



KULLANIM KILAVUZU (Tradução)



Milli bocurgat Tip
2044.0,5/1/3 2047.0,5/1/3 2048.0,5/1/3
2083.0,5/1/3 2087.0,5/1/3 2088.0,5/1/3
3208.3 8223.0,5/1

1. KULLANICI GRUPLARI

	Görevler	Kalifikasyon
Kullanıcı	Kullanım, Gözetim kontrol	Kullanım kılavuzuyla bilgilendirme; yetkili kişi 1
Uzman personel	Montaj, sökme, Onarım, bakım	Mekanik eleman
	Kontroller	TRBS- 1203'ya göre yetkili kişi 2 (bilirkişi)

2. GÜVENLİK TALİMATLARI

Amacına uygun kullanım

Çeşitli varyasyonlarda elle çalıştırılan milli bocurgatlar, ergonomik bir adaptasyon ve destekleme, milimetre hassasiyetinde kaydırma ve seviye ayarına, vb olanak sağlar.

- Cihazı bu kullanım kılavuzundaki bilgilere göre çalıştırın.
- Sadece serbest hareket ettirilebilir yükleri kaldırmak, indirmek ve çekmek için kullanın.
- İstisna: Tip 3208/8223 çekme ve baskı yöntemiyle de yük uygulanabilir.
- Sadece teknik bakımdan kusursuz durumdayken kullanın.
- Sadece eğitimli personel tarafından kullanılmalıdır.

Güvenlik bilinciyle çalışma

- İlk önce kullanım kılavuzunu okuyun.
- Her zaman emniyet ve tehlike bilinciyle çalışın.
- Kaldırma cihazını ve yükü bütün hareketler boyunca gözlemleyin.
- Hasar ve kusurları derhal sorumluya bildirin.
- Önce cihazı onarın, sonra çalışmaya devam edin!
- Yükü, kalkık durumda denetimsiz bırakmayın.
- Cihazı darbesiz şekilde taşıyın, düşmeye veya devrilmeye karşı emniyete alın.

Aşağıdakilerle izin verilmez:

- Aşırı yük (→ teknik veriler, model plakası/ taşıma yükü levhası)
- Makineli tahrik.
- Sadmeler, darbeler.
- 400 mm < kaldırma yüksekliklerindeki yüklerin içinde ve üstünde ek koruma olmadan çalışma.

Kullanılmayan yerler

- Sürekli çalışmaya ve titreşimli yüklenmelere uygun değildir.
- İnşaat asansörleri için onaylı değil (DGUV-R 100-500-2.30).
- Patlama riski bulunan bölgeler için onaylı değil.
- Aşındırıcı ortama uygun değil.
- Tehlikeli yükleri kaldırmak için uygun değildir.

Organizasyon önlemleri

- Bu kullanım kılavuzunun her zaman kullanılabilir olmasını sağlayın.
- Cihazda sadece eğitimli personel çalıştığından emin olun.
- Düzenli aralıklarda, güvenlik ve tehlikelerin farkında olarak çalışılıp çalışılmadığını kontrol edin.

Montaj, Bakım ve Onarım

Sadece uzman personel tarafından!
Onarımlar için sadece orijinal yedek parçalar kullanın.
Güvenlik bakımından önemli parçaların dönüşüm ve değişiklik yapmayın!
Ek montaj parçaları güvenliğini kısıtlamamalıdır.

Uyulması gereken diğer kurallar:

- İşletim güvenliği yönergesi (BetrSichV).
- Ülkeye özgü talimatlar.
- Kaza önleme yönergesi (DGUV-V 54).

3. TEKNİK BİLGİLER - BASKILI BOCURGATLAR

Tip		2044.0,5 2047.0,5 2048.0,5	2083.0,5 2087.0,5 2088.0,5	2044.1 2047.1 2048.1	2083.1 2087.1 2088.1	2044.3 2047.3 2048.3
Sipariş numarası		203466 203468 202620 203469	203467 203472 202578 203474	203522 203565 203652 203566	203520 203473 202579 203475	203509 202616 203567
Maks. yük	kN	5		10		30
Mil stroku	mm	300	300	300	300	350
Düşme stroku	mm		200	-	300	-
Yapı yüksekliği	mm	500	550	525	585	670
Mil dişi		Tr 22x3		Tr 22x3		Tr 30x4
Maksimum kuvvetteki krank basıncı	N	140		140		260
Aktarım oranı		1		1,6		1,83
Strok/Krank turu.	mm	3		1,875		2,18
Ağırlık	kg	4	4,5	5,5	7,5	16

Tip		2083.3 2087.3 2088.3	3208.3	8223.0,5	8223.1
Sipariş numarası		203323 202223 203477	203661	205322	210178
Maks. yük	kN	30	30	5	10
Mil stroku	mm	350	400	400	300
Düşme stroku	mm	300			
Yapı yüksekliği	mm	720	860	700	655
Mil dişi		Tr 30x4	Tr 30x4	Tr 22x3	Tr 22x3
Maksimum kuvvetteki krank basıncı	N	260	260	140	140
Aktarım oranı		1,83	1,83	1	1,6
Strok/Krank turu.	mm	2,18	2,18	3	1,9
Ağırlık	kg	20	16	6	7

Özel üretimlerde ekte çizimin verileri geçerlidir.

4. GENEL

Çeşitli varyasyonlarda elle çalıştırılan milli bocurgatlar, ergonomik bir adaptasyon ve destekleme, milimetre hassasiyetinde kaydırma ve seviye ayarına, vb olanak sağlar. Sağlam ve montajı kolay yapılan dört köşe boru, çok yönlü ekleme ve montaj olanaklarını garanti eder. Otomatik yavaşlayan trapez mil ve bakım gerektirmeyen konik dişliler, kolay ve güvenli bir kullanım sağlar. Bocurgat, DGUV-V 54 kaza önleme talimatlarına uygundur.

5. YAPI / İŞLEV

El krankı kullanılarak, bir konik dişli mekanizması üzerinden trapez mil tahrik edilir. Trapez mil, sabit somun nedeniyle dönmeye hareketini bir boylamasına harekete dönüştürür. Mekanik hasarlara karşı koruma sağlamak için, mil ve mekanizma parçaları, ek olarak yüksek bir stabilite sağlayan teleskop şeklindeki dört köşe borularda yer alır. Ek teleskop borusuyla donatılmış destekler, strok mesafelerini hızlı şekilde köprüleyebilir.

6. MONTAJ

Milli bocurgat, istenen her konumda eklenebilir ve takılabilir. Bu sırada aşağıdakilerle dikkat edilmelidir:

- Bocurgata sadece baskı ile (çekme yöntemi kullanılmamalıdır) yük uygulanması.
- Güvenlik, kullanım özelliği ve ek yağlama olanağının kısıtlanmaması.
- İstisna: Tip 3208/8223 çekme yöntemiyle de yük uygulanabilir.
- Bağlantıyı düzgün boyutlandırın.

7. KULLANIM

Milli bocurgatın dışarı hareket ettirilmesi, krankın saat yönünde döndürülmesi ile gerçekleşir. İçeri hareket için, bocurgat saat yönünün tersine doğru döndürülür. Strok sınırına ulaşırsa (krank basıncının artması), bocurgat-taki hasarların önlenmesi için kranklar ayarlanmalıdır. Krankın bırakılması durumunda, otomatik yavaşlayan mil sayesinde yük istenen konumda tutulur. Düşme stroklı bocurgatlar, bir kilidin açılması (geçme pimler, yaylı sürgü) ve düşme borusunun dışarı çekilmesi ile azaltılabilir.



DİKKAT!

Kilit, sadece bocurgata yük uygulanmaması durumunda açılmalıdır. Yağmur borusunun kendi ağırlığına dikkate alın! Köprülenecek mesafe düşme borusundan daha uzunsa, bocurgattan dışarı doğru düşebilir. Düşme borusu, maksimum son deliğe kadar dışarı çekilmelidir (maksimum düşme stroku). Bocurgata yük uygulanmasından önce, bocurgat, geçme pim ile emniyete alınmış olmalı ya da yaylı sürgü görülür şekilde kilitlenmiş olmalıdır.



8. KONTROL

Cihazın kullanım koşullarına ve işletmedeki kurallara uygun bir şekilde, ancak en az yılda bir kez TRBS 1203'ye göre yetkili bir kişi 2 (uzman) tarafından kontrol edilmesi gerekir (BetrSichV madde 10, fıkra 2 uyarınca yapılan kontrol, AT yönetmeliği 89/391/EWG ve 95/63/EG'ye veya DGUV-V 54 madde 23, fıkra 2 ve DGUV-G 309-007'ye göre yapılan yıllık çalışma güvenliği kontrolüne uygundur). Bu kontrollerin belgelendirilmesi gerekir:

- ilk kez işleme alınmadan önce.
 - tekrar işleme almadan önce önemli değişikliklerden önce.
 - en az yılda bir kez.
 - Normalin dışında, çıkışın güvenliğine hasar verici sonuçlara yol açan olaylar meydana geldiyse (itinalı kontrol, ör. uzun süre kullanılmadığında, kazalar, doğa olayları).
 - çıkışın güvenliğini etkileyebilecek koruyucu bakım çalışmalarından sonra.
- Uzman (YK2), mesleki yetiştirmesi ve deneyimi nedeniyle kasnaklar, kaldırma ve çekme aletleri alanında yeterli bilgiye sahip olan ve devletin geçerli çalışma güvenliği kurallarına, kaza önleme talimatlarına, yönetmeliklerine ve tekniğin genel kabul görmüş kurallarına (örneğin DIN-EN standartları), kasnakların, kaldırma ve çekme aletlerinin çalışma güvenliğini durumlarını değerlendirebilecek kadar vakıf olan kişilerdir. Bilirkişiler (YK2) cihazın işleticisi tarafından belirlenmelidir. Yıllık çalışma güvenliği kontrollerinin gerçekleştirilmesi ve yukarıda tarif edilen bilgi ve yeteneklerin elde edilmesine yönelik eğitim, haacon hebetechnik tarafından sunulur.

9. BAKIM TAVSİYESİ

- İşletmeciler, kullanım sıklığına ve kullanım koşullarına bağlı olarak aralıkları kendisi belirler.
- Düzenli temizlik, buhar püskürtücüsü değil!
- Genel yenileme en geç 10 yıl sonra üretici tarafından.

**DİKKAT!**

Denetim, bakım ve onarım çalışmaları sadece yüksüz kaldırma aleti üzerinde gerçekleştirilmelidir. Fren ve kilitlerdeki çalışmalar ancak yetkili uzman personel tarafından gerçekleştirilmelidir.

Bakım ve inceleme çalışmaları	Aralıklar
Gözle kontrol ve işlev kontrolü	her kullanımdan
Yük altındayken fren işlevi	önce
Ek yağlama yapın (yağlama memeleri), bu sırada bütün kaldırmayı dışarı çıkartıp tekrar içeri sokun	altı aylık
Mil ve somunları aşınma için kontrol edin, gerekirse değiştirin, yağlayın	yıllık
Okunabilirlik bakımından tip levhasını kontrol edin	
Bilirkişi kontrolü	

Bakım ve inceleme çalışmaları	Aralıklar
Dişli parçalarını kontrol edin, gerekirse değiştirin, yağlayın	her 2 - 5 yılda bir

Yağlama maddesi tavsiyeleri: DIN 51502 K3K-20'ye göre çok amaçlı gres

10. YEDEK PARÇALAR

Yedek parça siparişi verirken aşağıdakileri lütfen muhakkak belirtin:

- Cihazın tipi ve fabrika numarası / poz. ve parça numarası.
- Farklı tip numarasına sahip olan cihazların yedek parça teslimatı için lütfen üreticiyle irtibata geçin.

11. SÖKME, BERTARAF

- Güvenlik talimatlarını dikkate alın.
- Cihazı ve içindeki maddeleri çevreye zarar vermeden tasfiye edin.

AB Montaj Beyanı

haacon hebeteknik gmbh
Josef-Haamann-Straße 6
D-97896 Freudenberg/Main

haacon
group

Üretici:

haacon hebeteknik gmbh
Josef-Haamann-Straße 6
D-97896 Freudenberg / Main

Telefon +49 (0) 9375 / 84-0
Faks +49 (0) 9375 / 8466

Ürün**Ürün tanımı:**

Milli bocurgat

Tip:

2044	2047	2048	2083	2087	2088	2758	2843
2854	2949	3090	3091	3092	3094	3114	3124
3188	3208	3235	3290	3293	3298	3364	3378
3379	3394	8207	8208	8209	8210	8220	8223
8230	8255	8304	8306	8682	207614		

Taşıma yükü aralığı: 0,3 – 10 t

Makine (2006/42AB) yönetmeliğinin temel taleplerine uygundur

Ek I, Ürün

- 1.1.2 Güvenlik entegrasyonu ile ilgili esaslar
- 1.1.3 Materyaller ve ürünler
- 1.1.5 Makinenin kullanımı bakımından konstrüksiyonu
- 1.3.2 İşletim sırasında kırılma riski
- 1.3.4 Yüzey, kenarlık ve köşelerden dolayı riskler
- 1.3.7 Hareketli parçalardan kaynaklanan riskler
- 1.3.9 Kontrolsüz hareketlerin riski
- 1.7 Bilgiler
- 4.1.2 Mekanik tehlikelere karşı koruyucu önlemler
- 4.3.3 Yük kaldırmaya yönelik makineler
- 4.4 İşletim talimatı

Ürün, Makine Yönetmeliği (2006/42AB) kapsamında tamamlanmamış bir makinedir. Ürün ancak makinenin Makine Yönetmeliği (2006/42/AB) hükümlerine uygun olduğunun belirlenmesi halinde işleme alınabilir.

Üründe önemli bir değişiklik yapılması durumunda üretici tarafından beyan edilen uyumluluk, özelliğini kaybeder.

Üretici, ürün ile ilgili özel belgelerin münferit resmi kurumlar tarafından talep edilmesi halinde, bunları elektronik ortamda iletmek ile yükümlüdür.

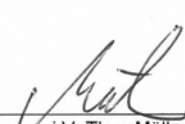
Ürüne ait Ek VII Bölüm B ile ilgili özel teknik belgeler oluşturulmuştur.

Dokümantasyon sorumlusu: Konstrüksiyon

İmza:

Freudenberg, 05.09.2013


i.V. Robert Miltenberger


i.V. Theo Müller

tr

Baskı 5; 09/13

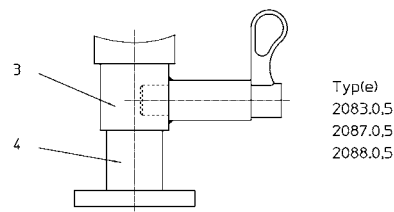
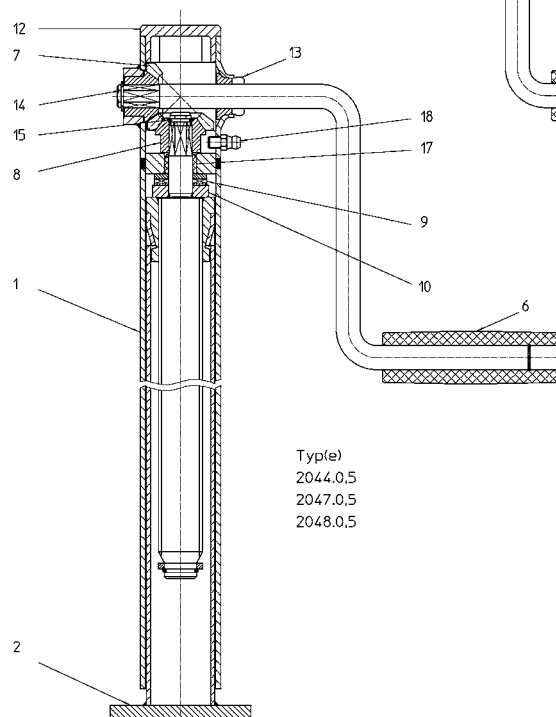
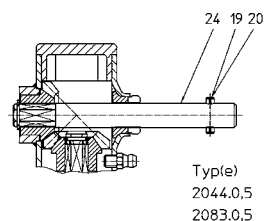
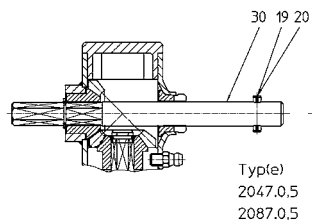
092009 Tarih 05.09.2013

H:\bbs\Managementsystem\formulare\100021 einbauerklärung .doc

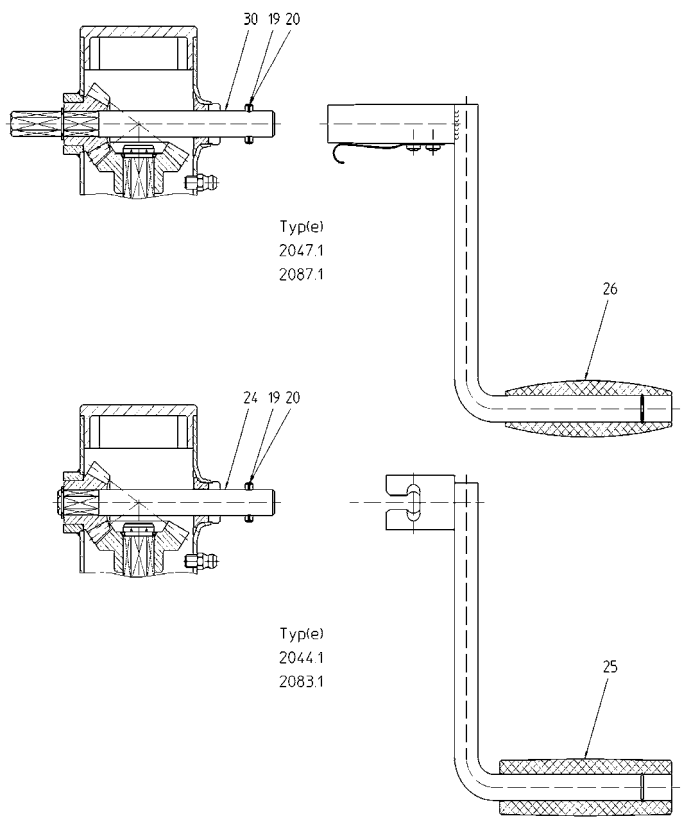
erstellt: hck-cd; Stand: 18.03.13

Type 2044/2047/2048.0,5						
Pos	Order No.					
	203 468 202 573	203 469	203 466			
1	113 225	113 225	113 225			1 x
2	119 786	119 786	119 786			1 x
6			114 230			1 x
7	106 949	106 949	106 949			1 x
8	119 784	119 784	119 784			1 x
9	100807 100803 100810	100807 100803 100810	100807 100803 100810			1 x
10	110 370	110 370	110 370			1 x
12	101 201	101 201	101 201	40x40		1 x
13	106 870	106 870	106 870			1 x
14	106 832	106 832	106 832	A10x1	DIN 471	1 x
15	120 386	120 386	120 386			1 x
17	106 872	106 872	106 872			1 x
18	100 264	100 264	100 264	AS6x1	DIN71412	1 x
19	100 076	100 076		2,5x18	ISO 8752	1 x
20	106 296	106 296		4x18	ISO 8752	1 x
24	115 146					1 x
25	200 374	200 374				1 x
26	201 432	201 432	201 432			1 x
30		115 147				1 x

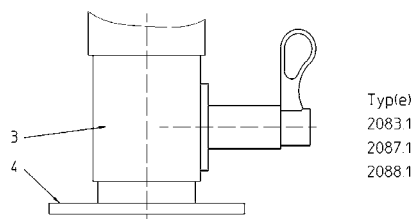
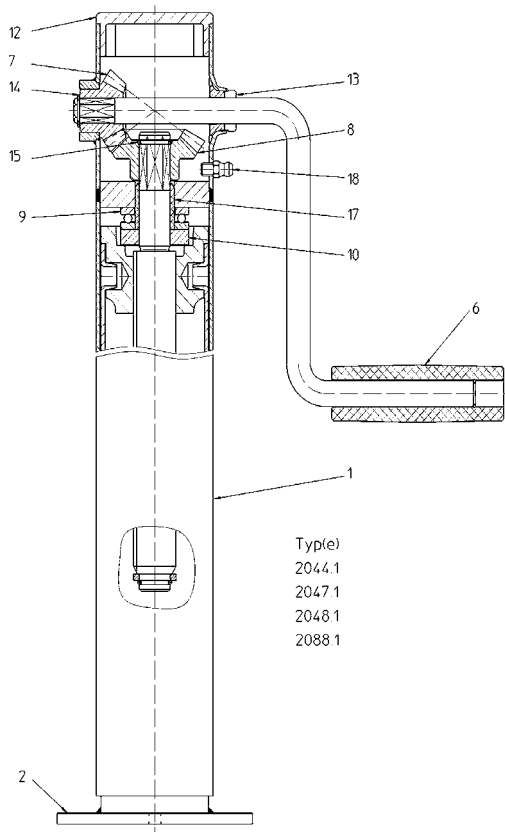
Type 2083/2087/2088.0,5						
Pos	Order No.					
	203472 202657	203474	203467			
1	113 225	113 225	113 225			1 x
3	119 788	119 788	119 788			1 x
4	108 075	108 075	108 075			1 x
6			114 230			1 x
7	106 949	106 949	106 949			1 x
8	119 784	119 784	119 784			1 x
9	100 807 100 803 100 810	100 807 100 803 100 810	100 807 100 803 100 810			1 x
10	110 370	110 370	110 370			1 x
12	101 201	101 201	101 201	40x40		1 x
13	106 870	106 870	106 870			1 x
14	106 832	106 832	106 832	A10x1	DIN 471	1 x
15	120 386	120 386	120 386			1 x
17	106 872	106 872	106 872			1 x
18	100 264	100 264	100 264	AS6x1	DIN71412	1 x
19	100 076	100 076		2,5x18	ISO 8752	1 x
20	106 296	106 296		4x18	ISO 8752	1 x
24	115 146					1 x
25	200 374	200 374				1 x
26	201 432	201 432	201 432			1 x
30		115 147				1 x



Type 2044/2047/2048. 1						
Pos	Order No.					
	203 565 202 771	203 566	203 522			
1	113 230	113 230	113 230			1 x
2	119 725	119 725	119 725			1 x
6			114 230			1 x
7	106 948	106 948	106 948			1 x
8	119 726	119 726	119 726			1 x
9	100 899	100 899	100 899			1 x
10	109 993	109 993	109 993			1 x
12	101 202	101 202	101 202	60x60		1 x
13	106 870	106 870	106 870			1 x
14	106 832	106 832	106 832	A10x1	DIN 471	1 x
15	120 187	120 187	120 187			1 x
17	106 752	106 752	106 752			1 x
18	100 264	100 264	100 264	AS6x1	DIN71412	1 x
19	100 076	100 076		2,5x18	ISO 8752	1 x
20	106 296	106 296		4x18	ISO 8752	1 x
24	115 146					1 x
25	200 374	200 374				1 x
26	201 432	201 432	201 432			1 x
30		115 147				1 x

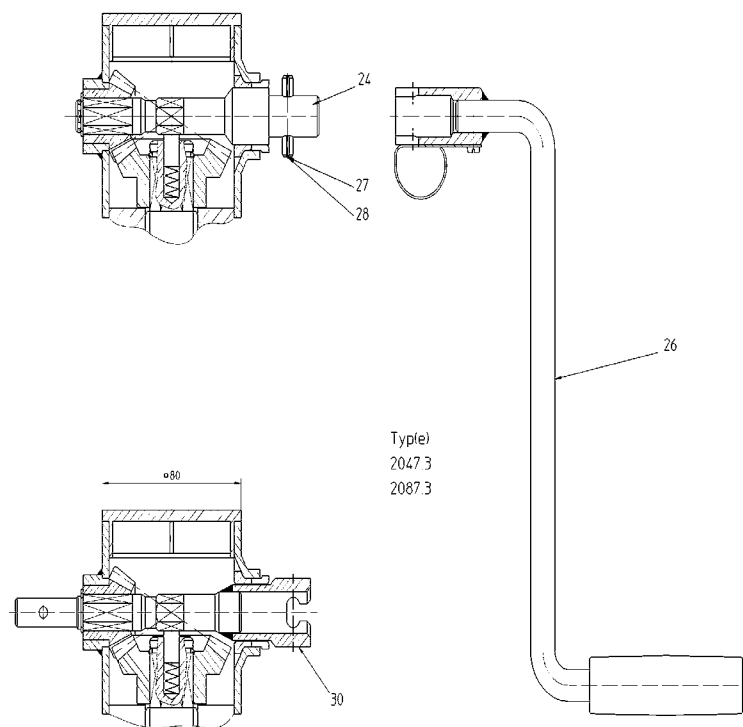


Type 2083/2087/2088. 1						
Pos	Order No.					
	203 473 202 772	203 475	203 520			
1	113 230	113 230	113 230			1 x
3	119 728	119 728	119 728			1 x
4	116 226	116 226	116 226			1 x
6			114 230			1 x
7	106 948	106 948	106 948			1 x
8	119 726	119 726	119 726			1 x
9	100 899	100 899	100 899			1 x
10	109 993	109 993	109 993			1 x
12	101 202	101 202	101 202	60x60		1 x
13	106 870	106 870	106 870			1 x
14	106 832	106 832	106 832	A10x1	DIN 471	1 x
15	120 187	120 187	120 187			1 x
17	106 752	106 752	106 752			1 x
18	100 264	100 264	100 264	AS6x1	DIN71412	1 x
19	100 076	100 076		2,5x18	ISO 8752	1 x
20	106 296	106 296		4x18	ISO 8752	1 x
24	113 267					1 x
25	200 374	200 374				1 x
26	201 432	201 432	201 432			1 x
30		113 268				1 x

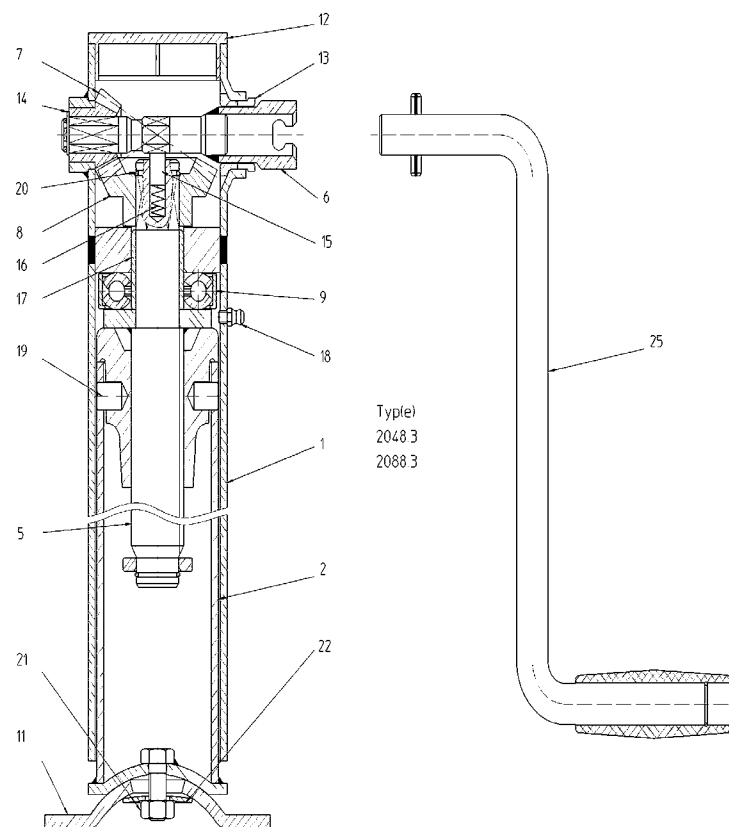


Type 2047/2048.3					
Pos	Order No.				
	203 567 202 815	203 509 202 616			
1	118 952	118 952			1 x
2	108 933	108 933			1 x
5	118 954	118 954			1 x
6		108 938			1 x
7	106 304	106 304			1 x
8	118 951	118 951			1 x
9	102 634	102 634			1 x
11	108 944	108 944			1 x
12	106 454	106 454	80x80		1 x
13	100 506	100 506			1 x
14	100 721	100 721	A14x1	DIN 471	1 x
15	106 223	106 223	8x14	DIN 5402	1 x
16	101 127	101 127			1 x
17	106 453	106 453			1 x
18	100 264	100 264	AS6x1	DIN71412	1 x
19	111 072	111 072			2 x
20	106 142	106 142	A24	DIN 7993	1 x
21	100 361	100 361	M 10	DIN 4032	1 x
22	101 118	101 118	40x14,3x2	DIN 2093	1 x
24		111 656			1 x
25	202 614	202 614			1 x
26		201 032			1 x
27		100 141	6x36	ISO 8752	1 x
28		100 096	3,5x36	ISO 8752	1 x
30	110 409				1 x

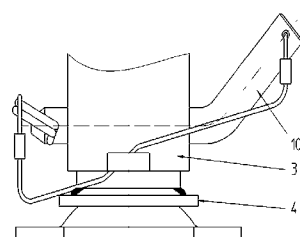
Type 2087/2088.3					
Pos	Order No.				
	203 477 204 572	203 323 207 514			
1	118 952	118 952			1 x
3	114 216	114 216			1 x
4	109 174	109 174			1 x
5	118 954	118 954			1 x
6		108 938			1 x
7	106 304	106 304			1 x
8	118 951	118 951			1 x
9	102 634	102 634			1 x
10	102 603	102 603			
11	108 944	108 944			1 x
12	106 454	106 454	80x80		1 x
13	100 506	100 506			1 x
14	100 721	100 721	A14x1	DIN 471	1 x
15	106 223	106 223	8x14	DIN 5402	1 x
16	101 127	101 127			1 x
17	106 453	106 453			1 x
18	100 264	100 264	AS6x1	DIN71412	1 x
19	111 072	111 072			2 x
20	106 142	106 142	A24	DIN 7993	1 x
21	100 361	100 361	M 10		1 x
22	101 118	101 118	40x14,3x2		1 x
24		111 656			1 x
25	202 614	202 614			1 x
28		201 032	3,5x36		1 x
27		100 141	6x36	ISO 8752	1 x
28		100 096	3,5x36	ISO 8752	1 x
30	110 409				1 x



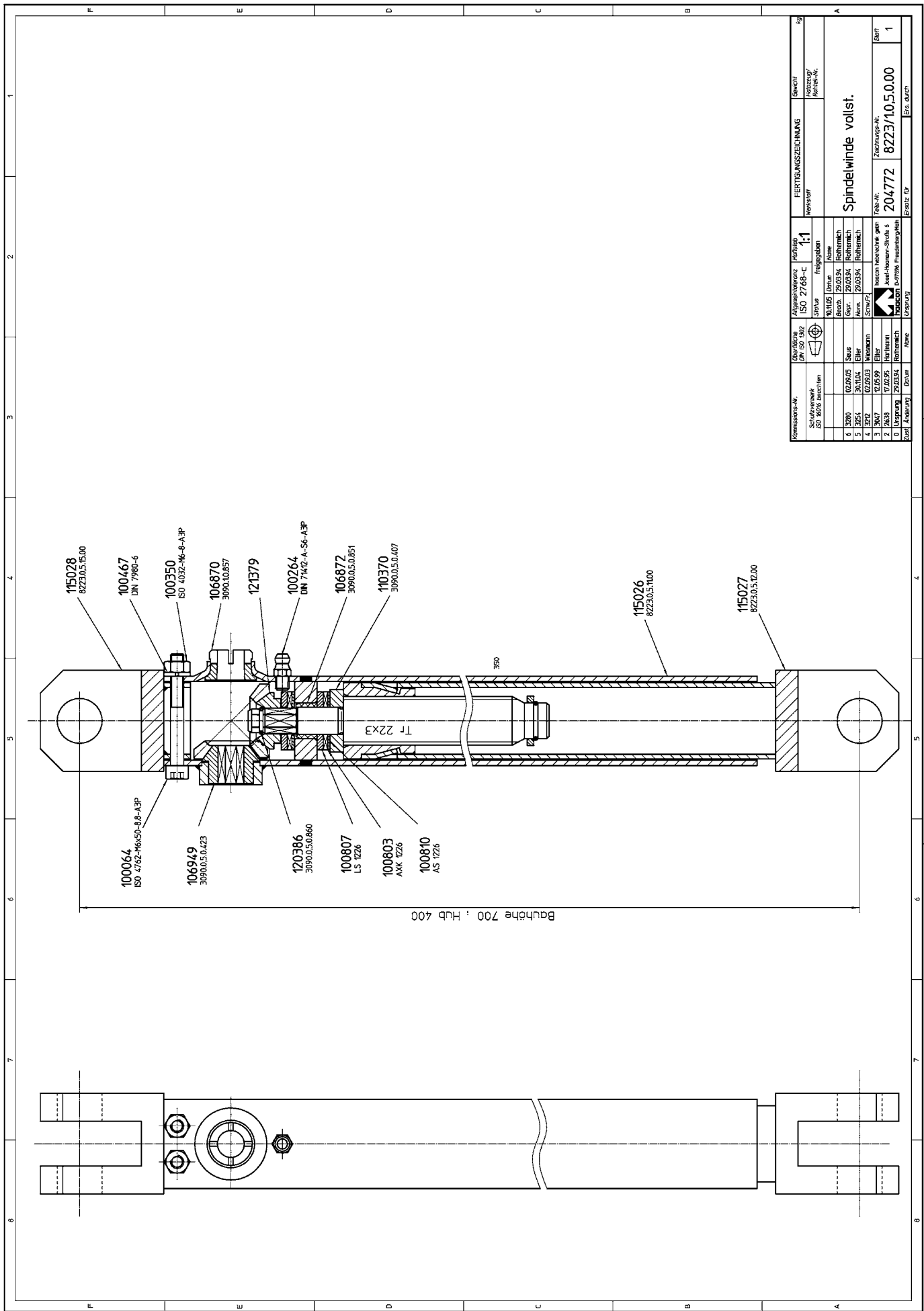
Type)
2047 3
2087 3



Type)
2048 3
2088 3



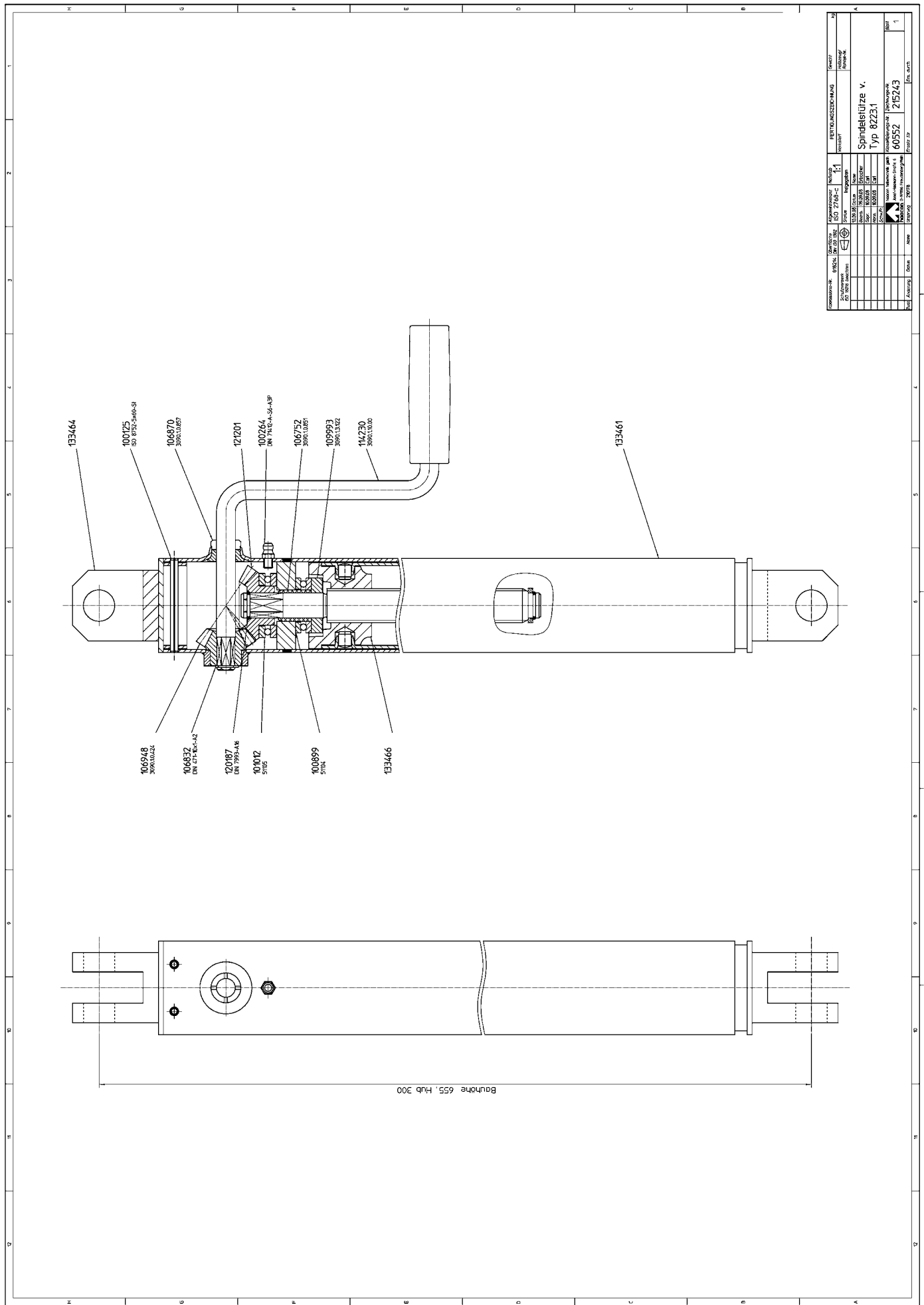
Type)
2087 3
2088 3



Komponenten-Nr.		Geometrie DN ISO 302	ISO 2768-C	Material 1:1	FERTIGUNGSZEICHNUNG	Geometrie ISO 2768-C
Schuldring ISO 8026		ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
6	3290	ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
5	3254	ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
4	3212	ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
3	3212	ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
2	2638	ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
0	Ursprung	ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
Zust. Änderung		ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
Name		ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
Datum		ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff
Ersatz für		ISO 8026	ISO 2768-C	1:1	Werkstoff	Werkstoff

Spindelwinde vollst.

Zeichnungs-Nr.	204772
8223/10.5.0.00	
Blatt	1



094005_k_tr_spwin_s haacon hebetechnik gmbh Telefon +49 (0) 9375 - 84-0 Fax +49 (0) 9375 - 84-66		Spindelstulze v. Typ 8223.1 60552 215243		1 1	
094005_k_tr_spwin_s haacon hebetechnik gmbh Telefon +49 (0) 9375 - 84-0 Fax +49 (0) 9375 - 84-66	Spindelstulze v. Typ 8223.1 60552 215243	1 1	1 1	1 1	1 1