

Puntos de trincaje encajables

TWN 1474

Fabricante:
THIELE GmbH & Co. KG
Tel: +49 (0) 2371 / 947 - 0
58640 Iserlohn
www.thiele.de



1 Descripción y utilización conforme a lo prescrito

Puntos de trincaje encajables según TWN 1474 sirven para asegurar cargas en camiones (TWN = norma de taller de THIELE). Están previstos para el montaje temporal en casquillos ya existentes en las superficies de carga de camiones.

Los puntos de trincaje están formados por espigas forjadas con eslabones B soldados, casquillos integrados en la superficie de carga, puestos a disposición por el cliente, así como sistemas de seguridad formados por pasadores de quita y pon y pasadores elásticos. Mediante una pequeña cadena, los pasadores de quita y pon y los pasadores elásticos forman una unidad.

El montaje para la posición de uso se realiza introduciendo la espiga en el casquillo desde la superficie de carga y asegurándola con el pasador de quita y pon de debajo de la superficie de carga. El pasador de quita y pon, por su parte, es asegurado por un pasador elástico.

Quando no se utiliza, el punto de trincaje se empotra debajo de la superficie de carga, de tal forma que el extremo del vástago cierre a ras el casquillo en la zona de la superficie de carga. Los puntos de trincaje pueden cargarse al 100 % en todas las direcciones de tracción.

La espiga está identificada con indicaciones sobre la fuerza de trincaje máxima LC en daN (Deka-Newton), el distintivo del fabricante T3 y un código de rastreabilidad (LC = Lashing Capacity).

Todos los componentes suministrados por THIELE están electrogalvanizados.

Los puntos de trincaje tienen un coeficiente de seguridad de, por lo menos, 2 en relación a la fuerza de trincaje máxima.

Los puntos de trincaje solamente pueden utilizarse:

- en el margen de las fuerzas de trincaje admisibles,
- en los límites de temperatura admisibles,
- con casquillos y soldaduras correctas.

2 Instrucciones de seguridad

¡Peligro de heridas!
Utilizar exclusivamente elementos de trincaje en perfecto estado.
¡Respete las instrucciones del vehículo!

- Operarios, montadores y personal de mantenimiento han de respetar especialmente estas instrucciones, así como las del elemento de trincaje a utilizar, las del vehículo y la documentación de la mutualidad laboral DGUV V 1.
- Fuera de la República Federal de Alemania se han de tener en consideración las normativas específicas del país del explotador. Las instrucciones sobre seguridad, montaje, operación, inspección y mantenimiento que se encuentran en estas instrucciones de servicio así como en las documentaciones indicadas han de ponerse a disposición del personal correspondiente.
- Cuide de que estas instrucciones estén a disposición cerca del producto durante todo el tiempo de utilización del mismo. Si necesita restituir estas instrucciones, diríjase al fabricante. Ver también capítulo 9.
- **¡Al realizar todos los trabajos lleve su equipo de protección personal!**
- **¡Montaje o utilización incorrectos pueden provocar daños en personas y/o materiales.**
- El montaje y desmontaje así como la inspección y el mantenimiento solamente pueden ser llevados a cabo por personal autorizado y capacitado.
- Está prohibido realizar modificaciones constructivas (p. ej. soldaduras o curvaturas).
- **Antes de cada utilización, los operarios han de realizar un control ocular de los dispositivos de seguridad y, en caso necesario, también de su funcionamiento.**
- Los puntos de trincaje que presenten desgaste, estén torcidos o dañados no pueden ponerse en servicio.
- No cargue nunca los puntos de trincaje con un peso superior a las fuerzas de trincaje indicadas.
- No lleve los elementos de trincaje a la posición correcta aplicando violencia.
- No curve forzosamente los eslabones B.
- Retire los elementos de trincaje exclusivamente con la mano.

- **¡Prohibido utilizar para elevar o transportar personas!**
- Si surge alguna inseguridad por su parte en relación con la utilización, inspección, mantenimiento o similar diríjase a su especialista en seguridad o al fabricante!

¡THIELE no se responsabiliza por daños producidos por la inobservancia de las prescripciones, normas e instrucciones especificadas!

¡Básicamente, está prohibido trabajar bajo la influencia de drogas y alcohol (también de restos de alcohol)!

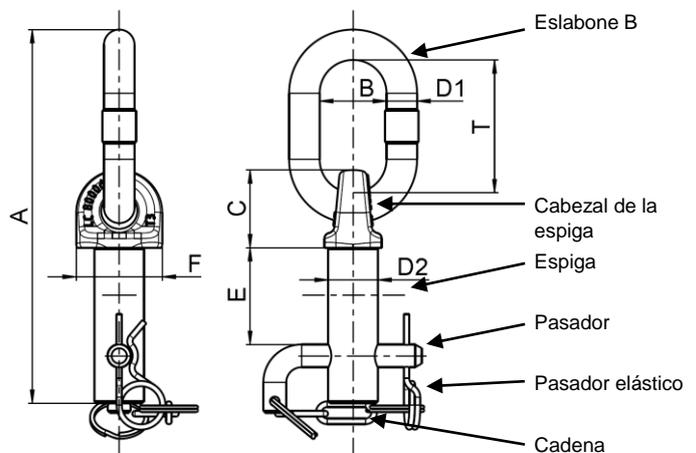
3 Primera puesta en servicio

Para la primera puesta en marcha, cerciórese que

- los componentes se correspondan con los solicitados en el pedido y de que no estén dañados,
- se disponga del certificado de inspección y las instrucciones de montaje,
- los distintivos y marcas coincidan con las documentaciones,
- se hayan determinado previamente los plazos de inspecciones y las personas capacitadas para realizarlas,
- se haya realizado una inspección visual y de funcionamiento y documentado su resultado,
- esté asegurado que las documentaciones puedan guardarse correctamente.

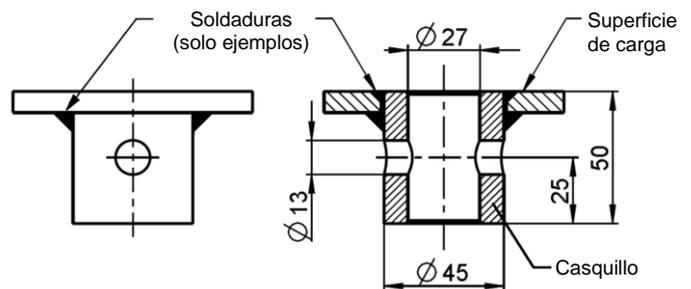
Elimine los embalajes de forma compatible con el medio ambiente de conformidad con la normativa local.

4 Datos de referencia



Fuerza de trincaje LC [daN]	N.º Art.	Dimensiones [mm]								Masa [kg]
		A	B	C	D1	D2	E	F	T	
8.000	F352255	197	35	41	16	26	51	45	70	1,0

Situación de montaje y medida propuesta del casquillo:



El casquillo debería estar elaborado con un material de, por lo menos, la calidad S355J2G3.

La selección del material y otros dimensionados del casquillo así como la construcción del entorno y las uniones entre sí no se encuentran bajo la responsabilidad de THIELE!

5 Montaje

5.1 Medidas preparatorias

Elija el lugar de montaje de tal forma que la fuerza de trincaje máxima admisible multiplicada con el factor de seguridad 1,25 pueda ser absorbida permanentemente por el componente y la construcción del entorno sin deformaciones que afecten a la seguridad.

Cerciórese de que haya suficiente espacio para la posición de reposo debajo de la superficie de carga así como de que exista un buen acceso para su montaje.

Posicione los puntos de trincaje de tal forma que

- no se produzcan puntos de peligro (puntos de aplastamiento, cizallamiento, captura o tropiezo),
- no estorben a otros componentes por sobresalir,
- los elementos de trincaje suspendidos (normalmente ganchos) puedan moverse libremente y no se esfuercen por flexión durante su uso,
- se eviten desvíos de los elementos de trincaje,
- queden excluidos esfuerzos no admisibles,
- quede excluido el daño del punto de trincaje,
- se pueda acceder fácilmente y sin impedimento para colgar y descolgar el elemento de trincaje.

5.2 Instrucciones de soldadura

Se tienen que respetar las disposiciones generales de soldadura siguientes:

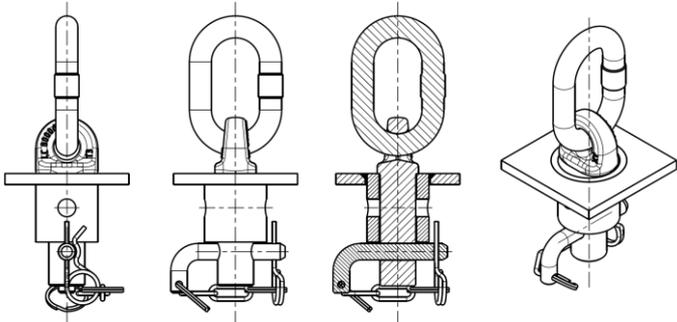
personal, calidad	DIN EN ISO 3834, DIN EN ISO 14731, DIN EN ISO 9606
proceso de soldadura	DIN EN 1011, DIN EN 1090, DIN EN 15085
otros	DIN 15018, ISO/TR 15608, SEW 088

¡Prohibido efectuar soldaduras en las espigas y el eslabón B!

6 Condiciones para la utilización

6.1 Posición de uso

Las presentaciones siguientes muestran la posición de uso, la posición del eslabón B puede variar de la misma por viraje.



Montaje de la posición de uso:

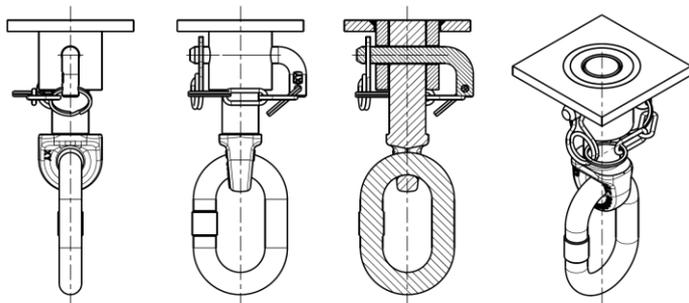
1. Introducir en el casquillo el extremo de la espiga que se encuentra encima de la superficie de carga hasta que el cabezal de la espiga se encuentre a ras en la parte frontal superior del casquillo.
2. Introducir el pasador de quita y pon con la pata larga de debajo de la superficie de carga en el orificio transversal de la espiga.
3. Introducir el pasador elástico con la pata recta en el orificio del pasador de quita y pon hasta que la pata acodada envuelva el pasador de quita y pon.

Desmontaje de la posición de uso:

1. Descargar el eslabón B y retirar el elemento de trincaje.
2. Desmontar el pasador elástico estirando del mismo.
3. Extraer el pasador de quita y pon.
4. Extraer el eslabón B y la espiga estirando de los mismos hacia arriba a lo largo del eje central del casquillo.

6.2 Posición de reposo

Las presentaciones siguientes muestran la posición de reposo.



Montaje de la posición de reposo:

1. Introducir la espiga con su extremo de debajo de la superficie de carga en el casquillo y orientar ambos orificios transversales uno frente a otro.
2. Introducir el pasador de quita y pon con la pata larga de debajo de la superficie de carga en los orificios transversales.
3. Introducir el pasador elástico con la pata recta en el orificio del pasador de quita y pon hasta que la pata acodada envuelva el pasador de quita y pon.
4. Para ello, en caso necesario, girar el pasador de quita y pon ligeramente en torno a su eje longitudinal, de tal forma que las patas del pasador elástico no topen desde abajo contra la superficie de carga ni contra otros componentes.

Desmontaje de la posición de reposo:

1. Desmontar el pasador elástico estirando del mismo.
2. Extraer el pasador de quita y pon.
¡Atención! Al realizar esta operación sujetar el eslabón B y la espiga, dado que en otro caso, los mismos podrían caer incontroladamente por su propio peso.
3. Extraer el eslabón B y la espiga estirando de los mismos hacia abajo a lo largo del eje central del casquillo.

6.3 Instrucciones para el uso normal

En el eslabón B se cuelgan herrajes finales estándar de elementos de trincaje, p. ej. ganchos de deslizamiento o grilletes. El eslabón B se ha de poder mover siempre libremente. No está permitido su apoyo en otros componentes.

6.4 Influencia de la temperatura

La temperatura de trabajo se encuentra entre -20 °C y +200 °C.

No volver a utilizar los puntos de trincaje si se han calentado por encima de la temperatura de trabajo máxima.

6.5 Influencia del entorno

No está permitida la utilización en el entorno de ácidos, productos químicos agresivos o corrosivos ni de sus vapores.

No están permitidos los tratamientos de galvanización por inmersión en caliente ni galvánicos.

7 Inspecciones, mantenimiento, eliminación

¡El explotador ha de ordenar la realización de las inspecciones y mantenimientos! ¡El explotador ha de determinar los plazos de inspección!

Una persona capacitada ha de realizar regularmente y, por lo menos, una vez al año una inspección, la cual se ha de documentar. En caso de sometimiento a un gran esfuerzo, las inspecciones han de ser más frecuentes. A más tardar cada tres años se realizará una inspección adicional para verificar la carencia de fisuras. Una carga de prueba no sustituye esta inspección.

Las inspecciones se documentan, p. ej. en una ficha (DGUV I 209-062 ó DGUV I 209-063), la cual se ha de abrir con la puesta en servicio. Esta ficha contiene los datos de referencia así como los justificantes de identidad.

Deje los puntos de trincaje inmediatamente fuera de servicio cuando se presente cualquiera de los vicios siguientes:

- identificación ilegible o inexistente,
- deformación, cortes, entalladuras, grietas, fisuras incipientes,
- orientabilidad limitada,
- calentamiento por encima del campo admisible,
- fuerte corrosión,
- desgaste, p. ej. de más del 10 % en la zona del diámetro del eslabón B o del cabezal de la espiga o del pasador de quita y pon,
- costuras de soldadura defectuosas.

Servicio de inspección

THIELE le ofrece la inspección y el mantenimiento realizado por personal cualificado e instruido.

Mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento sólo pueden ser realizados por personas capacitadas.

Pequeñas entalladuras y fisuras en los ojos pueden eliminarse mediante el rectificado cuidadoso, teniendo en cuenta la reducción transversal máxima del 10 % y evitando que se creen entalladuras.

Documente todas las medidas de mantenimiento.

Repuestos

- Pasador de quita y pon completo con pasador elástico y seguro, n.º artículo F352256
- Pasador elástico según DIN 11024, tamaño nominal 3,2 A4-70

Eliminación

Destine a la chatarra los componentes y accesorios de acero desgastados de conformidad con las prescripciones locales.

8 Almacenamiento

Almacenamiento seco a temperaturas entre 0 °C y +40 °C.

9 Instrucciones de servicio y montaje de THIELE

Las instrucciones de servicio y montaje actuales están disponibles para descargar en PDF en la página web de THIELE.

10 Pie de imprenta

THIELE GmbH & Co. KG, Werkstraße 3, 58640 Iserlohn, Alemania
Tel.: +49(0)2371/947-0 // Correo electrónico: info@thiele.de
© THIELE GmbH & Co. KG, 2015. Todos los derechos reservados.
"#" Modificaciones respecto a la edición anterior

