

YOKE®

Safety is our first priority™



Förankringspunkt
VARNINGAR OCH ORIGINALINSTRUKTIONER



Anchor Point
WARNINGS AND ORIGINAL INSTRUCTIONS



Anschlagwirbel
WARNHINWEISE UND ORIGINALANLEITUNGEN



Point D'ancrage
AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS ORIGINALES



Anchor Point
ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES ORIGINALES



Точка крепления
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ



アンカーポイント
注意および取扱説明書



앵커 포인트
경고 및 오리지널 사용법

起重旋转吊环
警告及操作使用说明

YOKE INDUSTRIAL CORP.

An ISO 9001 Registered Company



VARNING

- Last kan glida eller falla ned om inte korrekt montering av förankringspunkt och lyftprocedurer används.
- En fallande last kan orsaka allvarliga skador eller dödsfall.
- Installera förankringspunktbulten enligt vridkraftskraven som listas i tabell 2 för r 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.

Förankringspunktens tillämpade monterings säkerhet

- Efter att lasten avgjort på varje förankringspunkt, välj korrekt storlek på förankringspunkt efter arbetsbelastningsgränserna som utmärks i tabell 1.
- Borra och gänga arbetsstycket till korrekt storlek till ett minimidjup 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 förankringspunkten 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 förankringspunkten.
- Fäst lyftenheten och se till att den passar fritt på förankringspunktens ögla (lyftning) (bild 1).
- Använd delbelastning och kontrollera att rotationen och inriktningen är korrekt. Det skall inte vara något hinder mellan lasten (arbetsstycket) och förankringspunktens ögla (bild 2).



Bild 1

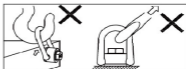


Bild 2

Förankringspunkt Inspektion / Underhåll

- Inspektera alltid förankringspunkten innan användning.
- Inspektera regelbundet förankringspunktens delar (bild 3).

Externa inspektionspunkter

Möjligt slitage

Fri rörelse

Gängskador



Bild 3

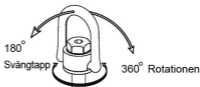


Bild 4

Maintenance, Checks, Repairs

- Använd aldrig förankringspunkter som visar tecken på korrosion, slitage eller skada.
- Använd aldrig förankringspunkten om ögla är böjd eller utdragen.
- Se alltid till att gängorna på axeln och mottagningshållet är rena, inte skadade och att de passar korrekt.
- Kontrollera alltid med momentnyckeln innan användning en redan installerad förankringspunkt.
- 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 ögla. Ögla skall kunna lutats 180 grader och vridas 360 grader (bild 4)
- Se alltid till att hela arbetsstyckets yta är i kontakt med förankringspunktens bussnings sammankopplade yta. Borrade och gängade hål måste vara 90 grader mot lastens (arbetsstyckets) yta.

Driftsäkerhet

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

-40 °C till 200 °C	Minus 0%	-40°F till 392°F
200 °C till 300°C	Minus 10%	392 °F till 572 °F
300 °C till 400 °C	Minus 25%	572°F till 752°F
★ Temperaturer över 400 °C(752 °F) är inte tillåtna.		



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 bail (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 bail (Fig. 2).



Figure 1

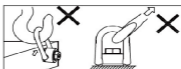


Figure 2

Anchor Point Inspection / Maintenance

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

External Inspection Points



Figure 3

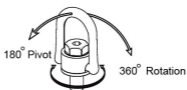


Figure 4

Maintenance, Checks, Repairs

- Never use Anchor Point that shows signs of corrosion, wear or damage.
- Never use Anchor Point if bail 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 bail. The bail 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:

-40° to 200°C	Minus 0%	-40°F to 392°F
200° to 300°C	Minus 10%	392°F to 572°F
300° to 400°C	Minus 25%	572°F to 752°F
★ Temperature above 400°C(752°F) are not permitted.		

Anschlagwirbel

WARNHINWEISE UND ORIGINALANLEITUNGEN



WARNHINWEISE

- Lasten können rutschen und fallen, wenn der Anschlagwirbel und die Hebeverfahren nicht richtig verwendet werden.
- Eine fallende Last kann zu schweren Verletzungen oder zum Tode führen.
- Installieren Sie den Bolzen des Anschlagwirbels 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 Anschlagwirbels

- Nachdem Sie die Lasten jedes Anschlagwirbels bestimmt haben, wählen Sie den Anschlagwirbel 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 Gewindeschäfts plus die Länge des Gewindeschäfts. (Siehe ‚Nenngrenzlast‘ und ‚Drehmomentbedarf des Bolzens‘, die auf der Oberseite des Oberseite des Schwenkträgers aufgedruckt sind (siehe Tabelle 2).
- Bei einem einmaligen Transportvorgang mit Schraubenschlüssel, bis zur bündigen Anlage an der Auflagefläche handfest anziehen.
- Soll der Anschlagpunkt dauerhaft in der Last verbleiben ist ein Anziehen mit dem Anziehdrehmoment entsprechend der nachfolgenden Tabelle durchzuführen.
- Installieren Sie den Anschlagwirbel mit einem Drehmomentschlüssel auf das empfohlene Anzugsmoment, wobei Sie darauf achten, dass Durchführungsfansch die Oberfläche der Last (Werkstück) berührt.
- Verwenden Sie nie Abstandshalter zwischen dem Durchführungsfansch und der Montageoberfläche.
- Wählen Sie immer diejenige Vorrichtung zum Heben der Last, die für den Anschlagwirbel geeignet ist.
- Befestigen Sie die Hebevorrichtung, wobei Sie darauf achten, dass die freie Passage zur Anschlagwirbelöse (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 Anschlagwirbelöse geben (Abb. 2).



Abbildung 1

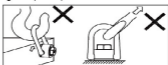


Abbildung 2

Überprüfung/Wartung des Anschlagwirbels

- Überprüfen Sie den Anschlagwirbel immer vor dem Betrieb.
- Überprüfen Sie regelmäßig die Anschlagwirbelteile (Abb. 3).

External Inspection Points

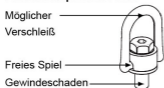


Abbildung 3

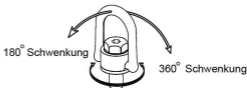


Abbildung 4

- Verwenden Sie nie einen Anschlagwirbel, der Zeichen von Korrosion, Verschleiß oder Beschädigungen aufweist.
- Verwenden Sie nie einen Anschlagwirbel, wenn die Öse 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 Anschlagwirbel verwenden.
- Vergewissern Sie sich immer, dass keine Abstandshalter (U-Scheiben) zwischen Durchführungsfansch 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 Anschlagwirbel-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 Anschlagwirbels nie überschritten wird (siehe Tabelle 1).
- Bei Verwendung von Hebeschlingen mit zwei oder mehreren Schenkeln achten Sie bitte darauf, dass die Kräfte in den Schenkeln unter Einbeziehung des Winkels vom waagerechten Schlingenwinkel zum Schenkel berechnet werden, und wählen Sie einen Anschlagwirbel der geeigneten Größe, um die Winkelkräfte zu berücksichtigen (siehe Tabelle 1).
- Temperaturwirkungen
- Dank der DIN/EN-Bolzen, die mit dem Anschlagwirbel verwendet werden, muss der Arbeitslast-Grenzwert entsprechend verringert werden:

-40 °C bis 200 °C	Minus 0%	-40 °F bis 392 °F
200 °C bis 300 °C	Minus 10%	392 °F bis 572 °F
300 °C bis 400 °C	Minus 25%	572 °F bis 752 °F
★ Temperaturen über 400 °C (752°F) sind nicht erlaubt.		



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.
- Installez le boulon de point d'ancrage conformément aux exigences de couple indiquées dans les tableaux 2 pour 8-231, 8-232 respectivement.
- Veuillez lire, comprendre et suivre toutes les instructions avant d'utiliser.
- Ne pas utiliser avec des élingues, des chaînes ou des sangles endommagées. Pour les critères d'inspection, voir ASME B30.9.
- N'utilisez que des pièces YOKE pour le remplacement.

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.
- Percez et taraudez la pièce à la bonne taille pour une profondeur minimale de la moitié de la tige filetée de diamètre ainsi que la longueur de la tige filetée. Voir les limites de charge nominale et le couple nécessaire imprimés sur le dessus du trunnion pivotant (voir tableau 2).
- Pour un seul levage, il suffit de serrer manuellement les boulons jusqu'à ce qu'ils soient en contact avec la surface de l'anneau du palan à l'aide d'une clé.
- Pour une installation permanente: appliquez le point d'ancrage au couple recommandé à l'aide d'une clé dynamométrique en vous assurant que la bride de raccordement rencontre la surface de la charge.
- Installez point d'ancrage au couple recommandé avec une clé dynamométrique en vous assurant que la bride de la traversée touche la surface de la charge (pièce).
- Ne jamais utiliser des entretoises entre la bride de la traversée et la surface de montage.
- Toujours choisir la charge nominale pour le dispositif de levage approprié pour une utilisation avec point d'ancrage.
- Fixez le dispositif de levage en assurant un ajustement libre de point d'ancrage (anneau de levage) (Fig. 1).
- Appliquez la charge partielle et vérifiez la rotation et l'alignement. Il devrait n'y avoir aucune interférence entre la charge (pièce) et la balle de point d'ancrage (Fig. 2).



Figure 1

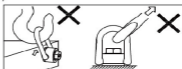


Figure 2

Inspection/maintenance de point d'ancrage

- Toujours inspecter point d'ancrage avant l'utilisation.
- Inspectez régulièrement les pièces de point d'ancrage (Fig.3).

Points d'inspection externes

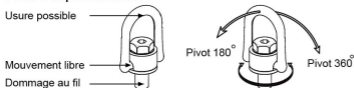


Figure 3

Figure 4

- 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.
- Toujours être sûr que les fils sur la tige et le trou de réception sont propres, en bon état et de la bonne taille.
- Vérifiez toujours avec une clé dynamométrique avant d'utiliser un point d'ancrage déjà installé.
- Toujours s'assurer qu'il n'y a pas de cales (rondelles) utilisées entre la bride de la traversée et la surface de montage. Retirez toutes les cales (rondelles) avant utilisation.
- Toujours s'assurer de la libre circulation de l'anneau. L'anneau doit pouvoir pivoter par 180 degrés et tourner par 360 degrés (Fig. 4) (Fig. 5).
- Assurez-vous toujours que la surface totale de la pièce est en contact avec la surface de l'accouplement de point d'ancrage. Les trous percés et taraudés doivent être de 90 degrés pour charger la surface (pièce).

Instructions de sécurité

- Ne jamais dépasser la capacité de levage de point d'ancrage, voir le tableau 1.
- 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, voir le tableau 1.
- Effets de la température :
- En raison des boulons DIN / EN qui sont utilisées avec point d'ancrage, la charge maximale doit être réduite en conséquence :

-40° à 200°C	Moins 0%	-40°F à 392°F
200° à 300°C	Moins 10%	392°F à 572°F
300° à 400°C	Moins 25%	572°F à 752°F
★ Les température de plus de 400°C(752°F) sont interdites.		



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 anilla 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 especificada y los requerimientos de torsión del tornillo de cabeza hexagonal del soporte giratorio (consulte la Tabla 2).
- Para un izaje 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).



Figura 1

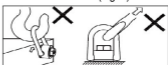


Figura 2

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



Figura 3

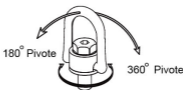


Figura 3

- Nunca utilice el Anchor Point con signos de corrosión, desgaste o daños.
- Nunca utilice el Anchor Point si el asa está torcida o estirada.
- 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 consiguientemente:

-40° a 200°C	Menos 0%	-40°F a 392°F
200° a 300°C	Menos 10%	392°F a 572°F
300° a 400°C	Menos 25%	572°F a 752°F
★ No se permiten temperaturas por encima de los 400 °C (752°F).		



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.
- Устанавливайте болт 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 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.
- 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 вращающаяся рым-болт используется временно, вы можете использовать шестигранный ключ, чтобы зафиксировать его на объекте.
- Если вращающаяся рым-болт используется постоянно, необходимо фиксировать объект постоянно и ровно в соответствии с рекомендуемым значением крутящего момента.
- Установите транспортное кольцо с рекомендованным моментом с помощью гаечного ключа, чтобы фланец втулки касался поверхности нагрузки (изделие).
- Не используйте прокладки между фланцем втулки и монтажной поверхностью.
- Всегда используйте надлежащее подъемное устройство с надлежащей грузоподъемностью при использовании транспортного кольца.
- Прикрепите 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 (изделие) и дужкой транспортного кольца (Рис. 2) не должно быть никаких препятствий.



Рис. 1

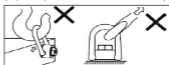


Рис. 2

Осмотр / обслуживание транспортного кольца

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



Рис. 3

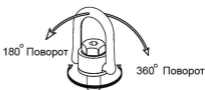


Рис. 4

- Никогда не используйте транспортное кольцо с видимыми признаками коррозии, износа или повреждения.
- Никогда не используйте транспортное кольцо, если дужка погнута или растянута.
- 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 (изделие).

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 горизонтального 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 уменьшить соответствующим образом:

От -40° до 200°C	Минус 0%	От -40°F до 392°F
От 200° до 300°C	Минус 10%	От 392°F до 572°F
От 300° до 400°C	Минус 25%	От 572°F до 752°F
★ Не разрешается использовать при температуре более 400°C (752°F).		

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組品を使用して、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。
- 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。
- アンカーポイントは、表1の8-231、8-232にそれぞれ記載されたトルクで締め付けてください。
- すべての指示事項および図の説明を読み理解したうえで、指示に従ってください。
- 損傷のあるスリングやチェーン、ウェビングスリングは使用しないこと。検査方法はASME B30.9を参照してください。
- 部品を交換する際は必ず YOKE 製品を使用してください。

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。
- 吊上げ部材に、ネジのシャク直径の半分の値にネジのシャク長さを足した長さ以上の深さの適切な穴を開け、タップを切る。スイベル軸の上部に記載された許容荷重区分および指定ボルトトルクを確認してください(表2)。
- 一時的リフティングポイントを使用する場合、ボルトがスパンで吊りもの表面と接触するまで手動で締めることが十分である。
- リフティングポイントが永久取り付けのままの場合、カタログや取扱説明書に記載の規定トルク値で管理しなければなりません。
- アンカーポイントを取り付ける際は、トルクレンチを使用して推奨のトルクに締め、プッシングフランジが吊り荷(吊上げ部材)の表面に確実に接するようにしてください。
- プッシングフランジと取り付ける部材表面の間には絶対にスペーサーを使用しないでください。
- アンカーポイントとともに使用する吊上げ機器は、必ず適切な定格荷重のものを選んでください。
- 吊上げ機器を取り付ける際は、アンカーポイントのリング部分の大きさに余裕があることを確認してください(図1)。
- 少し荷重をかけた状態で回転動作や位置が適切であることを確認してください。荷重(吊上げ部材)とアンカーポイントのリング部分は必ず干渉しないようにしてください(図2)。



図1

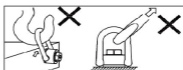


図2

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。
- 定期的にアンカーポイントの各パーツを検査してください(図3)。

外観検査のポイント

摩耗の有無

スムーズな動作

ネジ山の損傷



図3

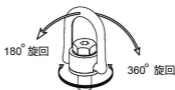


図4

- 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。
- アンカーポイントのリング部分が曲がり伸びたりしている場合は、決して使用しないでください。
- シャクの雄ネジおよび穴の雌ネジには汚れや損傷がなく、正しくかみ合うことを確認してください。
- すでにアンカーポイントが取り付けられている場合は、トルクレンチを使用し必ずトルクを確認してください。
- プッシングフランジと取り付け表面の間にはスペーサー(ワッシャ)決して使用しないでください。使用前にはすべてのスペーサー(ワッシャ)を取り外してください。
- リング部分がスムーズに動くことを必ず確認してください。リングは180°、スイベルは360°回転します(図4)。
- 吊上げ部材の表面とアンカーポイントのプッシング接合部分がすべて確実に接するようにしてください。穴をあけ、タップを切る穴は吊り荷の表面に対する角度が必ず90°となるようにしてください。

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して超えないようにしてください。
- 2本以上の足の吊上げスリングを使用する際は、水平スリングとの角度から各ス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。
- 温度影響:
- アンカーポイントに使用するボルトは DIN/EN 規格に従うため、温度によって許容使用荷重を減らす必要があります:

-40° ~ 200°C	マイナス 0%	-40°F ~ 392°F
200° ~ 300°C	マイナス 10%	392°F ~ 572°F
300° ~ 400°C	マイナス 25%	572°F ~ 752°F
★ 400°C (752°F) 以上では使用できません。		

앵커 포인트 경고 및 오리지널 사용법



경고

- 앵커 포인트조립 및 리프팅 절차를 올바르게 따르지 않으면 하중이 미끄러지거나 떨어질 수 있습니다.
- 하중이 떨어지면 중상을 입거나 사망할 수 있습니다.
- 앵커 포인트볼트를 표 1에서 8-231과 8-232에 각각 지정된 토크 값으로 설치하십시오.
- 모든 사용법과 표 1의 정보를 읽고 숙지한 후 이를 준수하십시오.
- 손상된 슬링, 체인 또는 웨빙을 사용하지 마십시오. 검사 기준은 ASME B30.9를 참조하십시오.
- 교체 시 YOKE 부품만 사용하십시오.

앵커 포인트응용 조립 시 안전

- 각앵커 포인트에 걸 하중을 결정한 후 표 1의 작동 하중 한계 정격을 참조하여 적절한 사이즈의앵커 포인트를 선택합니다.
- 공작물에 구멍을 뚫고 나사산이 있는 자루 직경의 1/2에 해당하는 최소 길이로 나사산이 있는 자루 길이까지 정확하게 공작물 안쪽에 나선을 엮습니다. 스웨벨 트러니언 상부에 인쇄된 정격 하중 한계와 볼트 토크 값을 참조하십시오(표 2 참조).
- 한 번 들어 올리기 위해 사용하는 경우 : 호이스트링이 표면에 닿을 때까지 스페너를 사용하여 볼트를 수동으로 조여도 충분함.
- 영구적으로 설치하여 사용하는 경우 : 부식 플랜지가 부하(작업물) 표면과 일치하도록 토크 렌치를 사용하여 권장 토크 값에 따라 앵커 포인트를 결합할 것.
- 토크 렌치를 사용하여앵커 포인트를 권장 토크로 설치합니다. 이 때 부식 플랜지가 하중(공작물)표면에 닿아야 합니다.
- 부식 플랜지와 장착 표면 사이에는 절대로 스페이서를 사용하지 마십시오.
- 반드시 정격 하중이앵커 포인트와 함께 사용하기에 적절한 적절한 리프팅 장치를 선택하십시오.
- 앵커 포인트베일에 넉넉하게 들어가도록 리프팅 장치를 부착합니다(리프팅 링), (그림 1)
- 무분 하중을 가하면서 회전이 잘 되는지와 정렬이 잘 되었는지 확인합니다. 하중(공작물)과앵커 포인트베일 사이에 장애물이 없어야 합니다. (그림 2)



그림 1

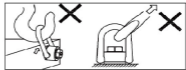


그림 2

앵커 포인트점검/정비

- 사용하기 전에 반드시앵커 포인트를 점검하십시오.
- 앵커 포인트부품은 정기적으로 점검하십시오(그림 3).

앵커 포인트점검/정비

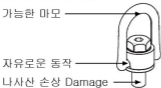


그림 3

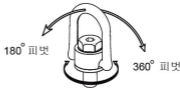


그림 4

- 부식, 마모 또는 손상 흔적이 있는앵커 포인트는 절대로 사용하지 마십시오.
- 베일이 휘거나 늘어난 경우앵커 포인트를 절대로 사용하지 않습니다.
- 자루의 나사산과 인입 구멍을 항상 깨끗하고 손상이 없고 적절해 맞도록 유지하십시오.
- 이미 설치된앵커 포인트를 사용하기 전에 반드시 토크 렌치로 확인하십시오.
- 부식 플랜지와 장착 표면 사이에는 스페이서(와셔)를 절대로 사용해서는 안 됩니다. 사용하기 전에 스페이서(와셔)를 제거하십시오.
- 베일이 항상 자유롭게 움직일 수 있어야 합니다. 베일은 방향에 따라 180도와 360도로 회전해야 합니다(그림 4).
- 공작물 표면 전체가 반드시앵커 포인트부식 접합면에 닿아야 합니다. 구멍을 뚫고 나사산을 낸 구멍은 하중(공작물) 표면과 90도를 이루어야 합니다.

앵커 포인트점검/정비

- 절대로앵커 포인트의 용량을 초과해 사용하지 마십시오. 표 1을 참조하십시오.
- 2개 이상의 레그의 리프팅 슬링을 사용하는 경우 레그에 대한 수평 슬링 각도를 사용하여 레그의 힘을 계산한 후 각도 힘을 발휘하는 데 적절한 사이즈의앵커 포인트를 선택해야 합니다. 표 1을 참조하십시오.
- 온도의 영향:
- 앵커 포인트에 DIN/EN 볼트가 사용되기 때문에 이에 따라 작동 하중 한계를 다음과 같이 줄여야 합니다.

-40° ~ 200°C	0% 감소	-40°F ~ 392°F
200° ~ 300°C	10% 감소	392°F ~ 572°F
300° ~ 400°C	25% 감소	572°F ~ 752°F
★ 400°C(752°F) 이상의 온도에서는 사용할 수 없습니다.		

警告

- 使用合适的吊点，负载（荷重）如有滑脱的情况，请立即停止使用。
- 负载（荷重）掉落可能造成严重的伤害或死亡。
- 安装吊环螺栓扭矩要求8-231,8-232分别列于<表2>。
- 使用前阅读并遵守所有指示和图表信息。
- 不要使用损坏的吊索、链条或织带。相关信息请参阅检验标准 ASME B30.9。
- 仅可使用YOKE的零件替换。

起重旋转吊环安装应用说明

- 请参考<表1>工作荷重，选用适当大小的旋转吊环。
- 工作物上钻孔及牙深度的最小深度，为螺栓直径的1.5倍，额定工作荷重限制及螺栓扭力要求请参阅<表2>。
- 如果旋转吊环是一次性暂时使用，可手动使用六角扳手平整锁紧在物件上。
- 如果旋转吊环是永久性使用，需要依照建议扭力值永久性且平整地锁在物件上。
- 使用扭矩扳手，安装旋转吊环至推荐扭矩，确保衬套底部紧密贴合于负载(重物)、工作物的表面。
- 请勿于衬套底部和工作物之间放置垫片或隔板。
- 一定依起重设备的额定负载，选择合适的旋转吊环来吊装负载(重物)。
- 须确保旋转吊环与起重设备的搭配，如<图1>所示。
- 使用旋转吊环前，须检查是否为适当的应用方向，且吊环与工作物间不可有任何的阻碍，如<图2>所示。

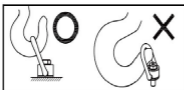


图1

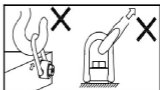
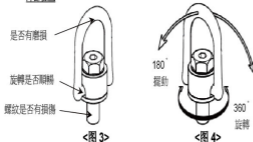


图2

起重旋转吊环的检查/维护

- 使用前请务必检查吊环。
- 定期检查旋转吊环的零件<图3>。

外部检查



<图3>

<图4>

- 如旋转吊环有腐蚀、磨损的迹象，请勿继续使用。
- 如旋转吊环有弯曲或拉长的情况，请勿继续使用。
- 确保螺栓与工作物的螺纹孔是干净、无受损的，并请确认螺栓规格与螺纹孔是匹配的。
- 使用前请务必以扭力扳手检查螺栓锁紧扭力是否有达到建议值。
- 请务必确认有没有垫片或隔板安装在旋转吊环与负载(重物)之间。如有！请移除任何的垫片或隔板再使用。
- 一定要确保吊环可以顺畅转动，吊环应可180度摆动及360度旋转，如<图4>所示。
- 一定要确保旋转吊环点底部的衬套紧密贴合于负载(重物)工作物的表面。钻攻牙孔需垂直于工作表面。

操作安全性

- 一定不可超过旋转吊环的工作荷重，请参阅<表2>。
- 当使用两个或两个以上的吊索(链条)，须依悬挂角度来计算吊索(链条)的工作荷重，并选用适当的旋转吊环，请参阅<表1>。
- 温度的影响：

-40° to 200°C	减少 0%	-40°F to 392°F
200° to 300°C	减少 10%	392°F to 572°F
300° to 400°C	减少 25%	572°F to 752°F
★ 温度高于 400°C(752°F) 不允许使用		

DIGITAL Anchor Point

UNC Thread (8-232)



Item No.	Working Load Limit		Thread version				Dimensions										Torque		N.W.
	tonnes	inch	M	E	TPI	A	B	C	D	F	G	H	R	S	SW	I	Nm	lbs	
8-232-010	0.80	1/2	0.81	13	UNC	1.30	1.55	1.20	0.41	3.16	2.29	0.91	0.67	5/16	3/4	1.72	100	0.6	
8-232-020	1.60	5/8	1.14	11	UNC	1.97	2.14	1.81	0.65	4.56	3.54	1.42	1.06	3/8	15/16	2.48	150	2.0	
8-232-030	2.40	3/4	1.54	10	UNC	2.01	2.06	1.89	0.65	4.56	3.54	1.44	1.06	1/2	1	1/8	2.46	250	2.1
8-232-038	3.00	7/8	1.42	9	UNC	2.81	3.24	2.28	0.98	6.42	4.94	1.75	1.47	5/8	1	5/16	3.45	300	5.0
8-232-050	4.00	1	1.61	8	UNC	3.18	3.18	2.34	0.98	6.42	4.94	1.75	1.47	5/8	1	1/2	3.45	400	3.4
8-232-078	6.25	1 1/4	2.09	7	UNC	3.43	3.65	3.23	1.16	8.02	5.82	2.44	1.79	7/8	1	7/8	4.31	500	11.2
8-232-125	10.00	1 1/2	2.40	6	UNC	4.29	4.38	4.05	1.42	9.92	7.40	3.11	2.22	1	2	1/4	5.04	800	22.3
8-232-200	16.00	2	2.99	4.5	UNC	4.61	3.84	4.53	1.42	9.93	7.71	3.35	2.38	1	1/4	3	4.88	2000	28.7

Table 5.

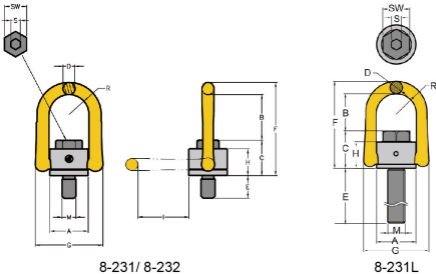
DIGITAL Anchor Point, Long Bolt

Metric Thread (8-231L)



Item No.	Working Load Limit		Thread version				Dimensions										Torque		N.W.
	tonnes	mm	M	E	Pitch	A	B	C	D	F	G	H	R	S	SW	I	Nm	kg	
8-231-005/105L	0.5	M 8	83	1.25	33	42	28	11	80	58	23	17	6	13	44	30	0.3		
8-231-007/125L	0.7	M 10	103	1.50	33	41	29	11	80	58	23	17	6	17	44	60	0.3		
8-231-010/160L	1.0	M 12	128	1.75	33	39	31	11	80	58	23	17	8	19	44	100	0.4		
8-231-020/185L	2.0	M 16	149	2.00	50	54	46	17	116	90	36	27	10	24	63	150	1.0		
8-231-030/230L	3.0	M 20	194	2.50	51	52	49	17	116	90	37	27	12	30	63	250	2.0		
8-231-050/265L	5.0	M 24	222	3.00	72	81	59	25	163	126	45	37	14	36	88	400	2.8		
8-231-078/340L	7.8	M 30	278	3.50	87	94	81	30	204	148	62	46	17	46	110	500	4.8		
8-231-125/300L	12.5	M 36	226	4.00	109	112	98	36	248	188	75	57	22	55	128	1000	10.6		
8-231-156/360L	15.6	M 42	268	4.50	110	101	108	36	248	188	82	57	24	65	128	1500	11.3		
8-231-200/385L	20.0	M 48	303	5.00	110	97	112	36	248	188	82	57	27	75	128	2000	13.3		

Table 6.



8-231/ 8-232

8-231L

TUV NORD

VERIFICATION OF COMPLIANCE
Machinery Directive 2006/42/EC

Model: 8-231/8-232

Manufacturer: TUV NORD

CE

TUV NORD

VERIFICATION OF COMPLIANCE
Machinery Directive 2006/42/EC

Model: 8-231L

Manufacturer: TUV NORD

CE

TUV NORD

VERIFICATION OF COMPLIANCE
Machinery Directive 2006/42/EC

Model: 8-231L

Manufacturer: TUV NORD

CE

Kind of attachment											
Number of legs	Load direction	1	2	1	2	2	2	2	3-4	3-4	3-4
Item No.	Thread	WLL(t)									
8-231-005	M 8	0.8	1.6	0.5	1.0	0.7	0.5	0.5	1.10	0.80	0.5
8-231-007	M 10	1.2	2.4	0.7	1.4	1.0	0.7	0.7	1.50	1.10	0.7
8-231-010	M 12	1.5	3.0	1.0	2.0	1.4	1.0	1.0	2.10	1.50	1.0
8-231-015	M 14	2.4	4.8	1.5	3.0	2.1	1.5	1.5	3.20	2.30	1.5
8-231-020	M 16	3.2	6.4	2.0	4.0	2.8	2.0	2.0	4.20	3.00	2.0
8-231-025	M 18	5.0	10.0	2.5	5.0	3.5	2.5	2.5	5.30	3.80	2.5
8-231-030	M 20	4.5	9.0	3.0	6.0	4.2	3.0	3.0	6.30	4.50	3.0
8-231-030	M 24	9.0	18.0	3.0	10.0	7.0	5.0	5.0	10.50	7.50	5.0
8-231-056	M 27	9.5	19.0	5.6	11.2	7.8	5.6	5.6	11.80	8.40	5.6
8-231-078	M 30	12.0	24.0	7.8	15.6	10.9	7.8	7.8	16.40	11.70	7.8
8-231-080	M36	18.0	36.0	8.0	16.0	11.2	8.0	8.0	18.80	12.00	8.0
8-231-125	M 36	14.0	28.0	12.5	25.0	17.5	12.5	12.5	26.30	18.80	12.5
8-231-156	M 42	16.0	32.0	15.6	31.2	21.8	15.6	15.6	32.80	23.40	15.6
8-231-200	M 48	20.0	40.0	20.0	40.0	28.0	20.0	20.0	42.00	30.00	20.0
8-231-220	M 56	22.0	44.0	22.0	44.0	30.8	22.0	22.0	46.20	33.00	22.0
8-231-225	M 64	22.5	45.0	22.5	45.0	31.5	22.5	22.5	47.25	33.75	22.5

Table 1.

Kind of attachment											
Number of legs	Load direction	1	2	1	2	2	2	2	3-4	3-4	3-4
Item No.	Thread	WLL(t)									
8-232-010	1/2	1.2	2.4	0.80	1.6	1.12	0.80	0.80	1.68	1.20	0.80
8-232-020	5/8	2.6	5.2	1.60	3.2	2.24	1.60	1.60	3.36	2.40	1.60
8-232-030	3/4	3.6	7.2	2.40	4.8	3.36	2.40	2.40	5.04	3.60	2.40
8-232-038	7/8	4.5	9.0	3.00	6.0	4.20	3.00	3.00	6.30	4.50	3.00
8-232-060	1	7.2	14.4	4.00	8.0	5.60	4.00	4.00	8.40	6.00	4.00
8-232-078	1 1/4	9.6	19.2	6.25	12.5	8.75	6.25	6.25	13.13	9.38	6.25
8-232-125	1 1/2	11.0	22.0	10.00	20.0	14.00	10.00	10.00	21.00	15.00	10.00
8-232-200	2	16.0	32.0	16.00	32.0	22.40	16.00	16.00	33.60	24.00	16.00

Table 2.

Kind of attachment											
Number of legs	Load direction	1	2	1	2	2	2	2	3-4	3-4	3-4
Item No.	Thread	WLL(t)									
8-231-005/105L	M 8	0.8	1.6	0.5	1.0	0.7	0.5	0.5	1.1	0.8	0.5
8-231-007/125L	M10	1.2	2.4	0.7	1.4	1.0	0.7	0.7	1.5	1.1	0.7
8-231-010/160L	M12	1.5	3.0	1.0	2.0	1.4	1.0	1.0	2.1	1.5	1.0
8-231-020/185L	M16	3.2	6.4	2.0	4.0	2.8	2.0	2.0	4.2	3.0	2.0
8-231-030/230L	M20	4.5	9.0	3.0	6.0	4.2	3.0	3.0	6.3	4.5	3.0
8-231-050/265L	M24	9.0	18.0	5.0	10.0	7.0	5.0	5.0	10.5	7.5	5.0
8-231-078/340L	M30	12.0	24.0	7.8	15.6	10.9	7.8	7.8	16.4	11.7	7.8
8-231-125/300L	M36	14.0	28.0	12.5	25.0	17.5	12.5	12.5	26.3	18.8	12.5
8-231-156/350L	M42	16.0	32.0	15.6	31.2	21.8	15.6	15.6	32.8	23.4	15.6
8-231-200/385L	M48	20.0	40.0	20.0	40.0	28.0	20.0	20.0	42.0	30.0	20.0

Table 3.

DIGITAL Anchor Point

Metric Thread (8-231)



Item No.	Working Load Limit	Thread version										Dimensions										Torque		N.W.						
		M		E		Pitch		A		B		C		D		F		G		H		R			S		SW		I	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	mm	mm	mm	mm	Nm
8-231-005	0.5	M 8	18	1.25	33	42	28	11	80	58	28	17	6	18	44	80	0.3													
8-231-007	0.7	M 10	16	1.50	33	41	29	11	80	58	23	17	6	17	44	60	0.3													
8-231-010	1.0	M 12	20	1.75	33	39	31	11	80	58	23	17	8	19	44	100	0.7													
8-231-015	1.5	M 14	21	2.00	51	55	45	17	116	90	36	27	10	22	63	120	0.5													
8-231-020	2.0	M 16	24	2.00	50	54	46	17	116	90	36	27	10	24	63	150	0.9													
8-231-025	2.5	M 18	26	2.50	65	77	57	20	155	108	44	34	12	30	86	200	1.9													
8-231-030	3.0	M 20	34	2.50	51	52	49	17	116	90	37	27	12	30	63	250	1.0													
8-231-050	5.0	M 24	36	3.00	72	81	59	25	163	125	45	37	14	36	88	400	2.6													
8-231-056	5.6	M 27	38	3.00	87	95	79	30	204	148	62	46	17	41	110	400	4.9													
8-231-078	7.8	M 30	48	3.50	87	94	81	30	204	148	62	46	17	46	110	500	5.0													
8-231-080	8.0	M 36	54	4	87	90	85	30	204	148	62	46	22	55	110	1000	5.5													
8-231-125	12.5	M 36	56	4.00	109	112	98	36	248	188	75	57	22	55	128	1000	9.6													
8-231-156	15.6	M 42	64	4.50	110	101	108	36	248	188	82	57	24	65	128	1500	10.9													
8-231-200	20.0	M 48	73	5.00	110	97	112	36	248	188	82	57	27	75	128	2000	11.6													
8-231-220	22.0	M 56	85	5.50	123	116	121	36	274	202	91	64	27	85	145	2100	15.0													
8-231-225	22.5	M 64	100	6.00	123	111	126	36	274	202	91	64	32	95	145	2200	16.3													

Table 4.