

KASTEBLOKK KS110

Oversettelse av den originale brukerveiledningen

Denne brukerveiledningen/producenterklæringen skal oppbevares under hele produktets levetid.

Produsent: Brdr. Markussens
Metalvarefabrik A/S

Utgave:

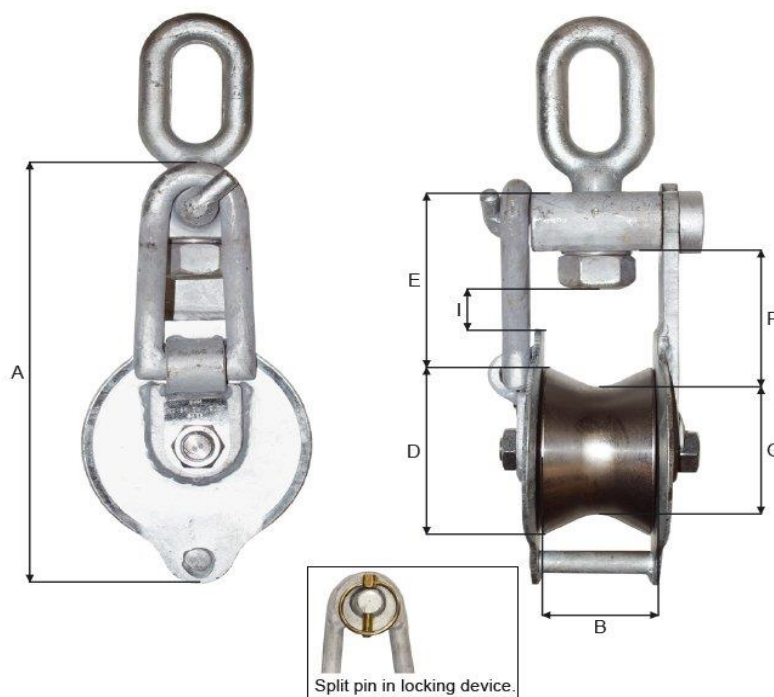
Språk: Norsk

Leverandør: Eiva-Safex AS

Godkjent av: Øistein Riber

Dato: 11.07.2018

Norm: ILO 152



Modell: Fyll inn

Serienummer: Fyll inn

Kjøpsdato: Fyll inn

Innhold

Generelle anbefalinger og advarsler.....	3
Vedlikehold av blokker	4
Bruk.....	5
Beregning av belastning.....	6
Forhold mellom skive og ståltau.....	7
.....	

Generelle anbefalinger og advarsler ved bruk av Blue Line-blokker (BMM)

Verdiene i denne brukerveiledning gjelder bare for nye produkter.

Den sikre arbeidsbelastningen (S.W.L.) eller arbeidsbelastningsgrensen (W.L.L.) for hver Blue Line-blokk kan påvirkes av slitasje, misbruk, overbelastning, korrosjon, deformasjon, forsettlig endring og andre bruksforhold.

Arbeidsbelastningene som vises er den maksimale belastningen blokken er godkjent for under normale forhold - sjokkbelastning og unormale forhold må tas i betraktning ved valg av blokker. Regelmessig inspeksjon må utføres for å sikre at utstyret fortsatt oppfyller kravene.

Blue Line-blokker er generelt ment for oppspenning eller trekk. Sidebelastning må unngås, da dette utsetter blokken for krefter eller belastning som produktet ikke er konstruert for.

Sveising av blokken er ikke tillatt uten Blue Line godkjenning. Kunnskap om materialer, varmebehandling og sveiseprosedyrer er nødvendig for korrekt sveising. Den blå linjen må konsulteres for informasjon.

Vedlikehold av blokker

Alle blokker må inspiseres regelmessig for å overvåke tilstanden. Hyppigheten av inspeksjon avhenger av frekvens og periode med blokkbruk samt miljøforhold.

Ved inspeksjon av blokker for slitasje, kontroller bærepunktet i topp for deformasjon, kutt, skarpe kanter og eventuelle skader som kan forårsake tilleggsspenninger.

Kontroller for slitasje på bærebolter, sideplater, tauskiye, skiver og lagre. Kontroller at bolter og muttere eller annen låsemetode er sikker og sørg for at vibrasjoner under kontinuerlig bruk ikke kan forårsake at noe løsner. Enhver sprekk eller deformasjon på en blokk er nok til at utstyret skal tas ut av bruk.

Hyppigheten av smøring avhenger av produktbruk og miljøforhold. På forespørsel vil Blue Line oppgi både smøringstype og frekvens.

Instruksjoner om demontering og montering av blokker og skiver får på forespørsel.

Bruk

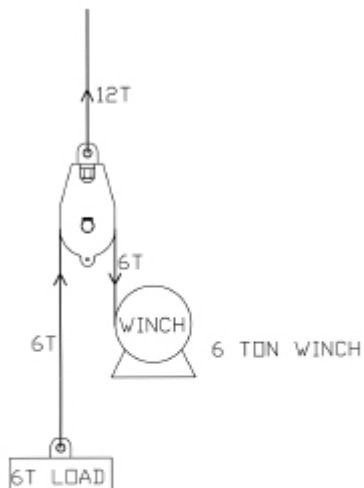
Sikkerhetsfaktor oppgis som forholdet mellom minimum bruddlast og arbeidsbelastning.

S.W.L. (Sikker arbeidsbelastning) eller W.L.L. (Arbeidsbelastningsgrense) angir maksimal tillatt belastning av blokken.

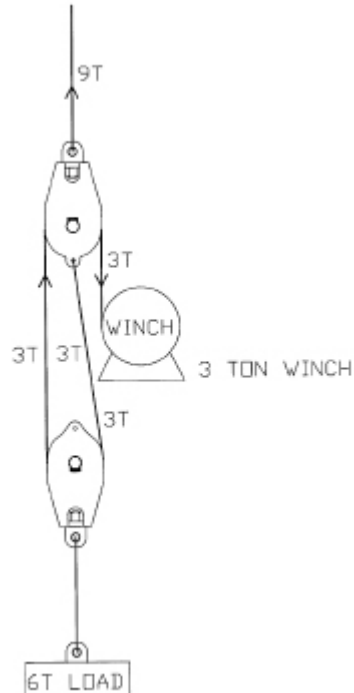
I brukerveiledningen brukes sikkerhetsfaktor 5: 1. Betydning: Minimum bruddlast delt på 5 = S.W.L.

Følgende eksempler gir deg veiledning når du bestemmer hva du trenger for å løfte eller flytte en last:

En part:



To parter:



Belastning i blokkens bærepunkt er i disse eksemplene 12T for 1-part og 9T for 2-part når samme last på 6T løftes.

Beregning av belastning

S.W.L. for Blue Line-blokkene angir den maksimale belastningen som tillatt på blokken og dens koblingselementer.

Denne totale belastningsverdien kan være forskjellig fra vekten som blir løftet eller trukket av heis- eller transportsystem. Det er nødvendig å kjenne totalbelastningen på hver blokk i systemet for å vite hvilken kapasitet på blokkene som er nødvendig.

En enkeltskivet blokk som brukes til å endre belastningretning kan utsettes for en totalbelastning som er svært forskjellig fra vekten som blir løftet eller trukket. Den totale belastningsverdien avhenger av vinkelen mellom inngående og utgående strekkraft til blokken.

Følgende diagram angir faktoren som skal multipliseres med lasten for å oppnå totalbelastningen på blokken.

Vinkel	Faktor	Vinkel	Faktor
0°	2.00	100°	1.29
10°	1.99	110°	1.15
20°	1.97	120°	1.00
30°	1.93	130°	0.84
40°	1.87	135°	0.76
45°	1.84	140°	0.68
50°	1.81	150°	0.52
60°	1.73	160°	0.35
70°	1.64	170°	0.17
80°	1.53	180°	0.00
90°	1.41		



Forholdet mellom tauskive og ståltau

Når ståltau bøyes over en tauskive vil spenninger oppstå. Denne gjentatte bøyingen medfører slitasje og utmatting av ståltauet .

Nøyaktig når denne utmattingen vil oppstå, avhenger av skivens diameteren som ståltauet er bøyd over..

Generelt anbefales det at skivens diameter (målt fra bunnen av sporet) = "D" - skal være 16-20 ganger diameteren av ståltauet = "Ø".



Også sporet i skiven har stor innvirkning på ståltauets levetid. Den anbefales at sporet gir støtte til minst 1/3 av omkretsen (120 grader).



Produsent
Brdr. Markussens Metalvarefabrik A/S
Sverigesvej 5-11
7480 Vildbjerg - Denmark



Leverandør
EIVA-SAFEX AS