

Anchor Point WARNINGS AND ORIGINAL INSTRUCTIONS

WARNING

- Loads may slip or fall if proper Anchor Point assembly and lifting procedures are not used.
• A falling load may cause serious injury or death.
• Install Anchor Point bolt to torque requirements listed in table 2 for 8-231, 8-232 respectively.
• Read, understand and follow all instructions and chart information.
• Do not use with damaged slings, chain, or webbing. For inspection criteria see ASME B30.9.
• Use only YOKE parts as replacements.

Anchor Point Application Assembly Safety

- After determining the loads on each Anchor Point, select the proper size Anchor Point using the Working Load Limit ratings in Table 1.
• Drill and tap the work piece to the correct size to a minimum depth of one-half the threaded shank diameter plus the threaded shank length. See rated load limit and bolt torque requirements imprinted on top of the swivel trunion (see Table 2).
• Install Anchor Point to recommended torque with a torque wrench making sure the bushing flange meets the load (work piece) surface.
• Never use spacers between bushing flange and mounting surface.
• Always select proper load rated lifting device for use with Anchor Point.
• Attach lifting device ensuring free fit to Anchor Point ball (lifting ring) (Fig. 1).
• Apply partial load and check proper rotation and alignment. There should be no interference between load (work piece) and Anchor Point ball (Fig. 2).

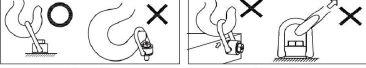


Figure 1

Figure 2

Anchor Point Inspection / Maintenance

- Always inspect Anchor Point before use.
• Regularly inspect Anchor Point parts (Fig. 3).

External Inspection Points

Possible Wear



Figure 3

Figure 4

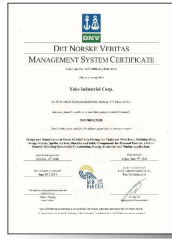
Maintenance, Checks, Repairs

- Never use Anchor Point that shows signs of corrosion, wear or damage.
• Never use Anchor Point if ball is bent or elongated.
• Always be sure threads on shank and receiving hole are clean, not damaged, and fit properly.
• Always check with torque wrench before using an already installed Anchor Point.
• Always make sure there are no spacers (washers) used between bushing flange and the mounting surface. Remove any spacers (washers) before use.
• Always ensure free movement of ball. The ball should pivot 180 degrees and swivel 360 degrees (Fig. 4).
• Always be sure total work piece surface is in contact with Anchor Point bushing mating surface. Drilled and tapped hole must be 90 degrees to load (work piece) surface.

Maintenance, Checks, Repairs

- Never exceed the capacity of the Anchor Point, see Table 1.
• When using lifting slings of two or more legs, make sure the forces in the legs are calculated using the angle from the horizontal sling angle to the leg and select the proper size Anchor Point to allow for the angular forces, see Table 1.
• Effects of temperature:
• Due to the DIN EN bolts that are used with the Anchor Point, the working load limit must be reduced accordingly:

Table with 4 columns: Temperature range, Minus percentage, and equivalent Fahrenheit temperature.



YOKE Safety is our first priority. TYPE APPROVAL BY: DGUV Test. Anchor Point WARNINGS AND ORIGINAL INSTRUCTIONS. Anschlagswinkel WARNHINWEISE UND ORIGINALANLEITUNGEN. Point D'ancrage AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS ORIGINALES. Anchor Point ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES ORIGINALES. Точка крепления ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ. Анкер-болт. 注意および取扱説明書. 앵커 포인트 경고 및 오리지널 사용법. 起重旋轉吊環 警告及操作使用说明. YOKE INDUSTRIAL CORP. An ISO 9001 Registered Company.

Anchor Point ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES ORIGINALES

ADVERTENCIA

- Las cargas se pueden deslizar o caer si no se procedimientos de elevación o el montaje del Anchor Point no se utilizan adecuadamente.
• La caída de una carga puede causar lesiones graves o incluso la muerte.
• Instale el tornillo de cabeza hexagonal del Anchor Point según los requisitos de torsión detallados en la Tabla 2 para 8-231 y 8-232 respectivamente.
• Lea, comprenda y siga todas las instrucciones e información del diagrama.
• No utilice cadenas de suspensión, cadenas o cintas en mal estado. Para obtener información sobre los criterios de inspección, consulte ASME B30.9.
• Utilice solamente piezas de YOKE como repuestos.

Seguridad del montaje durante la aplicación del Anchor Point

- Primero determine las cargas para cada anillo de elevación y seleccione el Anchor Point del tamaño adecuado conforme a las clasificaciones para la carga límite de trabajo en la Tabla 1.
• Taladre y presione la pieza de trabajo al tamaño correcto a una profundidad mínima de la mitad del diámetro del tornillo más la longitud del vástago del tornillo. Consulte el límite de carga especificado y los requerimientos de torsión del tornillo de cabeza hexagonal del soporte giratorio (consulte la Tabla 2).
• Instale el Anchor Point a la torsión recomendada con una llave dinamométrica y asegúrese de que el reborde del cojinete se una con la superficie de la carga (la pieza de trabajo).
• Nunca utilice separadores entre el reborde del cojinete y la superficie de montaje.
• Siempre seleccione el aparato de elevación con la carga especificada adecuada cuando lo use con el Anchor Point.
• Fije el aparato de elevación y asegúrese de que encaje bien en el asa del Anchor Point (Fig. 1).
• Aplique una carga parcial y revise que la rotación y alineamiento sean adecuados. No debe haber interferencia entre la carga (pieza de trabajo) y el asa del Anchor Point (Fig. 2).

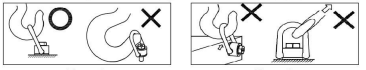


Figure 1

Figure 2

Inspección y mantenimiento del Anchor Point

- Siempre inspeccione el Anchor Point antes de usarlo.
• Inspeccione periódicamente las piezas del Anchor Point (Fig. 3).

Puntos de inspección externos

Possible desgaste



Figura 3

Figura 3

- Nunca utilice el Anchor Point con signos de corrosión, desgaste o daños.
• Nunca utilice el Anchor Point si el asa está torcida o estropeada.
• Siempre asegúrese de que las roscas del vástago y el agujero de ingreso estén limpios, sin daños y que encajen correctamente.
• Siempre haga una revisión con una llave dinamométrica antes de usar el Anchor Point ya instalado.
• Asegúrese siempre de que no se usen separadores (arandelas) entre el reborde del cojinete y la superficie de montaje. Retire cualquier separador (arandelas) antes de cada uso.
• Asegúrese siempre de que el asa pueda moverse libremente. El asa debe oscilar hacia adelante y atrás 180 grados y rotar 360 grados (Fig. 4).
• Asegúrese siempre de que la superficie total de la pieza de trabajo esté en contacto con la superficie del acoplamiento del cojinete del Anchor Point. El orificio taladrado y presionado debe estar a 90 grados de la superficie de carga (pieza de trabajo).

Seguridad durante el funcionamiento

- Nunca exceda la capacidad del Anchor Point (consulte la Tabla 1).
• Si utiliza cadenas de suspensión de dos o más ramales, asegúrese de que las fuerzas de los ramales se calculen usando el ángulo desde el ángulo de la cadena de suspensión horizontal al soporte y seleccione el Anchor Point de tamaño adecuado con el fin de tener en cuenta las fuerzas angulares (consulte la Tabla 1).
• Efectos de la temperatura:
• Debido a los tornillos DIN EN usados con el Anchor Point, la carga límite de trabajo se debe reducir consecuentemente:

Table with 4 columns: Temperature range, Minus percentage, and equivalent Fahrenheit temperature.

No se permiten temperaturas por encima de los 400 °C (752°F).

Точка крепления ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Нагрузки могут соскользнуть или упасть, если не использовать надлежащие транспортное кольцо и не следовать процедурам подъема.
• Падение груза может привести к серьезным травмам или смертельному случаю.
• Устанавливайте болт транспортного кольца в соответствии с требуемым моментом, как указано в таблицах 1 для 8-231 и 8-232, соответственно.
• Внимательно прочтите и следуйте всем инструкциям и информации в таблице.
• Не используйте поврежденные стропы, цепи или ленты. Для получения информации о критериях осмотра см. ASME B30.9.
• Используйте только запасные части YOKE.

Безопасность применения системы транспортного кольца

- После определения нагрузок на каждом транспортном кольце выберите транспортное кольцо надлежащего размера, используя данные предельной рабочей нагрузки в таблице 1.
• Прокладывайте обрабатываемую деталь сверху транспортного кольца на минимальную глубину половины диаметра резьбового хвостика плюс длину резьбового хвостика. Сам конусный гребень нагрузки и требования к моменту затяжки болта, нанесенные на верхней части подставки вертлюга (см. Таблицу 2).
• Установите транспортное кольцо с рекомендованным моментом с помощью гаечного ключа, чтобы фланец втулки касался поверхности нагрузки (изделия).
• Не используйте прокладки между фланцем втулки и монтажной поверхностью.
• Всегда используйте надлежащее подъемное устройство с надлежащей грузоподъемностью при использовании транспортного кольца.
• Примените подъемное устройство, убедившись в свободной посадке, и дуге транспортного кольца (подъемное кольцо) (рис. 1).
• Примените нагрузку частично и убедитесь в надлежащем повороте и выравнивании. Между нагрузкой (изделием) и дугой транспортного кольца (рис. 2) не должно быть никаких препятствий.

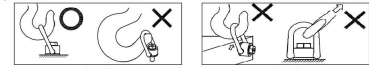


Рис. 1

Рис. 2

Осмотр / обслуживание транспортного кольца

- Всегда осматривайте транспортное кольцо перед использованием.
• Регулярно осматривайте части транспортного кольца (рис. 3).

Точка инспекции осмотра

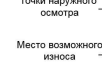


Рис. 3

Рис. 4

- Никогда не используйте транспортное кольцо с видимыми признаками коррозии, износа или повреждения.
• Никогда не используйте транспортное кольцо, если дуга погнута или растянута.
• Убедитесь, что в хвостике и принимающее отверстие чистые, не повреждены и обеспечивают надежный захват.
• Перед использованием установите транспортное кольцо всегда выполняйте проверку с помощью гаечного ключа.
• Убедитесь в отсутствии прокладок (шайб) между фланцем втулки и монтажной поверхностью. Перед использованием удалите любые прокладки (шайбы).
• Убедитесь в свободном движении дуги. Дуга должна поворачиваться на 180 градусов и возвращаться на 360 градусов (рис. 4).
• Убедитесь, что вся поверхность изделия находится в контакте с сопрягаемой поверхностью втулки транспортного кольца. Просверленное и резьбовое отверстие должно находиться в положении 90 градусов к поверхности нагрузки (изделия).

Безопасность при эксплуатации

- Никогда не превышайте грузоподъемность транспортного кольца, см. таблицу 1.
• При использовании подъемных travers из двух или более ветвей убедитесь, что нагрузка на ветви рассчитана с учетом угла от горизонтальному углу ветви до ветви. Выберите транспортное кольцо надлежащего размера для использования нагрузки под углом, см. таблицу 1.
• Воздействие температур:
• Из-за использования болтов DIN EN с транспортным кольцом рабочую нагрузку следует уменьшать соответствующим образом:

Table with 4 columns: Temperature range, Minus percentage, and equivalent Fahrenheit temperature.

Не разрешается использовать при температуре более 400 °C (752°F).

Anschlagswinkel WARNHINWEISE UND ORIGINALANLEITUNGEN

WARNHINWEISE

- Lasten können rutschen und fallen, wenn der Anschlagswinkel und die Hebeverfahren nicht richtig verwendet werden.
• Eine fallende Last kann zu schweren Verletzungen oder zum Tode führen.
• Installieren Sie den Bolzen des Anschlagswinkels gemäß der Drehmomentanforderungen, die in Tabelle 2 für das Modell 8-231 bzw. 8-232 angeführt sind.
• Lesen, verstehen und befolgen Sie alle Anleitungen und Informationen in den Tabellen.
• Verwenden Sie das Produkt nicht mit beschädigten Schlingen, Ketten oder Gurtbändern.
• Bezüglich der Prüfkriterien siehe ASME B30.9.
• Verwenden Sie nur YOKE-Teile als Ersatzteile.

Sicherheitshinweise zur richtigen Verwendung des Anschlagswinkels

- Nachdem Sie die Lasten jedes Anschlagswinkels bestimmt haben, wählen Sie den Anschlagswinkel der geeigneten Größe unter Zuhilfenahme der Arbeitstlast-Grenzwerte in Tabelle 1.
• Bohren Sie ein Loch der geeigneten Größe, in das Sie ein Gewinde schneiden, bis zu einer Mindesttiefe, die halb so groß ist wie der Durchmesser des Gewindeflanschs plus die Länge des Gewindeflanschs. Siehe „Nennlast“ und „Drehmomentbedarf des Bolzens“, die auf der Oberseite des Schwenträgers aufgedruckt sind (siehe Tabelle 2).
• Installieren Sie den Anschlagswinkel mit einem Drehmomentschlüssel auf das empfohlene Anzugmoment, wobei Sie darauf achten, dass Durchführungsflansch die Oberfläche der Last (Werkstück) berührt.
• Verwenden Sie nie Abstandshalter zwischen dem Durchführungsflansch und der Montageoberfläche.
• Wählen Sie immer geeignete Vorrichtung zum Fixieren der Last, die für den Anschlagswinkel geeignet ist.
• Prüfen Sie immer mit einem Drehmomentschlüssel nach, wenn Sie einen bereits installierten Anschlagswinkel verwenden.
• Verwenden Sie sich immer, dass die gesamte Fläche des Werkstücks die Passfläche der Anschlagswinkel-Durchführung berührt. Gewindebohrungen müssen sich in einem Winkel von 90 Grad zur Oberfläche der Last (Werkstück) befinden (Abb. 2).

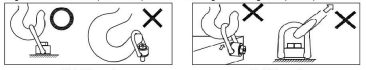


Abbildung 1

Abbildung 2

Überprüfung/Wartung des Anschlagswinkels

- Überprüfen Sie den Anschlagswinkel immer vor dem Betrieb.
• Überprüfen Sie regelmäßig die Anschlagswinkelteile (Abb. 3).

External Inspection Points

Möglicher Verschleiß



Abbildung 3

Abbildung 4

- Verwenden Sie nie einen Anschlagswinkel, der Zeichen von Korrosion, Verschleiß oder Beschädigungen aufweist.
• Verwenden Sie nie einen Anschlagswinkel, wenn die Ose verbogen oder gestreckt ist.
• Vergewissern Sie sich, dass die Gewinde auf Schäften und Aufnahmebohrungen sauber und unbeschädigt sind sowie dass sie richtig passen.
• Prüfen Sie immer mit einem Drehmomentschlüssel nach, wenn Sie einen bereits installierten Anschlagswinkel verwenden.
• Vergewissern Sie sich immer, dass keine Abstandshalter (U-Scheiben) zwischen Durchführungsflansch und Montageoberfläche vorhanden sind. Sollten Abstandshalter (U-Scheiben) vorhanden sein, entfernen Sie sie vor dem Betrieb.
• Vergewissern Sie sich immer, dass die Ose frei beweglich ist. Die Ose sollte um 180 Grad schwenken und um 360 Grad drehbar sein (Abb. 4).
• Vergewissern Sie sich immer, dass die gesamte Fläche des Werkstücks die Passfläche der Anschlagswinkel-Durchführung berührt. Gewindebohrungen müssen sich in einem Winkel von 90 Grad zur Oberfläche der Last (Werkstück) befinden.

Betriebsicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Tragfähigkeit des Anschlagswinkels nie überschritten wird (siehe Tabelle 1).
• Bei Verwendung von Hebeschlängen mit zwei oder mehreren Schenkeln achten Sie bitte darauf, dass die Kräfte in den Schenkeln unter Einbeziehung des Winkels vom waagerechten Schlingeneckwinkel zum Schenkel berechnet werden, und wählen Sie einen Anschlagswinkel der geeigneten Größe, um die Winkelkräfte zu berücksichtigen (siehe Tabelle 1).
• Temperaturwirkungen:
• Dafern die DIN EN-Bolzen, die mit dem Anschlagswinkel verwendet werden, muss der Arbeitstlast-Grenzwert entsprechend verringert werden:

Table with 4 columns: Temperature range, Minus percentage, and equivalent Fahrenheit temperature.

Temperaturen über 400 °C (752°F) sind nicht erlaubt.

Point D'ancrage AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS ORIGINALES

AVERTISSEMENT
Les charges peuvent glisser ou tomber si les procédures de levage et d'assemblage de point d'ancrage ne sont pas utilisées.
La chute d'une charge peut causer des blessures graves ou la mort.

Sécurité, assemblage et application de point d'ancrage
Après avoir déterminé les charges sur chaque point d'ancrage, sélectionnez la taille appropriée pour point d'ancrage en utilisant les valeurs définies de limite de charge dans le tableau 1.



Inspection/maintenance de point d'ancrage
Toujours inspecter point d'ancrage avant utilisation.
Points d'inspection externes
Usure possible
Mouvement libre
Dommages au fil

Ne jamais utiliser un point d'ancrage qui a des signes de corrosion, d'usure ou de dommages.
Ne jamais utiliser un point d'ancrage si le support est tordu ou allongé.

Instructions de sécurité
Ne jamais dépasser la capacité de levage de point d'ancrage.
Lors de l'utilisation pour le levage avec deux ou plusieurs pieds, assurez-vous que les forces dans les pieds sont calculées en utilisant l'angle de l'élingue sous l'angle horizontal et sélectionnez la taille appropriée pour point d'ancrage pour recevoir les forces angulaires.

Tableau des températures et des pourcentages de réduction de charge en fonction de la température.

アンカーポイント 注意および取扱説明書

注意
適切なアンカーポイント製品を使用して、適切な手順で吊上げを行わなかった場合、吊り荷が滑ったり落ちたりする可能性があります。
吊り荷の落下は重大な怪我や死亡事故を引き起こす可能性があります。

アンカーポイント製品の安全使用
それ以外のアンカーポイントに使用することを求め、表1の定格許容荷重に従って、適切なサイズのアンカーポイントを選択してください。



アンカーポイントの検査 / メンテナンス
使用前には毎回、アンカーポイントの検査を行ってください。
定期的なアンカーポイントの各パーツを検査してください。

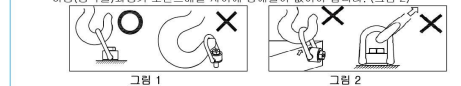
安全操作
表1を参照し、アンカーポイントの許容重量を決定して超えないようにしてください。
2本以上の吊り上げにスプリングを使用する際は、水平スプリングとの角度から各スプリングへかかる荷重を計算し、表1を参照して角荷重を許容する適切なサイズのアンカーポイントを選んでください。

Tableau des températures et des pourcentages de réduction de charge en fonction de la température.

앵커 포인트 경고 및 오리지널 사용법

앵커 포인트 경고
앵커 포인트를 잘못 설치하거나 사용하지 않으면 하중이 미끄러지거나 떨어질 수 있습니다.
하중이 떨어지면 중상을 입거나 사망할 수 있습니다.

앵커 포인트용 조립 시 안전
각 앵커 포인트에 걸 하중을 결정할 후 표 1의 작동 하중 한계 정격을 참조하여 적절한 사이즈의 앵커 포인트를 선택합니다.



앵커 포인트 점검/정비
사용하기 전에 반드시 앵커 포인트를 점검하십시오.
앵커 포인트 부품은 정기적으로 점검하십시오.

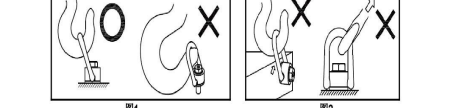
앵커 포인트 점검/정비
절대 앵커 포인트의 용량을 초과해 사용하지 않습니다. 표 1을 참조하십시오.
2개 이상의 레그의 리프트 승리를 사용하는 경우 레그에 대한 수평 승선 각도를 사용하여 앵커 점을 정확히 두 각 힘은 방향에 대 적절한 사이즈의 앵커 포인트를 선택해야 합니다.

Tableau des températures et des pourcentages de réduction de charge en fonction de la température.

YOKÉ 起重旋轉吊環 警告及操作使用說明

警告
使用合適的吊環、負載（重量）如有重疊的情況，建立正確使用。
負載（重量）積聚可能造成嚴重的構造失效。

起重旋轉吊環安裝應用說明
請參考表1工作範圍，選用適當大小的旋轉吊環。
工作物、始孔及牙線應儘量保持垂直，為確保吊環的5倍，應工作範圍限制及螺絲扭力要求須參閱<表2>。



起重旋轉吊環的檢查維護
定期用設備檢查吊環。
使用前檢查旋轉吊環的零件（<表3>）。

外觀檢查
是否有損傷
旋轉是否順暢
螺絲是否有損傷

如旋轉吊環有損傷、磨損的，請勿繼續使用。
如旋轉吊環有磨損或長期的，請勿繼續使用。

Tableau des températures et des pourcentages de réduction de charge en fonction de la température.

Anchor Point

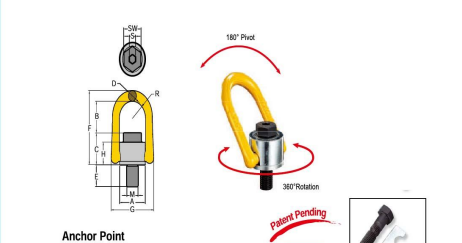


Tableau des données techniques pour les points d'ancrage à filetage métrique.

Tableau des données techniques pour les points d'ancrage à filetage métrique.

Tableau des données techniques pour les points d'ancrage à filetage métrique.

YOKE Anchor Points Load Application

Tableau des données techniques pour les points d'ancrage YOKE.

Tableau des données techniques pour les points d'ancrage YOKE.

Tableau des données techniques pour les points d'ancrage YOKE.

Tableau des données techniques pour les points d'ancrage YOKE.