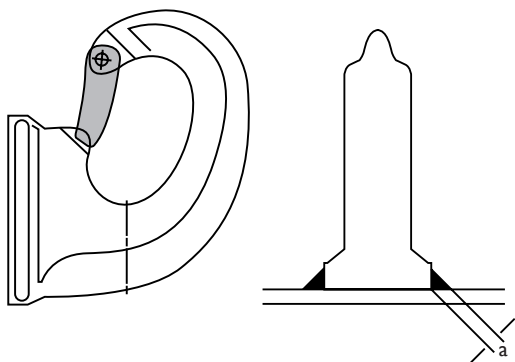


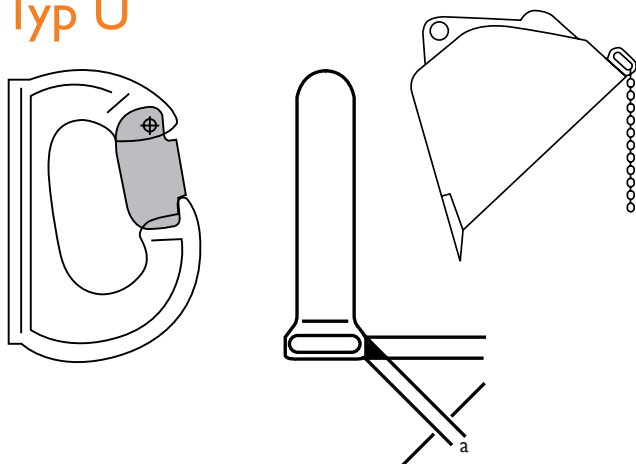
MONTAGE- UND SCHWEISSANLEITUNG

Typ C



Typ-Nr.	Max. Last (t)	Schweißnahtdicke Maß a (mm)
C 201	1	4 mm (0.15")
C 202	2	4 mm (0.15")
C 203	3	6 mm (0.24")
C 204	4	6 mm (0.24")
C 205	5	6 mm (0.24")
C 206	6	8 mm (0.31")
C 208	8	8 mm (0.31")
C 210	10	8 mm (0.31")
C 215	18	10 mm (0.48")

Typ U



Typ-Nr.	Max. Last (t)	Schweißnahtdicke Maß a (mm)
U 200	0.5	4 mm (0.15")
U 201	1	4 mm (0.15")
U 202	2	4 mm (0.15")
U 203	3	6 mm (0.24")
U 204	4	6 mm (0.24")
U 206	6	8 mm (0.31")
U 208	8	8 mm (0.31")

Montagehinweise:

- Es ist sehr wichtig, dass der Sicherheitshaken richtigerum montiert wird (siehe oben). Das größere Ende des Lasthakens soll während der Hebeoperation die Last tragen.
- Der Sicherheitshaken soll so nahe wie möglich in Löffelmitte angeordnet werden.
- Plazieren Sie den Sicherheitshaken so, dass er möglichst gut durch den Baggerstiel und die Löffelaufhängung geschützt wird. Dadurch verringern Sie die Gefahr der Verformung und Beschädigungz.Bsp. durch herabfallende Steine.
- Zum Anschweißen des Sicherheitshakens können Sie die Elektroden OK 48.00, OK 48.04, OK 48.30, Philips 35, 77 oder eine andere gleichwertige Elektrode verwenden. Die Schweißnahtausführung hat ent sprechend Maß a (siehe oben) zu erfolgen.
- Die Maschinenrichtlinie 89/392/EG mit ihren Änderungen, schreibt einen Testfaktor von 1,5 x Nennlast nach dem Anschweißen vor.

Bitte bei der Verwendung beachten:

- Den Sicherheitshaken niemals überlasten.
- Die Last stets vorsichtig anheben, nicht reißen und zerren.
- Sorgfältig prüfen, ob das Anschlagmittel korrekt im Sicherheitshaken sitzt.
- Stellen Sie sicher, dass das Anschlagmittel nicht aus dem Sicherheitshaken rutschen kann.
- Prüfen Sie sorgfältig die Anschlagmittel auf Verschleiß und Beschädigungen. Niemals schadhafte Anschlagmittel verwenden.
- Die Maschine muss immer auf festem Untergrund stehen.
- Die Sicherheitsanweisungen der Maschine beachten und befolgen.