

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Такелажная точка ТТРС привариваемая петля

1. Правила техники безопасности



Несоблюдение инструкций по монтажу, использование поврежденной привариваемой петли, а также его неправильная эксплуатация могут привести к травмам и материальному ущербу в результате падения груза. Необходимо осматривать каждую привариваемую петлю перед каждым использованием.

2. Общие сведения

2.1 Привариваемые петли разрешается использовать только для выполнения подъемных операций. Допускается применять для фиксации такелаж

2.2 Допустимая грузоподъемность (см. маркировку) привариваемых петель должна соответствовать массе груза. Если маркировка отсутствует или надпись на ней неразборчива, использовать петли запрещено

2.3 В процессе подъема запрещается раскачивать строп, подъем осуществлять без рывков

2.4 Не допускать контакта такелажной точки с кислотой и другими агрессивными веществами

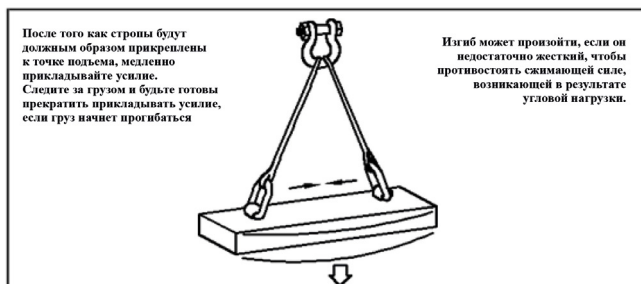
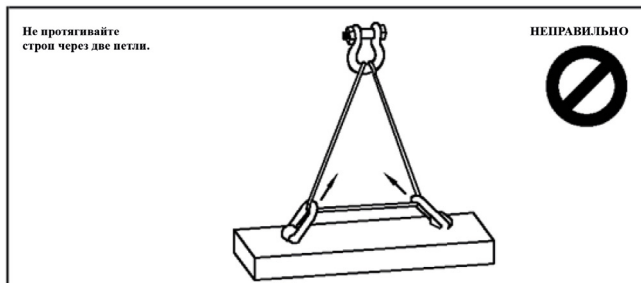
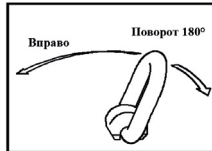
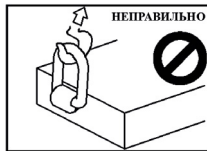
2.5 Воздействие температуры (табл.1)



табл. 1

ТАБЛИЦА СНИЖЕНИЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ ТЕМПЕРАТУРНЫХ УСЛОВИЯХ

Температурный режим	Допустимая нагрузка
> 400 °С	недопустимо
350-400 °С	75% от грузоподъемности (WLL)
200-350 °С	90% от грузоподъемности (WLL)
-45-200 °С	100% от грузоподъемности (WLL)
< -45 °С	недопустимо



3. Инструкция по установке

- Сварка должна выполняться только квалифицированным сварщиком в соответствии со стандартами ГОСТ ISO 9606 или EN 287.
- Требования к материалам:
- Материал сварочного блока: Q355B
- Перед сваркой контактные поверхности должны быть очищены от загрязнений, масла, краски, ржавчины, окислы и т. д., например, путем шлифования. Если поверхность полностью корродирована, вся ржавчина должна быть полностью удалена из зоны сварки. Окрашенная поверхность должна быть подготовлена таким же образом.
- Стальной опорный элемент должен иметь содержание углерода не более 0,40%.
- При температуре окружающей среды 10 °С и ниже необходимо провести предварительный нагрев зоны сварки.
- Сварка швов:
- Сварные швы должны быть достаточно прочными, чтобы выдерживать требуемые нагрузки.
- Перед тем, как начать окончательный проход шва, хорошо очистите корневой проход, чтобы избежать включений.
- Полная работа по сварке должна выполняться непрерывно, чтобы детали не успевали охладиться.
- Влияние температуры:
- Конструкция сварочного блока может быть отожжена при $t^{\circ} < 600^{\circ}\text{C}$, полная конструкция не более $t^{\circ} < 400^{\circ}\text{C}$ без уменьшения грузоподъемности.
- Не быстрое охлаждение сварного шва.
- Должен быть проведен тщательный осмотр сварного шва. Никаких трещин, точечной коррозии, включений, выемок или подрезов не допускается. Если существует сомнение, используйте подходящий метод неразрушающего контроля.
- Если требуется ремонт, удалите дефект и повторите сварку, используя оригинальную квалифицированную процедуру.
- Сварочные материалы:
- Требования к сварочным материалам:
- -временное сопротивление разрыву не менее 470МПа.
- -ударная вязкость, Дж/см², не менее 35, при температуре -40°С следуйте рекомендациям производителя электродов.
- Важно: не сваривать на открытом воздухе во время плохой погоды.

4. Осмотр и техническое обслуживание

- 4.1 Перед использованием всегда проверяйте точку подъема сварного шва.
- 4.2 Регулярно проверяйте приваренные к месту подъема детали (рис. 3).
- 4.3 Никогда не используйте приваренную такелажную точку, на которой имеются признаки коррозии, износа или повреждения.
- 4.4 Никогда не используйте приварную такелажную точку, если петля согнута или удлинена.
- 4.5 Не используйте детали с трещинами, зазубринами или выбоинами.
- 4.6 Всегда следите за тем, чтобы между такелажной точкой и монтажной поверхностью не использовались распорки
- 4.7 Всегда следите за тем, чтобы поверхность заготовки полностью соприкасалась с привариваемой поверхностью
- 4.8 Всегда проверяйте приваренную такелажную точку к месту подъема опору и основание на предмет износа.
- 4.9 Следует периодически проводить визуальный контроль сварного шва. Проверьте сварной шов визуально или, при необходимости, используйте подходящий метод неразрушающего контроля

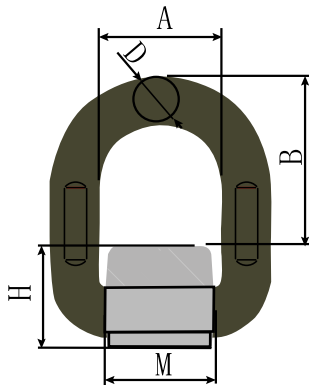
5. Утилизация

Привариваемые петли непригодные для эксплуатации, должны быть уничтожены/утилизированы должным образом для предотвращения их возможного использования в будущем

6. Гарантийные обязательства

Производитель гарантирует, что данное изделие при поставке не имеет дефектов при условии нормальной эксплуатации. Производитель обязуется по своему выбору бесплатно заменить любой дефектный товар или вернуть денежные средства в течение одного (1) года с момента покупки товара Клиентом при условии, что все претензии в отношении дефектов по настоящей гарантии будут предъявлены в письменной форме немедленно после обнаружения.

Использование данного изделия не контролируется производителем. Гарантия на данное изделие ограничено стоимостью замены, если изделие будет признано дефектным с точки зрения материала и/или качества изготовления. Гарантия недействительна, если изделие повреждено, изношено или использовалось ненадлежащим образом. Естественный износ не является основанием для замены.



Основные размеры и допустимые нагрузки

Код изделия	WLL	Размеры					Вес
	тонн	A+/-1	B+/-	D+/-	M+/-1,2	H+/-0,3	кг
		мм					
TTPS 1.12T	1,12	41	40	13	37	29,5	0,39
TTPS 2T	2,00	42	47,5	14	40	32	0,47
TTPS 3.15T	3,15	45	48	17	43,5	35	0,69
TTPS 5.3T	5,30	55	56	22	50	46	1,46
TTPS 8T	8,00	70	69	26,5	66,5	51	2,50
TTPS 15T	15,00	97	94	34	90	67	5,79
TTPS 20T	20,00	149	155	46	125	84	15,37

- В связи с нашей политикой постоянного совершенствования продукции, размеры, вес и технические характеристики могут изменяться без предварительного уведомления. Пожалуйста, уточните это перед заказом. Возможно индивидуальное изготовление. Свяжитесь с нами для получения дополнительной информации.