



Betriebs- und Schweißanleitung für Anschweißpunkte GK 8 (Stand 2021)

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 in 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 sich nicht an Kanten oder am Anschlagpunkt abstützen.

Maximales Lastgewicht „G“ bei verschiedenen Anschlagarten für Anschweißpunkte GK 8

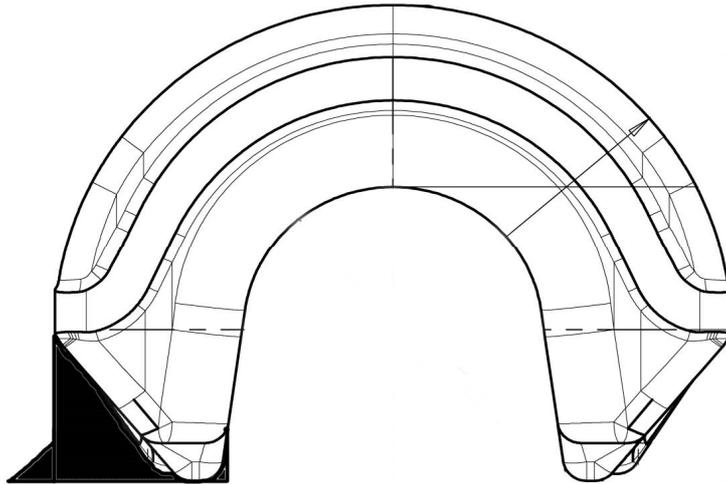
Anschlagart									
Stranganzahl	1	1	2	2	2 symmetrisch		3; 4 symmetrisch		2; 3; 4
Winkel	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asymm.
Tragfähigkeit in T	1,12	1,12	2,24	2,24	1,5	1,12	2,36	1,6	1,12
Tragfähigkeit in T	2	2	4	4	2,8	2	4	3	2
Tragfähigkeit in T	3,15	3,15	6,3	6,3	4,25	3,15	6,3	4,75	3,15
Tragfähigkeit in T	5,3	5,3	10,6	10,6	7,1	5,3	11,2	8	5,3
Tragfähigkeit in T	8	8	16	16	11,2	8	16	12	8
Tragfähigkeit in T	15	15	30	30	21,2	15	31,5	22,4	15
Tragfähigkeit in T	20	20	40	40	28,3	20	42	30	20
Tragfähigkeit in T	37,5	37,5	75	75	52	37,5	75	56	37,5

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 geprüften Handschweißern nach DIN EN ISO 9606-1 vorgenommen werden.
- Der Werkstoff des anzuschweißenden Böckchens ist 1.5070 (S355J2+N) nach EN 10025. Eine Vorwärmung des Anschweißpunktes mit der Tragfähigkeit 37,5 Tonnen ist mit mindestens 100 Grad (Messungen am Böckchen) erforderlich. Alle Typen mit niedrigere Tragfähigkeit benötigen keine Vorerwärmung.
- Das Schweißgut ist in den vollen Querschnitt einzubringen.
- Nahtübergänge sind kerbfrei auszuführen.
- Vor Auftragung der Decknaht sind Schlacke oder Verunreinigungen zu entfernen. Nach dem Reinigen der Schweißnaht muss eine Sichtkontrolle der Schweißnaht bzgl. Rissen, Kerben und Einschlüssen durchgeführt werden. Im Zweifelsfall muss eine Oberflächenrissprüfung durchgeführt werden.



Schweißnahtanordnung



Bitte beachten Sie die **Schweißnahtgröße** – je nach Größe des Anschweißklotzes

	Größe	Länge
Lastbock 1,12T	HV 4 + 3	2 x 36mm
Lastbock 2T	HV 5 + 3	2 x 38mm
Lastbock 3,15T	HV 7 + 3	2 x 41mm
Lastbock 5,3T	HV 10 + 4	2 x 50mm
Lastbock 8T	HV 16 + 4	2 x 65mm
Lastbock 15T	HV 25 + 6	2 x 90mm
Lastbock 20T	HV 25 + 6	2 x 90mm
Lastbock 37T	HV 39 + 16	2 x 140mm



Görliizer Hanf- und Drahtseilerei GmbH & Co. KG

Stahlseile jeder Art • Niroseile • Hanf- und Kunststoffseile • Lastschlingen und Gehänge
 Hebebänder • Rundschlingen • Zurrgurte • Ketten • Bindfäden • Hochfeste Ketten
 Kettengehänge • Hebezeuge und allem Zubehör • Überprüfung und Instandsetzung nach UVV

Schweißverfahren + Zusatzstoffe für Europa, USA, Canada für den Werkstoff Baustähle, niedrig legierte Stähle

MAG / MIG	EN ISO 14341 G4Si1 z.B. Castolin 45250	AWS : A 5.18 ER 70 S-6 z.B. Eutectic MIG-Tec Tic A88
E-Hand Gleichstrom	EN499 E 426 B32 H5 z.B. Castolin 6666 oder 6666N – Trocknungsvorschrift beachten	AWS : A 5.5 E8018-G E7016 z.B. Eutectic 6666/35066 CP
E-Hand Wechselstrom	EN499 E 380 RR 12 z.B. Castolin 35086 CP 6600	AWS : A 5.1 E 6013 z.B. Eutectic Beauty Weld II
WIG	DIN 8575 WSG CrMo1 z.B. Castolin 45252 W	AWS : A 5.18 ER 70 S-6 z.B. Eutectic TIG-Tec-Tic: A 88

TRAGFÄHIGKEIT BEI TEMPERATUREINSATZ:

Die angegebenen Tragfähigkeiten der Anschweißpunkte gelten bei Einsatztemperaturen von minus 40 bis plus 200 Grad Celsius ohne Abzug. Bei der Verwendung in anderen Temperaturbereichen sind zuvor entsprechende Tests zur entsprechenden Raum- Betriebstemperatur vorzunehmen. Die Tragfähigkeit muss somit neu berechnet werden.

Prüfung und Wartung:

Anschweißpunkte sind nach der Montage sowie mindestens zweimal jährlich durch einen Sachkundigen zu prüfen. Vor dem Gebrauch, z.B. durch den Anschläger, müssen Anschweißpunkte auf Anrisse, Verformungen, starke Korrosion in Augenschein genommen werden. Auflistung möglicher Prüfkriterien:

- Vollständigkeit des Anschweißpunktes
- Tragfähigkeitsangabe beachten.
- Sofortiges Benutzungsverbot bei Anrissen.
- Sofortiges Benutzungsverbot bei Beschädigung des Bügelgliedes oder des Böckchens. Es gelten die aktuellen Prüfvorschriften.
- Sofortiges Benutzungsverbot bei starker Korrosion.