN EN 1011-2, SEW 088 usw. sind zu beachten.

Nenngröße: Werkstoff des Anschweißhakens:

GH1	S355J4G3
GH2	S355J4G3
GH3	23MnCD5-2 [SAE 8622] / 1000MPa
GH5	23MnCD5-2 [SAE 8622] / 1000MPa
GH8	23MnCD5-2 [SAE 8622] / 1000MPa
GH10	23MnCD5-2 [SAE 8622] / 1000MPa

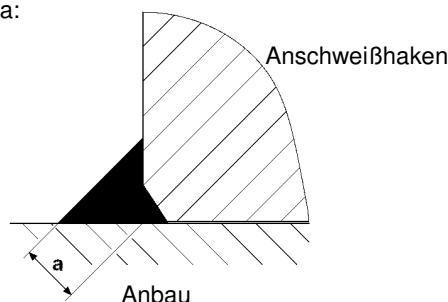
Folgende Normen sind bei Auswahl der Schweißzusatzwerkstoffe und Elektroden zu beachten und anzuwenden:

- ISO 2560 (Nr. 111)
- DIN EN ISO 16834 (Nr. 135)
- EN 440 (Nr. 135)
- EN 757 (Nr. 111)
- AWS 5.4/5.4M (American Welding Society)

Die Verarbeitungs- und Trocknungsvorschriften der Elektrodenhersteller sind zu beachten!

Nenngröße: Mindestschweißnahtdicke a:

GH1	4 mm
GH2	5 mm
GH3	6 mm
GH5	8 mm
GH8	10 mm
GH10	10 mm



Beachten Sie auch die THIELE-Schweißvorschriften Nr. 990391 und 990392 für GH1 und GH2.