

GIS

swiss lifting solutions

ÇEVİRİ ORIJINAL KULLANIM TALIMATI ELEKTRIKLI ZINCIRLI VINCİN GP



www.gis-ag.ch



06.20 Çeviri 9500.9002.19

İçindekiler

Yedek parça / Yedek parça siparişi	4
0 Genel bilgiler	5
0.1 Genel güvenlik uyarıları	5
0.1.1 Güvenlik ve tehlike uyarıları	5
0.2 Genel güvenlik düzenlemeleri ve organizasyonel önlemler	5
0.2.1 Uyarı boyası / Yazısı / Uyarı levhaları	5
0.3 Özel güvenlik uyarıları	5
0.4 Tehlikelerden korunmaya dair uyarılar	6
0.4.1 Mekanik etkiler nedeniyle oluşan tehlikeler	6
0.4.2 Elektrik enerji / akım nedeniyle tehlikeler	7
0.4.3 Ses basıncı seviyesi	7
0.5 Teknik durum	7
0.5.1 Tekrarlanan kontroller	8
0.5.2 Garanti	8
0.6 Amacına uygun kullanım	8
0.6.1 Kullanım talimatının kullanımına	9
1 Açıklama	9
1.1 İşletim şartları	9
1.2 Genel açıklama	11
1.3 Acil Kapat	12
2 İşletime alma	12
2.1 Nakliye ve kurulum	12
2.2 Bağlama	12
2.2.1 Elektrikli bağlantı	12
2.2.2 Yük zinciri	14
2.2.3 Limit anahtarı	16
2.2.4 Zincir torbası	16
3 Koruma ve Bakım	17
3.1 Bakım ve onarım çalışmaları için genel yönergeler	17
3.2 Koruma ve Bakım	18
3.2.1 Korumaya genel bakış	18
3.2.2 Bakım genel bakışı	18
3.2.3 Fren sistemi	19
3.2.4 Yük zinciri	19
3.2.5 Uç stop	20
3.2.6 Dişli kutusu	20
3.2.7 Kayar kavrama	20
3.2.8 Askı parçaları	20
4 Güvenli işletim periyotlarına erişmek için önlemler	21
4.1 Gerçek kullanımın belirlenmesi	21
4.2 Genel revizyon	22
4.3 Atılması	22
5 Ek	23
5.1 Teknik veriler	23
5.2 Elektrikli karakteristik değerler	24
5.3 AT Uygunluk Beyanı	26
5.4 AT Montaj Beyanı	27

Yedek parça / Yedek parça siparişi

Orijinal yedek parçalarının doğru sipariş numaraları ilgili yedek parça listesinden alınmalıdır. Lütfen her zaman erişiminizin altında olması için aşağıdaki elektrikli zincirli vinç tipinin karakteristik verilerini kaydedin. Bununla birlikte doğru yedek parçaların hızlı şekilde kullanılmasına olanak verirsiniz.

Elektrikli zincirli vinç tipi:

Seri numarası:

Üretim yılı:

Taşıma kapasitesi:

Elektrikli zincirli vinçlerin orijinal yedek parçalarının siparişi, aşağıdaki adreslerden yapılabilir:

Üretici

GIS AG
Swiss Lifting Solutions
Luzernerstrasse 50
CH-6247 Schötz

Tel. +41 (0)41 984 11 33
tel@gis-ag.ch
www.gis-ag.ch

Satıcılar

0 Genel bilgiler

0.1 Genel güvenlik uyarıları

0.1.1 Güvenlik ve tehlike uyarıları

Bu kullanım talimatındaki semboller ve tanımlar, güvenlik ve tehlike uyarıları olarak kullanılmaktadır:



UYARI !

Bu sembole sahip çalışma ve kullanım talimatlarına uyulmadığı veya kısmen uyulduğu takdirde, kişilerde ciddi yaralanmalar veya ölümcül kazalar meydana gelebilir. Uyarı bilgilerine **mutlaka** uyulmalıdır.



DİKKAT !

Bu sembole sahip çalışma ve kullanım talimatlarına uyulmadığı veya kısmen uyulduğu takdirde, ağır makine hasarları veya maddi hasarlar meydana gelebilir. «Dikkat» kategorisinde bulunan uyarılara **tam olarak** riayet edilmelidir.



BİLGİ

Bu sembole sahip çalışma ve kullanım talimatlarına uyulması, daha etkili ve daha kolay çalışma şekli doğurur. Bilgiler çalışmayı kolaylaştırır.

0.2 Genel güvenlik düzenlemeleri ve organizasyonel önlemler

Kullanım talimatı sürekli elektrikli zincirli vinçlerin kullanıldığı yerde saklanmalıdır. Elektrikli zincirli vincin tip ve veri plakasının üzerindeki bilgiler Sayfa 23'te yer alan tablo 5-1 veya 5-2 ve ilgili ölçü resmi ile kontrol edilmelidir. Ölçü resminde ayrıca elektrikli zincirli vincin ölçüleri de yer alır. Bu şekilde yanlışlığa mahal vermeden, mevcut kullanım talimatının elektrikli zincirli vince ait olduğundan emin olunur. Kullanım talimatına uyulmalıdır. Kullanım talimatına ek olarak kaza önlemi ve çevre korumasına yönelik genel, yasal düzenlemelere dikkat edilmelidir.

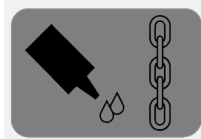
Operatör ve bakım personeli, çalışmaya başlamadan önce kullanım talimatını ve özellikle güvenliğe dair yönergeleri okumuş ve anlamış olmalıdır. Operatör ve bakım personeli için koruyucu donanım hazır bulundurulmalı, giyilmesi ve kullanılması sağlanmalıdır. Elektrikli zincirli vinç işletmecisi veya görevlendirdiği kişi personelin elektrikli zincirli vinçte veya elektrikli zincirli vinç ile yapılan işlerin güvenli ve olası tehlikelerin farkında olarak yapıldığını denetlemelidir.

Üretici, üründe veya bu talimat üzerinde teknik değişiklikler yapma hakkını saklı tutar ve bu talimatın eksiksizliği ve güncelliğine dair hiçbir sorumluluk üstlenmez. Bu talimatın orijinal versiyonu Almanca'dır. Tereddüt uyandıran durumlarda referans dokümanı olarak sadece Almanca orijinal nüsha geçerlidir.

0.2.1 Uyarı boyası / Yazısı / Uyarı levhaları

- Zincirin yağlanması..... Şekil 0-1
- CE-işareti..... Şekil 0-2
- Tip plakası Şekil 0-3
- Veri plakası Şekil 0-4
- Elektrik akımı Şekil 0-5

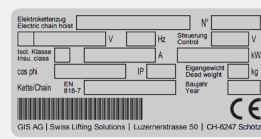
Şekil 0-1



Şekil 0-2



Şekil 0-3



Şekil 0-4

		Last / Load 1 (metric)					
Typ	m/min	A3 (M3)	A4 (M4)	A5 (M5)	A6 (M6)	A7 (M7)	A7 (M7)
Type	50 Hz	16 C16	30 C30	60 C60	120 C120	240 C240	240 C240
	60 Hz	20% E20	20% E30	10% E60	10% E120	10% E240	10% E240

Şekil 0-5



0.3 Özel güvenlik uyarıları

Nakliyede / Kurulumda:

- Elektrikli zincirli vinçler, münferit parçalar ve daha büyük yapı grupları uygun ve teknik açıdan kusursuz, yeterli taşıma kapasitesine sahip vinçlere / yük taşıma araçlarına sabitlenmelidir

Bağlamak:

- Bağlantıları sadece ilgili özel alan için eğitilmiş uzman personel tarafından yapılmasını sağlayın.

İşletime alma / Kullanım:

- İlk işleme alma ve günlük işleme almadan önce görsel kontrol ve zorunlu kontrol işlemlerini yapın.
 - Elektrikli zincirli vinç, sadece mevcut koruma ve güvenlik tertibatlarının işlevsel olması durumunda işletilmelidir.
 - Elektrikli zincirli vinçte hasarların ve işletim davranışında değişiklik olması durumunda derhal yetkili kişi bilgilendirilmelidir.
 - Elektrikli zincirli vinç, kapatıldıktan/durdurulduktan sonra kasıtsız ve yetkisiz tekrar çalıştırılmaya karşı emniyete alınmalıdır.
 - Güvenlik açısından sakıncalı her çalışma şekliinden kaçınılmalıdır.
- Ayrıca bakınız Amacına uygun kullanım (Bölüm 0.6).

Temizlik / Bakım / Onarım / İşletimi sağlama / İşletime alma:

- Beden boyunu aşan montaj çalışmalarında, bunun için öngörülen tırmanma yardımcıları ve çalışma platformları kullanılmalıdır.
- Makine parçaları tırmanma yardımcıları olarak kullanılmalıdır.
- Elektrik kabloları sürtünme noktaları ve hasarlar açısından kontrol edilmelidir.
- İşletim ve yardımcı maddelerin emniyetli şekilde ve çevre korumasına riayet edilerek tahliye edilmesi, toplanması ve bertaraf edilmesi sağlanmalıdır.
- Montaj, bakım ve onarım yapılırken sökülen güvenlik tertibatları, bakım ve onarım çalışmalarının hemen ardından tekrar monte edilmeli ve kontrol edilmelidir.
- Test ve bakım çalışmaları için kullanım talimatında verilen test ve bakım çalışmalarının aralıklarına riayet edilmelidir.
- Kullanım talimatında parçaların değişimine dair yer alan bilgiler dikkate alınmalıdır.
- Operatör personel, özel ve işleme alma çalışmalarından önce bilgilendirilmelidir.
- Onarım alanı geniş tutularak emniyete alınmalıdır.
- Elektrikli zincirli vinçler, bakım ve onarım çalışmaları esnasında beklenmedik bir çalışmaya karşı emniyete alınmalıdır.
- Uyarı plakalarının takılması.
- Şebeke bağlantı şalteri kapatılmalı ve yetkisiz bir tekrar çalıştırılmaya karşı emniyete alınmalıdır.
- Bakım ve onarım çalışmaları esnasında gevşetilen cıvata bağlantıları tekrar talimatlara uygun şekilde sıkılmalıdır.
- Tekrar kullanılmayan sabitleme elemanlarını (örn. kendiliğinden emniyetli somunları, pullar, pimler, O-Ring'ler) ve sızdırmazlıkları değiştirin.

Durdurma / Depolama:

- Elektrikli zincirli vinçler durdurma sürecinden ve uzun sürecek depolama işleminden önce temizlenmeli ve saklama maddeleri uygulanmalıdır (yağlanmalı/greslenmeli).

0.4 Tehlikelerden korunmaya dair uyarılar

Tehlike alanları uyarı levhaları ile belirgin şekilde işaretlenmeli ve bariyerlerle emniyete alınmalıdır. Tehlike alanlarına yönelik uyarıların dikkate alınması sağlanmalıdır.

Aşağıdaki durumlar tehlike oluşturabilir:

- amacına uygun olmayan kullanım
- güvenlik uyarılarının yetersiz dikkate alınması
- kontrol ve bakım çalışmalarının yetersiz yürütülmesi

0.4.1 Mekanik etkiler nedeniyle oluşan tehlikeler



Vücut yaralanmaları:

Bayılma ve yaralanma nedenleri:

- ezilme, sıyrılma, kesilme, dolanma
- içeri çekilme, çarpma, delinme, sürtünme
- kayma, takılma, düşme

Nedenler:

- ezilme, sıyrılma ve dolanma bölgeleri
- parçaların kırılması ve patlaması

Korunma olanakları:

- zemin, cihazlar ve makineler temiz tutulmalıdır
- kaçaklar giderilmelidir
- gerekli güvenlik mesafeleri dikkate alınmalıdır

0.4.2 Elektrik enerji / akım nedeniyle tehlikeler

Elektrikli tesislerde veya işletim maddelerinde yapılacak çalışmalar, sadece bir elektrik uzmanı veya bir elektrik uzmanının yönetimi ve gözetimi altında görevlendirilen kişiler tarafından, elektroteknik kurallar uyarınca yapılmalıdır.



Vücut yaralanmaları:

Elektrik çarpması, yaralanmalar ve yanıkların ölüme götüren nedenleri:

- dokunma
- hatalı izolasyon
- hatalı bakım ve onarım
- kısa devre

Nedenler:

- Yalıtımı yapılmamış akım ve elektrik ileten parçalara yaklaşma veya temas etme durumu.
- Yalıtılmamış aletlerin kullanımı.
- Yalıtımın bozulmasının ardından elektrik ileten parçaların açıkta kalması.
- Bakım çalışmalarının ardından uygulamanın ve emniyet kontrolünün eksik yapılması.
- Yanlış sigortaların monte edilmesi.

Korunma olanakları:

- Kontrol, bakım ve onarım çalışmalarının yapılması gereken makine ve sistem parçaları, çalışmalara başlamadan önce gerilimsiz duruma getirilmelidir.
- Gerilimsiz duruma getirilen parçalar önce gerilimsizlik açısından kontrol edilmelidir.
- Elektrikli donanım düzenli aralıklarda kontrol edilmelidir.
- Çıkmış veya hasarlı kablolar derhal değiştirilmelidir.
- Yanmış olan sigortalar daima eşdeğerli sigortalar ile değiştirilmelidir.
- Akım ileten parçalar ile temastan kaçınılmalıdır.
- Akıma karşı yalıtılmış aletler kullanılmalıdır.

0.4.3 Ses basıncı seviyesi

Elektrikli zincirli vinçlerin ses basıncı seviyesine dair ölçümler, elektrikli zincirli vinç ve ölçüm cihazı arasındaki 1, 2, 4, 8 ve 16 m'de yürütülür. DIN 45635 uyarınca ses basıncı seviyesi ölçümü.

Ses basıncı seviyesi aşağıdaki durumlarda ölçülmüştür:

- Elektrikli zincirli vinçlerin fabrika holünde kullanımında.
- Dış mekanda kullanımında.

Tablo 0-1 Ses basıncı seviyesi

Ölçüm aralığı		1 m	2 m	4 m	8 m	16 m
Üretim serisi	Ölçüm türü	dBA				
GP 250/500, GPM 250	a	65	62	59	56	53
	b	65	59	53	47	41
GP 250/500 1Ph, GPM 250 1Ph	a	76	73	70	67	64
	b	76	70	64	58	52
GP 1000, GP 1000 1Ph	a	80	77	74	71	68
	b	80	74	68	62	56
GP 1600/2500	a	80	77	74	71	68
	b	80	74	68	62	56



Yoğun gürültülü çevrede yapılan çalışmalarda, bir koruyucu kulaklığın kullanılması tavsiye edilmektedir.

0.5 Teknik durum

Bu kullanım talimatı 2020 yılında oluşturulmuştur. Talimat, Avrupa Parlamentosu ve Avrupa Konseyi'nin 17 Mayıs 2006 tarihli 2006/42/EG yönergesi uyarınca (değişiklikleri dahil). GP modelleri işletim durumu için 1.4'lük darbe faktörü ile (DIN EN 818-7 uyarınca maks. 8 m/dk'da) hesaplanır. Test kurumu tarafından test edilmiş arıza durumları, normal işletimden daha küçük darbe faktörleri oluşturur.

0.5.1 Tekrarlanan kontroller

Cihaz / tesis operatörlerinin her biri tüm kontrol, bakım ve revizyon çalışmalarını usulüne uygun şekilde muayene defterine kaydeder ve bunları sorumlu / uzman kişi tarafından onaylatır. Tam yapılmayan veya eksik girilen bilgiler durumunda üretici garantisi düşer.



Cihazlar ve vinçler periyodik olarak uzman bir kişi tarafından kontrol edilmelidir. Temel olarak görsel ve fonksiyon kontrolleri yürütülmelidir. Bu esnada yapı parçalarının durumu hasarlar, aşınmalar, korozyon veya diğer değişimler açısından tespit edilmelidir. Bunun dışında güvenlik tertibatlarının eksiksizliği ve etki durumu değerlendirilir. Aşınma parçalarının değerlendirilmesi için bir demontaj işlemi gerekli olabilir.



Taşıyıcı araçlar, kapalı duran parçalar dahil tüm uzunlukları boyunca denetlenmelidir.



Periyodik kontroller işletmeci tarafından yaptırılmalıdır.

0.5.2 Garanti

Montaj işlemi, kullanım, kontrol ve bakım bu kullanım talimatına göre yapılmadığı takdirde garanti sona erer. Garanti kapsamında bulunan onarımlar ve arıza giderimleri, sadece üretici / tedarikçi tarafından yetkilendirilme ve görüşülme sonrasında, yetkinlik sahibi kişiler tarafından yürütülebilir. Üründe değişikliklerin yapılması durumunda ve ayrıca orijinal olmayan yedek parça kullanımında, garanti sona erer.

0.6 Amacına uygun kullanım

GP üretim serisinin elektrikli zincirli vinçleri, farklı kaldırma kapasitesine sahip vinçlerdir. Bunlar sabit olduğu gibi hareketli olarak da kullanılabilir, bu sırada yanlara sallanması göz önünde bulundurulmalıdır. Elektrikli zincirli vinçler teknik duruma ve onaylanmış teknik güvenlik kurallarına göre imal edilmiş ve güvenlik açısından kontrol edilmiştir. Elektrikli zincirli vinçler için yabancı sınıflandırma kuruluşlarının izinleri mevcuttur (TÜV vs.). Yukarıdaki üretim serisinin elektrikli zincirli vinçleri, sadece teknik açıdan kusursuz durumda, amacına uygun biçimde ve güvenliğe ve tehlikeye yönelik bilince sahip, eğitim almış personel tarafından kullanılabilir.

Genel kullanım koşulları:

- Ortam sıcaklığı : -15 °C ile +50 °C arası
- Hava nemi : maks. %80 bağıl hava nemi
- Koruma sınıfı : IP 65
- Elektromanyetik uyumluluk : endüstri alanında duyarlılık

Açık alanda çalıştırılan GIS zincirli vinçlerin olumsuz hava şartlarına karşı koruyucu bir çatıyla donatılmasını veya zincirli vincin, şaryonun ve tahrikin koruyucu bir çatının altına getirilmesini tavsiye ederiz. Özel kullanım koşulları münferit durumlarda üretici ile görüşülebilir. Görüşme sonrasında uygun, iyileştirilmiş donanımlar ve güvenli, aşınmayı azaltıcı kullanım için önemli bilgiler tedarik edilebilir. Elektrikli zincirli vinçlerin amacına uygun kullanımı aynı zamanda üretici tarafından öngörülen işletim, bakım koruma şartlarını da kapsar.

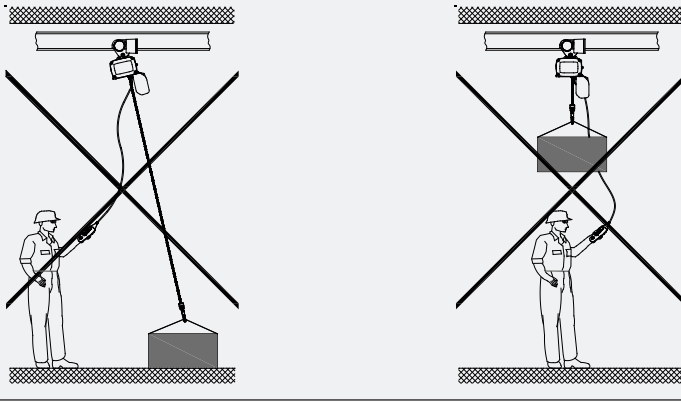
Amacına uygun olmayan kullanım şekilleri aşağıdakiler gibidir:

- izin verilen azami yükün aşılması
- yüklerin yandan çekilmesi (maksimum açı 4°, bakınız Şekil 0-6)
- yüklerin kopartılarak alınması, çekilmesi veya sürüklenmesi
- insanların taşınması
- yüklerin insanların üzerinden taşınması
- asılı olan yüklerin altında durmak (bakınız Şekil 0-7)
- aşırı yükün taşınması
- kontrol kablounun çekilmesi
- yük kancasının sürekli izlenmemesi
- zincirin köşelere yönlendirilmesi
- yüklerin sürekli izlenmemesi
- yükün gevşek zincire bırakılması
- patlama riski olan çevrede kullanılması

Buraya da bakınız Bölüm 0.3.

Şekil 0-6

Şekil 0-7



Aşırı derecede düşük devirde işletimden ve üst limitlere gidişlerden kaçınılmalıdır. Yükler, mevcut en düşük kaldırma hızıyla yerden kaldırılmalıdır (EN 14492'e göre). Bu uyarılar dikkate alınmaması durumunda ürün ve üçüncü şahıslar üzerinde oluşan hasarlardan üretici sorumluluk taşımamaktadır.



Değiştirilebilir kutuplu motorlarda düşük hız yalnızca başlangıç hareketine ve frenlemeye yarar. Kısa süreli işletimde hızlı mod devreye girmesinin maks. %20'si.

0.6.1 Kullanım talimatının kullanımına

Bu kullanım talimatı aşağıdaki bölümlerden oluşmaktadır:

- | | |
|------------------|---|
| 0 Genel bilgiler | 3 Koruma ve Bakım |
| 1 Açıklama | 4 Güvenli işletim periyotlarına erişmek için önlemler |
| 2 İşletime alma | 5 Ek |

İşletmeci tarafından kullanım talimatını tamamlayıcı olarak aşağıdaki dokümanlar dikkate alınmalıdır:

- Uygunluk beyanı
- Muayene defteri
- Yedek parça listesi (listeleri)
- Devre / kablo diyagramları

Sayfa ve Şekil numaralandırılması:

Sayfalar ardışık olarak numaralandırılmıştır. Boş sayfalar numaralandırılmamıştır ancak ardışık sayfalara sayılmıştır. Şekiller bölümlere göre ve ardışık olarak numaralandırılmıştır. Örnek: Şekil 3-1 anlamı: Bölüm 3'te, Şekil 1.

1 Açıklama

GP üretim serisi aşağıdaki modelleri kapsar: GPM, GP, GP özel modeller.

1.1 İşletim şartları

Kullanım koşullarına göre sınıflandırma:

Elektrikli zincirli vinçler ve şaryolar, aşağıdaki düzenlemeler uyarınca sınıflandırılmıştır:

- DIN EN 14492-2 (A5 = 125 000 döngü)
- ISO 4301-1 (M5 = 1 600 h)
- DIN 15401 / DIN EN 13001 (yük kancası)
- Genel revizyona dair bilgiler (Bölüm 4)

Sınıflandırmalar için işletim esnasında uyulması gereken farklı referans değerleri geçerlidir.



Şaryo en az ait olan elektrikli zincirli vinç gibi aynı taşıma kapasitesine sahip olmalıdır.



Elektrikli zincirli vincin sınıflandırmasının işareti veri plakasında görülebilir.

Üretici, güvenli ve sürekli işletimin garantisini, sadece elektrikli zincirli vincin sınıflandırma uyarınca geçerli olan referans değerleri doğrultusunda kullandığında verir.

İlk işleme alma işleminden önce işletmecinin Tablo 1-1 ile elektrikli zincirli vinçte tüm ömrü boyunca hangi dört yükleme türü özelliklerinin geçerli olduğunu hesaplaması gerekir. Tablo 1-2, sınıflandırmaların işletim şartları için yükleme türüne ve döngü sayısı bağlı olarak referans değerlerini gösterir.

Tablo 1-1 Yük spektrumu

Yükleme türü Q2 hafif $Q < 0.50$ $Q = 0.50$	Yükleme türü Q3 orta $0.50 < Q < 0.63$ $Q = 0.63$	Yükleme türü Q4 ağır $0.63 < Q < 0.80$ $Q = 0.80$	Yükleme türü Q5 çok ağır $0.80 < Q < 1.00$ $Q = 1.00$
Sadece istisnai olarak tam yük, ancak ağırlıklı olarak sadece düşük yüklenme	Çoğunlukla tam yük, ancak çalışırken düşük yüklenme	Çok sık tam yük, çalışırken orta derecede yüklenme	Düzenli olarak tam yüklenme

Q = Yük spektrumu (yüklenme türü)

Tablo 1-2 İşletim şartları

Sınıflandırma DIN EN 14492-2 (ISO 4301-1) uyarınca	A3 (M3)	A4 (M4)	A5 (M5)	A6 (M6)	A7 (M7)
Yük spektrumu	Çalışma günü başına döngü sayısı (kaldırma sınıfları Dh2 - Dh5, kaldırma hızı 8 m/dk)				
Q2 - hafif $Q < 0.50$	120	240	480	960	1 920
Q3 - orta $0.50 < Q < 0.63$	60	120	240	480	960
Q4 - ağır $0.63 < Q < 0.80$	30	60	120	240	480
Q5 - çok ağır $0.80 < Q < 1.00$	15	30	60	120	240

Bir elektrikli zincirli vincin doğru kullanım türünün tespit edilmesi:

Elektrikli zincirli vinçlerin doğru kullanım türünün tespitinde, döngü sayısı veya beklenen yük türünden yola çıkılabilir.



Elektrikli zincirli vincin ilk işleme alınmasından önce, Tablo 1-1'de belirtilen hangi yükleme türlerine göre işletilmesinin gerektiği belirlenmelidir. Yükleme türlerinden birinin veya bir yük spektrumunun (Q) belirlenmesi durumunda bu, cihazın tüm ömrü süresince geçerli olur ve işletim güvenliği nedenleriyle değiştirilemez.

Örnek 1: Elektrikli zincirli vincin izin verilen çalışma süresinin tespit edilmesi

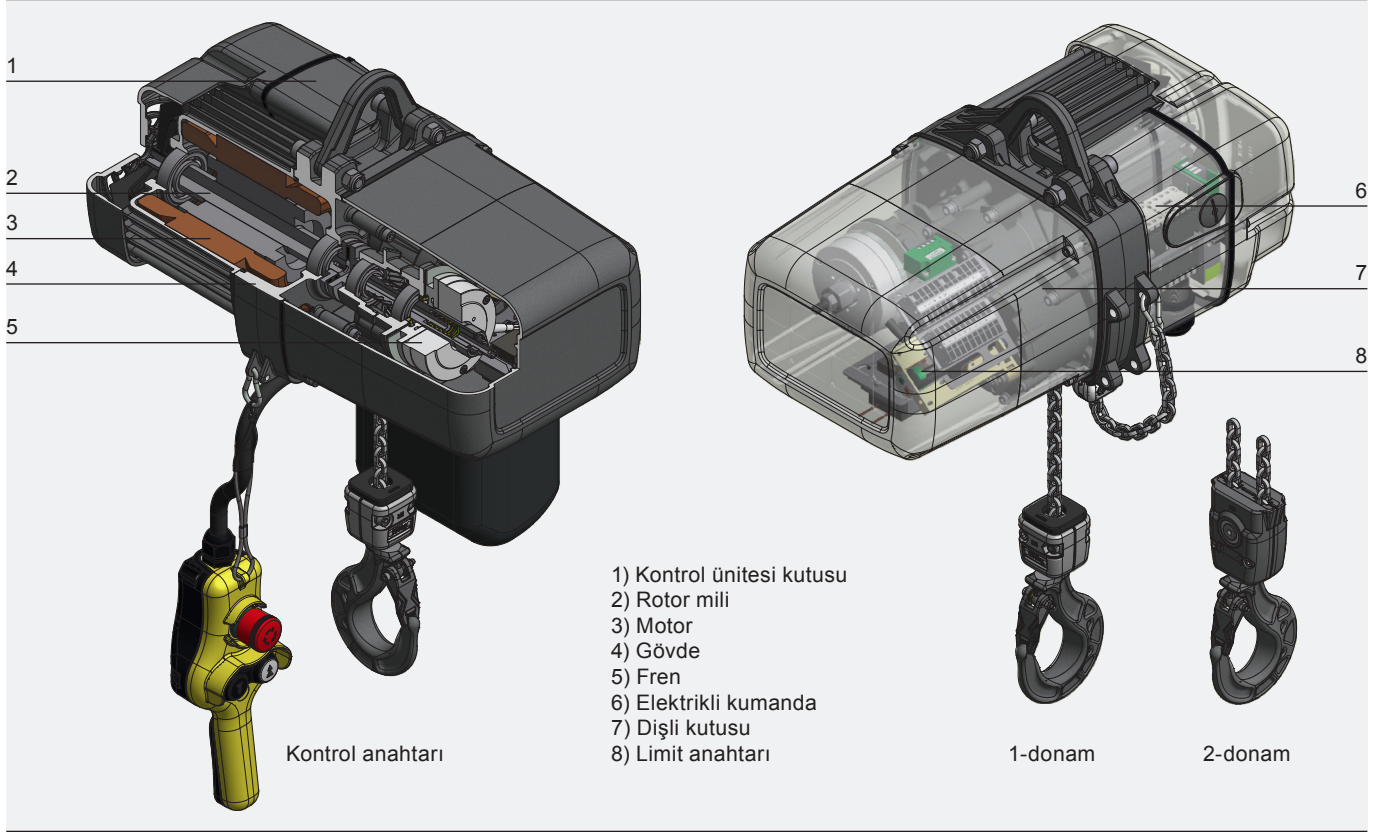
A4 sınıflandırmasına tabi bir elektrikli zincirli vinç, tüm ömrü süresince sürekli orta düzeyde zorlama ile kullanılmalıdır. Bu, <Q4 ağır> yükleme türüne tekabül eder (bakınız Tablo 1-1). Tablo 1-2 içinde yer alan referans değerlerine istinaden elektrikli zincirli vinç çalışma günü başına 60 döngüden fazla kullanılmamalıdır.

Örnek 2: İzin verilen yükleme türünün tespit edilmesi

A5 sınıflandırmaya sahip elektrikli zincirli vinç tüm kullanım ömrü boyunca çalışma günü başına yakl. 400 döngü için kullanılmalıdır. Elektrikli zincirli vinç böylece <Q2 hafif> yükleme türünün özelliklerine göre (bakınız Tablo 1-1) işletilmelidir.

1.2 Genel açıklama

Şekil 1-1



Elektrikli zincirli vinç AT makine direktifine ve AB uyumlaştırılmış standartlarına uygundur. Elektrikli zincirli vincin gövdesi ve kapağı dayanıklı alüminyum pres dökümden oluşmaktadır. Yardımcı motordaki soğutma kanatçıkları ve bir fan optimum soğutma sağlar. Tümüyle kurulmuş olan gövdeye zincir torbası sabitlenebilir. Şebeke bağlantı kablosunun kablo civatası ve kumanda kablosunun her biri için bir delik mevcuttur. Gövdeye mapalar veya opsiyonel olarak kanca askılığı sabitlenir.

GIS-elektrikli zincirli vinçler, indüksiyon motorları ile tahrik edilir. İki hıza sahip modellerde değiştirilebilir kutuplu motor monte edilmiştir. Fren sistemi, doğru akımla işletilen bir elektromanyetik frenden oluşmaktadır. Akımsız durumdayken, fren torkunu basınç yayları üretir. Kayar kavrama, fonksiyon uyarınca fren sisteminin önüne monte edilmiştir. Bu, zincirli vinci aşırı yükten korur ve en yüksek ve en alçak kanca konumu için acil durdurma tertibatının fonksiyonunu üstlenir. En yüksek ve en alçak kanca konumunun sınırlandırılması için bir dişli limit anahtarı monte edilmiştir. Opsiyonel olarak zoraki ayrılmı ardıl Acil Kapat temasları sonradan donatılabilir.

Elektrikli zincirli vinçler seri olarak bir 42 V kontaktör kontrolü ile donatılmıştır. Genel monte edilmiş olan Acil Kapat kontaktörü, kırmızı Acil Kapat düğmesine basıldığında elektrik ağından tüm ana fazları ayırır.

Yüksek mukavemete sahip profil çelik zincir, DIN EN 818-7 uyarınca DAT (8SS) kalite sınıfına uygundur. Zincirli tekerlek sertleştirilmiştir. Yük kancası, DIN 15401 / DIN EN 13001 uyarınca bir emniyet mandalına sahiptir.

Üç kademeli, kapalı düz dişli, sarmal dişlere sahiptir. Dişli çarklar rulman yataklıdır ve grese çalışır. Elektrikli zincirli vincin standart donanımına bir kontrol anahtarı dahildir (yukarı/aşağı Acil Durdur ile). Özel modeller ayrı bir kullanım talimatında açıklanmıştır.

1.3 Acil Kapat

Acil Kapat düğmesine basılmasıyla birlikte elektrikli zincirli vincin akım beslemesi tüm fazlardan kesilir. Elektrikli zincirli vincin hareketi derhal durdurulur. Acil Kapat düğmesinin kilidini açmak için düğmenin gösterilen yöne doğru çevrilmesi gerekir.



Operatör, elektrikli zincirli vinci bir Acil Kapat sonrasında ancak yetkin bir kişinin Acil Kapatı tetikleyen nedenin giderildiğinden emin olmasından ve tesisin çalıştırılmasının hiçbir tehlike oluşturamaması sağlandıktan sonra tekrar çalıştırabilir.

2 İşletime alma



Mekanik ayarlar sadece bunun için yetkilendirilmiş uzman çalışanlar tarafından yürütülebilir.



Operatör personel, elektrikli zincirli vinci ilk işleme alma işleminden önce kullanım talimatını tam olarak okumalı ve tüm kontrolleri yürütmelidir. Cihaz, ancak işletim güvenliği oluşturulduğu takdirde işleme alınabilir. Yetki sahibi olmayan kişiler cihazı kullanamaz veya cihazda çalışma yapamaz.



Elektrikli zincirli vincin işleme alınmasında işletmeci tarafından bir muayene defteri oluşturulmalıdır. Muayene defteri, ilk işleme alım işleminin tüm teknik verilerini ve tarihini içerir. Bu, tüm bakım işleri için kayıt defteri olarak işlev görür.

2.1 Nakliye ve kurulum

Elektrikli zincirli vincin nakliye ve kurulum işleminde yükler ile çalışmaya yönelik güvenlik bilgileri (bakınız Bölüm 0.3) dikkate alınmalıdır. Elektrikli zincirli vinçlerin kurulumu, uzman çalışanlar tarafından kaza önlemi düzenlemeleri dikkate alınarak, amacına uygun şekilde (bakınız Bölüm 0.2) yapılmalıdır. Elektrikli zincirli vincin kurulumu yapılmadan önce, vincin kapalı bir mekanda veya çatısı olan bir yerde depolanması gerekir. Elektrikli zincirli vinç açık alanda işletilecekse, olumsuz hava koşullarına karşı koruyucu bir çatının yapılması önerilir. Elektrikli zincirli vinçlerin nakliyesi, tercihen orijinal ambalajında yapılır. Teslimat eksiksiz olduğuna dair kontrol edilmeli ve ambalaj malzemesi çevreye koruma şartlarına uygun şekilde imha edilmelidir. Elektrikli zincirli vincin eğitilmiş uzman personel tarafından kurulum yerinde kurulması ve bağlanması önerilir.

2.2 Bağlama

2.2.1 Elektrikli bağlantı



Elektronik kurulumlar yalnızca yetkili uzmanlar tarafından yapılabilir.

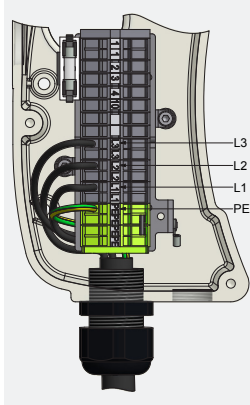
Elektrikli zincirli vincin şebeke bağlantısı için şebeke bağlantı hattı, şebeke bağlantı sigortası ve ayrıca ana şalter yapı tarafı olarak mevcut olmalıdır. Besleme hattı olarak üç fazlı modeller için dört damarlı hat ile PE topraklama hattı gereklidir. Bir fazlı modellerde 3 damarlı hat ile topraklama hattı yeterli olmaktadır. Uzunluk ve kesit, elektrikli zincirli vincin akım sarfiyatına göre boyutlandırılmalıdır.

- Elektrikli zincirli vincin bağlantısını yapmadan önce tip plakasında verilen çalışma voltajının ve frekansın mevcut elektrik şebekesi ile uyumlu olup olmadığı kontrol edilmelidir.
- Kontrol ünitesi kutusunun kapağı çıkarılmalıdır.
- Kablo sabitlemeli M25 × 1.5 bağlantı kablosunu alttaki veya yandaki deliğe sokun ve birlikte gönderilen devre şemasına göre L1, L2, L3 ve PE terminallerine bağlayın (bkz. resim 2-1).
- Kontrol kablosunu kablo sabitlemeden M20 × 1.5 gövdenin altındaki deliğe sokun ve 1, 2, 3, 4, 10 terminallerine bağlayın (bkz. resim 2-2).
- Gövdeye destek kablosu monte edilmelidir (bakınız Şekil 2-3).
- Kontrol ünitesi kutusunun kapağı tekrar monte.

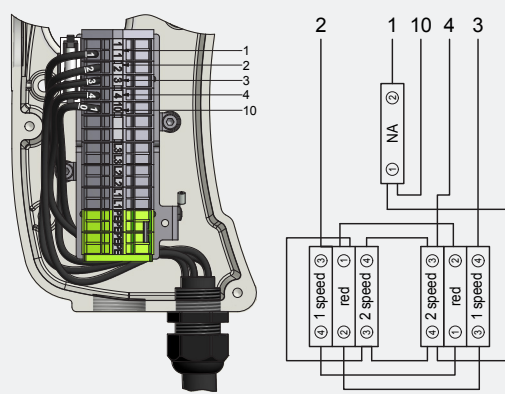


- Ön görülen koruma sınıfı IP 65'in sürdürülebilmesi için tüm kablolar, kablo sabitlemelerine uymalı ve kapağın vidaları takıldıktan sonra Tablo 3.2.8'de gösterildiği yöne doğru sıkılmalı.
- Açık delikler birer kapatma tapasıyla kapatılmalıdır.
- Kontrol anahtarı destek kablosunun halatında asılı olmalıdır, kabloda değil.

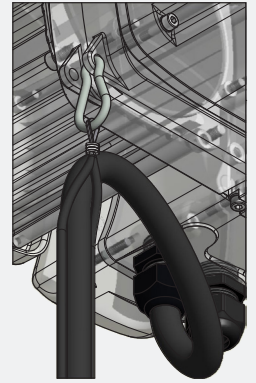
Şekil 2-1



Şekil 2-2



Şekil 2-3



Topraklama hattı işlevsel olarak akım geçirmemelidir. Bir motor koruma şalteri kullanıldığı takdirde, akım gücü elektrikli zincirli vincin tip plakası uyarınca dikkate alınmalıdır.

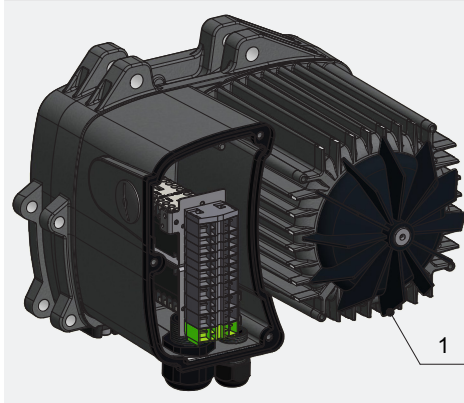


- Dönüş yönü kontrolü: Dönüş yönleri kontrol anahtarının tuş sembolleri ile uyuşmuyorsa, besleme hattı kabloları L1 ve L2'nin değiştirilmesi gerekir.
- Tek fazlı modellerde düşük devir devreleri arızalara neden olabilir.
- Kapağı çıkarırken dönen vantilatör pervanesine (1, bakınız Şekil 2-4) dikkat edilmeli.

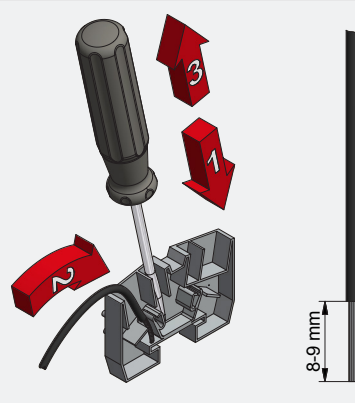


Kullanılan terminalin açıklığı Şekil 2-5 uyarıncadır.

Şekil 2-4



Şekil 2-5



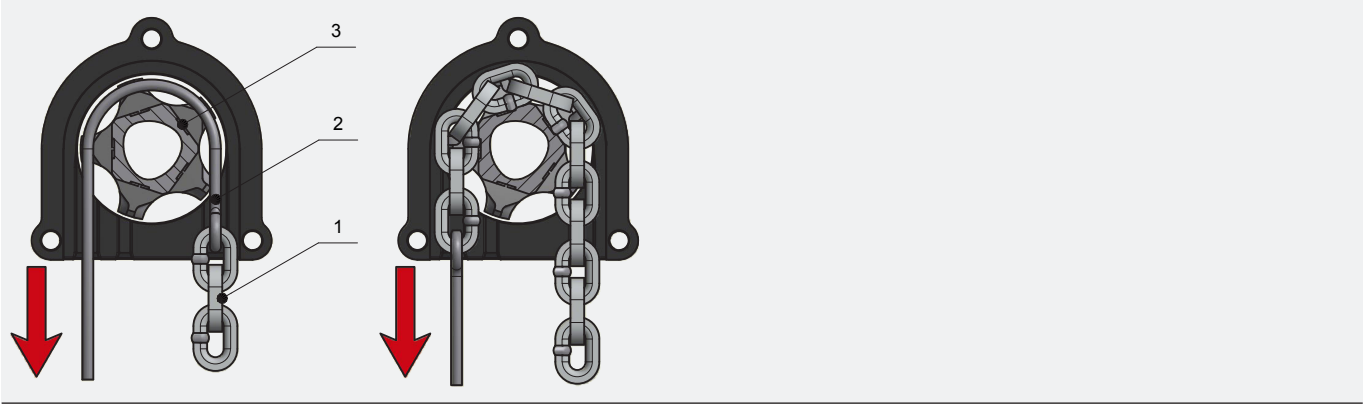
2.2.2 Yük zinciri



- Sadece orijinal zincirler kullanılmalıdır.
- Durağan zincir üyelerinin kaynak dikişi zincirli tekerlekte içe doğru bakmalıdır (bakınız Şekil 2-6).
- Dişli limit anahtarı zincirin içeri çekilmesi için mekanik olarak devre dışı olarak ayarlanmalıdır, Bölüm 2.2.3.

Yük zinciri, işleme alma sürecinden önce ve kullanım esnasında tüm uzunluğu boyunca yağlanmalıdır. İçi içe geçen üyeler/sürtünme noktaları her zaman yağlı olmalıdır. Yağlama yavaş ilerleyebilen dişli kutusu yağı (GIS zincir yağı veya SAE 15W-40) ile daldırma yöntemi veya yağ kabı ile gerçekleşir. Zincir ucu (1) esnek bir tel veya bir zincir takma yardımı ile (2) birleştirilmeli ve elektrikli zincirli vince zincir tekerleği (3) üzerinden takılmalıdır. Kısa şalt impulsı ile zincir, Şekil 2-6 uyarınca içeri çekilir. Kaldırma yüksekliği, kanca en alt konumundayken, kanca zemin üstünde duracak şekilde hesaplanmalıdır.

Şekil 2-6



Zincir ucu:

Zincir ucu gövdeye Şekil 2-7 veya 2-8 ve uç stoptan Şekil 2-9 uyarınca sabitlenmelidir. Zincir ucunun dolaşmamış olmasına dikkat edilmelidir. Uç stoptan (1) sonraki zincir parçası, zincir torbasının yüksekliğine uydurulmalıdır. Bu esnada zincir parçasının uzunluğu, zincirin zincir torbasına geçerken, uç stop torbanın zemininde duracak şekilde seçilmelidir (bakınız Şekil 2-10).

1-donamlı işletim:

Yük kancasının (1) zincire olan bağlantısı, tek donam kanca kelepçesi (2) aracılığıyla gerçekleşir. Güç aktarımı için bulunun montajı (3) önemlidir (bakınız Şekil 2-11).

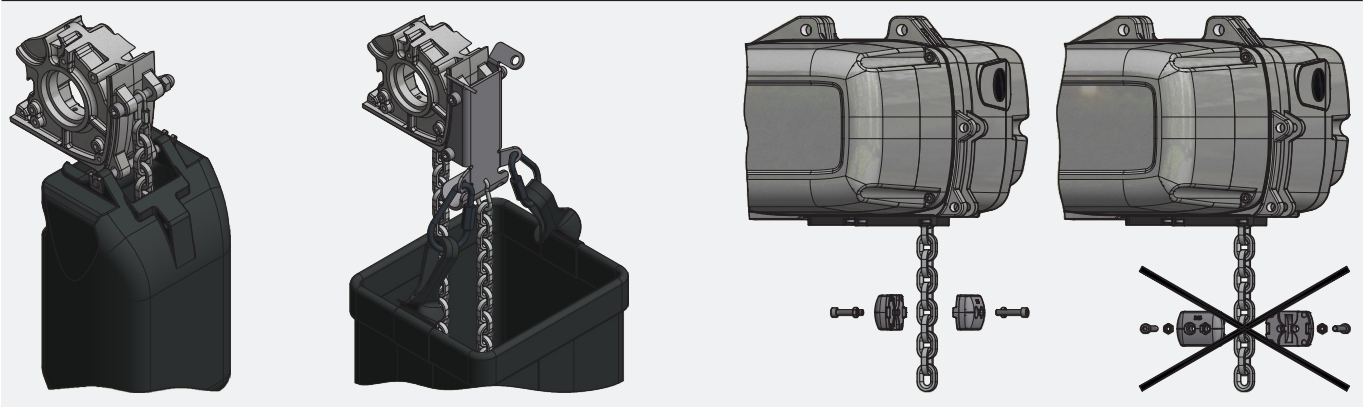


- Askının doğru düzenlenmesine dikkat edin (ölçü k1, bkz. resim 2-12 veya GP 2500 için bkz. resim. 2-13):
GPM 250 = Simetrik, GP 250/500 = 41 mm, GP 1000 = 43 mm, GP 1600 = 53 mm, GP 2500 = 87 mm.
- Yataklama noktaları iyice greslenmelidir (yük kancası).

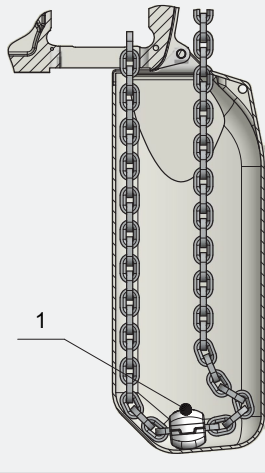
Şekil 2-7

Şekil 2-8

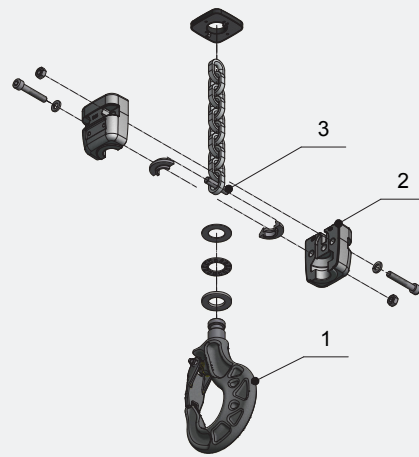
Şekil 2-9



Şekil 2-10



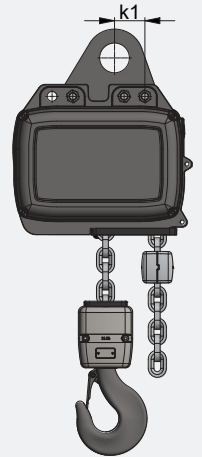
Şekil 2-11



Şekil 2-12



Şekil 2-13



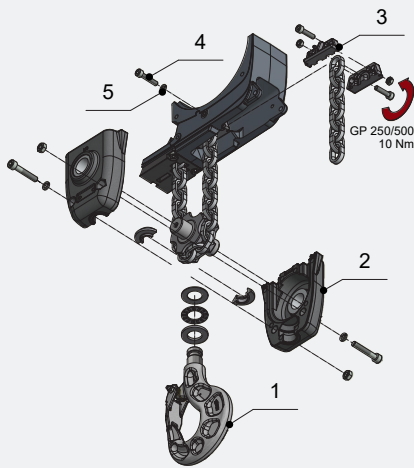
2-donamlı işletim (GP 250/500, GP 1000, GP 1600/2500):

Yük kancası (1) kablo düşme kancası kelepçesi (2) ile Şekil 2-14 uyarınca monte edilmelidir. Yük tarafındaki zincir ucunu zincir tutucu (3) ile bağlayın (GP 250/500 modelinde sıkma torku: 10 Nm) ve gövdenin kılavuz rayı içinde sabitleyin. Zincir tutucuyu vida (4) ve yaylı rondela (5) ile sabitleyin.



- Askının doğru düzenlenmesine dikkat edin (ölçü k2, bkz. resim 2-15 veya GP 2500 için bkz. resim. 2-16):
GP 250/500 = 52 mm, GP 1000 = 62 mm, GP 1600 = 73 mm, GP 2500 = 130 mm.
- Boylamsal büküm olmamalıdır (bakınız Şekil 2-17).
- Yataklama noktaları iyice greslenmelidir (köşe dönücü makara, yük kancası).

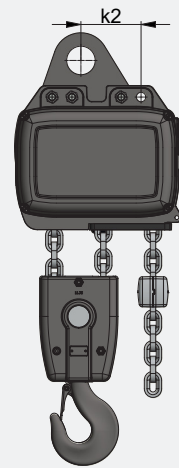
Şekil 2-14



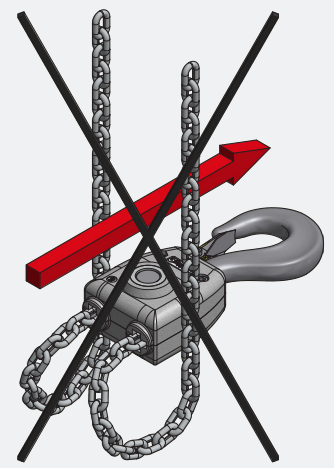
Şekil 2-15



Şekil 2-16



Şekil 2-17



2.2.3 Limit anahtarı

Elektrikli zincirli vinçte standart olarak bir dişli limit anahtarı monte edilmiştir. Bu aynı zamanda yüksek anahtarlama hassasiyetine sahip, düzenli limit sınırlaması olarak da işlev görür. Limit anahtarlamasının fonksiyonu (en yüksek ve en alçak kanca konumu), işleme alma işleminde kontrol edilmelidir. Stroka göre uyarlanmış dört farklı transmisyon dişlisi edilebilir:

GPM 250			
Aktarma oranı	Renk	Kaldırma 1-donam [m]	Kaldırma 2-donam [m]
i = 1:1	siyah	14	-
i = 1:1.5	kırmızı	21	-
i = 1:3	sarı	42	-
i = 1:6	mavi	90	-

GP 250/500			
Aktarma oranı	Renk	Kaldırma 1-donam [m]	Kaldırma 2-donam [m]
i = 1:1	siyah	19	9.5
i = 1:1.5	kırmızı	28	14
i = 1:3	sarı	57	28.5
i = 1:6	mavi	114	57

GP 1000			
Aktarma oranı	Renk	Kaldırma 1-donam [m]	Kaldırma 2-donam [m]
i = 1:1	siyah	30	15
i = 1:1.5	kırmızı	45	23
i = 1:3	sarı	90	45
i = 1:6	mavi	192	96

GP 1600			
Aktarma oranı	Renk	Kaldırma 1-donam [m]	Kaldırma 2-donam [m]
i = 1:1	siyah	34	17
i = 1:1.5	kırmızı	51	25.5
i = 1:3	sarı	102	51
i = 1:6	mavi	204	102

GP 2500			
Aktarma oranı	Renk	Kaldırma 1-donam [m]	Kaldırma 2-donam [m]
i = 1:1	siyah	42	21
i = 1:1.5	kırmızı	63	31.5
i = 1:3	sarı	126	63
i = 1:6	mavi	252	126

Ayar açıklaması (bakınız Şekil 2-18):

- Sadece GPM 250 modelinde hazırlık: Civataları (1 + 2) çözün ve terminal şeridini (3) dışa döndürün (bkz. resim 2-19).
- Zincir çekilmelidir.
- En yüksek kanca konumuna gelinmeli, kırmızı kumanda çarkı (2, arka) üst limit anahtarının (3) kumanda kamına çevrilmelidir (daha alçak kanca konumu saat yönünde, daha yüksek kanca konumu saat yönü tersinde çevrilmelidir).
- Yaylı anahtar (1) etkinleştirilmelidir (kumanda çarkına oturmalıdır).
- En alçak kanca konumuna gelinmeli, yaylı anahtara (1) basılmalı ve yeşil yeşil kumanda çarkı (4, ön) alt limit anahtarının (5) kumanda kamına çevrilmelidir (daha alçak kanca konumu saat yönünde, daha yüksek kanca konumu saat yönü tersinde çevrilmelidir).
- Yaylı anahtar (1) etkinleştirilmelidir (kumanda çarkına oturmalıdır).

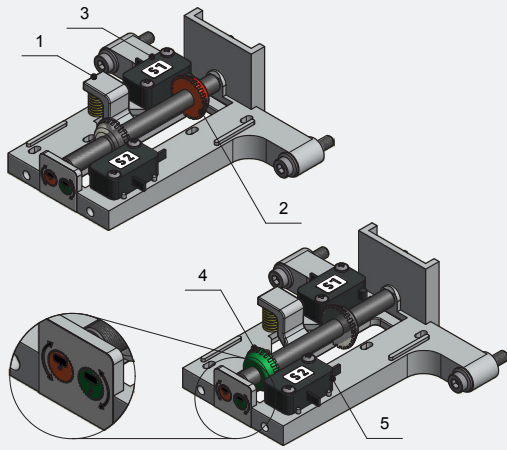


Limit anahtarı fonksiyonunun kontrol edilmesi: Uç stop ve kanca gövdeye doğru gitmemelidir.

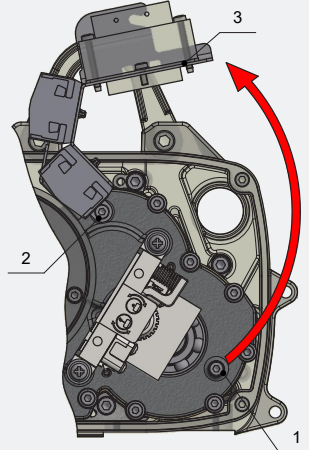
2.2.4 Zincir torbası

- Limit anahtarı tetiklenene kadar yük tarafındaki zincir dışarı çıkarılmalıdır.
- Boş zincir ucu gövdeye monte edilmelidir (bakınız Bölüm 2.2.2).
- Zincir torbası monte edilmeli ve zincir geçirilmelidir: Plastik kap (bakınız Şekil 2-20) veya tekstil zincir torbası:
GPM 250: bkz. resim 2-21, GP 250/500: bkz. resim 2-22, GP 1000: bkz. resim 2-23, GP 1600/2500: bkz. resim 2-24.

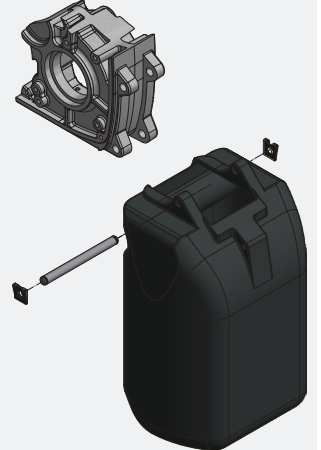
Şekil 2-18



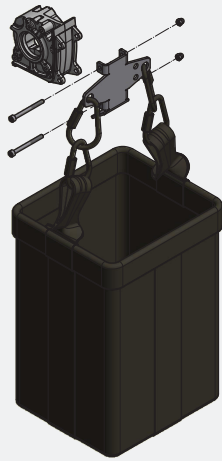
Şekil 2-19



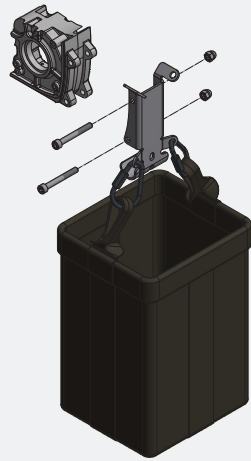
Şekil 2-20



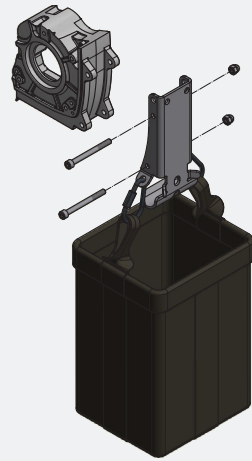
Şekil 2-21



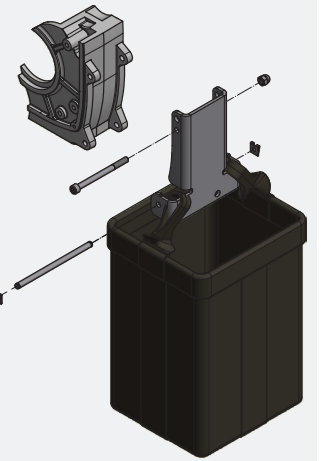
Şekil 2-22



Şekil 2-23



Şekil 2-24



3 Koruma ve Bakım

3.1 Bakım ve onarım çalışmaları için genel yönergeler

Elektrikli zincirli vinçlerde işlemsel güvenliği olumsuz etkileyen işletim arızaları derhal giderilmelidir.



Elektrikli zincirli vinçte yapılacak bakım ve onarım çalışmaları, sadece yetkili ve ilgili eğitimi almış uzman personel tarafından yürütülebilir.



İşletmeci kendi sorumluluğu altında elektrikli zincirli vinçte bakım çalışmalarını yürüttüğü takdirde, bakım çalışmasının türünü tarihi ile beraber muayene defterine not etmelidir.

Güvenliği olumsuz etkileyebilen değişiklikler, elektrikli zincirli vinçlerde ek donanım veya donanım değişiklikleri önce üretici tarafından onaylanmalıdır. Elektrikli zincirli vinçlerde üretici tarafından izin verilmemiş yapısal değişiklikler bir hasar durumunda üreticiyi sorumluktan muaf tutar. Maddi garanti talepleri sadece üreticinin orijinal yedek parçaları kullanıldığında geçerlilik kazanır. Tarafımızdan tedarik edilmemiş orijinal parçaların ve aksesuarların bizim tarafımızdan kontrol edilmemiş ve izin verilmemiş olduğunu da özellikle belirtmek isteriz.

Genel:

Koruma ve bakım çalışmaları, elektrikli zincirli vinçlerin tam işlevselliğinin korunması için önleyici önlemlerdir. Koruma ve bakım aralıklarına riayet edilmemesi, elektrikli zincirli vinçlerde kullanım düşüşlerine ve hasarlara neden olabilir.

Koruma ve bakım çalışmaları, belirlenmiş olan zaman aralığı bittiğinde, kullanım talimatı uyarınca yürütülmelidir (Tablo 3-1 ve 3-2). Koruma ve bakım çalışmaları yürütülürken, genel kaza önlemi düzenlemelerine, özel güvenlik uyarılarına (Bölüm 0.3) ve ayrıca tehlikelerden korunmaya dair uyarılara (Bölüm 0.4) riayet edilmelidir.



Koruma ve bakım çalışmaları, sadece yükü olmayan elektrikli zincirli vinçlerde yürütülmelidir. Ana şalter kapatılmış olmalıdır. Kanca, zeminde veya bakım platformunda durmalıdır.

Koruma çalışmaları görsel kontrolleri ve temizlik çalışmalarını kapsar. Bakım çalışmaları ayrıca fonksiyon kontrollerini kapsar. Fonksiyon kontrollerinin yürütülmesinde tüm sabitleme elemanları ve kablo kelepçeleri sağlam oturuş açısından kontrol edilmelidir. Kablolar kirlenme, renklenme ve yanık noktalar açısından kontrol edilmelidir.



Eski işletim maddeleri (yağ, gres ...) güvenli şekilde toplanmalı ve çevreye uygun biçimde bertaraf edilmelidir.

Koruma ve bakım aralıkları aşağıdaki gibi belirtilmiştir:

g (her gün), 3 A (3 ay sonra), 12 A (12 ay sonra)

Belirtilmiş olan koruma ve bakım aralıkları, elektrikli zincirli vinçlerin yükleri ortalamının üstünde büyüklükte ise ve işletim esnasında sıklıkla olumsuz koşullar oluşuyorsa (örn. toz, ısı, nem, buhar vs.), kısa tutulmalıdır.

3.2 Koruma ve Bakım

3.2.1 Korumaya genel bakış

Tablo 3-1 Korumaya genel bakış

Tanım	g	3 M	12 M	İşlem	Not
1. Yük zinciri	x			görsel kontrol ihtiyaç halinde temizlik ve yağlama	bakınız Bölüm 2.2.2
2. Vinç ve şaryo	x			sıra dışı sesler / sızdırmazlık açısından kontrol	
3. Enerji besleme kablosu	x			görsel kontrol	
4. Limit anahtarı	x			fonksiyon kontrolü	bakınız Bölüm 2.2.3
5. Sızdırmazlık		x		görsel kontrol	
6. Kontrol kablosunun destek kablosu	x			görsel kontrol	

3.2.2 Bakım genel bakışı

Tablo 3-2 Bakım genel bakışı

Tanım	g	3 M	12 M	İşlem	Not
1. Yük zinciri		x	x	yağlama aşınma ölçümü	bakınız Bölüm 2.2.2 / 3.2.4
2. Fren sistemi	x		x	yükle fonksiyon kontrolü	bakınız Bölüm 3.2.3
3. Elektrik donanımı			x	fonksiyon kontrolü	
4. Askı parçalarında ve yük kancasında sabitleme cıvataları			x	çatlak oluşumu açısından kontrol vida torklarının kontrolü	bakınız Bölüm 3.2.8
5. Limit anahtarı			x	anahtarlama elemanlarının kontrolü	bakınız Bölüm 2.2.3
6. Kayar kavrama			x	fonksiyon kontrolü	bakınız Bölüm 3.2.7
7. Sızdırmaz conta			x	kapağı vida torklarının kontrolü kablo sabitlemelerin kontrol edilmesi	bakınız Bölüm 3.2.8

3.2.3 Fren sistemi

Yay gücü freni elektromanyetik olarak çalıştırılan, iki sürtünme yüzeyine sahip, bir diskli frendir. Fren gücü, basınç yayları ile aktarılır. Fren torku akımsız durumda oluşturulur. Havalandırma elektromanyetik olarak gerçekleşir. Frenin anahtarlanması düz akım taraflı gerçekleşir. Fren, akımsız durumdayken nominal yükü kusursuz bir şekilde tutuyor olması gerekir.



Fren bobinin gerilimi işletim gerilimi ile uyuşmalıdır.



Fren bir hava boşluğu ayarına sahip değildir. Maksimum hava boşluğuna (a maks., Tablo 3-3 ve Şekil 3-1) erişildiğinde, balata ve fren diski değiştirilmelidir.

Tablo 3-3 Hava aralığı

Tanım		GPM/GP 250	GP 500	GP 1000	GP 1600/2500
Hava aralığının nominal değeri (a)	[mm]	0.3 (+0.1 / -0.05)	0.3 (+0.1 / -0.05)	0.3 (+0.15 / -0.05)	0.3 (+0.15 / -0.05)
Hava aralığı (a maks.)	[mm]	0.7	0.7	0.9	0.9
Tutma torku	[Nm]	4	7	12	22.5
Vidaların sıkma torku	[Nm]	3	3	6	6

3.2.4 Yük zinciri

Yük zinciri periyodik olarak aşınma açısından kontrol edilmelidir. Kontrol, üç ölçüme dayanır: Bakınız izin verilen aşınma değerleri (tablo 3-4) ve ölçüm noktaları (Şekil 3-2).



Tablo değerlerinin altına düşme veya üstüne çıkma durumunda zincir değiştirilmelidir. Aynı zamanda zincirli tekerlek ve zincir kılavuzu aşınma açısından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir. Sadece orijinal zincirler kullanılmalıdır. Zincir üyelerinin kaynaklanmasına izin verilmez.

Yeni zincirin geçirilmesi Bölüm 2.2.2 uyarınca gerçekleşir.

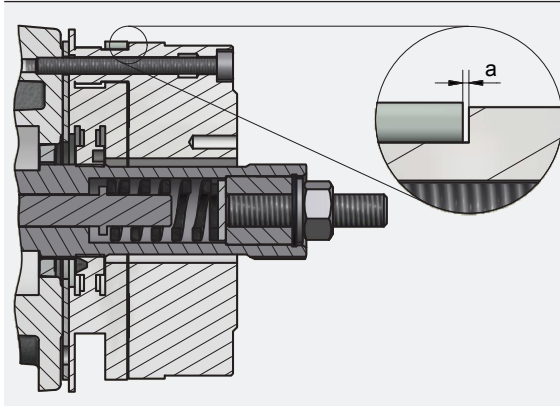


Kolaylaştırma amacıyla eski ve yeni zincir esnek bir tel ile birleştirilebilir.

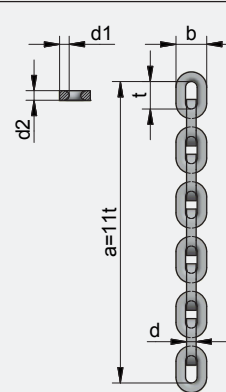
Tablo 3-4 Yük zinciri aşınma değerleri

Tanım		GPM/GP 250	GP 500	GP 1000	GP 1600	GP 2500
Zincir tanımı d x t	[mm]	3.75 x 10.75	5.25 x 15	7.45 x 23	9.4 x 27.4	11.75 x 32.9
Sınır ölçüm değerleri DIN 685, Parça 5, DIN EN 818-7 uyarınca						
1. 11 zincir üyesi üzerinden ölçüm, a = 11t	[mm]	120.6	168.3	258.1	307.4	369.1
2. 1 bölünme, 1t üzerinden ölçüm	[mm]	11.3	15.7	24.1	28.7	34.5
3. Zincir üyesi çapının ölçümü dm = d1 + d2 / 2 (dm min. = 0.9 x d)	[mm]	3.4	4.7	6.7	8.5	10.6

Şekil 3-1



Şekil 3-2



3.2.5 Uç stop

Uç stoptaki bir civata bağlantısı ve kanca kelepçesi kontrol edilmeli ve gerekirse doğru tork ile sıkılmalıdır. Referans değerleri bakınız Bölüm 3.2.8.



Gövdenin altında, bozuk bir stop plakası değiştirilmelidir.

3.2.6 Dişli kutusu

Dişli kutusu bir sürekli yağlamaya sahiptir.



Dişli kutunun gövdesi açılmamalı.

3.2.7 Kayar kavrama

Kayar kavrama fabrika tarafından %125'e ayarlanmıştır ve zincirli vincin aşırı yüklenmesini güvenli bir şekilde önler (güç sınırlama faktörü DIN EN 14492-2 uyarınca Φ DAL = 1.6'tür). 5-1 ve 5-2 tablolarının en alttaki iki kaldırma kapasitelerinde faktör ≤ 2 değerindedir. Balata aşınma direncine sahiptir.



Kayar kavramanın ayarı ve kontrolü sadece yetkin uzman personel tarafından gerçekleştirilebilir ve muayene defterine kaydedilmelidir. Nominal yük artık kaldırılmıyorsa veya kaldırma hızına gecikmeli olarak erişiliyorsa, kayar kavrama tekrar ayarlanmalıdır.

3.2.8 Askı parçaları

Tüm statik yüklenen parçalar askı parçaları olarak geçer. Döndürülebilir askı parçalarının temas yüzeyleri periyodik olarak greslenmelidir. Civataların sıkma torklarının 8.8 mukavemet sınıfı, DIN ISO 898 uyarıncadır:

M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
3.3 Nm	6.5 Nm	10 Nm	24 Nm	48 Nm	83 Nm

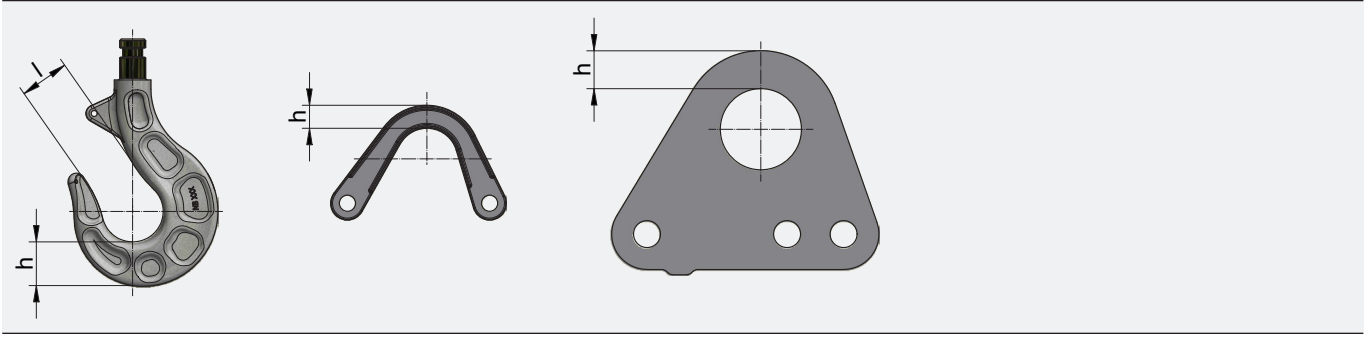


Halka veya ilmeklerde hasar, çatlak, deformasyon veya korozyon varsa değiştirilmelidir. Tablo 3-5 ve Şekil 3-3'e göre uygun ölçülere (min. / maks.) uyulmazsa, bu parçalar da değiştirilmelidir. Kanca emniyet mandalı işlevsel olmalı ve tamamıyla kapanmalı, gerekirse değiştirilmelidir.

Tablo 3-5 Askı parçaları aşınma değerleri

Askı parçası		GPM 250	GP 250	GP 500	GP 1000	GP 1600	GP 2500
Yük kancası	h [mm]	18.0	28.0	28.0	35.5	48.0	48.0
	h min. [mm]	17.1	26.6	26.6	33.8	45.6	45.6
Askı kancası	h [mm]	18.0	28.0	28.0	35.5	48.0	48.0
	h min. [mm]	17.1	26.6	26.6	33.8	45.6	45.6
Asma mapaları	h [mm]	11.0	15.0	15.0	20.0	22.5	29.0
	h min. [mm]	10.5	14.3	14.3	19.0	21.4	27.5
Kanca aralığı	l [mm]	24.0	34.5	34.5	42.6	44.6	44.6
	l max. [mm]	26.4	37.9	37.9	46.8	49.0	49.0

Şekil 3-3



4 Güvenli işletim periyotlarına erişmek için önlemler

AT Direktiflerinin güvenlik ve sağlık şartları nedeniyle özel tehlikelerin, örn. yorgunluktan veya yaştan kaynaklanan tehlikelerin önlenmesi, yasal olarak talep edilmektedir. Buna göre seri vinçlere sahip işletmeci gerçek kullanımı tespit etmek zorundadır. Bu tespit, en kolay şekilde web sitemizde bulunan hesaplayıcı üzerinden gerçekleştirilir. Müşteri hizmetleri tarafından yapılan yıllık kontrol çerçevesi dahilinde gerçek kullanım kayıt edilir. Teorik tam yük döngülerine ulaşıldıktan veya en geç 10 yıl sonra bir genel revizyon yapılmalıdır. Tüm kontroller ve genel revizyon vincin işletmecisi tarafından başlatılmalıdır.

DIN EN 14492-2 standardındaki elektrikli zincirli vinçler için yük spektrumuna göre toplam kullanım ömrü için aşağıdaki teorik tam yük döngüleri geçerlidir:

DIN EN 14492-2 (ISO 4301-1) standardı uyarınca sınıflandırma	A3 (M3)	A4 (M4)	A5 (M5)	A6 (M6)	A7 (M7)
Yük spektrumu	Toplam kullanım ömrü boyunca yük döngüsü sayısı				
Q2 = 0.50	250 000	500 000	1 000 000	2 000 000	4 000 000
Q3 = 0.63	125 000	250 000	500 000	1 000 000	2 000 000
Q4 = 0.80	63 000	125 000	250 000	500 000	1 000 000
Q5 = 1.00	31 500	63 000	125 000	250 000	500 000

4.1 Gerçek kullanımın belirlenmesi

Gerçek kullanım günlük döngü sayısı ve yük spektrumuna bağlıdır. Döngü sayısının belirlenmesi, işletmecinin verdiği bilgilere veya işletim verileri sayaçlarına göre kaydedilir. Yük spektrumu, Tablo 1-1, Sayfa 10 uyarınca belirlenir. Bu iki bilgiyle tablo 4-1'deki yıllık kullanım elde edilir. Bir BDE'nin kullanıldığında (işletim verileri kayıt cihazı), gerçek kullanım, yıllık kontrol esnasında uzman çalışmamız tarafından doğrudan okunabilir.



Periyodik olarak hesaplanan veya okunan değerler, muayene defterine kaydedilmelidir.

Örnek:

A4 sınıflandırılmalı elektrikli zincirli vinç <Q4 ağır> (Q = 0.80, bkz. tablo 1-1) yük türü ile kullanılıyor. Çalışma günü başına kullanım 60 döngüdür. Tablo 4-1'e göre bu, teorik yıllık 6 300 tam yük döngüsüne karşılık gelir. 125 000 değerindeki teorik toplam kullanım ömründen, 19.8 yıllık teorik kullanım süresi elde edilir. En geç 10 yıl sonra, kalan kullanımın belirlendiği bir genel revizyon uygulanmalıdır.

Tablo 4-1 yıllık kullanım (208 çalışma günü/yıl)

Çalışma günü başına döngü sayısı	<= 15 (15)	<= 30 (30)	<= 60 (60)	<= 120 (120)	<= 240 (240)	<= 480 (480)	<= 960 (960)	<= 1920 (1920)
Yük spektrumu	Tam yük döngülerinde yıllık kullanım							
Q2 = 0.50	400	800	1 600	3 150	6 300	12 500	25 000	50 000
Q3 = 0.63	800	1 600	3 150	6 300	12 500	25 000	50 000	100 000
Q4 = 0.80	1 600	3 150	6 300	12 500	25 000	50 000	100 000	200 000
Q5 = 1.00	3 150	6 300	12 500	25 000	50 000	100 000	200 000	400 000

4.2 Genel revizyon

Teorik tam yük döngülerine ulaşıldıktan sonra (BDE kaydı olmadan en geç 10 yıl sonra) bir genel revizyon yapılmalıdır. Bu durumda cihaz, takip eden kullanım süresinde (kullanım periyodu) güvenli işleme izin veren bir duruma getirilir. Bununla birlikte yapı parçaları tablo 4-2 uyarınca kontrol edilmeli veya değiştirilmelidir. Takip edecek kullanım için kontrol ve onay işlemi, üreticinin yetkilendirdiği bir uzman şirket veya üreticinin kendisi tarafından yürütülmesi gerekir.

Denetimci şunları belirler:

- Ne kadar yeni teorik tam yük döngülerin mümkün olduğu gösterilir.
- Bir sonraki genel revizyona kadar olan maks. zaman aralığını.

Bu veriler muayene defterine kaydedilmelidir.

Tablo 4-2 Genel revizyon

Yapı parçaları GP-modelleri, tüm modellerde	Aşınma kontrolü yapılmalıdır *	Değiştirilmelidir
Fren	x	
Motor mili	x	
Dişli dişleri		x
Rulman yatakları		x
Sızdırmazlıklar		x
Zincir	x **	
Zincirli tekerlek, zincir kılavuzu	x	
Askı	x	
Yük kancası		x
Şaryo, yük tekerlekleri	x	
Kontaktör, limit anahtarı		

* aşınma durumunda değiştirilmelidir ** en geç genel revizyonda değiştirilmelidir

4.3 Atılması

Cihaz, kullanılmadığı zaman çevreye uyumlu olarak ortadan kaldırılmalıdır. Greş ve yağ gibi yağ maddeleri geçerli atık yönetimine uygun olarak atılmalıdır. Metaller ve plastikler geri dönüşüme gönderilmelidir.

5 Ek

5.1 Teknik veriler

Tablo 5-1 Teknik veriler GP (3 fazlı modeller)

Sınıflandırma DIN EN (ISO)	A3 (M3) 15 Z/d (25% ED)	A4 (M4) 30 Z/d (30% ED)	A5 (M5) 60 Z/d (40% ED)	A6 (M6) 120 Z/d (50% ED)	A7 (M7) 240 Z/d (60% ED)	A7 (M7) 240 Z/d (60% ED)	Kaldırma hızı 50 Hz	Kaldırma hızı 60 Hz	Motor tipi	Halat sayısı	Öz ağırlık 3 m kaldırma [kg]	Şebeke bağlantı sigortası (400 V, yavaş) [A]
Üretim serisi	Taşıma kapasitesi [kg]						[m/min]	[m/min]				
GPM 250/1NF GPM 250/1SF	- -	320 -	250 125	200 100	160 80	- -	8/2 16/4	9.6/2.4 19.2/4.8	71 B 8/2 71 B 8/2	1 1	17 17	6 6
GP 250/1NF GP 250/1SF GP 250/1NL GP 250/1N	400 - 400 400	320 160 320 320	250 125 250 250	200 100 200 200	160 - 160 160	125 - 125 125	8/2 16/4 4 8	9.6/2.4 19.2/4.8 4.8 9.6	80 B 8/2 80 B 8/2 80 A 4 80 B 2	1 1 1 1	24 24 24 24	6 6 6 6
GP 250/2NF GP 250/2NL GP 250/2N	- - -	630 630 630	500 500 500	400 400 400	320 320 320	250 250 250	4/1 2 4	4.8/1.2 2.4 4.8	80 B 8/2 80 A 4 80 B 2	2 2 2	25 25 25	6 6 6
GP 500/1NF GP 500/1SF GP 500/1NL GP 500/1N	800 - 800 800	630 320 630 630	500 250 500 500	400 200 400 400	320 160 320 320	250 125 250 250	8/2 16/4 4 8	9.6/2.4 19.2/4.8 4.8 9.6	80 B 8/2 80 B 8/2 80 A 4 80 B 2	1 1 1 1	26 26 26 26	6 6 6 6
GP 500/2NF GP 500/2NL GP 500/2N	- - -	1250 1250 1250	1000 1000 1000	800 800 800	630 630 630	500 500 500	4/1 2 4	4.8/1.2 2.4 4.8	80 B 8/2 80 A 4 80 B 2	2 2 2	28 28 28	6 6 6
GP 1000/1NF GP 1000/1SF GP 1000/1NL GP 1000/1N	1600 - 1600 1600	1250 630 1250 1250	1000 500 1000 1000	800 - 800 800	630 - 630 630	500 - 500 500	8/2 16/4 4 8	9.6/2.4 19.2/4.8 4.8 9.6	100 B 8/2 100 B 8/2 90 B 4 100 B 2	1 1 1 1	58 58 57 57	10 10 10 10
GP 1000/2NF GP 1000/2NL GP 1000/2N	- - -	2500 2500 2500	2000 2000 2000	1600 1600 1600	1250 1250 1250	1000 1000 1000	4/1 2 4	4.8/1.2 2.4 4.8	100 B 8/2 90 B 4 100 B 2	2 2 2	62 61 61	10 10 10
GP 1600/1NF GP 1600/1SF GP 1600/1NL	2500 - 2500	2000 1000 2000	1600 800 1600	- - 1250	- - 1000	- - -	8/2 16/4 4	9.6/2.4 19.2/4.8 4.8	100 C 8/2 100 C 8/2 100 AL 4	1 1 1	93 93 88	16 16 16
GP 1600/2NF GP 1600/2NL	- -	4000 4000	3200 3200	- 2500	- 2000	- -	4/1 2	4.8/1.2 2.4	100 C 8/2 100 AL 4	2 2	102 97	16 16
GP 2500/1BF GP 2500/1NF GP 2500/1SF GP 2500/1BL GP 2500/1NL GP 2500/1B	- - - - - -	3200 - - 3200 - 3200	- 2500 1250 - 2500 -	- 2000 1000 - 2000 -	- - - - - -	- - - - - -	6.4/1.6 8/2 16/4 3.2 4 6.4	7.8/1.9 9.6/2.4 19.2/4.8 3.8 4.8 7.8	100 C 8/2 100 C 8/2 100 C 8/2 100 AL 4 100 AL 4 100 C 2	1 1 1 1 1 1	100 100 100 95 95 100	16 16 16 16 16 16
GP 2500/2BF GP 2500/2NF GP 2500/2BL GP 2500/2NL GP 2500/2B	- - - - -	6300 - 6300 - 6300	- 5000 - 5000 -	- 4000 - 4000 -	- - - - -	- - - - -	3.2/0.8 4/1 1.6 2 3.2	3.8/1 4.8/1.2 1.9 2.4 3.8	100 C 8/2 100 C 8/2 100 AL 4 100 AL 4 100 C 2	2 2 2 2 2	117 117 112 112 117	16 16 16 16 16

Tablo 5-2 Teknik veriler GP (1 fazlı modeller)

Sınıflandırma DIN EN (ISO)	A3 (M3) 15 Z/d (25% ED)	A4 (M4) 30 Z/d (30% ED)	A5 (M5) 60 Z/d (40% ED)	A5 (M5) 60 Z/d (40% ED)	A5 (M5) 60 Z/d (40% ED)	A5 (M5) 60 Z/d (40% ED)	Kaldırma hızı 50 Hz	Kaldırma hızı 60 Hz	Motor tipi	Halat sayısı	Öz ağırlık 3 m kaldırma [kg]	Şebeke bağlantı sigortası (230 V, yavaş) [A]
Üretim serisi	Taşıma kapasitesi [kg]						[m/min]	[m/min]				
GPM 250/1NL 1Ph GPM 250/1N 1Ph	- -	- -	250 125	200 100	160 80	125 -	4 8	4.8 9.6	71 A 4 71 A 4	1 1	17 17	10 10
GP 250/1NL 1Ph GP 250/1N 1Ph	- -	- -	250 250	200 200	160 160	125 125	4 8	4.8 9.6	80 A 4 80 A 4	1 1	24 24	10 10
GP 250/2NL 1Ph GP 250/2N 1Ph	- -	- -	500 500	400 400	320 320	250 250	2 4	2.4 4.8	80 A 4 80 A 4	2 2	25 25	10 10
GP 500/1NL 1Ph GP 500/1N 1Ph	- -	- -	500 250	400 200	320 160	250 125	4 8	4.8 9.6	80 A 4 80 A 4	1 1	26 26	10 10
GP 500/2NL 1Ph GP 500/2N 1Ph	- -	- -	1000 500	800 400	630 320	500 250	2 4	2.4 4.8	80 A 4 80 A 4	2 2	28 28	10 10
GP 1000/1NL 1Ph GP 1000/1N 1Ph	- -	- -	1000 500	800 400	630 -	500 -	4 8	4.8 9.6	90 B 4 90 B 4	1 1	56 56	16 16
GP 1000/2NL 1Ph GP 1000/2N 1Ph	- -	- -	2000 1000	1600 800	1250 -	1000 -	2 4	2.4 4.8	90 B 4 90 B 4	2 2	60 60	16 16

5.2 Elektrikli karakteristik değerler

Tablo 5-3 Elektrikli karakteristik değerler GP (3 fazlı modeller)

Üretim serisi	Motor tipi	Kutup sayısı	P _N [kW]	n _N [1/min]	min. / maks. akımlar ve çalışma akımı									
					3 x 400 V, 50 Hz					3 x 230 V, 50 Hz				
					I _{N 380} [A]	I _{N 415} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 415}	cos phi _N	I _{N 220} [A]	I _{N 240} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 240}	cos phi _N
GPM 250	71 B 8/2	8	0.10	675	1.2	1.4	1.6	1.45	0.56	2.2	2.4	2.7	1.45	0.56
		2	0.37	2825	1.6	2.1	2.4	2.75	0.63	2.6	3.2	3.8	2.75	0.63
GP 250/500	80 B 8/2	8	0.18	665	1.4	1.9	2.2	1.45	0.51	2.4	3.1	3.5	1.45	0.51
		2	0.72	2745	2.4	3.4	3.7	2.75	0.77	3.2	4.3	4.7	2.75	0.77
GP 250/500	80 A 4	4	0.55	1420	1.3	1.9	2.2	1.65	0.68	2.6	3.2	4.1	1.65	0.68
GP 250/500	80 B 2	2	0.72	2745	3.2	3.4	3.7	2.75	0.77	5.6	5.9	6.2	2.75	0.77
GP 1000	100 B 8/2	8	0.57	675	3.8	4.3	5.1	1.45	0.58	7.1	7.4	9.0	1.45	0.58
		2	2.3	2790	5.3	6.2	7.8	2.75	0.77	8.2	9.3	10.7	2.75	0.77
GP 1000	90 B 4	4	1.5	1430	3.4	3.8	4.2	1.65	0.76	6.1	6.5	7.4	1.65	0.76
GP 1000	100 B 2	2	2.3	2790	6.2	7.3	8.6	2.75	0.77	10.4	13.2	15.8	2.75	0.77
GP 1600/2500	100 C 8/2	8	0.93	685	4.8	6.0	6.5	2.35	0.53	8.2	9.7	11.0	2.35	0.55
		2	3.7	2820	9.8	9.7	10.5	4.95	0.82	15.8	15.2	16.5	4.95	0.82
GP 1600/2500	100 AL 4	4	2.2	1415	5.3	5.7	6.1	1.65	0.80	7.6	7.8	10.5	1.65	0.80
GP 1600/2500	100 C 2	2	3.7	2820	10.4	10.8	11.7	4.95	0.82	17.8	18.5	19.8	4.95	0.82

Tablo 5-4 Elektrikli karakteristik değerler GP (3 fazlı modeller)

Üretim serisi	Motor tipi	Kutup sayısı	P _N [kW]	n _N [1/min]	min. / maks. akımlar ve çalışma akımı									
					3 x 460 V, 60 Hz									
					I _{N 460} [A]	I _{N 480} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 480}	cos phi _N					
GPM 250	71 B 8/2	8	0.11	825	1.2	1.3	1.6	1.45	0.55					
		2	0.44	3425	1.6	1.8	2.4	2.75	0.62					
GP 250/500	80 B 8/2	8	0.22	815	1.2	1.5	1.9	1.45	0.50					
		2	0.86	3345	2.3	2.8	3.2	2.75	0.76					
GP 250/500	80 A 4	4	0.66	1720	1.4	1.5	2.0	1.65	0.67					
GP 250/500	80 B 2	2	0.86	3345	3.2	3.4	3.7	2.75	0.76					
GP 1000	100 B 8/2	8	0.68	825	3.8	4.1	4.7	1.45	0.57					
		2	2.8	3390	5.3	5.8	7.3	2.75	0.76					
GP 1000	90 B 4	4	1.8	1730	3.4	3.8	4.2	1.65	0.75					
GP 1000	100 B 2	2	2.8	3390	6.2	6.5	8.1	2.75	0.76					
GP 1600/2500	100 C 8/2	8	1.15	835	5.1	5.3	5.9	2.35	0.54					
		2	4.5	3420	9.4	9.6	10.2	4.95	0.81					
GP 1600/2500	100 AL 4	4	2.7	1715	5.3	5.7	6.1	1.65	0.79					
GP 1600/2500	100 C 2	2	4.5	3420	10.4	10.8	11.7	4.95	0.81					

Tablo 5-5 Elektrikli karakteristik değerler GP (3 fazlı modeller)

Üretim serisi	Motor tipi	Kutup sayısı	P _N [kW]	n _N [1/min]	min. / maks. akımlar ve çalışma akımı									
					3 x 230 V, 60 Hz					3 x 575 V, 60 Hz				
					I _{N 220} [A]	I _{N 240} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 240}	cos phi _N	I _{N 575} [A]		I _{max.} [A]	I _A /I _{N 575}	cos phi _N
GPM 250	71 B 8/2	8	0.11	825	2.6	3.2	3.5	1.45	0.55	0.9		1.0	1.35	0.65
		2	0.44	3425	3.1	3.8	4.2	2.75	0.62	1.0		1.4	3.5	0.63
GP 250/500	80 B 8/2	8	0.22	815	3.1	3.7	4.0	1.45	0.50	1.1		1.3	1.35	0.54
		2	0.86	3345	3.8	5.3	5.6	2.75	0.76	1.7		2.0	3.5	0.88
GP 250/500	80 A 4	4	0.66	1720	3.7	3.9	4.7	1.65	0.67	1.5		2.0	1.65	0.67
GP 250/500	80 B 2	2	0.86	3345	5.4	6.0	6.7	2.75	0.76	1.9		2.3	3.5	0.88
GP 1000	100 B 8/2	8	0.68	825	8.5	9.3	11.2	1.45	0.57	2.9		3.5	1.65	0.62
		2	2.8	3390	13.0	13.8	16.7	2.75	0.76	4.7		5.3	3.5	0.83
GP 1000	90 B 4	4	1.8	1730	7.7	8.9	9.7	1.65	0.75	3.1		3.5	1.65	0.75
GP 1000	100 B 2	2	2.8	3390	12.4	15.6	16.3	2.75	0.76	5.2		5.8	2.75	0.83
GP 1600/2500	100 C 8/2	8	1.15	835	11.8	12.2	12.5	2.35	0.54	6.0		6.7	2.35	0.59
		2	4.5	3420	21.2	20.0	21.5	4.95	0.81	11.0		14.0	4.95	0.87
GP 1600/2500	100 AL 4	4	2.7	1715	10.8	11.2	11.9	1.65	0.79	4.9		5.4	1.65	0.79
GP 1600/2500	100 C 2	2	4.5	3420	20.8	21.6	23.4	4.95	0.81	8.4		9.4	4.95	0.81

Tablo 5-6 Elektrikli karakteristik değerler GP (1 fazlı modeller)

Üretim serisi	Motor tipi	Kutup sayısı	P _N [kW]	η _N [1/min]	min. / maks. akımlar ve çalışma akımı									
					1 x 115 V, 50 Hz					1 x 230 V, 50 Hz				
					I _{N 115} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 115}	cos φ _N	I _{N 230} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 230}	cos φ _N		
GPM 250	71 A 4	4	0.25	1385	5.7	5.9	1.65	0.55	3.0	3.2	1.95	0.55		
GP 250/500	80 A 4	4	0.55	1420	10.3	11.4	1.95	0.68	5.1	5.9	2.45	0.68		
GP 1000	90 B 4	4	1.5	1420	13.0	17.0	1.95	0.76	6.0	7.5	2.45	0.76		

Tablo 5-7 Elektrikli karakteristik değerler GP (1 fazlı modeller)

Üretim serisi	Motor tipi	Kutup sayısı	P _N [kW]	η _N [1/min]	min. / maks. akımlar ve çalışma akımı									
					1 x 115 V, 60 Hz					1 x 230 V, 60 Hz				
					I _{N 115} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 115}	cos φ _N	I _{N 230} [A]	I _{max.} [A]	I _A /I _{N 230}	cos φ _N		
GPM 250	71 A 4	4	0.30	1685	9.2	9.5	1.65	0.54	3.4	3.7	1.95	0.54		
GP 250/500	80 A 4	4	0.66	1720	13.2	15.1	1.95	0.67	6.6	7.5	2.45	0.67		
GP 1000	90 B 4	4	1.8	1720	14.7	15.0	1.95	0.75	6.9	7.0	2.45	0.75		

5.3 AT Uygunluk Beyanı

2006/42/EG AT direktifleri uyarınca bir makine için beyan, Ek II A, 2014/30/EU, Ek I ve 2014/35/EU, Ek III



Biz,

GIS AG, Swiss Lifting Solutions, Luzernerstrasse 50, CH-6247 Schötz

olarak, aşağıdaki makinenin

**GIS Elektrikli zincirli vinç, model serisi
kaldırma kapasitesi aralığı
seri numarası aralığı**

**GP
80 kg ile 6300 kg arası
1000001 ile 2000000 arasındaki**

makinenin, yüklerin kaldırılması ve indirilmesi için tasarlanmış olduğunu, seri model olarak yüklenme kontrolü dahil, 2016 üretim yılından itibaren teslim edilen kapsam geçerliliğinde aşağıda belirtilen AT direktiflerinin temel şartlarına uygun olduğunu beyan ederiz:

AT Makine Direktifleri	2006/42/EG
Elektromanyetik uyumluluğa dair AT direktifleri	2014/30/EU
AT Düşük Gerilim Direktifi	2014/35/EU

Uygulanan uyumlu hale getirilmiş standartlar:

DIN EN 818-7	Kaldırma araçları için zincirler; Bölüm 7: Kalite sınıfı T
DIN EN ISO 13849-1	Kumandaların Güvenliğe Yönelik Parçaları; Bölüm 1: Tasarım esasları
DIN EN 14492-2	Vinçler, Motorlu Vinçler ve Kaldırma cihazları; Bölüm 2: Motorlu Kaldırma Cihazları
DIN EN 60204-32	Elektrikli Donanım; Bölüm 32: Vinçler için şartlar

Uygulanan normlar ve teknik spesifikasyonlar:

FEM 9.751	Motorlu Seri Kaldırma Cihazları; Güvenlik
FEM 9.755	İşletim Periyotlarına Güvenli Erişim için Önlemler

İlgili teknik dokümanları hazırlama yetkilisi:
GIS AG, Luzernerstrasse 50, CH-6247 Schötz

Schötz, 06.05.2020

GIS AG

I. Muri
Şirket Yönetimi

E. Widmer
Satış Yönetimi

Tamamlama, montaj ve işleme alma işlemi, kullanım talimatı uyarınca muayene defterine kaydedilmiştir.

5.4 AT Montaj Beyanı

2006/42/EG AT direktifleri uyarınca tamamlanmamış bir makinenin montajı için beyan, Ek II B, 2014/30/EU, Ek I ve 2014/35/EU, Ek III



Biz,

GIS AG, Swiss Lifting Solutions, Luzernerstrasse 50, CH-6247 Schötz

olarak, aşağıdaki kısmen tamamlanmış makinenin

GIS Elektrikli zincirli vinç, model serisi	GP
kaldırma kapasitesi aralığı	80 kg ile 6300 kg arası
seri numarası aralığı	1000001 ile 2000000 arasındaki

tamamlanmamış makinenin, yüklerin kaldırılması ve indirilmesi için tasarlanmış olduğunu, seri model olarak yüklenme kontrolü dahil, bir makineye monte edilmek üzere, 2016 üretim yılından itibaren teslim edilen kapsam geçerliliğinde, aşağıda belirtilen AT direktiflerinin temel şartlarına uygun olduğunu beyan ederiz:

AT Makine Direktifleri	2006/42/EG
Elektromanyetik uyumluluğa dair AT direktifleri	2014/30/EU
AT Düşük Gerilim Direktifi	2014/35/EU

Ayrıca, teknik dokümanların 2006/42/EG direktifi Ek VII Bölüm B uyarınca hazırlandığını beyan ederiz. Vincin özel dokümanlarını, gerekçeli talep üzerine münferit devlet mercilerine aktarmayı taahhüt ederiz. Aktarma işlemi elektronik yoldan gerçekleşecektir.

Uygulanan uyumlu hale getirilmiş standartlar:

DIN EN 818-7	Kaldırma araçları için zincirler; Bölüm 7: Kalite sınıfı T
DIN EN ISO 13849-1	Kumandaların Güvenliğe Yönelik Parçaları; Bölüm 1: Tasarım esasları
DIN EN 14492-2	Vinçler, Motorlu Vinçler ve Kaldırma cihazları; Bölüm 2: Motorlu Kaldırma Cihazları
DIN EN 60204-32	Elektrikli Donanım; Bölüm 32: Vinçler için şartlar

Uygulanan normlar ve teknik spesifikasyonlar:

FEM 9.751	Motorlu Seri Kaldırma Cihazları; Güvenlik
FEM 9.755	İşletim Periyotlarına Güvenli Erişim için Önlemler

Bu beyan sadece vince yöneliktir. Vincin monte edileceği toplam tesisin yukarıdaki AT direktiflerine uygunluğu tespit edilene kadar, işleme alma işlemi yasaktır.

İlgili teknik dokümanları hazırlama yetkilisi:
GIS AG, Luzernerstrasse 50, CH-6247 Schötz

Schötz, 06.05.2020

GIS AG



I. Muri
Şirket Yönetimi



E. Widmer
Satış Yönetimi

Tamamlama, montaj ve işleme alma işlemi, kullanım talimatı uyarınca muayene defterine kaydedilmiştir.

