

Montagehinweise

Anschlagpunkte – schraubbar, schweißbare Ausführung

1. Verwendung nur durch beauftragte und unterwiesene Personen und unter Beachtung der BGR 500.

Schraubbar

Schweißbar

2. Regelmäßig vor jeder Inbetriebnahme sind die Anschlagpunkte in Augenschein zu nehmen und auf Schraubensitz, starke Korrosion, Verschleiß, Anrisse der Schweißnaht, Verformungen etc. zu kontrollieren.

3. Der Anbringungsort ist konstruktiv so festzulegen, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden.

4. Die Lage der Anschlagpunkte an der Last ist so auszuführen, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.

- a.) Für einsträngigen Anschlag ist der Anschlagpunkt senkrecht über dem Lastschwerpunkt,
- b.) für zweisträngigen Anschlag beiderseits und oberhalb des Lastschwerpunkts und
- c.) für drei- und viersträngigen Anschlag gleichmäßig in einer Ebene um den Lastschwerpunkt anzuordnen.

5. Symmetrie der Belastung

Die erforderliche Tragfähigkeit des einzelnen Anschlagpunktes ist für symmetrische bzw. unsymmetrische Belastung entsprechend folgendem physikalischen, formelmäßigen Zusammenhang zu ermitteln:

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

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	2

6. Temperatureinsatztauglichkeit

Die schweißbaren Anschlagpunkttypen VLBS, VRBS und VRBK können zusammen mit der Last (z. B. Schweißkonstruktion) ohne Tragfähigkeitsverlust spannungsfrei gegläht werden. Temperatur ≤ 600°C.

7. Durch farbliche Kontrastmarkierung ist der Anbringungsort der Anschlagpunkte leicht erkennbar zu machen.

8. Beim An- und Aushängen der Anschlagmittel (Anschlagkette) dürfen für die Handhabung und Funktion keine Quetsch-, Scher-, Fang- und Stoßstellen entstehen. Beschädigungen der Anschlagmittel und Anschlagpunkte durch scharfkantige Belastung ist auszuschließen.

9. Bei der Montage der Anschlagpunkte ist die mitgelieferte Anleitung zu beachten.

Bei Leichtmetallen, Buntmetallen und Grauguss muss die Gewindefuge so gewählt werden, dass die Gewindefestigkeit den Anforderungen an das jeweilige Grundmaterial entspricht.

Beim Einsatz von nicht von RUD gelieferten Schrauben z.B. VLBG übernimmt RUD keine Gewährleistung. Als Mindestqualität des Grundwerkstoffes „Stahl“ ist 1.0037 /St 37) vorzusehen.

10. Nach der Montage sowie in jährlichen Abständen ist die fortbestehende Eignung durch einen Sachkundigen zu prüfen. Dies auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen.

Beachten Sie beim Anschrauben folgende Formel:

Schraubbar

Die Berufsgenossenschaft empfiehlt als Mindestschraublänge:

- 1 x M in Stahl (M = Gewindegröße, z. B. M20)
- 1,25 x M in Guss => Stahlguss
- 2 x M in Aluminium

Tragfähigkeitsreduzierung bei RUD-Anschlagpunkten:

- 40 °C bis 200 °C --> 0 %
- 200 °C bis 300 °C --> -10 %
- 300 °C bis 400 °C --> -25 %

Info

Prüfkriterien finden Sie in der Original-Betriebsanleitung!

Info

Bitte beachten Sie die Betriebsanleitung der jeweiligen Anschlagpunkte!

