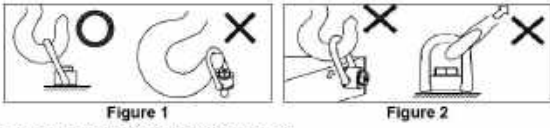


Anchor Point
WARNINGS AND ORIGINAL INSTRUCTIONS

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 tables 2 for the 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 trunnion (see Table 2).
• For a single lift it is sufficient to manually tighten the bolts until they are in touch with the Hoist Ring surface using a spanner.
• For permanent installation: Apply 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).



Anchor Point Inspection / Maintenance
• Always inspect Anchor Point before use.
• Regularly inspect Anchor Point parts (Fig. 3).

External Inspection Points
Possible Wear
Free Movement
Thread Damage
180° Pivot
360° Rotation
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 3 columns: Temperature range, Minus percentage, and corresponding Fahrenheit range.

Förankningspunkt
VARNINGAR OCH ORIGINALINSTRUKTIONER

VARNING
• Last kan glida eller falla ned om inte korrekt montering av förankringspunkt och lyftprocedurer används.
• En fallande last kan orsaka allvariga skador eller dödsfall.
• Installera förankringspunktbulten enligt vridkraftskraven som listas i tabell 2 för 8-231,8-232 respektive.
• Läs igenom, förstå och följ alla instruktioner och information i tabellen.
• Använd inte skadade slingor, kedjor eller mellanlägg. För inspektionskriterier se ASME B30.9
• Använd endast YOKE-delar som ersättare.

Förankningspunkts tillämpade monterings säkerhet
• Efter att lasten avgjort på varje förankningspunkt, välj korrekt storlek på förankningspunkt efter arbetsbelastningsgränserna som utmärks i tabell 1.
• Borra och gänga arbetsstycket till korrekt storlek till ett minimumdjup på hälften av den gängade axelns diameter plus den gängade axelns längd. Se beräknad belastningsgräns och kraven för bultvridkraften tryckt ovanpå vridbara axeltappen (setabell 2).
• För ett enstaka lyft räcker det att manuellt dra åt bultarna tills de är i kontakt med lyftöglans anläggningsyta.
• Vid permanenta installationer dra åt lyftöglan med rekommenderat vridmoment, använd en momentnyckel. Se till att lyftöglans anläggningsyta ligger an emot arbetsstyckets anläggningsyta.
• Installera förankningspunkten med rekommenderad vridkraft med en momentnyckel och se till att bussningsflänsen fyller lastens (arbetsstyckets) yta.
• Använd aldrig distanser mellan bussningsflänsen och monteringsytan.
• Använd alltid korrekt lastmärkt lyftenhet för användning med förankningspunkten.
• Fäst lyftenheten och se till att den passar fritt på förankningspunktens ögla (lyftöglan) (bild 1).
• Använd delbelastning och kontrollera att rotationen och inriktningen är korrekt. Det skall inte vara något hinder mellan lasten (arbetsstycket) och förankningspunktens ögla (bild 2).



Förankningspunkt Inspektion / Underhåll
• Inspektera alltid förankningspunkten innan användning.
• Inspektera regelbundet förankningspunktens delar (bild 3).

Externa inspektionspunkter
Möjligt slitage
Fri rörelse
Gångskador
180° Svängöpp
360° Rotationen
Bild 3
Bild 4

Maintenance, Checks, Repairs
• Använd aldrig förankningspunkter som visar tecken på korrosion, slitage eller skada.
• Använd aldrig förankningspunkten om öglan är böjd eller utdragen.
• Se alltid till att gängorna på axeln och mottagningshålet är rena, inte skadade och att de passar korrekt.
• Kontrollera alltid med momentnyckeln innan användning en redan installerad förankningspunkt.
• Se alltid till att det inte finns några distanser (brickor) mellan bussningsflänsen och monteringsytan. Ta bort alla distanser (brickor) innan användning.
• Se alltid till att de är fri rörlighet för öglan. Öglan skall kunna lutats 180 grader och vridas 360 grader (bild 4).
• Se alltid till att hela arbetsstyckets yta är i kontakt med förankningspunktens bussnings sammankopplade yta. Borrade och gängade hål måste vara 90 grader mot lastens (arbetsstyckets) yta.

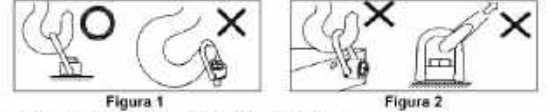
Driftsäkerhet
• Överskrid aldrig kapaciteten hos förankningspunkten, se tabell 1.
• När lyftslingor används på två eller fler ben, se till att krafterna på benen beräknas med vinkeln från den horisontella slingans vinkel mot benet och välj lämplig storlek på förankningspunkten för att tillåta vinkelkrafterna, se tabell 1.
• Effekter av temperatur:
• På grund av DIN/EN bultarna som används med förankningspunkten måste arbetsbelastningens gräns reduceras i enlighet därmed:

Table with 3 columns: Temperature range, Minus percentage, and corresponding Fahrenheit range.

Anchor Point
ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES ORIGINALES

ADVERTENCIA
• Las cargas se pueden deslizar o caer si los 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 vástago 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).
• Para un ajuste simple es suficiente apretar el tornillo de forma manual hasta que esté en contacto con la superficie del tornillo usando una llave.
• Para una instalación permanente, por favor aplique el torque recomendado con una llave, asegurando que el collar del buje quede apretado y en contacto con la superficie de la carga.
• 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).



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
Posible desgaste
Movimiento libre
Daño en las roscas
180° Pivote
360° Pivote
Figura 3
Figura 4

Maintenance, Checks, Repairs
• Nunca utilice el Anchor Point con signos de corrosión, desgaste o daños.
• Nunca utilice el Anchor Point si el asa está torcida o estrada.
• 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 (arandela) 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).

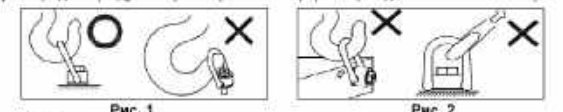
Seguridad durante el funcionamiento
• Nunca exceda la capacidad del Anchor Point (consulte la Tabla 1).
• Si utiliza cadenas de suspensión de dos o más ramales, asegúrese de que las fuerzas de los ramales se calculen usando el ángulo desde el ángulo de la cadena de suspensión horizontal al soporte y 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 3 columns: Temperature range, Minus percentage, and corresponding Fahrenheit range.

Точка крепления
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
• Нагрузки могут соскользнуть или упасть, если не использовать надлежащее транспортное кольцо и не следовать процедурам подъема.
• Падение груза может привести к серьезным травмам или смертельному случаю.
• Установите головку болта транспортного кольца в соответствии с требуемым моментом, как указано в таблицах 1 для 8-231, 8-232, соответственно.
• Внимательно прочтите и следуйте всем инструкциям и информации в таблице.
• Не используйте поврежденные стволы, 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.
• Просверлите обрабатываемую деталь сверлом надлежащего размера на минимальную глубину половины диаметра резьбового хвостика плюс длина резьбового хвостика. См. номинальный предел нагрузки и требования к моменту затяжки болта, напечатанные на верхней части подвески вертлюга (см. Таблицу 2).
• Если вращающийся рым-болт используется временно, вы можете использовать шестигранный ключ, чтобы зафиксировать его на объекте.
• Если вращающийся рым-болт используется постоянно, необходимо фиксировать объект постоянно и ровно в соответствии с рекомендуемым значением крутящего момента.
• Установите транспортное кольцо с рекомендуемым моментом с помощью гаечного ключа, чтобы фланец втулки касался поверхности изделия (изделие).
• Не используйте прокладки между фланцем втулки и монтажной поверхностью.
• Всегда используйте надлежащее подъемное устройство с надлежащей грузоподъемностью при использовании транспортного кольца.
• Проверьте подъемное устройство, убедившись в свободной посадке, к дужке транспортного кольца (подъемное кольцо) (рис. 1).
• Примените нагрузку частично и убедитесь в надлежащем повороте и выравнивании. Между нагрузкой (изделием) и дужкой транспортного кольца (рис. 2) не должно быть никаких препятствий.



Осмотр / обслуживание транспортного кольца
• Всегда осматривайте транспортное кольцо перед использованием.
• Регулярно осматривайте части транспортного кольца (Рис. 3).

Точки наружного осмотра
Место возможного износа
Свободное движение
180° Поворот
360° Поворот
Рис. 3
Рис. 4

Maintenance, Checks, Repairs
• Никогда не используйте транспортное кольцо с видимыми признаками коррозии, износа или повреждения.
• Никогда не используйте транспортное кольцо, если дужка погнута или распухла.
• Убедитесь, что резьба на хвостовике и принимающее отверстие чистые, не повреждены и обеспечивают надежный захват.
• Перед использованием установленного транспортного кольца 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 дужки. Дужка должна поворачиваться на 180 градусов и вращаться 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 (изделию).

Безопасность при эксплуатации
• Никогда не превышайте грузоподъемность транспортного кольца, см. таблицу 1.
• При использовании подъемных траверс из двух или более ветвей убедитесь, что нагрузка на ветви рассчитана с учетом угла от горизонтальной угла 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 3 columns: Temperature range, Minus percentage, and corresponding Fahrenheit range.



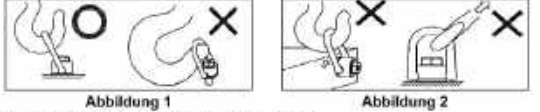
Multi-language warning and instruction section including Swedish, English, German, French, Spanish, Russian, Japanese, and Korean text.

YOKE INDUSTRIAL CORP.
An ISO 9001 Registered Company

Anschlagswirbel
WARNHINWEISE UND ORIGINALANLEITUNGEN

WARNHINWEISE
• Lasten können rutschen und fallen, wenn der Anschlagswirbel und die Hebeverfahren nicht richtig verwendet werden.
• Eine fallende Last kann zu schweren Verletzungen oder zum Tode führen.
• Installieren Sie den Bolzen des Anschlagswirbels 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 Prüfmerkmale siehe ASME B30.9.
• Verwenden Sie nur YOKE-Teile als Ersatzteile.

Sicherheitshinweise zur richtigen Verwendung des Anschlagswirbels
• Nachdem Sie die Lasten jedes Anschlagswirbels bestimmt haben, wählen Sie den Anschlagswirbel der geeigneten Größe unter Zuhilfenahme der Arbeitslast-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 Nenngrößen und Drehmomentbedarf des Bolzens, die auf der Oberseite des Schwenkträgers aufgedruckt sind (siehe Tabelle 2).
• Bei einem einmaligen Transportvorgang mit Schraubenschlüssel, bis zur bündigen Anlage an der Auflagefläche hinneigt anziehen.
• Soll der Anschlagswirbel dauerhaft in der Last verbleiben ist ein Anziehen mit dem Anziehmoment entsprechend der nachfolgenden Tabelle durchzuführen.
• Installieren Sie den Anschlagswirbel mit einem Drehmomentschlüssel auf das empfohlene Anzugsmoment, 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 diejenige Vorrichtung zum Heben der Last, die für den Anschlagswirbel geeignet ist.
• Befestigen Sie die Hebevorrichtung, wobei Sie darauf achten, dass die freie Passung zur Anschlagswirbelöse (Hebering) gewährleistet ist (Abb. 1).
• Verwenden Sie eine Teillast, um die geeignete Drehung und Ausrichtung zu überprüfen. Es sollte keine Störung zwischen der Last (Werkstück) und der Anschlagswirbelöse geben (Abb. 2).



Überprüfung/Wartung des Anschlagswirbels
• Überprüfen Sie den Anschlagswirbel immer vor dem Betrieb.
• Überprüfen Sie regelmäßig die Anschlagswirbelteile (Abb. 3).

External Inspection Points
Möglicher Verschleiß
Freies Spiel
Gewindefschaden
180° Schwenkung
360° Schwenkung
Abbildung 3
Abbildung 4

Maintenance, Checks, Repairs
• Verwenden Sie nie einen Anschlagswirbel, der Zeichen von Korrosion, Verschleiß oder Beschädigungen aufweist.
• Verwenden Sie nie einen Anschlagswirbel, wenn die Öse verbogen oder gestreckt ist.
• Vergewissern Sie sich, dass die Gewinde auf Schäffeln und Aufnahmebohrungen sauber und unbeschädigt sind sowie dass sie richtig passen.
• Prüfen Sie immer mit einem Drehmomentschlüssel nach, wenn Sie einen bereits installierten Anschlagswirbel 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 Öse frei beweglich ist. Die Öse sollte um 180 Grad schwenkbar und um 360 Grad drehbar sein (Abb. 4).
• Vergewissern Sie sich immer, dass die gesamte Fläche des Werkstücks die Passfläche der Anschlagswirbel-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 Anschlagswirbels nie überschritten wird (siehe Tabelle 1).
• Bei Verwendung von Hebeschnellen mit zwei oder mehreren Schenkeln achten Sie bitte darauf, dass die Kräfte in den Schenkeln unter Einbeziehung des Winkels vom waagerechten Schlingerwinkel zum Schenkel berechnet werden, und wählen Sie einen Anschlagswirbel der geeigneten Größe, um die Winkelkräfte zu berücksichtigen (siehe Tabelle 1).
• Temperaturwirkungen
• Dank der DIN/EN-Bolzen, die mit dem Anschlagswirbel verwendet werden, muss der Arbeitslast-Grenzwert entsprechend verringert werden:

Table with 3 columns: Temperature range, Minus percentage, and corresponding Fahrenheit range.

Point D'ancrage

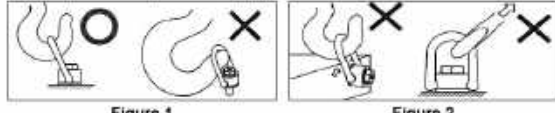
AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS ORIGINALES

AVERTISSEMENT

- Les charges peuvent glisser ou tomber si les procédures de levage et d'assemblage de point d'ancrage ne sont pas utilisées.

Sécurité, assemblage et application de point d'ancrage

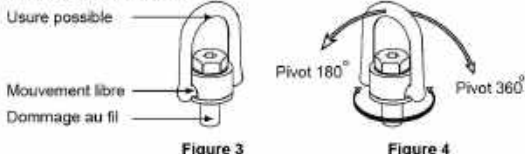
- Après avoir déterminé les charges sur chaque point d'ancrage, sélectionnez la taille appropriée pour point d'ancrage en utilisant les valeurs définies de limite de charge dans le tableau 1.



Inspection/maintenance de point d'ancrage

- Toujours inspecter point d'ancrage avant utilisation.

Points d'inspection externes



- Ne jamais utiliser un point d'ancrage qui a des signes de corrosion, d'usure ou de dommages.

Instructions de sécurité

- Ne jamais dépasser la capacité de levage de point d'ancrage, voir le tableau 1.

Table with 3 columns: Temperature range, Allowable load percentage, and Temperature in Fahrenheit.

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ことがあります。

アンカーポイント組品の安全使用

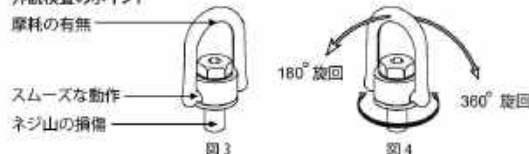
- それぞれのアンカーポイントにかかる荷重を求め、表1の定格許容荷重に従って、適切なサイズのアンカーポイントを選んでください。



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。

外観検査のポイント



- サビや摩耗、損傷の兆候のあるアンカーポイントは決して使用しないでください。

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して超えないようにしてください。

Table with 3 columns: Temperature range, Allowable load percentage, and Temperature in Fahrenheit.

앵커 포인트

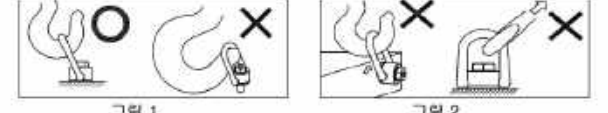
경고 및 오리지널 사용법

경고

- 앵커 포인트 프레임 및 리프트 장치별 중량을 올바르게 따르지 않으면 하중이 파괴되거나 떨어질 수 있습니다.

앵커 포인트 응용 조합 시 안전

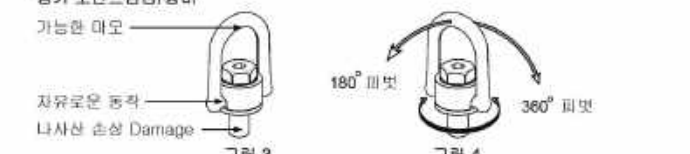
- 앵커 포인트에 걸려 하중을 결정할 때 표 1의 적용 하중 한계 정격을 참조하여 적절한 사이즈의 앵커 포인트를 선택합니다.



앵커 포인트 점검/정비

- 사용하기 전에 반드시 앵커 포인트를 점검하십시오.

앵커 포인트 점검/정비



- 부식, 마모 또는 손상 흔적이 있는 앵커 포인트는 절대 사용하지 마십시오.

앵커 포인트 점검/정비

- 절대 로얌커 포인트의 용량을 초과해 사용하지 마십시오.

Table with 3 columns: Temperature range, Allowable load percentage, and Temperature in Fahrenheit.

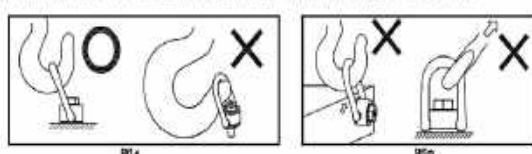
起重量吊吊环 警告及操作使用说明

警告

- 使用合适的吊点，负载（重量）如有增减的情况，请立即停止使用。

起重量吊吊环安装应用说明

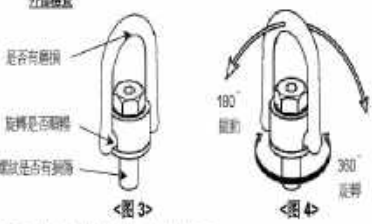
- 请参考表1工作前，选用适当大小的吊吊环。



起重量吊吊环的检查/维护

- 使用前请务必检查吊环。

外观检查



- 如重量吊吊环有锈蚀、磨损的迹象，请勿继续使用。

操作安全性

- 一定不可超过重量吊吊环的工作重量，请参考表2。

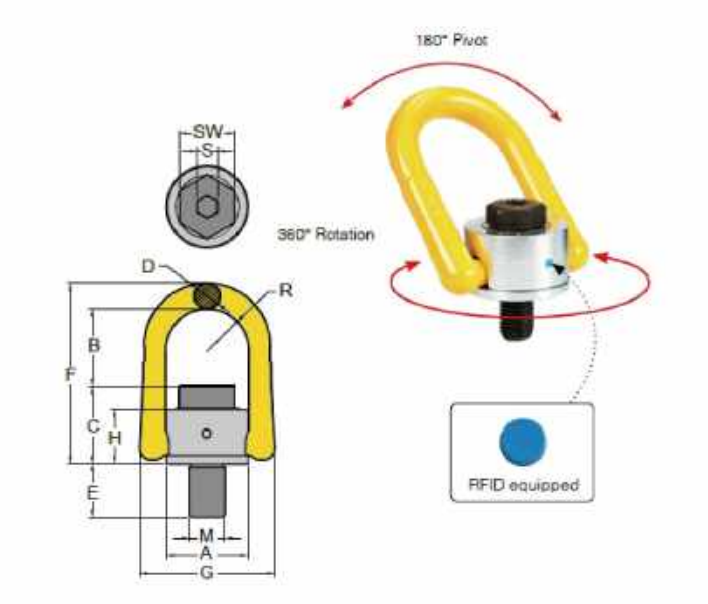
Table with 3 columns: Temperature range, Allowable load percentage, and Temperature in Fahrenheit.

Table 1: Capacity table for various hook configurations and load directions.

Table 1.

Table 2: Capacity table for various hook configurations and load directions.

Table 2.



Anchor Point

Metric Thread (B-231)

Table with columns: Item No., Working Load Limit, Thread version, Dimensions, Temp. in Nm and kg.

* Deep Factor 1

Anchor Point

UNC Thread (B-232)

Table with columns: Item No., Working Load Limit, Thread version, Dimensions, Temp. in Nm and kg.

* Deep Factor 1

SGS CERTIFICATE OF COMPLIANCE and other certification documents.