



Lifting. Moving. Securing.

Nederlandstalige handleiding RLP hijs oog
(Vertaling van de originele handleiding)



INSTRUCTIES RLP

Er moet worden verwezen naar relevante normen en andere wettelijke voorschriften. Inspecties mogen enkel uitgevoerd worden door personen die over voldoende kennis beschikken.

Vóór installatie en vóór elk gebruik moeten de hijspunten visueel worden geïnspecteerd, waarbij vooral moet worden gelet op sporen van corrosie, slijtage, lasscheuren of vervormingen. Zorg ervoor dat de schroefdraad van de bouten en het tapgat compatibel zijn. Het hijs oog RLP bestaat uit verschillende onderdelen: Bout met borgring, huis, bus en D-ring. Zie foto nr. 1.

De materiaalconstructie waaraan het hijspunt zal worden bevestigd, moet voldoende sterk zijn om de krachten tijdens het hijsen te weerstaan zonder te vervormen.

Vereiste minimum draaddiepte (d verwijst naar de diameter van de bout):

- 1 x d voor staal (elasticiteitsgrens >200MPa).
- 1.25 x d voor gietijzer (elasticiteitsgrens >200MPa)
- 2.5 x d voor aluminiumlegering.
- Voor andere metaallegeringen en andere basismaterialen, gelieve uw Gunnebo Industrier verdeler te raadplegen.
- De tapgatdiepte moet rekening houden met de schroefdraadlengte en de binnendraaduitloop volgens SS 1403.

Aanpassen van de boutlengte

Indien de boutlengte moet worden aangepast, moeten de onderstaande instructies worden gevolgd:

- De bout moet worden gezaagd in een koude zaag of draaibank. Aangezien de bout een warmtebehandeling heeft ondergaan en gehard is, is het van het grootste belang dat de temperatuur bij het zagen zo laag mogelijk wordt gehouden.
- Controleer na het snijden de vorm van de draden die het dichtst bij de snede liggen met een matrijs van de juiste maat. Schuin indien nodig de kanten af (er mogen geen bramen zijn).

Moer en ring

De moer en de sluitring moeten de originele toebehoren van Gunnebo Industrier zijn om de juiste mechanische eigenschappen te garanderen.

Algemene montage instructies:

Het oppervlak rond het draadgat moet vlak, vrij van verf en vuil, en glad zijn om een perfect contact met het schouderoppervlak van het hijs oog te waarborgen.



1. samengestelde delen. Verzeker u ervan dat de borgring op de bout is gemonteerd.



2. Plaats de D-ring op de bus.



3. Plaats het huis op de bus. De traceerbaarheidscode moet te zien zijn.



4. Steek de schroef in de bus.



5. Druk de bout in tot dat deze vastklikt.

Voorwaarden voor symmetrische hijsen met 1, 2, 3 of 4 sprong

- Bij het hijsen met drie en vier benen moeten de hijspunten zo mogelijk symmetrisch rond het zwaartepunt in hetzelfde vlak worden aangebracht.
- Symmetrie van de belasting: De werklustlimiet voor Gunnebo Industrier hijsogen is gebaseerd op symmetrische belasting.
- De hijspunten moeten zodanig op de last worden gepositioneerd dat verschuiven tijdens het hijsen vermeden wordt.
- bij het hijsen met één been moet het hijspunt zich verticaal boven het zwaartepunt van de last bevinden.
- Voor het heffen met twee benen moeten de hijspunten zich op gelijke afstand van of boven het zwaartepunt van de last bevinden.

Voorwaarden voor asymmetrische liften met 2, 3 of 4 benen

Voor ongelijkmatig belaste kettingbenen adviseren wij de WLL als volgt te bepalen:

- 2-sprong stroppen berekend als de overeenkomstige 1-sprong stroppen.
- 3- en 4-sprong stroppen berekend als de overeenkomstige 1-sprong stroppen*.

* (Indien 2 sprongmet volledige zekerheid het grootste deel van de last dragen, kan de grens voor de werklust worden berekend als voor de overeenkomstige 2 sprong strop).

Extreme temperatuursomstandigheden

Temperatuur (°C)	Verlaging van de WLL
-40° tot 200°C	Geen verlaging
200° tot 300°C	Verlaging met 10%
300° tot 400°C	Verlaging met 25%

Temperaturen onder -40°C en boven 400°C zijn niet toegestaan

Oppervlaktebehandeling

Opmerking!: Thermisch verzinken of plateren is niet toegestaan zonder controle van de fabrikant.

Extreme omgevingen

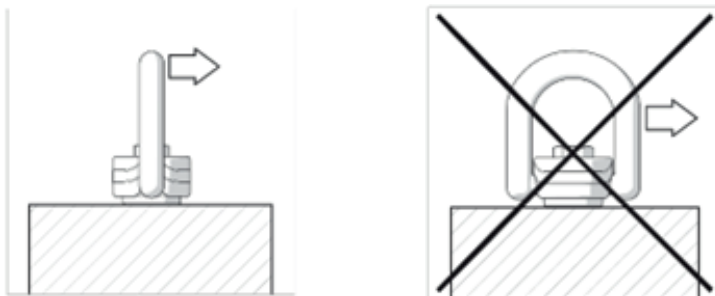
Hijspunten mogen niet worden gebruikt in alkalische ($> \text{pH}10$) of zure omstandigheden ($< \text{pH}6$). Bij gebruik in zware of corrosieve omgevingen moeten regelmatig uitgebreide controles worden uitgevoerd. Raadpleeg in onzekere situaties uw Gunnebo Industrier verdeler.

Bescherm uzelf en anderen

- Vóór elk gebruik moet het hijspunt worden gecontroleerd op duidelijke beschadiging of gebreken.
- Ken het gewicht en het zwaartepunt van de last.
- Zorg ervoor dat de lading gereed is om verplaatst te worden en dat geen obstakels het hijsen hinderen.
- Controleer of de last overeenstemt met de WLL
- Bereid de aankomstplaats voor.
- Nooit overbelasten en vermijd schokbelasting.
- Gebruik nooit een onjuiste opstelling.
- Gebruik nooit een versleten of beschadigd hijspunt.
- Rijd nooit op de lading
- Loop of sta nooit onder de opgehangen last.
- Houd er rekening mee dat de lading kan slingeren of roteren.
- Let op uw voeten en vingers bij het laden/lossen.

Specifieke informatie

- Zorg ervoor dat RLP 360° kan draaien en 180° kan scharnieren zonder andere onderdelen te hinderen.
- RLP moet worden aangehaald op moment volgens de desbetreffende tabel (+/- 10%). In geval van draaibewegingen moeten de aanbevolen aanhaalmomenten regelmatig worden gecontroleerd.
- Pas de trekrichting aan alvorens aan het hijsmiddel te bevestigen.



- Alle toebehoren die met de RLP zijn verbonden, moeten vrij kunnen bewegen. Bij het aan- en afkoppelen van de hijsmiddelen (staalkabels, kettingstropen, rondstropen) moeten inklemmen en schokken vermeden worden. Beschadiging van hijscomponenten door scherpe hoeken moet eveneens worden vermeden.



INSTRUCTIES RLP

- Om niet intentionele demontage door schokbelasting, verdraaiing of trillingen te voorkomen, moet de bout worden geborgd met schroefdraadborgvloeistof zoals Loctite (afhankelijk van de toepassing, zie de instructies van de fabrikant).
- Geen groter haak gebruiken dan de opening van de RLP.

Inspectiecriteria

- Zorg ervoor dat de bout, moer en sluitring van de juiste maat, kwaliteit en lengte zijn, en gebruik alleen origineel Gunnebo Industrier materiaal.
- Zorg voor compatibiliteit van schroefdraad en tapgat - controle van het aanhaalmoment.
- Het hijspunt moet compleet zijn.
- De maximale werklust en het stempel van de fabrikant moeten duidelijk zichtbaar zijn.
- Controleer op vervorming van de onderdelen, zoals het huis, de lastring en de bout.
- Controleer op mechanische schade, zoals kerven, vooral op zwaar belaste plaatsen.
- De slijtage mag niet meer dan 10% van de dwarsdoorsnede bedragen. Voor metingen van de RLP, zie de Gunnebo Industries productcatalogus.
- Sporen van corrosie.
- Sporen van scheuren
- Schade aan de bout en moer en/of schroefdraad
- De RLP moet vrij kunnen roteren.

Na de montage dient door een persoon met voldoende kennis ten minste eenmaal per jaar, of vaker indien de omstandigheden dit vereisen, een geschiktheidscontrole te worden uitgevoerd. Inspecties moeten ook worden uitgevoerd na eventuele schade of bijzondere voorvallen.

Technische specificaties

Symmetric Load (Tonne)									Tightening torque	Spanner size	Article number
	No. of legs	1	2	2	2 symmetric	3 & 4 symmetric					
Angle β	0° *	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	0-45°	45-60°			
RLP -M8x1.25	0.8 T	0.4 T	1.6 T	0.8 T	0.5 T	0.4 T	0.8 T	0.6 T	10 Nm	13 mm	Z101708
RLP 5/16"-18 UNC	0.8 T	0.4 T	1.6 T	0.8 T	0.5 T	0.4 T	0.8 T	0.6 T	7Ft.Lbs	1/2"	Z101808
RLP -M10x1.5	1.2 T	0.7 T	2.4 T	1.4 T	0.9 T	0.7 T	1.4 T	1.0 T	15 Nm	13 mm	Z101710
RLP 3/8"-16 UNC	1.2 T	0.65 T	2.4 T	1.3 T	0.9 T	0.6 T	1.3 T	0.9 T	11Ft.Lbs	1/2"	Z101810
RLP -M12x1.75	2.0 T	1.2 T	4.0 T	2.4 T	1.6 T	1.2 T	2.5 T	1.8 T	27 Nm	24 mm	Z101712
RLP 1/2"-13 UNC	2.0 T	1.2 T	4.0 T	2.4 T	1.6 T	1.2 T	2.5 T	1.8 T	20Ft.Lbs	15/16"	Z101812
RLP -M16x2	3.2 T	2.0 T	6.4 T	4.0 T	2.8 T	2.0 T	4.2 T	3.0 T	60 Nm	24 mm	Z101716
RLP 5/8"-11 UNC	3.2 T	2.0 T	6.4 T	4.0 T	2.8 T	2.0 T	4.2 T	3.0 T	44Ft.Lbs	15/16"	Z101816
RLP -M20x2.5	5.6 T	2.8 T	11.2 T	5.6 T	3.9 T	2.8 T	5.8 T	4.2 T	90 Nm	32 mm	Z101720
RLP 3/4"-10 UNC	5.0 T	2.5 T	10.0 T	5.0 T	3.5 T	2.5 T	5.2 T	3.7 T	66Ft.Lbs	1 5/16"	Z101820
RLP 7/8"-9 UNC	5.6 T	2.8 T	11.2 T	5.6 T	3.9 T	2.8 T	5.8 T	4.2 T	66Ft.Lbs	1 5/16"	Z101821
RLP -M24x3	8.0 T	4.6 T	16.0 T	9.2 T	6.4 T	4.6 T	9.6 T	6.9 T	135 Nm	32 mm	Z101724
RLP 1"-8 UNC	8.0 T	4.6 T	16.0 T	9.2 T	6.4 T	4.6 T	9.6 T	6.9 T	100Ft.Lbs	1 5/16"	Z101824
RLP -M30x3.5	12.0 T	6.0 T	24.0 T	12.0 T	8.4 T	6.0 T	12.6 T	9.0 T	270 Nm	55 mm	Z101730
RLP 1 1/4"-7 UNC	12.0 T	6.0 T	24.0 T	12.0 T	8.4 T	6.0 T	12.6 T	9.0 T	200Ft.Lbs	2 3/8"	Z101830
RLP -M36x4	14.0 T	8.0 T	28.0 T	16.0 T	11.2 T	8.0 T	16.8 T	12.0 T	320 Nm	55 mm	Z101736
RLP 1 1/2"-6 UNC	14.0 T	8.0 T	28.0 T	16.0 T	11.2 T	8.0 T	16.8 T	12.0 T	236Ft.Lbs	2 3/8"	Z101836
RLP -M42x4.5	16.0 T	14.0 T	32.0 T	28.0 T	19.6 T	14.0 T	29.4 T	21.0 T	600 Nm	75 mm	Z101742
RLP 1 3/4"-5 UNC	16.0 T	14.0 T	32.0 T	28.0 T	19.6 T	14.0 T	29.4 T	21.0 T	440Ft.Lbs	3"	Z101842
RLP -M48x5	20.0 T	16.0 T	40.0 T	32.0 T	22.4 T	16.0 T	33.6 T	24.0 T	800 Nm	75 mm	Z101748
RLP 2"-4.5 UNC	20.0 T	16.0 T	40.0 T	32.0 T	22.4 T	16.0 T	33.6 T	24.0 T	590Ft.Lbs	3"	Z101848

Veiligheidsfactor 4:1

* op voorwaarde dat enkel axiale belasting wordt uitgeoefend, d.w.z. dat er geen buigkracht wordt uitgeoefend in de richting van de schroefdraad.