

NÁVOD K POUŽITÍ

Překlad z originálu, verze 07/2021

Hák k navaření typ C PEJO



Před použitím si pečlivě prostudujte návod k použití! V případě nejasností se obraťte na svého dodavatele / výrobce! Originální návod je dodáván jako součást zboží.

Obecná ustanovení:

Návod k použití je v souladu se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES.

Výrobce a dodavatel odmítají odpovědnost za nežádoucí událost:

- pokud výrobek nebyl použit v souladu s platnými národními bezpečnostními předpisy a normami
- pokud byl výrobek zapojen do nevyhovujícího zvedacího zařízení
- pokud byl výrobek zapojen nesprávně do zvedacího zařízení
- pokud uživatel postupoval v rozporu s návodem k použití
- při neautorizované úpravě výrobku
- při nesprávném užívání nebo nedodržování pravidelné údržby

Podmínky k použití výrobku:

- hák musí být navařen k části zařízení, stroji nebo struktuře tak, aby bylo umožněno zvedat břemeno. U strojů určených k těžbě a přemisťování hornin je nutno postupovat v souladu s EN 474-1:2006.
- **Koeficient pro statickou zkoušku je roven 2,5 násobku WLL (mezního pracovního zatížení).**
- Při výběru komponentů musí být kladen důraz na následující parametry:
 - o Mezní pracovní zatížení (WLL): hmotnost, kterou je komponenta oprávněna uzvednout v běžných podmínkách (vyjádřena v tunách).
 - o Pracovní teplota: na základě teploty dochází ke změně WLL. V tabulce níže je uvedena hodnota zátěže s ohledem na pracovní teplotu:

Povolená zátěž vyjádřená jako procento mezního pracovního zatížení		
Pracovní teplota (t), °C		
-20<t≤200	200<t≤300	300<t≤400
100	90	75

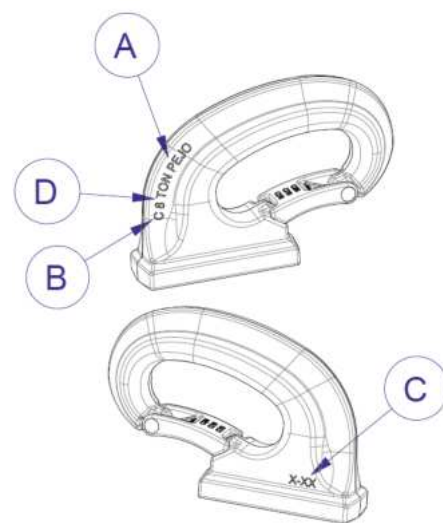
Životnost a frekvence využití:

Mechanická životnost tohoto výrobku je 20 000 pracovních cyklů.

Značení:

Značení a/ nebo identifikační štítky jsou udělány nesmazatelným způsobem při běžném používání:

Značení		
A	Identifikace výrobce	PEJO
B	Identifikace výrobku	C
C	Výrobní šarže	Alfanumerické iniciály
D	W (mezni pracovní zatížení)	8tun



Upozornění: značení na výrobku

nesmí být nikdy smazáno! Je zakázáno upravovat nebo doplňovat informace uvedené ve značení výrobku.

Nepovolené břemeno ke zvedání:

Břemeno nesmí být zdviháno, pokud:

- Hmotnost břemene převyšuje WLL, včetně WLL pro příslušenství
- Pracovní teplota převyšuje povolenou hodnotu
- Povrch břemene není dostatečně odolný vůči tlaku, který je vyvíjen při zvedání
- Břemeno je klasifikováno jako nebezpečné (např. hořlavý nebo výbušný materiál, atd.)
- Při zvedání může dojít ke změně jeho konfigurace, např. změna těžiště nebo ke změně chemického stavu
- Bylo ponořeno v kyselině nebo bylo vystaveno kyselým parám

Omezení při instalaci zařízení:

Hák k navaření typ C smí být použit v případě, že je přivařen k nosné konstrukci v oblasti povolené výrobcem (někteří výrobci nemusí schválit modifikace svých výrobků). Nosná konstrukce musí být vhodná pro daný účel; materiál nosné konstrukce musí mít vhodné chemické složení, mechanickou odolnost a dostatečnou tloušťku.

Před použitím:

Před spuštěním a /nebo montáží:

- Řádně zkontrolujte, zda nejsou součásti výrobku viditelně poškozené. Zkontrolujte, že se na výrobku nenachází ohyby, řezy, oděrky, praskliny, ložiska koroze. Zkontrolujte, že žádná součást výrobku nechybí, včetně bezpečnostní západky.
- Zkontrolujte přítomnost značení na výrobku. Řádně si prohlédněte hodnoty z obr. 2.
- O případných nesrovnalostech informujte výrobce.

Pokyny k montáži:

1. Ujistěte se, že je hák umístěn ve správné pozici, a že břemeno bude zdviháno správným způsobem (obr. 1).
2. Ujistěte se, že plochá část háku je těsně umístěna na nosné struktuře.
3. Ujistěte se, že prostor háku nebude narušován jinými pohyblivými předměty, které by mohly hák poškodit.
4. Při svařování postupujte v souladu s normou EN 287-1:2004. Osoba provádějící svařování musí mít k této činnosti oprávnění.
5. Použijte elektrody typu AWS E 7018 a dbejte doporučení od výrobce. Materiál háku je uveden v certifikátu.
6. Zahřejte povrch na teplotu 150°C – 200°C.
7. Řádně vyčistěte povrch nosné struktury a bází háku od rzi, olejnatých složek či barvy.

8. Svařujte bazi háku po obvodu a to minimálně dvakrát, abyste zajistili dostatečnou ochranu.
9. Minimální rozměry každé svařovací housenky jsou uvedeny níže.
10. Po skončení svařování dbejte na to, aby vše pomalu vychladlo.

Mezní pracovní zatížení (WLL - tuny)								
1	2	3	4	5	6	8	10	18
Minimální rozměr svařovací housenky (v mm)								
4	4	6	6	6	8	8	8	10

Vhodnost použití

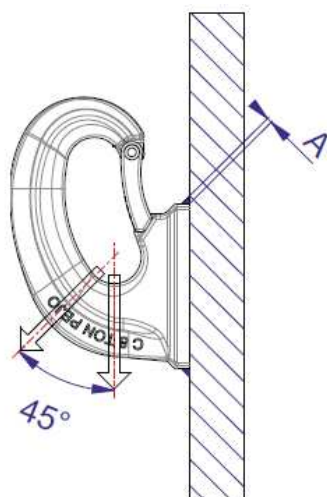
Výrobek byl testován výrobcem, aby byla zhodnocena výkonnost a funkčnost produktu. Výsledky testování naleznete v příkládaném certifikátu. Před použitím je uživatel povinen se seznámit s obsahem tohoto dokumentu, aby se potvrdila vhodnost háku k plánovanému využití.

Manipulace se zařízením:

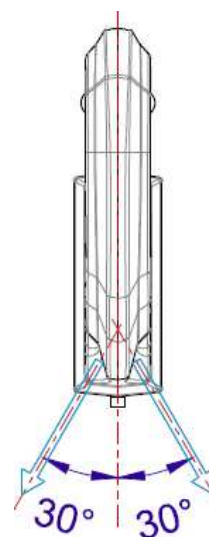
Při obsluze zvedacího zařízení postupujte velmi opatrně, bez zbytečných trhavých pohybů. Bezpečnostní západka se otevírá ručně tlakem. K uzavření díky pružině poté dochází automaticky.

Varování! Bezpečnostní západka NIKDY nesmí podírat náklad!

Do háku nevkládejte více než jedno rameno, které následně nesmí být pod úhlem větším než 45% (viz obr. 1). Úhel mezi vyvíjenou silou a rovinou symetrie musí být menší než 30°C (obr. 2).



Obr. 1



Obr. 2

Zakázané použití:

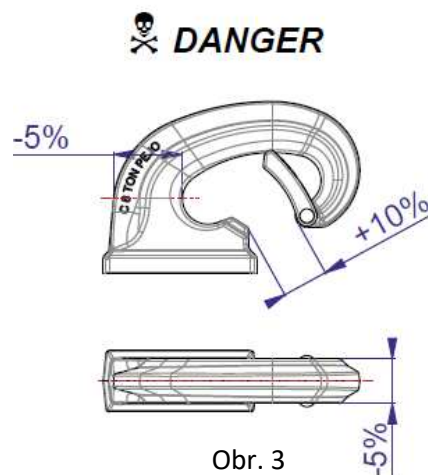
Nesprávné použití výrobku, nevhodně zvolené břemeno, použití v nevhodných podmínkách nebo zanedbání údržby mohou vést k nebezpečným, život ohrožujícím situacím, které mohou vyústit ve zranění osob, zničení majetku nebo poruchu zdvihacího zařízení. Níže jsou uvedeny některé z nesprávných způsobů:

- NIKDY nepoužívejte výrobek ke zvedání osob, zvířat a předmětů, které k tomu nejsou vhodné (u kterých hák není navržen k jejich zvedání)
- NIKDY nezvedejte břemena špičkou, vrcholem háku.
- NIKDY nezvedejte břemena v pohybu, např. letadla; nikdy nepoužívejte hák k tažení vázaných břemen.
- NIKDY nepoužívejte zařízení v provozech, kde jsou vyžadovány nehořlavé, jiskrám odolné komponenty.
- NIKDY nepoužívejte v silných elektromagnetických polích.
- NIKDY nesvařujte kovové prvky na zdvihacím zařízení, nepřidávejte další svařované prvky, nepoužívejte jej jako závaží pro svařovací úkony.

Náhradní díly, kontroly a údržba

Při používání výrobku je nutné pravidelně provádět kontroly a údržbu dle následujících instrukcí:

- Kontrolu a údržbu provádí osoba řádně zaškolená, seznámená s obsluhou zařízení, seznámená s pokyny v tomto návodu.
- Kontroly zařízení (rozpis viz tabulka níže):
 - o Vizuální kontrola: zkontrolujte povrch výrobku, hledejte přítomnost povrchových defektů (praskliny, řezy, oděrky, abraze).
 - o Funkční kontrola: zkontrolujte, že bezpečnostní západka plní svou funkci; zkontrolujte stav pružiny, zda udržuje blokovací mechanismus v provozu.
 - o Deformační kontrola: měřením pomocí digitálního posuvného pravítka (šuplerou) zkontrolujte stav kritických oblastí, tedy že je výrobek stále ve správném tvaru (kritické oblasti viz obr. 3).
 - o Kontrola opotřebení: měřením kritických oblastí zjistěte, zda nedošlo k opotřebení kontaktních míst.
 - o Stav konzervace: zkontrolujte přítomnost nadměrné oxidace a koroze, zejména při používání ve venkovních prostorech. Přítomnost prasklin ověřte vhodnou metodou (např. pronikající kapalina).



Záznamy o všech kontrolách musí být uchovány na bezpečném místě. Potřebujete-li náhradní součást, obraťte se na dodavatele/ výrobce.

Rozpis údržby a kontroly zařízení				
Typ provedené kontroly	Denní	Týdenní	Měsíční	Roční
Vizuální	x			
Funkční		x		
Deformační			x	
Kontrola opotřebení			x	
Stav konzervace				X

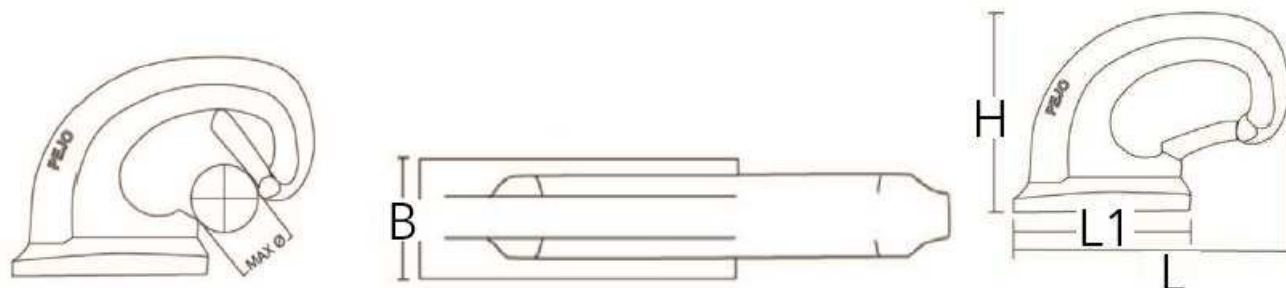
Upozornění! Vždy používejte originální náhradní díly!

Výrobce odmítá odpovědnost za škodu v případě použití jiných než originálních náhradních dílů.

Likvidace výrobku:

Pokud je výrobek na konci své životnosti, deformován, opotřeben a tedy již neschopen provozu odevzdejte jej k recyklaci zpracovatelům kovového odpadu.

Vyměňte produkt pokud:
Je trvale poškozený; otevírací část je rozšířená o více než 10% oproti výchozí výrobní hodnotě.
Došlo ke zmenšení průřezů (rozměrové variace) o více než 5% oproti výrobní hodnotě.



Kód: 091ED001-XXXX

Typ C	Nosnost	L	L ₁	H	B	Max Ø	Výška sváru	Hmotnost	-XXXX
---	kg	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg/ks	---
C201	1000	105	67	76	30	21	4	0,80	-0201
C202	2000	130	83	93	35	25	4	1,25	-0202
C203	3000	133	84	100	35	25	6	1,40	-0203
C204	4000	177	110	125	42	38	6	2,85	-0204
C205	5000	185	113	133	44	40	6	3,30	-0205
C206	6000	198	120	141	50	40	6	3,60	-0206
C208	8000	250	150	170	60	45	8	7,25	-0208
C210	10000	255	160	175	70	50	8	7,35	-0210
C218	18000	290	170	190	80	50	10	11,50	-0218