

Betriebsanleitung

Blechgreifer

Art. Nr. 4802-209



Tragfähigkeit
Greifbereich
Eigengewicht

1000 kg
0-22 mm
3,6 kg



Funktion:

Der Blechgreifer ist mit einer Sicherheitsarretierung ausgestattet. Bei Stellung „Auf“ des Ringgriffs befindet sich die Klemmbacke in der Öffnungsstellung und ist arretiert. In dieser Stellung ist der Blechgreifer mit seinem Maul bis zum Anschlag auf das Hebegut zu schieben. Durch Umlegung des Ringgriffs auf Stellung „Zu“ wird die Klemmbacke freigegeben; die Zugfeder drückt die Klemmbacke gegen das Hebegut. Dadurch ist gewährleistet, dass der aufgesetzte Greifer infolge der Sicherheitsarretierung auch ohne Zugbelastung am Blech angeklemt bleibt.

Überwachung und Instandsetzung:

Für eine ausreichende Griffigkeit der Zahnbacken muss Sorge getragen werden. Wenn die Zahnspitzen nicht mehr scharfkantig ausgebildet sind, ist der Ersatz von Klemm- und Festbacke notwendig. Die Vorspannkraft der Zugfeder muss der Greifer bei entriegelter Zuglasche (Stellung „Zu“) am Hebegut festklemmen. Bei Verschleiß in den Lagerstellen, der sich durch großes Spiel in den Gelenkstellen von Aufhängeöse, Zuglaschen oder Klemmbacke zeigt, darf der Greifer nicht mehr zum Einsatz kommen.

Die Instandsetzung, d.h. der Austausch der verschlissenen Bauteile ist unbedingt erforderlich, wenn das Spiel zwischen Klemmbacke und Aufhängeöse 3mm überschreitet. Die Überprüfung des Spieles erfolgt, indem mit der hand die Klemmbacke gehalten und mit der anderen die Aufhängeöse in Zugrichtung hin und her bewegt wird. Reparaturen werden vom Hersteller oder Lieferer vorgenommen.

Die Instandsetzung darf nur von einer sachkundigen Person durchgeführt werden. Ersatzteile und Spezialschrauben können vom Hersteller bzw. Lieferer bezogen werden. Für den betrieb und die Instandhaltung gilt die Unfallverhütungsvorschrift „Lastaufnahmeeinrichtungen im Hebezeugbetrieb“ (VBG 9a) vom 1. Oktober 1990.

Art und Beschaffenheit der Hebegüter

Der Blechgreifer ist für alle Hebegüter aus Stahl oder ähnlichem geeignet, auf die er sich bis zum Anschlag aufschieben lässt und deren Oberflächenhärte unter der Härte von HRC37 liegt. Unter dieser Voraussetzung und bei Beachtung der zulässigen Tragfähigkeit kann der Blechgreifer neben dem vertikalen Blechtransport auch für parallelwandiges Profilmaterial und dergleichen verwendet werden. Dabei ist zu beachten, dass die Greifflächen frei von Beschichtungen, Farbe, Schmutz und Fett sein müssen. Beim Hebe- und Transportvorgang sind stoß- und ruckartige Bewegungen mit dem Hebezeug sowie das Anstoßen mit der Last an Hindernissen zu vermeiden.

Besonders ist darauf zu achten, dass Pendelbewegungen des Hebegutes im Greifermaul verhindert werden. Diese können zur Beschädigung der Greifbacken – Verzahnung führen und den sicheren Transport gefährden. Mit dem Greifer darf jeweils nur eine Blechtafel auf einmal gegriffen.

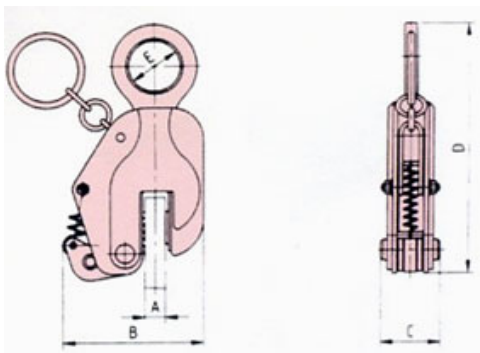
Vorsichtsmaßnahmen:

Der Greifer muss vor der ersten Inbetriebnahme durch einen Sachkundigen geprüft und etwaige Mängel behoben werden. Die regelmäßigen Prüfungen sind entsprechend den § 39,40 und 41 der Unfallverhütungsvorschrift „Lastaufnahmeeinrichtungen im Hebezeugbetrieb“ (VBG 9a) durchzuführen. Die Oberfläche des Hebegutes darf nicht über HRC20 liegen. Zur Vermeidung von Überlastungen soll das Hebegutgewicht vor dem Anschlagen bestimmt und mit der auf dem Typenschild angegebenen Tragfähigkeit verglichen werden.

Eine Überschreitung der angegebenen Tragfähigkeit ist unzulässig. Der Aufenthalt unter der schwebenden Last sowie im Gefahrenbereich ist verboten.

Wartung und Schmierung

Lackbeschädigungen sind auszubessern, um Korrosion zu vermeiden. Alle Gelenkstellen und Gleitflächen sind leicht einzuölen. Bei starker Verschmutzung ist der Greifer zu reinigen.



Abmessungen (mm)	A	B	C	D	E
	22	123	65	275	50