

Welding and Application Instructions for the YOKE Universal Hook



The YOKE "YS" weld-on hook are type approved by BG Germany, which are ideal attached hooks for lifting and fulfill the requirements of the norms EN 474-18, pr. EN 1677-2.

The excavators, wheelloaders, traverses or spreaders which are equipped with these hooks and used correctly guarantee a secure transport work.

I. Welding Instruction

- In principle the welding may only be done according to the norm EN 287-1 by a competent welder.
- The welding surface must be able to hold the applied force. That is, the required minimal thickness of the metal sheet (S) as well as the dimension of the welding seam (A) must be taken into consideration (see table 1)

Tabela 1

Fig. 1a	Type of the hook	YS007	YS01	YS02	YS03	YS04	YS05	YS08	YS10	YS15
	S = the minimal thickness of the metal sheet	9mm (3/8")	11mm (7/16")	15mm (9/16")	19mm (3/4")	24mm (15/16")	24mm (15/16")	30mm (13/16")	30mm (13/16")	40mm (19/16")
	A = the dimension of the welding seam	3mm (1/8")	4mm (5/32")	5mm (3/16")	6mm (1/4")	7mm (9/32")	8mm (5/16")	9mm (3/8")	9mm (3/8")	12mm (1/2")

- The welding plate of the universal hook (material: Mn, Cr, Ni steel) basically does not need further preparation. The requirement is that the connecting surface must be clean, i.e. free of oil, grease, paint etc..
- If the temperature is under 0°C, this component should be warmed up before got welded.
- We recommend you to use the welding electrodes which are conform with the current standards (see table 2). Make sure that the welding process is done without breaking the welding seam (making no gaps) and that the requirement concerning the dimension of the welding seam is fulfilled.
- The welding seam may not be cooled by water. It must be cooled in the air.

Tabela 2

Standard	ISO 2560	DIN EN 499	BS-EN 499	SS 14221
Electrode type	E 51 5B 20H	E 38 2B 42 H 5	E 38 2B 42 H 5	OK 48.00

II. Mounting and Application Instruction

- This welding hook may be mounted only when the relevant standards and security regulation for the application range (construction machines, loaders, cranes, traverses and so on. See the example in Fig. 2) permit.
- The hook should be mounted on a easy accessible place to ensure a secure operation. (No risk of getting squeezed or cut)
- It may not happen that the load holding agents are locked or damaged during the lifting operation.
- The safe load capacity of each hook may not be exceeded in any case. See Fig. 3 for the main loading range. The safe operation temperature is between -40°C and +200°C.
- Without the approval of the manufacturer the hook may not be used together with acid.
- Reparation of the hook is permissible only under the condition that the original spare parts will be used. Welding, except on the provided welding plate, is not permissible.
- Avoid to load the security device of the hook or to pull at draft angle.
- The usage of the attached hook must be confirmed through an expert evaluation. The manual of the equipment / construction machine must be supplemented with the technical data of the hook.
- According to UVV regular checks are necessary. (The crucial checking points include damages, wear, corrosion, notches, cracks, missing security flaps, etc..) Damaged hooks basically should be exchanged.

Important Notice:

Improper mounting or incorrect application of the universal hook may lead to accidents causing personal injuries or material damages.

Instrucciones de soldado y utilización del Gancho universal YOKE



Los ganchos YOKE "YS" son tipos aprobados por BG Alemania y resultan ser unos ganchos de montaje ideales para levantamientos y cumplen los requisitos de las normativas EN 474-18, pr. EN 1677-2.

Las excavadoras, cargadoras con ruedas, barreras o esparcidores, equipados con estos ganchos, garantizan la seguridad en los trabajos de transporte.

I. Instrucción de soldado

- La soldadura debe realizarla solamente un soldador competente adecuándose a la normativa EN 287-1.
- La superficie de soldado debe ser capaz de soportar la fuerza aplicada. Es decir, debe tenerse en cuenta el grosor de la plancha de metal (S) y las dimensiones de la unión de soldadura (A). (véase la tabla 1)

Tabela 1

Fig. 1a	Tipo de gancho	YS007	YS01	YS02	YS03	YS04	YS05	YS08	YS10	YS15
	S = grosor mínimo de plancha de metal (mm)	9mm (3/8")	11mm (7/16")	15mm (9/16")	19mm (3/4")	24mm (15/16")	24mm (15/16")	30mm (13/16")	30mm (13/16")	40mm (19/16")
	A = dimensiones de la unión de soldadura (mm)	3mm (1/8")	4mm (5/32")	5mm (3/16")	6mm (1/4")	7mm (9/32")	8mm (5/16")	9mm (3/8")	9mm (3/8")	12mm (1/2")

- La plancha de metal del gancho universal (material: Mn, Cr, Ni o acero) no necesita, en principio, ninguna otra preparación. El único requisito es que la superficie de contacto debe estar limpia, por ejemplo, sin aceite, grasa, pintura, etc.
- Si la temperatura de la plancha es inferior a 0°C, este componente debe calentarse antes de realizar la soldadura.
- Es recomendable que utilice electrodos de soldadura que cumplan con los estándares actuales (véase la tabla 2). Asegúrese de que el proceso de soldado se realiza sin romper el cordón de soldadura (sin separaciones) y que se cumplen los requisitos relacionados con las dimensiones del cordón de soldadura.
- El cordón de soldadura no debe enfriarse con agua, debe dejarse que se enfríe al aire.

Tabela 2

Estándar	ISO 2560	DIN EN 499	BS-EN 499	SS 14221
Tipo de electrodo	E 51 5B 20H	E 38 2B 42 H 5	E 38 2B 42 H 5	OK 48.00

II. Instrucción de montaje y aplicación

- Este gancho de soldadura puede montarse solamente cuando lo permitan los estándares relevantes de seguridad y de regulación para el rango de la aplicación (maquinaria de construcción, cargadores, grúas, barreras, etc). Véase el ejemplo mostrado en la Fig. 2).
- El gancho debe instalarse en un lugar de fácil acceso para asegurar que se utiliza de forma segura. (Sin el riesgo de torceduras o cortes)
- Los elementos de sujeción de la carga no deben bloquearse o dañarse durante la operación de elevación.
- En ningún caso debe superarse la capacidad de seguridad de carga de cada gancho. Véase la Fig. 3 para conocer la capacidad de carga principal. La temperatura de funcionamiento de seguridad se encuentra entre -40°C y +200°C.
- No debe utilizarse el gancho para utilidades con ácido sin la aprobación del fabricante.
- Sólo se permite la reparación del gancho con la condición de que se utilicen recambios originales. Queda prohibido soldar el gancho a una superficie distinta de la placa de soldadura suministrada.
- Evite cargar el dispositivo de seguridad del gancho o tirar en un ángulo inclinado.
- La utilización del gancho instalado debe confirmarse mediante una evaluación experta. El manual del equipo o maquinaria de construcción debe complementarse con los datos técnicos del gancho.
- De acuerdo con la normativa UVV, deben realizarse comprobaciones regulares. (Los puntos principales de la comprobación deben ser las partes dañadas, desgastadas, cortes, grietas, tapones de seguridad, etc.) Los ganchos dañados debe, simplemente, cambiarse.

Aviso importante:

Una instalación o utilización incorrecta del gancho universal puede provocar accidentes causando daños personales o materiales.

YOKE
Safety is our first priority™



YOKE INDUSTRIAL CORP
An ISO 9002 Registered Company

YOKE
Safety is our first priority™



Type Approval by:



YS Excavator Weld on Hook



Welding and Application Instructions for the YOKE Universal Hook



Anschweiß- und Anwendungsanweisungen für den YOKE Universalhaken



Instruções de soldagem e aplicação para o Gancho Universal YOKE



Instrucciones de soldado y utilización del Gancho universal YOKE



Instructions relatives à la soudure et à l'utilisation du Crochet Universel YOKE



ヨークユニバーサルフック用溶接および用途の説明



التعليمات لتلحيم وتثبيت يوك يو ك ب العالم

YOKE 萬用吊鉤的銲接與應用說明

Instruções de soldagem e aplicação para o Gancho Universal YOKE



O gancho soldável YOKE "YS" é aprovado pela BG Alemanha, e é o gancho ideal para içamentos, atendendo às normas EN 474-18, pr. EN 1677-2.

Escavadoras, carregadoras, carrinhos, ou alimentadores que são equipados com os ganchos e usados de modo correto têm assegurado tarefas seguras de transporte.

I. Instruções de Soldagem

- Em princípio, a soldagem pode ser feita de acordo com a norma EN 287-1, por um soldador competente.
- A superfície de soldagem deve ser capaz de resistir à força aplicada. Isso quer dizer que a espessura mínima da chapa de metal (S) e a dimensão da costura soldada (a) devem ser levadas em consideração. (ver tabela 1)

Tabela 1

Fig. 1a	Tipo de gancho	YS007	YS01	YS02	YS03	YS04	YS05	YS08	YS10	YS15
	S = espessura mínima da chapa de metal	9mm (3/8")	11mm (7/16")	15mm (9/16")	19mm (3/4")	24mm (15/16")	24mm (15/16")	30mm (13/16")	30mm (13/16")	40mm (19/16")
	A = dimensão da costura de solda	3mm (1/8")	4mm (5/32")	5mm (3/16")	6mm (1/4")	7mm (9/32")	8mm (5/16")	9mm (3/8")	9mm (3/8")	12mm (1/2")

- A chapa de soldagem do gancho universal (material: aço Mn, Cr, Ni) basicamente não precisa de preparação. O requisito é que a superfície de soldagem deve estar limpa, p. ex., livre de óleo, graxa, tinta etc.
- Se a temperatura estiver abaixo de 0°C, o componente deve ser aquecido antes da soldagem.
- Recomendamos que se use eletrodo de solda que estejam em conformidade com os padrões atuais (ver tabela 2). Deve-se ter certeza que o processo de soldagem seja executado sem a quebra da costura de solda (sem falhas), e que o requisito referente às dimensões da costura de solda seja preenchido.
- A costura de solda não deve ser resfriada com água. Deve ser resfriada com ar.

Tabela 2

Norma	ISO 2560	DIN EN 499	BS-EN 499	SS 14221
Tipo de eletrodo	E 51 5B 20H	E 38 2B 42 H 5	E 38 2B 42 H 5	OK 48.00

II. Instruções de Montagem e Aplicação

- Este gancho para soldagem deve ser montado apenas quando as normas relevantes e regulamentos de segurança para a faixa de aplicação assim o permitam (máquinas de construção, carregadores, guindastes, carrinhos, e assim por diante (ver exemplo na Fig. 2)).
- O gancho deve ser montado em um local facilmente acessível para assegurar operação segura. (Sem riscos de cortes ou de machucados).
- Não podem ocorrer falhas com os agentes de sustentação da carga, como falta de travamento, ou danos antes ou durante a operação de içamento.
- A capacidade de máxima de carga de cada gancho não pode ser excedida em hipótese nenhuma. Ver Fig. 3 para obter a faixa máxima de carga. A faixa de temperatura de operação segura está entre -40°C e +200°C.
- O gancho não deve ser utilizado com ácidos sem a aprovação do fabricante.
- O reparo do gancho é permitido apenas quando forem utilizadas peças de reposição originais. Soldas adicionais, a não ser na chapa de ancoragem não são permitidas.
- Evite carga no dispositivo de segurança do gancho, ou tensionamento em outra direção que não a vertical.
- O uso do gancho inserido deve ser confirmado por um especialista. O manual do equipamento/máquina de construção deve ser suplementado com os dados técnicos do gancho.
- De acordo com a UVV, são necessárias inspeções regulares. (Os pontos cruciais de inspeção incluem danos, desgaste, corrosão, moissas, rachaduras, falta de abas de segurança etc. Ganchos danificados devem ser substituídos).

Observação importante:

A montagem incorreta ou a aplicação incorreta do gancho universal pode levar a acidentes com danos a pessoas ou danos materiais.

Anschweiß- und Anwendungsanweisungen für den YOKE Universalhaken



YOKE "YS" BG-geprüfte Anschweißhaken sind konform mit den Normen EN 474-18, pr. EN 1677-2 und ideale Zusatzhaken für Hebearbeiten.

Mit diesen Haken ausgerüstete Bagger, Radlader, Traversen oder Spreader können bei angemessener Anwendung sichere Transportarbeit leisten.

I. Anschweißanweisung

- Grundsätzlich darf die Anschweißarbeit nur von einem ausgebildeten Schweißer gemäß der Norm EN 287-1 durchgeführt werden.
- Die Anschweißfläche muss die Belastung tragen können. D.h., die erforderliche minimale Dicke des Metallblechs (S) sowie die Abmessung der Schweißnaht (A) muss berücksichtigt werden. (siehe Tabelle 1)

Tabelle 1

Abb. 1a	Hakentyp	YS007	YS01	YS02	YS03	YS04	YS05	YS08	YS10	YS15
	S = Minimale Dicke des Metallblechs	9mm (3/8")	11mm (7/16")	15mm (9/16")	19mm (3/4")	24mm (15/16")	24mm (15/16")	30mm (13/16")	30mm (13/16")	40mm (19/16")
	A = Abmessung der Schweißnaht	3mm (1/8")	4mm (5/32")	5mm (3/16")	6mm (1/4")	7mm (9/32")	8mm (5/16")	9mm (3/8")	9mm (3/8")	12mm (1/2")

- Die Anschweißplatte des Universalhakens (Material: Mn Cr Ni-Stahl) benötigt grundsätzlich keine Vorbereitung. Die einzige Voraussetzung ist, dass die Verbindungsfläche sauber, d.h. frei von Öl, Fett, Lack usw. sein muss.
- Wenn die Temperatur unter 0°C fällt, dann muss die Komponente vor dem Anschweißen aufgewärmt werden.
- Wir empfehlen Ihnen Elektroden zu verwenden, die konform mit den aktuellen Standards (siehe Tabelle 2) sind. Die Schweißnaht darf nicht während des Anschweißens unterbrochen werden (muss lückenlos sein) und die Anforderung an die Abmessung der Schweißnaht muss erfüllt werden.
- Die Schweißnaht muss in Luft und nicht mit Wasser gekühlt werden.

Tabelle 2

Standard	ISO 2560	DIN EN 499	BS-EN 499	SS 14221
Elektrotyp	E 51 5B 20H	E 38 2B 42 H 5	E 38 2B 42 H 5	OK 48.00

II. Montage- und Anwendungsanweisungen

- Die Montage dieses Anschweißhakens darf nur in dem von jeglichen Standards und Sicherheitsrichtlinien zugelassenen Einsatzbereich (Baumaschinen, Lader, Kräne, Traversen usw. wie beispielsweise in Abb. 2) durchgeführt werden.
- Der Haken muss an eine leicht zugängliche Stelle angebracht werden, um eine sichere Bedienung (keine Quetsch- oder Schergerfahr) zu garantieren.
- Die Lasttragmittel dürfen nicht während des Hebeensatzes blockiert oder beschädigt werden.
- Die Belastungsgrenze jedes Hakens darf auf keinen Fall überschritten werden. Siehe Abb. 3 für den Hauptbelastungsbereich. Die zulässige Betriebstemperatur ist -40°C bis +200°C.
- Dieser Haken darf nicht ohne Zustimmung des Herstellers mit Säure in Berührung kommen.
- Die Reparatur dieses Hakens ist nur zulässig, wenn die originalen Ersatzteile verwendet werden. Schweißen außerhalb der vorgesehenen Schweißplatte ist nicht zulässig.
- Vermeiden Sie es die Sicherheitsvorrichtung des Hakens zu belasten und vermeiden Sie es ihn schräg zu ziehen.
- Die Benutzung des Zusatzhakens muss von einem Fachmann bewertet und genehmigt werden. Das Benutzerhandbuch der Anlage / Baumaschinen muss um die technischen Daten des Hakens ergänzt werden.
- Eine regelmäßige Überprüfung gemäß UVV ist erforderlich. (Die im wesentlichen zu überprüfenden Punkte sind Schäden, Verschleiß, Korrosion, Einkerbungen, Risse, fehlende Sicherheitsklappen usw.) Grundsätzlich müssen beschädigte Haken ersetzt werden.

Wichtiger Hinweis:

Unordnungsgemäßes Anbringen oder ungeeignete Anwendung dieses Universalhakens kann zu Unfällen führen, die Verletzungen oder Materialschäden verursachen können.