



Montagehinweise Anschlagpunkte

Allgemeine Hinweise für schraubbare/schweißbare Ausführungen

1. Verwendung nur durch Beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der DGUV Regel 100-500 (BGR 500) und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften.

2. Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme die Anschlagpunkte auf Anrisse der Schweißnaht, starke Korrosion, Verschleiß, Verformungen etc.

3. Legen Sie den Anbringungsort konstruktiv so fest, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden. Das Anschweißmaterial muss für die Schweißung geeignet und frei von Verunreinigungen, Öl, Farbe usw. sein. Material der Anschweißplatte: S355J2G3 (1.0577+N (St52-3)). Gewindebohrungen müssen so tief eingebracht werden, dass die Auflagefläche des Anschlagpunktes anliegen kann.

4. Führen Sie die Lage der Anschlagpunkte so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.

a.) Ordnen Sie den Anschlagpunkt für einsträngigen Anschlag senkrecht über dem Lastschwerpunkt an.

b.) Ordnen Sie die Anschlagpunkte für zwei-strängigen Anschlag beiderseits und oberhalb des Lastschwerpunktes an.

c.) Ordnen Sie die Anschlagpunkte für drei- und viersträngigen Anschlag gleichmäßig in einer Ebene um den Lastschwerpunkt an.

5. Symmetrie der Belastung: Ermitteln Sie die erforderliche Tragfähigkeit des einzelnen Anschlagpunktes für symmetrische bzw. unsymmetrische Belastung entsprechend folgendem physikalischen formelmäßigem Zusammenhang:

$$WLL = \frac{G}{n \cdot \cos \beta}$$

WLL = erforderliche Tragfähigkeit des Anschlagpunktes/Einzelstrangs kg

G = Lastgewicht (kg)

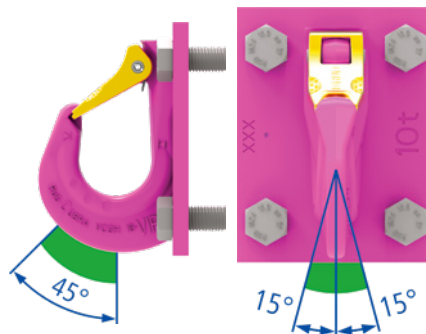
n = Anzahl der tragenden Stränge

β = Neigungswinkel des Einzelstrangs

Die Anzahl der tragenden Stränge ist:

	Symmetrie	Asymmetrie
Zweistrang	2	1
Drei-/Vierstrang	3	1

6. Anordnung der Anbauhaken: Die Anbauhaken müssen in Zugrichtung angebracht werden (zul. Belastungsrichtungen beachten).



Das Anschlagmittel muss im Anschlagpunkt frei beweglich sein.

7. Beim An- und Aushängen der Anschlagmittel (Anschlagkette) dürfen für die Handhabung keine Quetsch-, Scher-, Fang- und Stoßstellen entstehen. Schließen Sie Beschädigungen der Anschlagmittel durch scharfkantige Belastung aus.

8. Temperatureinsatztauglichkeit: Beim Einsatz von höheren Temperaturen müssen die Tragfähigkeiten entsprechend Betriebsanleitung reduziert werden.

9. Machen Sie den Anbringungsort der Anschlagpunkte durch farbliche Kontrastmarkierung leicht erkennbar.

10. RUD-Anschlagpunkte dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren oder deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.

11. Werden die Anschlagpunkte ausschließlich für Zurrzwecke verwendet kann der Wert der Tragfähigkeit verdoppelt werden: LCzul (zul. Zugkraft) = 2 x Tragfähigkeit (WLL)

12. Nach der Montage/Schweißung, sowie in Zeitabständen, die sich nach ihrer Beanspruchung richten, mindestens jedoch 1x jährlich, ist die fortbestehende Eignung durch einen Sachkundigen zu prüfen. Dies auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen.

Prüfkriterien zu Punkt 2 und 12:

- Vollständigkeit des Anschlagpunktes
- Vollständige, lesbare Tragfähigkeitsangabe sowie Herstellerzeichen
- Verformungen an tragenden Teilen wie Grundkörper
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß > 10 %
- Maulweitenvergrößerung durch Überlastung >10 % starke Korrosion (Lochfraß)
- Anrisse an tragenden Teilen
- Anrisse oder sonstige Beschädigungen an der Schweißnaht



i Detailinformationen für schraubbare Anschlagpunkte siehe entsprechende Betriebsanleitung. Eine Nichtbeachtung der Hinweise kann zu personellen und materiellen Schäden führen!