

KONTROLL AV LØFTEREDSKAP

BOK 4.



Lifting & Safety International A.S
Boks 611, Strømsø
3003 DRAMMEN
Norway

Tlf:
Fax:
E-mail:
Internett:

+47 32 80 16 06
+47 32 80 16 91
lsi-bok@online.no
www.mamut.com/lsi



2921-02

1.4.6 Kontroll av kroker

Kroker skal tas ut av bruk ved:

- Manglende merking
- Varmeskade
- Rust
- Deformasjoner
- Feil ved låsemekanisme
- Manglende låsesplinter
- Godsslitasje og sårskader dypere enn 10% av godstykkelser

1.4.7 Kontroll av CL-Kroker

Selvlåsende kroker av typen CL må kontrolleres for slitasje og deformasjon. Kontroll gjøres både sideveis og mellom spissen av sperrehake og krokspiss.

Sidevandring på sperrehake

Sidevandring målt mellom sperrehake og flaten på krokspiss må ikke overskride 50 %.

Vertikal klaring

Tabellen nedenfor viser arbeidslast for ulike CL-kroker og deres slitasjegrenser.

Mellom spissen av sperrehaken og krokspiss skal oppgitte klaringer betraktes som maksimalverdier.



2921-08

SLITASJETOLERANSER / KLARINGER MELLOM SPERREHAKKE OG KROKSPISS							
WLL Tonn	1,0	2,0	3,5	5,0	8,0	12,0	15,0
Klaring i mm.	3	3	3,5	3,5	4	5	6

Hvis klaringen overstiger ovennevnte verdier må man enten:

- Bytte ut låsen
- Bytte ut kroken (slitasje ved bærebolten)

MRK! Hvis bytte av lås ikke retter opp situasjonen, må kroken skiftes da denne enten er slitt eller deformert.

Krok med bærebøyle og svivel.

Ved bruk av CL-kroker med svivel må regelmessig demontering av bærebøyle gjennomføres for å kontrollere eventuell:

- Slitasje på gjengestang
- Slitasje på skive under mutter
- Gjengediameter

Tabellen nedenfor viser minimum gjengediameter for aktuelle typer CL-kroker, og angir grenseverdier for når kroken må skiftes ut.



1201-45

SLITASJETOLERANSE GJENGEDIAMETER CL-KROK MED BÆREBØYLE						
Type Krok	CL0	CL1	CL2	CL3	CL4	CL5
Min.diameter i mm.	11,5	15,4	19,2	23,1	29	35



1201-45

Ved låsing av mutter med rørsplint må alltid spalteåpning på rørsplinten peke mot eller fra kraftretning på mutter.

1.5 Oppkorningskroker

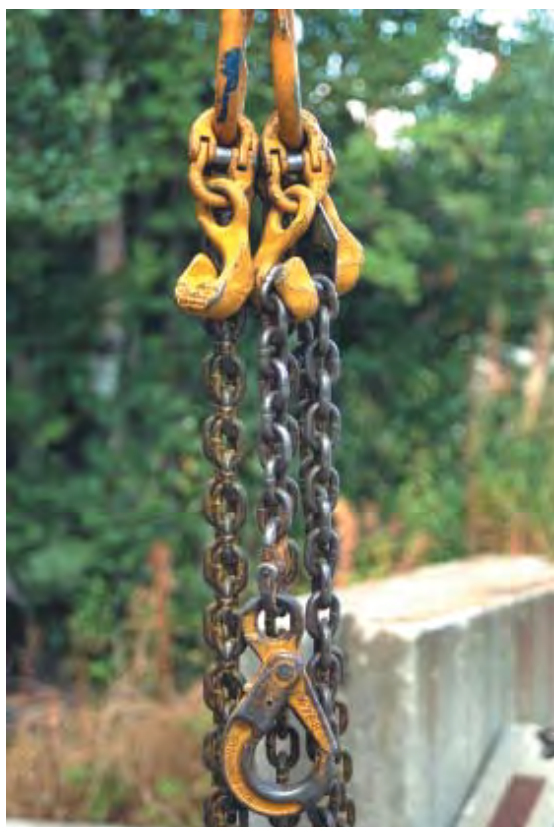
1.5.1 Beskrivelse

Oppkorningskroker er konstruert på en slik måte at kjettingens kapasitet ikke svekkes ved oppkorting.

Oppkorting skal alltid monteres ytterst i toppløkke med krokene utover slik at de blir enkle å bruke.

På større kjettingdimensjoner bør oppkorningskrokene monteres 3-5 løkker under toppløkke for å lette bruken.

Enkelte oppkorningskroker er imidlertid laget slik at de festes direkte i toppløkke med kjettingen montert direkte i oppkorningskroken.



0739-94



4025-23 b4



0739-97 b4

1.5.2 Produksjon

Oppkorningskroker produseres og testes på tilsvarende måte som koplingskomponenter.

1.5.3 Merking / identifikasjon

Oppkorningskroker merkes på tilsvarende måte som koplingskomponenter.

1.5.4 Sikkerhetsfaktor

Sikkerhetsfaktor skal være minst 4 :1

1.5.5 Kontroll av oppkorningskroker

Oppkorningskroker skal tas ut av bruk ved:

- Manglende merking
- Varmeskade
- Rust
- Deformasjoner
- Manglende låsesplinter
- Godsslitasje og sårskader dypere enn 10% av godstykkelsen



0738-63 b4

1.6 Sammensatte løfteredskap av kjetting

1.6.1 Generelt

Kjettingredskap leveres som 1-, 2-, 3- og 4 part.

Fordi lasten på en 4 parter ofte blir hengende på 2 parter diagonalt og bruker den 3.- eller 4. parten til hjelp, løfter ikke en 4 parter mer enn en 3 parter.

Det er viktig å være oppmerksom på at det benyttes forskjellige toppløkker til 1- og 2 parters kjettingredskap ved samme kjettingdimensjon.

Dette skal klart fremkomme av bruksanvisning for sammensetting fra produsent.



0739-91 b4

Toppløkker og løftehoder ble tidligere dimensjonert i sammensatte redskaper for arbeidsvinkler ned til 30 grader. I dag er toppløkkene og løftehodene i katalogene vanligvis dimensjonert for arbeidsvinkel 45 grader og oppover.

Dette betyr at dersom bruker ønsker å benytte løfteredskapet ved mindre enn 45 grader (men ikke mindre enn 15 grader) må kapasiteten på toppløkke eller løftehode undersøkes nærmere.

1.6.2 Sammensetting

Når man setter sammen et løfteredskap av kjetting, er det normalt at kjettingen er redskapets svakeste ledd.

Når dimensjonen på kjettingen er funnet, er det bare å plukke ut komponenter som passer til denne kjettingdimensjonen.

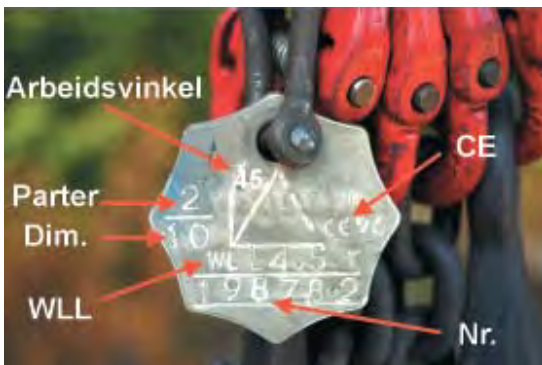
På toppløkker, koplingskomponenter, kroker og oppkortningskroker finner man et kodennummer som refererer direkte til korrekt kjettingdimensjon.



01 Kjetting Lengdemål

1.6.3 Lengde på sammensatt løfteredskap

Lengde på sammensatt løfteredskap av kjetting er avstanden mellom innvendig bærepunkt i toppløkke / løftehode til innvendig bærepunkt i bunnen av kroken.



0739-81 b4

1.6.4 Merking

Sammensatte løfteredskap av kjetting merkes enten med:

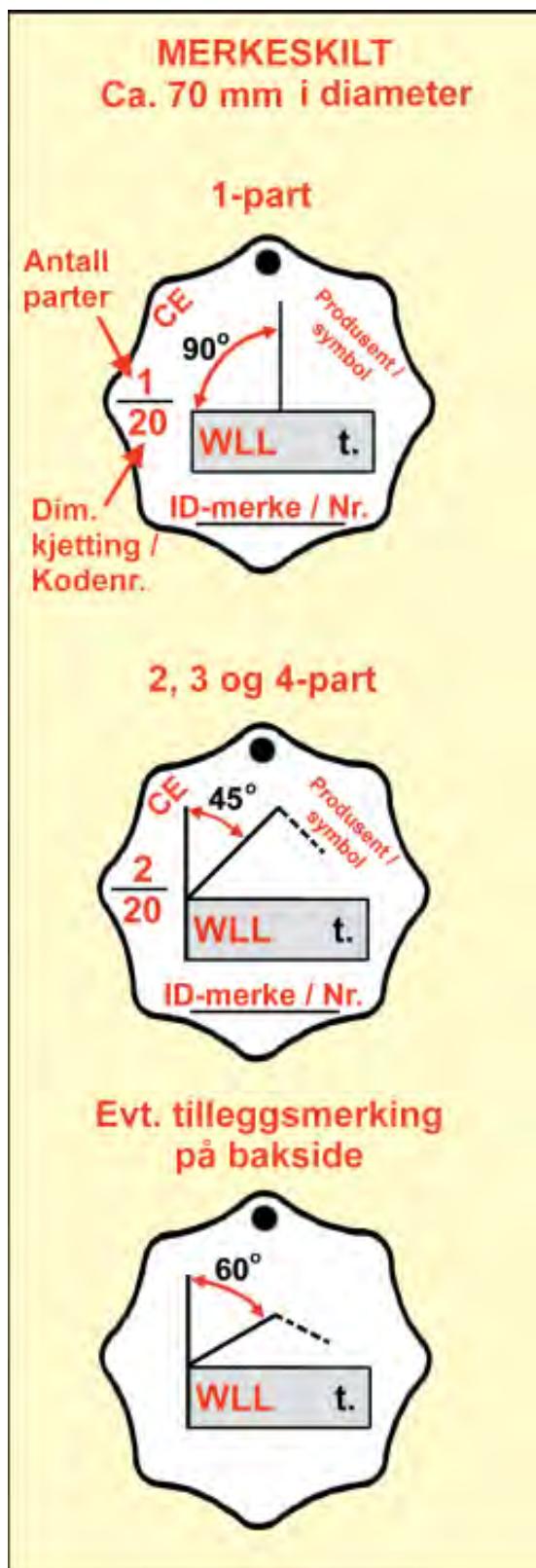
- Merkeskilt av varig materiale festet til toppløkke eller koplingsløkke
- På toppløkke / løftehode.

Som merkeskilt anbefales rustfritt stål. Formen på merkeskiltet er avhengig av kjettingens kvalitet.

Bildene viser merking med merkeskilt og merking på toppløkke.



4025-22 b4



01 Merkeskilt nr.

MERKING AV LØFTEREDSKAP	
Etter 01.01.1995 på merkeskilt eller på toppløkke	Før 01.01.1995 på merkeskilt eller på toppløkke
Alt.1. På merkeskilt	Alt.1. På merkeskilt
Festet enten til toppløkke direkte, eller i ring/løkke festet til toppløkke	Festet enten til toppløkke direkte, eller i ring/løkke festet til toppløkke
WLL For flerparters redskap angis arbeidsvinkel for 45°	WLL For flerparters redskap angis arbeidsvinkel for 45°
ID-merke i hht. produsentens sertifikat	Sertifikatnummer
Kvalitet (Grade)	Kvalitet (Grade) (Åttekantet skilt)
Navn eller symbol på produsent	Navn eller symbol på produsent
Antall parter	Antall parter Dimensjon på kjetting
Kodenummer	
CE -merke	
Alt.2. På toppløkke	Alt.2. På toppløkke
Alle eller deler av opplysninger som kreves på merkeskilt, men som ikke skader kvaliteten på toppløkka Dvs: - WLL - Sertifikatnr. - CE - merke	WLL og sertifikatnr.

01 Kjetting tabell 14 v.2