

Originalbetriebsanleitung

pewag winner profilift

PLDW pewag winner profilift delta Anschlagpunkte

Diese Anschlagpunkte sind unter Beachtung dieser Betriebsanleitung sowie den jeweiligen nationalen Vorschriften zum Heben und Halten von Lasten vorgesehen. Sie dürfen erst in Betrieb genommen werden, wenn die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde. Die Betriebsanleitung ist bis zur Außerbetriebnahme der Anschlagpunkte für den Anwender zugänglich zu machen. Sie unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess und ist nur in ihrer letzten Ausgabe gültig. Diese steht als Download unter www.pewag.com zur Verfügung.

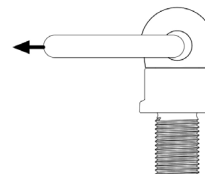


Anschlagart Stranganzahl Neigungswinkel	         											
	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4		
	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asymm.	asymm.		
Code	Gewinde [mm]	Anzugs- moment [Nm]	Tragfähigkeit [kg]									
PLDW 0,3 t	M8	10	600	300	1.200	600	400	300	600	400	300	300
PLDW 0,5 t	M10	10	1.200	500	2.400	1.000	700	500	1.000	750	500	500
PLDW 0,7 t	M12	15	1.800	700	3.600	1.400	950	700	1.400	1.000	700	700
PLDW 1 t *	M14	25	2.400	1.000	4.800	2.000	1.400	1.000	2.100	1.500	1.000	1.000
PLDW 1,5 t	M16	30	2.800	1.500	5.600	3.000	2.100	1.500	3.100	2.200	1.500	1.500
PLDW 2,5 t	M20	80	5.000	2.500	10.000	5.000	3.500	2.500	5.300	3.500	2.500	2.500
PLDW 4 t	M24	150	7.000	4.000	14.000	8.000	5.500	4.000	8.400	6.000	4.000	4.000
PLDW 6,7 t	M30	230	10.000	6.700	20.000	13.400	9.400	6.700	14.200	10.000	6.700	6.700
PLDW 8 t	M36	450	12.500	8.000	25.000	16.000	11.200	8.000	16.800	12.000	8.000	8.000
PLDW 10 t	M42	600	16.000	10.000	32.000	20.000	14.000	10.000	21.000	15.000	10.000	10.000
PLDW 12 t	M45	600	16.000	12.000	32.000	24.000	16.900	12.000	25.400	18.000	12.000	12.000
PLDW 12,5 t	M48	600	16.000	12.500	32.000	25.000	17.500	12.500	26.200	18.000	12.500	12.500
PLDW 24 t	M56	800	28.000	24.000	56.000	48.000	33.900	24.000	50.900	36.000	24.000	24.000
PLDW 25 t	M64	800	28.000	25.000	56.000	50.000	35.300	25.000	53.000	37.500	25.000	25.000
PLDW 40 t	M72	1.200	60.000	40.000	120.000	80.000	56.500	40.000	84.800	60.000	40.000	40.000
PLDW 45 t	M80	1.400	60.000	45.000	120.000	90.000	63.600	45.000	95.400	67.500	45.000	45.000
PLDW M90-55 t	M90	1.500	60.000	55.000	120.000	110.000	77.700	55.000	116.600	82.500	55.000	55.000
PLDW M100-55 t	M100	1.600	60.000	55.000	120.000	110.000	77.700	55.000	116.600	82.500	55.000	55.000

* Sonderausführung nur auf Anfrage erhältlich
1* Belastungsrichtung 0°:

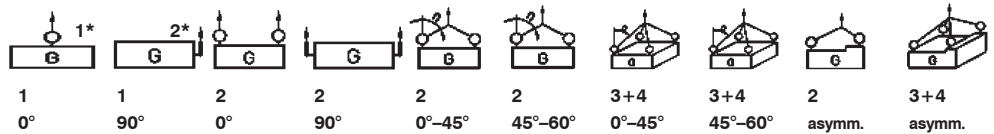


2* Belastungsrichtung 90°:



Sicherheitsfaktor 4

Anschlagart
Stranganzahl
Neigungswinkel



Code	Gewinde [inch]	Anzugs- moment [ft-lbs]	Tragfähigkeit									
			[lbs]									
PLDW U3/8	3/8"-16	7,5	2.600	1.100	5.200	2.200	1.500	1.100	2.300	1.600	1.100	1.100
PLDW U1/2	1/2"-13	11	4.000	1.500	8.000	3.000	2.100	1.500	3.100	2.200	1.500	1.500
PLDW U5/8	5/8"-11	22	6.100	3.300	12.200	6.600	4.600	3.300	7.000	4.900	3.300	3.300
PLDW U3/4	3/4"-10	60	8.800	4.400	17.600	8.800	6.200	4.400	9.300	6.600	4.400	4.400
PLDW U1	1"-8	110	15.400	8.800	30.800	17.600	12.400	8.800	18.600	13.200	8.800	8.800
PLDW U1 1/4	1 1/4"-7	170	22.000	14.700	44.000	29.400	20.700	14.700	31.100	22.000	14.700	14.700
PLDW U1 1/2	1 1/2"-6	330	27.500	17.600	55.000	35.200	24.800	17.600	37.300	26.400	17.600	17.600
PLDW U1 3/4	1 3/4"-5	440	35.200	22.000	70.400	44.000	31.100	22.000	46.600	33.000	22.000	22.000
PLDW U 2	2"-4,5	440	35.200	27.500	70.400	55.000	38.800	27.500	58.300	41.200	27.500	27.500
PLDW U 2 1/2	2 1/2"-4	600	60.000	40.000	120.000	80.000	56.500	40.000	84.800	60.000	40.000	40.000

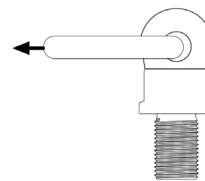
Sicherheitsfaktor 4

Achtung: Technische Änderungen vorbehalten!

1* Belastungsrichtung 0°:



2* Belastungsrichtung 90°:



Normale Einsatzbedingungen

Belastung: Tragfähigkeit lt. Prüfzeugnis bzw. Tragfähigkeitstabelle in den angegebenen Zugrichtungen – siehe Bild 1.

Zurren: Die Anschlagpunkte können auch als Zurrpunkte verwendet werden. Dabei ist die zulässige Zugkraft das Doppelte der Nennt Tragfähigkeit: $LC \text{ in daN} = 2 \times \text{Tragfähigkeit}$ in kg (z. B. Nennt Tragfähigkeit 4.000 kg beim Heben -> 8000 daN zulässige Zurrkraft). Dieses Produkt darf nur entweder zum Heben, oder zum Zurren verwendet werden. Wenn ein Anschlagpunkt einmal zum Zurren verwendet wurde darf er nicht mehr zum Heben verwendet werden (und umgekehrt).

Einsatztemperatur: -40 °C bis 200 °C (bei höheren Temperaturen den Reduktionsfaktor beachten).

Stöße: Leichte Stöße, wie sie z. B. durch Beschleunigung beim Heben und Senken entstehen, können unberücksichtigt bleiben.

Sonstiges: Die Anschlagpunkte sind zwar kugelgelagert, aber um ein Verkleben des Ringes zu vermeiden wird empfohlen, den Ring vor der Belastung in die erlaubte, erforderliche Zugrichtung auszurichten (Bild 1). Dies gilt insbesondere beim Heben der Last mit Mehrstranggehängen. Bei nicht ausgerichtetem Ring (unerlaubte Belastung nach Bild 2) könnte sich der Ringhalter unter Last schlagartig ausdrehen, und es kommt zu erheblicher Gefahr für Last und Personen.

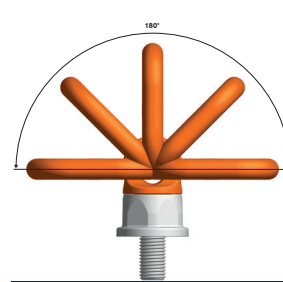


Bild 1: erlaubt

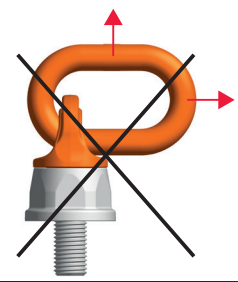


Bild 2: nicht erlaubt

Benutzungsanweisung

- Nur fachkundige Personen dürfen die Anschlagpunkte benutzen.
- Vor der ersten Inbetriebnahme ist eine visuelle Kontrolle durchzuführen (siehe Wartungsanweisung).
- Vor jedem Gebrauch auf offenkundige Fehler und Leichtgängigkeit prüfen – Anschlagpunkte müssen leicht und ruckfrei drehbar sein.
- Belastung darf nur in der vorgegebenen Richtung (siehe Bild 1) mit der Tragfähigkeit lt. Tabelle erfolgen.
- Eventuelle Belastungserschwerisse lt. den Einsatzbeschränkungen sind zu berücksichtigen.
- Das eingehängte Anschlagmittel (z. B. Haken) muss im Ring frei beweglich sein.
- Die Anschlagpunkte sauber und trocken halten.

Reduktionsfaktoren					
Einsatztemperatur	unter -40 °C	-40 °C bis 200 °C	200 °C bis 300 °C	300 °C bis 350 °C	über 350 °C
Reduktionsfaktor	unzulässig	1	0,9	0,75	unzulässig
Stoßbelastung	leichte Stöße		mittlere Stöße	starke Stöße	
Reduktionsfaktor	1		0,7	unzulässig	

Achtung:

- Anschlagpunkte nicht überlasten. Eine herunterfallende Last kann zu Verletzungen und/oder Tod führen!
- Beschädigte Anschlagpunkte (siehe Wartungsanweisung) können bei normalen Einsatzbedingungen versagen – die Last kann herunterfallen. Sie dürfen nicht verwendet werden.
- Nicht für Dauerdrehbewegung unter Last geeignet.
- Das Aufhängeglied nicht auf Biegung belasten.

Einsatzbeschränkungen

Bei nicht normalen Einsatzbedingungen (siehe oben) sind Anschlagpunkte nur bedingt einsetzbar.

- Anschlagpunkte dürfen weder Säuren und Laugen noch deren Dämpfen ausgesetzt werden.
Für den Einsatz in chemiehaltiger Umgebung fragen Sie unseren technischen Service.
- Die Anschlagpunkte dürfen nicht über Ecken oder Kanten etc. belastet werden.
- Personen dürfen nicht gehoben werden.
- Nicht im Schnürgang verwenden.
- Bei Asymmetrie (ungleicher Neigungswinkel einzelner Stränge des Anschlagmittels) ist immer nur einen Strang als tragend rechnen (siehe Tragfähigkeitstabelle).

Montageanweisung

- Die Montage darf nur durch eine sachkundige Person erfolgen.
- Das Gesamtsystem, in das die Anschlagpunkte eingebaut werden, muss die Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG erfüllen.
- Wählen Sie die Anordnung der Anschlagpunkte derart, dass symmetrische Belastung gegeben ist und der Schwerpunkt unter dem bzw. unter den Anschlagpunkten liegt.
- Der Grundwerkstoff des Gegenstandes, an den die Anschlagpunkte zu montieren sind, muss ausreichende Festigkeit haben um die auftretenden Kräfte aufzunehmen.
- Es sind Anschlagpunkte mit ausreichender Tragfähigkeit zu wählen – siehe Tragfähigkeitstabelle.
- Die Anschraubfläche muss eben sein und mindestens den Durchmesser der Auflagefläche des Anschlagpunktes haben. Mittig darin und rechtwinkelig dazu muss sich die Gewindebohrung mit ausreichender Tiefe befinden, sodass die Schraube voll eingeschraubt werden kann und die Auflagefläche vollständig aufliegt (bei Sacklöchern). Es dürfen keine zusätzlichen Elemente (z. B. Beilagscheiben) zwischen Anschlagpunkt und Last unterlegt werden.
- Als Mindesteinschraublänge ist zu nehmen:
1 x M in Stahl (M = Gewindegröße z. B. M20 = 20 mm)
1,25 x M in Stahlguss
2 x M in Aluminium

- Vor dem Einschrauben ist das Gewindeloch zu reinigen und das Gewinde auf Schäden zu kontrollieren.
- Die Schraube ist mit dem vorgegebenen Anzugsmoment zu montieren – siehe Tabelle. Bei einmaligem Transportvorgang ist handfestes Anziehen mit einem Schraubenschlüssel zulässig.
- Erforderlichenfalls (z. B. bei Vibrationen) verwenden sie flüssiges Gewindesicherungsmittel unter Berücksichtigung der Herstellerangaben.
- Achten Sie vor jedem Einsatz darauf, dass der Anschlagpunkt ganz eingeschraubt ist, und die Auflagefläche vollständig an der Last anliegt.
- Bei der Wahl der Anordnung stellen Sie sicher, dass es nicht zu Fehlbelastungen kommen kann, z. B. wenn:
- keine freie Ausrichtung in Zugrichtung möglich ist
- Zugrichtung nicht im vorgegebenen Bereich lt. Bild 1 liegt.
Verwenden Sie nur pewag Originalteile – erkennbar an der Stempelung (Tragfähigkeit, Gewindegröße).
- Der Anlieferzustand darf nicht verändert werden.
Es dürfen z. B. keine Schweißungen, Wärmebehandlungen sowie Oberflächenbehandlungen mit materialschädigender Wirkung (z. B. galvanische Verzinkung) durchgeführt werden.
- Nur fehlerfreie Anschlagpunkte montieren.
- Gebrauchte Anschlagpunkte vor der Montage lt. Wartungsanweisung prüfen.
- Die Anschlagpunkte müssen einwandfrei drehbar sein.

Wartung, Prüfungen, Reparatur

- Anschlagpunkte sind in mindestens jährlichem Abstand von einer sachkundigen Person zu überprüfen.
Der Zeitraum kann in Hinblick auf die Einsatzbedingungen kürzer sein. Bei häufiger Verwendung empfehlen wir alle 2 Jahre eine Rissprüfung durchzuführen.
- Für die regelmäßige Überprüfung sowie die Rissprüfung müssen die Teile frei von Öl, Schmutz und Rost sein. Als Reinigungsverfahren sind solche geeignet, die nicht überhitzen, Oberflächenfehler nicht verdecken und keine Wasserstoffversprödung oder Spannungsrisskorrosion hervorrufen.
- Eine Prüfbelastung bis auf Prüflast darf bei diesen Anschlagpunkten nicht durchgeführt werden.
- Bei den Prüfungen sind alle Teile auf Schäden zu kontrollieren, welche die Sicherheit und Funktion beeinflussen – z. B.:
- Bruch, Kerben, Risse, Verformungen, unzulässige Hitzeeinwirkung
- Verschleiß bzw. Korrosion von mehr als 10 % des Querschnittes
- Bei Zweifel ob die Funktion und/oder Sicherheit gegeben sind, sind die Anschlagpunkte auszuschneiden, ebenso bei jedem Anzeichen von hoher Hitzeeinwirkung und bei unkenntlicher Kennzeichnung.

Reparatur

- Reparaturen dürfen nur durch sachkundige Personen durchgeführt werden.
- Kleine Fehler wie Kerben und Riefen können gegebenenfalls durch sorgfältiges Schleifen oder Feilen beseitigt werden. Nach der Instandsetzung muss die instandgesetzte Stelle einen gleichmäßigen Übergang ohne plötzliche Querschnittsveränderung haben. Durch die vollständige Beseitigung des Fehlers darf sich der Querschnitt um nicht mehr als 5 % verringern.
- Schweißarbeiten und Wärmebehandlungen sind verboten.

Jeder Anschlagpunkt PLDW ist mit einer individuellen Nummer gekennzeichnet. Über die Prüfungen und Reparaturen sind Aufzeichnungen zu führen, die während der Nutzungsdauer der Teile aufzubewahren sind.

Genaue Maße können von unserer Website www.pewag.com unter Industrieketten/Anschlagpunkte entnommen werden.

Lagerung

pewag Anschlagpunkte sollten gereinigt und getrocknet gelagert werden. Während der Lagerung sollen sie keinen chemischen, thermischen oder mechanischen Einflüssen ausgesetzt sein.

Konformitätserklärung



Original Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II A

Hiermit erklären wir,
pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a
dass das Produkt

PLDW pewag winner profilift delta Anschlagpunkt

allen einschlägigen Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Angewandte harmonisierte Normen insbesondere:
EN 1677-1: Einzelteile für Anschlagmittel-Sicherheit – Teil 1: Geschmiedete Einzelteile, jedoch Festigkeitswerte nach pewag Werksnorm
EN ISO 12100: Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsgrundsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung

Angewandte sonstige technische Normen und Spezifikationen:
DGLV GS OA 15-04: Grundsätze für die Prüfung und Zertifizierung von Anschlagpunkten

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Dokumentation:
Ranko Ivanic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2016


Stefan Duller
General Manager

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg

pewag austria GmbH

A-8041 Graz, Gaslaternenweg 4, Phone: +43 (0) 50 50 11-0, Fax: +43 (0) 50 50 11-100
office@pewag.com, www.pewag.com

Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten.

Translation of Original operating manual

pewag winner profilift

PLDW pewag winner profilift delta lifting point

These lifting points are designed for lifting and holding the load considering this manual as well as the national regulations for lifting and holding. Read the manual carefully before using the lifting points. The user must have access to the operating manual until withdrawal of the product from service. The manual is updated continuously and valid only in the latest version.

The manual is available as a download under the following link:
www.pewag.com



Method of lifting No. of legs Angle of inclination												
	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4		
	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asymm.	asymm.		
Code	Thread [mm]	Tightening torque [Nm]	Load capacity [kg]									
PLDW 0.3 t	M8	10	600	300	1,200	600	400	300	600	400	300	300
PLDW 0.5 t	M10	10	1,200	500	2,400	1,000	700	500	1,000	750	500	500
PLDW 0.7 t	M12	15	1,800	700	3,600	1,400	950	700	1,400	1,000	700	700
PLDW 1 t *	M14	25	2,400	1,000	4,800	2,000	1,400	1,000	2,100	1,500	1,000	1,000
PLDW 1.5 t	M16	30	2,800	1,500	5,600	3,000	2,100	1,500	3,100	2,200	1,500	1,500
PLDW 2.5 t	M20	80	5,000	2,500	10,000	5,000	3,500	2,500	5,300	3,500	2,500	2,500
PLDW 4 t	M24	150	7,000	4,000	14,000	8,000	5,500	4,000	8,400	6,000	4,000	4,000
PLDW 6.7 t	M30	230	10,000	6,700	20,000	13,400	9,400	6,700	14,200	10,000	6,700	6,700
PLDW 8 t	M36	450	12,500	8,000	25,000	16,000	11,200	8,000	16,800	12,000	8,000	8,000
PLDW 10 t	M42	600	16,000	10,000	32,000	20,000	14,000	10,000	21,000	15,000	10,000	10,000
PLDW 12 t	M45	600	16,000	12,000	32,000	24,000	16,900	12,000	25,400	18,000	12,000	12,000
PLDW 12.5 t	M48	600	16,000	12,500	32,000	25,000	17,500	12,500	26,200	18,000	12,500	12,500
PLDW 24 t	M56	800	28,000	24,000	56,000	48,000	33,900	24,000	50,900	36,000	24,000	24,000
PLDW 25 t	M64	800	28,000	25,000	56,000	50,000	35,300	25,000	53,000	37,500	25,000	25,000
PLDW 40 t	M72	1,200	60,000	40,000	120,000	80,000	56,500	40,000	84,800	60,000	40,000	40,000
PLDW 45 t	M80	1,400	60,000	45,000	120,000	90,000	63,600	45,000	95,400	67,500	45,000	45,000
PLDW M90-55 t	M90	1,500	60,000	55,000	120,000	110,000	77,700	55,000	116,600	82,500	55,000	55,000
PLDW M100-55 t	M100	1,600	60,000	55,000	120,000	110,000	77,700	55,000	116,600	82,500	55,000	55,000

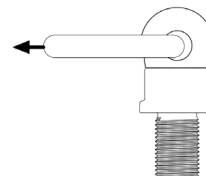
* Special type. Only on request.

Safety factor 4

1* Load direction 0°:



2* Load direction 90°:



Method of lifting No. of legs Angle of inclination												
	1	1	2	2	2	2	3+4	3+4	2	3+4		
	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	asymm.	asymm.		
Code	Thread [inch]	Fastening torque [ft-lbs]	Load capacity [lbs]									
PLDW U3/8	3/8"-16	7.5	2,600	1,100	5,200	2,200	1,500	1,100	2,300	1,600	1,100	1,100
PLDW U1/2	1/2"-13	11	4,000	1,500	8,000	3,000	2,100	1,500	3,100	2,200	1,500	1,500
PLDW U5/8	5/8"-11	22	6,100	3,300	12,200	6,600	4,600	3,300	7,000	4,900	3,300	3,300
PLDW U3/4	3/4"-10	60	8,800	4,400	17,600	8,800	6,200	4,400	9,300	6,600	4,400	4,400
PLDW U1	1"-8	110	15,400	8,800	30,800	17,600	12,400	8,800	18,600	13,200	8,800	8,800
PLDW U1 1/4	1 1/4"-7	170	22,000	14,700	44,000	29,400	20,700	14,700	31,100	22,000	14,700	14,700
PLDW U1 1/2	1 1/2"-6	330	27,500	17,600	55,000	35,200	24,800	17,600	37,300	26,400	17,600	17,600
PLDW U1 3/4	1 3/4"-5	440	35,200	22,000	70,400	44,000	31,100	22,000	46,600	33,000	22,000	22,000
PLDW U 2	2"-4.5	440	35,200	27,500	70,400	55,000	38,800	27,500	58,300	41,200	27,500	27,500
PLDW U 2 1/2	2 1/2"-4	600	60,000	40,000	120,000	80,000	56,500	40,000	84,800	60,000	40,000	40,000

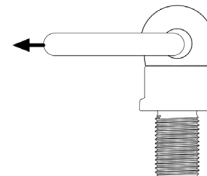
Safety factor 4

Important: Subject to technical changes!

1* Load direction 0°:



2* Load direction 90°:



Intended use

Load capacity: working load acc. to test certificate resp. working load table for various applications (acc. to picture 1).

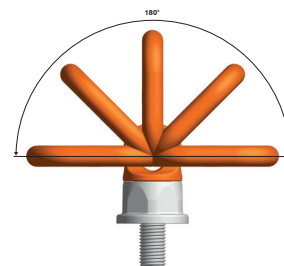
Lashing: The lifting points may also be used as lashing points. In this case, the admissible lashing capacity is twice the nominal load capacity. LC in daN = 2x load capacity in kg (e. g. nominal load capacity of 4000 kg for lifting -> 8000 daN admissible lashing capacity). This product may only be used for lifting or lashing. Once a lifting point has been used for lashing, it may no longer be used for lifting (and vice versa).

Admissible operating temperature: -40 °C to 200 °C (please note WLL reduction at high temperature).

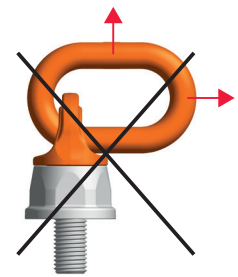
Impacts: Slight shocks which occur because of e.g. acceleration during lifting and lowering can be unconsidered.

Other: Although the upper part is ball bearing and rotatable 360° before usage you should adjust the ring in the correct direction of tension (picture 1). That applies in particular when lifting with multi leg slings.

With a non-aligned ring (forbidden load acc. to picture 2), the ring holder could turn suddenly under load, and it comes to high risk for the load and/or people.



Pict. 1: permitted



Pict. 2: forbidden

Information for use

- Lifting points should be used by a competent authorised person.
- Visual inspection before first usage (see maintenance instruction).
- Before every usage check for damages on screw and thread – lifting points must be rotatable and hinged easily.
- Load only in the specified direction (see picture 1) with WLL acc. to table.
- Please note restriction in application for eventually appearing difficulties in load.

Demanding conditions

Temperature	below -40 °C	-40 °C to 200 °C	200 °C to 300 °C	300 °C to 350 °C	above 350 °C
Load factor	forbidden	1	0.9	0.75	forbidden
Shock	slight shock		medium shocks	strong shocks	
Load factor	1		0.7	forbidden	

- Connected lifting gear (e.g. hook) must be flexible in the ring.
- Lifting points must be stored in a clean and dry area.

Attention:

- Do not overload lifting points. A falling down load may lead to injuries or death!
- Do not use damaged lifting points (see maintenance instruction) – they can fail in operating conditions – load can fall down!
- May not be rotated continuously under load.
- The transition link may not be impinged by bended stress.

Limits of use

When lifting points are used in not normal operating conditions (see above) they are only limited applicable.

- Do not use lifting points in connection with acids or bases or their steams. If the application is in a chemical surrounding please ask our technical expert.
- Do not load lifting points when links contact edges!
- Do not lift persons!
- Do not choke hitch.
- If the load distribution is asymmetrical (unequal angle of the legs of the lifting gear) only count 1-leg as bearing (see load table).

Mounting instruction

- Mounting only by competent authorized person
- The equipment, where the lifting points are mounted on, has to meet the requirements of the machinery directive 2006/42/EG.
- Choose adjustment of lifting points so that you have a symmetric load. Centre of gravity must be under the lifting point.
- Base material must be so strong that the force induced can be absorbed without deformation.
- Choose lifting point with adequate WLL – see table.
- Screwing area must be flat and provide with a diameter of minimum as big as the supporting surface of the lifting point. Threaded hole with an adequate depth must be in the middle and right angled. Whole screw must be screwed in (blind hole). No additional elements (such as washers) between the lifting point and the load must be underlaid.
- Minimum screw penetration:
1 x M in steel (M = thread size e.g. M20 = 20 mm)
1,25 x M in cast iron steel
2 x M in aluminium
- Threaded hole must be cleaned before screwing. Thread must be checked for any damages.
- Screw must be mounted with the specified tightening torque – see table. For single transport process it is allowed to fasten by hand with wrench.
- If necessary (e.g. if vibrations occur) use liquids for securing the thread (please note manufacturer's instructions).
- Make sure before each use that the lifting point is screwed in completely, and the support surface fully touches to the load.

- Make sure that adjustment of lifting points will not lead to a wrong load, e.g if:
 - there is no possibility to align in direction of tension
 - direction of tension is not acc. to picture 1
 - the link contacts edges or surfaces
- Use only pewag original parts – recognizable by stamping (WLL, thread).
- It is not allowed to modify the lifting point, e.g. weldings, heat treatments and surface treatments (galvanising) are prohibited.
- Mount only lifting points that are without defects
- Check used lifting points acc. to service manual before application.
- After mounting lifting points must be rotatable and hinged.

Maintenance, Checks, Repairs

- An inspection in accordance with the national standards must be carried out annually by a technical expert. If used frequently under a full load these inspections can be implemented regularly. We also recommend a crack test every two years.
- The parts must be free from oil, dirt and rust for inspection and crack test. Adequate cleaning procedures are the ones, which do not overheat, hide failures in surface and cause hydrogen embrittlement or stress crack corrosion.
- This lifting point may not be loaded with proof force.
- During inspection check all parts which can influence safety and function, - e.g.:
 - Cracks, notches, deformation, noticeable signs of excessive heat.
 - Abrasion resp. corrosion of more than 10 % of the cross section. In case of doubt, if the lifting points are damaged, stop using them and have them examined by an expert.

Repairs

- Maintenance of the lifting points should only be carried out by technical experts.
- If small defects like notches or score marks are visible you can remove them with carefully polishing or filing. After repairs, repaired area must be intergradient, without a sudden change in cross-section. Due to complete elimination of the error, the cross-section may be reduced by no more than 5 %.
- Welding procedures and heat treatments are prohibited.

Each lifting point is marked with a unique number.

All tests and repairs must be recorded and kept for the life of the parts.

Exact dimensions can be found on our website www.pewag.com under industrial chains/lifting points.

Storage

pewag lifting shall be stored cleaned, dried, protected from corrosion, e.g. lightly oiled. While stored, they must not be exposed to corrosive, mechanical or thermal influences.

Declaration of conformity





Translation of original declaration of conformity

as defined by EC directive 2006/42/EC, Annex II A

We,
pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a
 declare herewith that the product

PLDW pewag winner profilift delta lifting point

complies with all the provisions of the EC machinery directive 2006/42/EC.

Applied harmonized standards in particular:
 EN 1677-1: Components for slings-safety – part 1:
 Forged steel components but mechanical values acc. to pewag internal standard

EN ISO 12100: Safety of machinery. General principles for design.
 Risk assessment and risk reduction

Other applied technical standards and specifications:
 DGUV GS OA 15-04: Principles of testing and certification of lifting points

Authorized person for the configuration of the declaration documents:
 Ranko Ivancic, pewag austria GmbH, A-8605 Kapfenberg, Mariazellerstraße 143a

Kapfenberg, 01-01-2016

pewag austria GmbH, Mariazeller Straße 143, 8605 Kapfenberg


 Stefan Dulier
 General Manager

pewag austria GmbH

A-8041 Graz, Gaslaternenweg 4, Phone: +43 (0) 50 50 11-0, Fax: +43 (0) 50 50 11-100
 office@pewag.com, www.pewag.com

Subject to technical modification and printing errors.