



YOKE®

Safety is our first priority™



Förankringspunkt
VARNINGAR OCH ORIGINALINSTRUKTIONER

EYEPOINT WARNINGS AND
APPLICATION INSTRUCTIONS

EYEPOINT Warnhinweise und Anleitungen

Avertissements & Instructions EYEPOINT

Advertencia e instrucciones del EYEPOINT

Instrukce et avertissements pour la bague de
charge à souder

EYEPOINT警告および使用説明

EYEPOINT 경고 및 사용법

眼型旋转吊环操作使用说明

YOKE INDUSTRIAL CORP.
An ISO 9001 Registered Company

Kind of attachment													
	1	2	1	2	2	2	2	3	4	3	4	3	4
Number of legs	1	2	1	2	2	2	2	3	4	3	4	3	4
Load direction	0°	0°	90°	90°	0-45°	45°-60°	unsym.	0-45°	45°-60°	unsym.			
Item No.	Thread												
Metric	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36	M 42	M 48	M 56	M 64	M 72
8-291K-001	1	2	0.1	0.2	0.34	0.11	0.1	0.21	0.18	0.1	0.1	0.1	0.1
8-291K-003	M 8	1	2	0.3	0.6	0.42	0.1	0.3	0.63	0.45	0.3	0.1	0.1
8-291K-004	M10	1	2	0.4	0.8	0.56	0.4	0.4	0.8	0.6	0.4	0.1	0.1
8-291K-007	M12	2	4	0.75	1.5	1	0.75	0.75	1.5	1.1	0.75	0.1	0.1
8-291K-015	M16	4	8	3.5	3	2.1	3.5	3.5	3.5	3.1	2.2	1.5	1.5
8-291K-023	M20	6	12	2.3	4.6	3.2	2.3	2.3	4.6	3.4	2.3	1.5	1.5
8-291K-030	M24	8	16	3.2	6.4	4.5	3.2	3.2	6.4	4.8	3.2	1.5	1.5
8-291K-045	M30	12	24	4.5	9	6.3	4.5	4.5	9	6.4	4.5	1.5	1.5
8-291K-070	M36	16	32	7	14	9.8	7	7	14	10.5	7	1.5	1.5
8-291K-090	M42	24	48	9	18	12.6	9	9	18	13.5	9	1.5	1.5
8-291K-120	M48	32	64	12	24	16.8	12	12	24	18	12	1.5	1.5
8-291K-140	M56	36	72	15	30	22.5	15	15	30	21	15	1.5	1.5
8-291K-160	M64	36	72	18	36	25.2	18	18	36	27	18	1.5	1.5

Table 1.

Kind of attachment													
	1	2	1	2	2	2	2	3	4	3	4	3	4
Number of legs	1	2	1	2	2	2	2	3	4	3	4	3	4
Load direction	0°	0°	90°	90°	0-45°	45°-60°	unsym.	0-45°	45°-60°	unsym.			
Item No.	Thread												
Metric	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30	M 36	M 42	M 48	M 56	M 64	M 72
8-292K-003	M 8	1	2	0.3	0.6	0.42	0.3	0.3	0.63	0.45	0.3	0.1	0.1
8-292K-004	M 10	1	2	0.4	0.8	0.56	0.4	0.4	0.8	0.6	0.4	0.1	0.1
8-292K-007	M 12	2	4	0.75	1.5	1	0.75	0.75	1.5	1.1	0.75	0.1	0.1
8-292K-015	M 16	4	8	3.5	3	2.1	3.5	3.5	3.5	3.1	2.2	1.5	1.5
8-292K-023	M 20	6	12	2.3	4.6	3.2	2.3	2.3	4.6	3.4	2.3	1.5	1.5
8-292K-030	M 24	8	16	3.2	6.4	4.5	3.2	3.2	6.4	4.8	3.2	1.5	1.5
8-292K-045	M 30	12	24	4.5	9	6.3	4.5	4.5	9	6.4	4.5	1.5	1.5
8-292K-070	M 36	16	32	7	14	9.8	7	7	14	10.5	7	1.5	1.5
8-292K-090	M 42	24	48	9	18	12.6	9	9	18	13.5	9	1.5	1.5
8-292K-120	M 48	32	64	12	24	16.8	12	12	24	18	12	1.5	1.5

Table 2.

Key Eye Point
Metric Thread (8-291K)

Item No.	Working Load Limit	Thread version		Dimensions										Torque N.m	N.W.	
		M	E	M	E	A	B	C	D	F	G	S	W			
torques	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
8-291K-001	0.1	M 8	9	1	30	20	7	7	23	20	6	34	3	0.06		
8-291K-003	0.1	M 8	12	1.25	36	25	8	6	25	24	6	44	30	0.1		
8-291K-004	0.4	M 10	15	1.5	36	25	8	6	25	24	6	44	30	0.1		
8-291K-007	0.75	M 12	18	1.75	45	30	10	11	33	30	8	52	30	0.2		
8-291K-015	1.5	M 16	24	2	52	35	13	13	35	33	10	64	30	0.3		
8-291K-023	2.3	M 20	30	2.5	60	40	18	18	44	37	12	70	30	0.6		
8-291K-030	3.2	M 24	36	3	72	48	18	18	52	44	14	80	30	1.0		
8-291K-045	4.5	M 30	45	3.5	90	60	24	22	60	58	17	105	350	1.8		
8-291K-070	7.0	M 36	54	4	108	72	28	27	70	71	22	120	410	3.2		
8-291K-090	9.0	M 42	63	4.5	126	84	32	32	80	80	24	147	550	3.9		
8-291K-120	12.0	M 48	72	5	144	94	36	37	100	99	27	166	550	7.0		
8-291K-140	14.0	M 56	84	5.5	168	102	40	41	124	92	27	178	800	9.2		
8-291K-160	16.0	M 64	96	6	192	102	40	43	130	92	27	178	800	10.0		

Table 3.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Груз может выскльзывать или падать, если не правильно использовать процедуру сборки и подъема EYEPOINT.
- Падение груза может привести к серьезным травмам или смерти.
- Перед установкой и каждым использованием проводите визуальную проверку YOKE EYEPOINT, обращая особое внимание на любые следы коррозии, износа, трещин в сварных швах и деформации. Обеспечьте совместимость резьбы болта и резьбового отверстия.
- Используйте только подлинные детали от YOKE для замены деталей.

Инструкция по закреплению

- Загружайте с помощью WLL только в указанном направлении. EYEPOINT необходимо расположить относительно груза таким образом, чтобы избежать движений во время подъема.
 - Для подъема с одной точкой закрепления EYEPOINT должен располагаться вертикально над центром тяжести груза.
 - Для подъема с двумя точками закрепления EYEPOINT должны быть равноудалены друг от друга или располагаться над центром тяжести груза.
 - Для трех и четырех точек закрепления EYEPOINT должны быть расположены симметрично вокруг центра тяжести, в одной плоскости, если это возможно (см.таблицу 1).
- Поверхности с болтовыми креплениями обязательно должны быть плоскими. Отверстия должны быть просверлены достаточно глубоко, чтобы гарантировать совместимость с поддерживающей поверхностью.
- Если вращающийся рым-болт используется временно, вы можете использовать шестигранный болт, чтобы зафиксировать его на объекте.
- Если вращающийся рым-болт используется постоянно, необходимо фиксировать объект постоянно и ровно в соответствии с рекомендуемым значением крутящего момента. (см таблицу 5)
- EYEPOINT остающиеся в конструкции, рекомендуется затянуть с рекомендуемым моментом затяжки и закрепить с помощью жидкостного фиксирующего устройства.
- Ударные нагрузки или вибрации могут вызвать непреднамеренную разборку, для защиты от этого используйте жидкий закрепитель резьбы, такой как Loctite.
- Внимание: корпус кольца должен свободно вращаться.
- EYEPOINT следует закреплять только с помощью прилагающегося болта. Корпус вращается на 360°, и он должен быть ориентирован в разрешенном направлении натяжения перед использованием (см. рис. 1).
- Внимание: EYEPOINT не приспособлен (не предназначен) для поворота под нагрузкой!

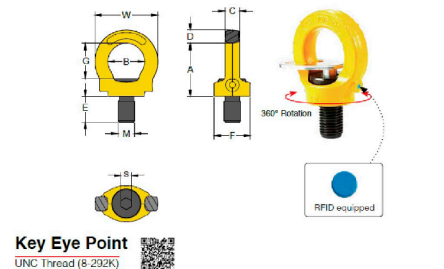
Ограничения использования

- Допустимая рабочая температура: От -40 до 400 °C (обратите внимание на уменьшение WLL при высокой температуре).
От -40 до 200 °C без уменьшения; от -40 до 392 °F.
От 200 до 300 °C минус 10%; от 392 до 572 °F.
От 300 до 400 °C минус 25%; от 572 до 752 °F.
- Не используйте EYEPOINT в местах, подверженных воздействию кислот, щелочей или их паров. Касательно применения в химически агрессивных средах, обратитесь к нашей технической службе.
- Не прикрепляйте грузы к EYEPOINT, когда они касаются углов или острых краев.

Обслуживание, проверки, починки

- Ежегодный технический эксперт должен выполнять инспекцию в соответствии с государственными стандартами. В случае частого использования под полной нагрузкой, инспекция следует проводить регулярно. Проверку на отсутствие трещин рекомендуется проводить раз в два года. Болты необходимо извлекать из корпуса.
- Для инспекции и проверки на отсутствие трещин, детали должны быть очищены от масла, грязи и ржавчины. Не следует выполнять очищающие процедуры, которые ведут к перегреву, сжиганию изъёмной на поверхности, водородной хрупкости или коррозии трещин, возникших под действием напряжений.
- В ходе инспекции необходимо проверить все детали, которые могут сказаться на функционировании и безопасности на предмет:
 - трещин, бороздок, деформаций, явных следов перегрева.
 - истирания или коррозии более чем 10 % разреза.

В случае сомнений относительно состояния EYEPOINTS прекратите использовать их и пригласите эксперта для их обследования.



Item No.	Working Load Limit	Thread version		Dimensions										Torque N.m	N.W.	
		M	E	M	E	A	B	C	D	F	G	S	W			
torques	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch	inch
8-292K-003	0.1	5/16	3/4	18UNC	1.42	0.88	0.3	0.35	0.86	0.84	0.25	1.73	10	0.2		
8-292K-004	0.4	3/8	0.57	16UNC	1.42	0.88	0.3	0.35	0.86	0.84	0.25	1.73	10	0.2		
8-292K-007	0.75	1/2	0.75	14UNC	1.77	1.18	0.39	0.43	1.20	1.14	0.31	2.05	10	0.4		
8-292K-015	1.5	5/8	0.94	11UNC	2.05	1.38	0.55	0.51	1.38	1.3	0.37	2.40	10	0.7		
8-292K-023	2.3	3/4	1.13	10UNC	2.36	1.57	0.63	0.59	1.73	1.46	0.50	2.76	10	1.3		
8-292K-030	3.2	7/8	1.31	9UNC	2.36	1.57	0.63	0.59	1.73	1.46	0.50	2.76	150	1.3		
8-292K-045	4.5	1	1.5	8UNC	2.83	1.88	0.75	0.71	2.05	1.81	0.56	3.10	150	2.2		
8-292K-070	7.0	1 1/4	1.88	7UNC	3.54	2.29	0.94	0.87	2.30	2.28	0.63	4.14	350	4.0		
8-292K-090	9.0	1 1/2	2.25	6UNC	4.29	2.83	1.14	1.06	2.59	2.8	0.87	4.94	550	7.0		
8-292K-120	12.0	2	3.00	4.5UNC	5.07	3.70	1.50	1.40	4.09	3.60	1.00	6.04	500	10.0		

* Design Factor 1.1

Table 4.

Metric Thread	UNC Thread	Torque
M6	-	5 Nm
M8	5/16"-18UNC	10 Nm
M10	3/8"-16UNC	10 Nm
M12	1/2"-13UNC	10 Nm
M16	5/8"-11UNC	30 Nm
M20	3/4"-10UNC	70 Nm
M30	1 1/4"-7UNC	350 Nm
M36	1 1/2"-6UNC	410 Nm
M42	1 3/4"-5UNC	550 Nm
M48	2"-4.5UNC	550 Nm
M56	-	800 Nm
M64	-	800 Nm

Table 5.

Figure 2

