



# Betriebs- und Schweißanleitung für Anschweisspunkte

## Allgemeine Grundsätze zur Benutzung:

Das Herabfallen von Lasten, verursacht durch das Versagen und/oder die falsche Benutzung von Anschlagmitteln oder deren Einzelteilen, birgt eine indirekte Gefahr für Leib oder Gesundheit der Personen, die sich im Gefahrenbereich von Hebevorgängen aufhalten. Diese Betriebsanleitung enthält diejenigen Gesichtspunkte im Bezug auf die sichere Benutzung verbunden mit bewährter Handhabung der Anschweisspunkte. Vor Anwendung der Anschweisspunkte müssen die beauftragten Personen durch Sachkundige unterwiesen werden. Anschweisspunkte dürfen weder in Säuren benutzt noch Säuredämpfen ausgesetzt werden. Es sollte beachtet werden, dass gewisse Produktionsprozesse Säuren bzw. Dämpfe freisetzen.

## Montageanweisung:

- Die Position der Anschweisspunkte an der Last sind so auszuführen, dass eine plane Auflagefläche zur Aufnahme der zu erwartenden Krafteinleitung geeignet ist.
- Die Anschweisspunkte sind so an der Last anzubringen:
- Dass sie leicht und ohne Behinderung zum An- und Aushängen des Anschlagmittels erreicht werden können.
- Dass keine Gefahrenstellen (Quetschstellen, Scherstellen, Fang- oder Stoßstellen) entstehen, die den Anschläger oder den Transport gefährden oder behindern.
- Dass unzulässige Beanspruchungen z.B. durch außermittigen Lastangriff und dadurch ungleichmäßige Lastverteilung unter Berücksichtigung des Schwerpunktes (EN 818-6), vermieden wird.
- Dass durch andere Konstruktionsteile das Anschlagmittel nicht umgelenkt wird oder eine Beschädigung, z.B. durch scharfe Kanten, ausgeschlossen wird.
- Die Anzahl und Anordnung muss so gewählt werden, dass die Last beim Transport ihre Lage nicht unvorhergesehen verändern kann.
- Der Anschlagpunkt darf unter Last nicht gedreht, bzw. nicht zum Wenden der Last eingesetzt werden.

Lastbügel muss in Zugrichtung eingestellt und frei beweglich sein und darf nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.

## Schweißung:

- Die Konstruktion des Anschweissböckchens gewährleistet den erforderlichen Luftspalt für das Einbringen der Wurzellage. Jede weitere Lage vergütet die bereits eingebrachte Lage.
- Die Schweißung darf nur von nach DIN EN 2871 geprüften Handschweißern vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Böckchens ist S 355 JR nach EN 10025. Eine Vorwärmung des Anschweisspunktes ist nicht erforderlich.