



WH Dual Speed Kjettingtalje manual





Contents

1.	Designfunksjoner	4
2.	Spesifikasjoner	5
3.	Dimensjoner og spesifikasjoner.	6
4.	Taljeutvalg.	8
5.	Råd om fleeting	9
6.	Fremgangsmåte før bruk.	10
7.	Informasjon om sikker bruk.	11
8.	Oppbevarings- og kontrollprosedyrer	12
9.	Utvidet visning av deler	13
10.	Deleliste	14
11.	Demontering av talje.	16
12.	Vedlikehold og reparasjon.	17
13.	Monteringsanvisning.	24
14.	Diverse	29
15.	Garanti.	30

Design Features



Specifications

Design og spesifikasjon for William Hackett Dual

Kjettingtaljen inkluderer:

- **HASTIGHET:** når taljen er lastet, vil løfte- og senkehastigheten være den samme som en vanlig kjettingtalje, men Load Sensing Automatic Speed Transmission gjør at taljen kan løfte 5 ganger raskere enn en vanlig kjettingtalje når den ikke er under belastning.
- **ARBEIDSLASTGRENSE:** 3,2 til 50 tonn.
- **LETT LAST-KAPASITET:** Dual Speed-kjettingtaljen er testet og sertifisert med 2 % av den nominelle kapasiteten på spaken.
- **TVILLINGSPAKE** dobbel sikkerhet, montert som standard.
- **SIKKERHETSFAKTOR:** 4: 1.
- **SIKKERHETSLÅSER:** Dual Speed kjettingtalje topp- og bunnkroker er utstyrt med kraftige låser i støpt stål. Lås- og krokspissene er integrert og skaper en sterk og robust kroklås.
- **INDIKATORMERKER OVERBELASTNING:** Dual Speed kjettingtalje topp- og bunnkroker har som en del av krokstøpingen, overbelastningsindikator som markerer hver side av krokhalsen (3,2t - 5t).
- **HAKEHUS:** Dual Speed-kjettingtaljens topp- og bunnkrokhus er festet med toppskruer/sekskantskruer og nyloc-låsemuttere.
- **FLEETING/CROSS HAULING:** Dual Speed kjettingtalje er testet og verifisert uavhengig (Testrapport 2550-7615) for fleeting eller tverrgående bruksområder i vinkler opptil 45° fra vertikalen uten spredning.
- **LASTKJEDE:** Dual Speed kjettingtalje er utstyrt med lastekjetting som er i samsvar med internasjonal standard BS EN818-7 klasse T (8).
- **TEMPERATURSPENN:** -40 ° C til + 120 ° C.
- **PRØVETESTET:** hver talje er prøvetestet til 1,5 ganger arbeidsgrensen.
- **TILVIRKET** i Storbritannia.



Dimensions and Specifications

William Hackett Dual Speed kjettingtalje møter og overstiger kravene i følgende internasjonale standarder:

Britisk og europeisk standard BS EN13157: 2004 + A1: 2009

American Standard ASME B30.21-2014

Australian Standard AS1418.2-1997

SANS 1594: 2007

NORSOK R-002: 2017.

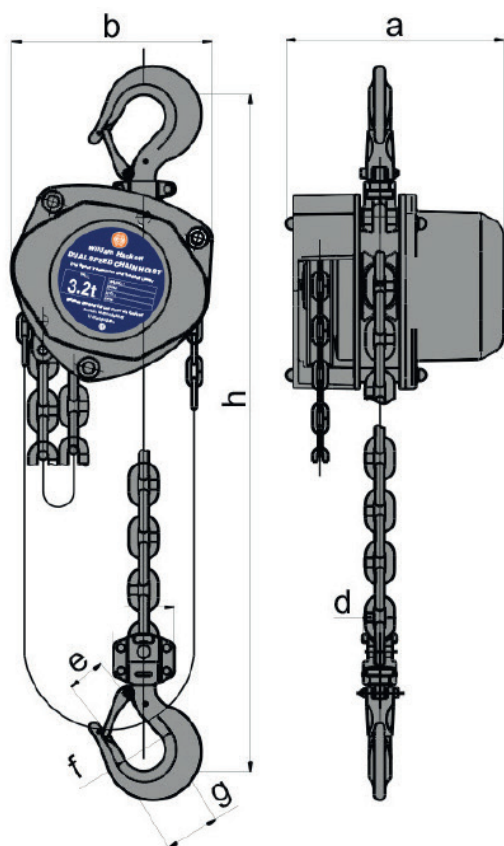
- Kjettingtaljen med to hastigheter kan løfte og senke lastekjeden 5 ganger raskere enn en vanlig kjettingtalje når den ikke er under belastning.
- Tilgjengelig kapasitet 3,2t til 50t.
- Når taljen er lastet, vil løfte- og senkehastigheten være den samme som en vanlig kjettingtalje.
- Utstyrt med Load Sensing Automatic Speed Transmission, som den første i dette feltet.
- Jevne hastighetsoverføringer mellom høy og standard hastighet uten nøytral posisjon, det er pålitelig og trygt.
- Utstyrt med en overbelastningsbegrenser som sikrer trygg drift.



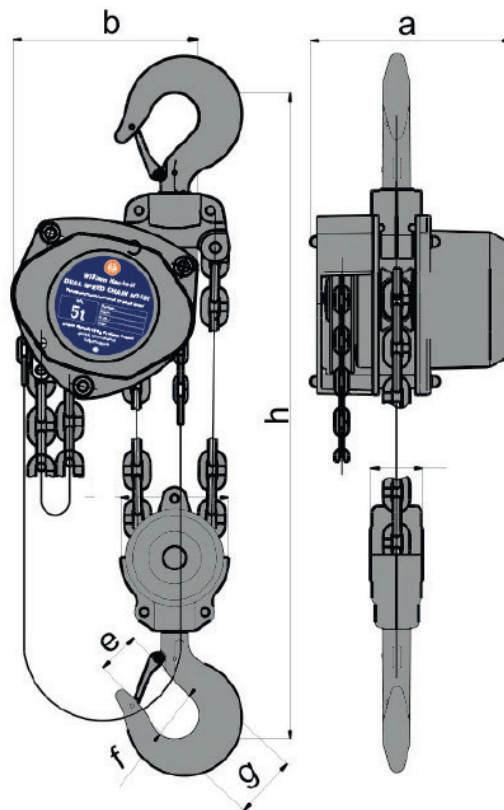
Del Kode	WLL tonn	nr. av Fall	Last Kjetting mm	talje m	Masse kg 3m HOL	Ekstra vekt per m kg	Bytt fra høy hastighet til stående. Hastighet kg	Bytt fra stående. Hastighet til Høy hastighet kg	Trekke håndkjettingen for å løfte 1m	
									Høy hastighet m	Stående. Hastighet m
023.DS.323	3.2	1	10 x 30	3	28.2	3.0	> 55	< 25	27	136
023.DS.503	5.0	2	10 x 30	3	42.4	5.2	> 110	< 50	54	272
023.DS.753	7.5	3	10 x 30	3	62.2	7.4	> 165	< 75	81	408
023.DS.1003	10.0	4	10 x 30	3	72.9	9.6	> 165	< 75	108	544
023.DS.1503	15.0	6	10 x 30	3	120.7	14.0	> 275	< 125	162	816
023.DS.2003	20.0	8	10 x 30	3	157.5	19.2	> 330	< 150	108 x 2	544 x 2
023.DS.3003	30.0	12	10 x 30	3	238.0	28.0	> 330	< 150	162 x 2	816 x 2
023.DS.5003	50.0	20	10 x 30	3	758.0	44.0	> 330	< 150	270 x 2	1360 x 2

Dimensions and Specifications

Enkelt fall



Flere fall



Part Code	WLL t	Ant. fall	a mm	b mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	Masse kg	Ekstra vekt per m kg
023.DS.323	3.2	1	247	227	38.5	43	49.5	62	465	28.2	3.13
023.DS.503	5.0	2	247	275	64.0	51	60.0	79	600	42.4	5.24
023.DS.753	7.5	3	247	366	70.0	64	85.0	-	740	62.2	7.41
023.DS.1003	10.0	4	247	358	95.0	64	85.0	-	760	72.9	9.58
023.DS.1503	15.0	6	275	485	168.0	80	100.0	-	1000	120.7	13.92
023.DS.2003	20.0	8	285	648	123.0	82	110.0	-	1150	157.5	19.16
023.DS.3003	30.0	12	285	780	180.0	82	110.0	-	1500	238.0	27.84
023.DS.5003	50.0	20	585	832	310.0	133	170.0	-	1700	758.0	45.20

Velge riktig Hackett Dual Speed kjettingtalje

William Hackett Dual Speed kjettingtaljer er produsert i samsvar med BS EN 13157: 2004 + A1: 2009, ASME B30.16-2012, AS1418.2-1997 og SANS 1594: 2007.

William Hackett Dual Speed kjettingtaljer blir montert, lenket og testet til den løftehøyden som blir spesifisert av sluttbrukeren.

Konfigurasjonen av kjettingblokkmonteringer er demonstrert på side 6 og 7, og er i samsvar med produktspesifikasjon, dimensjoner og arbeidsbelastningsgrense (WLL).

William Hackett Dual Speed kjettingtaljer kan brukes i et driftstemperaturområde fra -40 °C til +120 °C.

I samsvar med lovbestemte krav (f.eks. forskrifter for løftedrift og løfteutstyr 1998), bør alle løft som bruker kjettingtaljer planlegges av en kyndig person, kreve risikovurdering og utferdigelse av en oppgavemetode-erklæring, og utføres av opplærte operatører under tilsyn av en ansvarlig person. Spesifikasjonen for kjettingtaljene som kreves for å oppnå en sikker løfteoperasjon må bestemmes av en kyndig person.

Det bør tas nøye hensyn til massen av lasten som løftes, og eventuelle dynamiske faktorer som sannsynligvis kan påvirke lasten på taljen. Velg løftekapasitet som er lik eller større enn lasten. Ideelt sett bør ikke kjettingtaljer brukes til å løfte last under 10 % av deres nominelle WLL-grense.

Det er ikke meningen at anbefalingene i denne håndboken skal gå foran eksisterende sikkerhetsregler og forskrifter eller OSHA-forskrifter. I tilfelle det er konflikt mellom en regel som er angitt i denne publikasjonen og en lignende regel som allerede er satt av en enkel bedrift, bør den strengere av de to ha forrang.

En grundig studie av informasjonen i denne håndboken bør gi bedre forståelse av sikre driftsprosedyrer, og gi større sikkerhetsmargin for mennesker og utstyr.

I samsvar med lovbestemte krav (f.eks. forskrifter for løftedrift og løfteutstyr 1998), bør alle løft som bruker kjettingtaljer planlegges av en kyndig person, kreve risikovurdering og utferdigelse av en oppgavemetode-erklæring, og utføres av opplærte operatører under tilsyn av en ansvarlig person. Spesifikasjonen for kjettingtaljene som kreves for å oppnå en sikker løfteoperasjon må bestemmes av en kyndig person.

Råd om fleeting

William Hackett Lifting Products har gjennomført uavhengige tredjepartsverifisering av fleeting og krysstrekktestinger (testrapport 2550–7615), og bekrefter at følgende produkter er godkjent for fleeting og krysstrekk i en vinkel på 45° fra loddrett uten begrensninger:

- Kjettingtaljer: C4 (500 kg - 50 t), Dual Speed talje (3,2 t - 30 t), SS-C4 QP, C4-QP
- Spaktaljer/følg med: L4 (800kg - 15t), L5-QP (800kg - 15t), SS-L5 (800kg - 20t), SS-L5 QP (800kg - 15t)

Det bør henvises til følgende dokumentasjon i forbindelse med driftsveiledningen beskrevet nedenfor:

- LEEA-053 Veiledning om håndkjettingblokker brukt i en vinkel vekk fra vertikalen
- HSG221 Teknisk veiledning om sikker bruk av løfteutstyr offshore

Bruksveiledning:

Disse løfteoperasjonene gjelder William Hackett taljeprodukter, inkludert hele spekteret av William Hackett bjelkeklemmer, og bør vurderes av en kompetent person.

- Hvert fjæringspunkt må ha en sikker arbeidsbelastning som er lik eller større enn lasten som skal løftes.
- Festepunkter for topp og bunn må være av riktig størrelse for å ta imot topp- og bunnkrokene, og la festepunktene hvile riktig i kroken. Festepunktene må ha nok klaring for at krokene skal kunne bevege seg fritt.
- Pass på at lastekjettingen ikke er vridd eller har knuter, og når det gjelder manuelle kjettingtaljer med flere fall, må det påsees at den nedre kroken ikke er kantret.
- Når du bruker en manuell talje i en hvilken som helst vinkel vekk fra vertikalen, i en løfteoperasjon med ekstra manuelle kjetting- eller jekktaljer, må du sørge for at: -
 - o Både de øverste og nederste krokene er riktig lastet i sadelen på kroken.
 - o Både de øvre og nedre krokene kan roteres fritt på festepunktene og ikke blir fanget eller fastkjørt, og dermed forårsaker belastningspunkter på kroken eller huset
 - o Både de øvre og nedre festepunktene er konfigurert til å fungere i vinkler vekk fra vertikalen
 - o Kontroller området rundt lasten og vurder om lasten vil bevege seg mellom taljene under løfteoperasjonen.
- Forsikre deg om at den øvre kroken, den nedre kroken, kjettingtaljedelen og lastekjettingen er på linje.
- Når du bruker flere manuelle kjettingtaljer for å løfte og flytte en enkelt last, skal lasten ikke overstige WLL for noen individuelle manuelle taljer som brukes til løftet.

Kontroller at øvre og nedre kroker er riktig plassert. Krokene skal kunne beveges helt fritt når de er i kontakt med festepunktene for lasten, uten overbelastning eller punktbelastning.

Forsikre deg om at opphengsstrukturen har tilstrekkelig bærestyrke og kapasitet til å støtte lasten som løftes. Hvis mer enn én talje skal brukes i en fleeting-ordning, bør utstyr for lastefeste velges som gir mulighet for løftevinkler.

Ikke bruk lastkjetting til kjettingtalje som slynge. Kjettingtaljen er et løfteapparat, og egnede tilbehør skal innlemmes i løfteplanen for å forenkle festet til lasten.

Fremgangsmåte før bruk

Før utstedelse fra angitt lagringssted, bør sertifiseringen som følger med kjettingtaljen bekreftes som innen dato.

Merket på taljen skal være fullt leselig og den skal stemme overens med den aktuelle sertifiseringen.

Gjennomføring av grundige og jevnlig kontroll av jekketaljen umiddelbart før bruk under vann, vil bidra til å identifisere problemer på grunn av utilsiktet skade, innvendig korrosjon, bremseforurensning eller upassende oppbevaring. Anbefalte kontroller inkluderer:

1. Om nødvendig skal taljen rengjøres før inspeksjon.
2. Typeskilt – opplysningene er tydelige og synlige
3. Kroklåsene må være i god stand
4. Er lastekjettingen slitt eller skadet. Vær spesielt oppmerksom på slitasje som oppstår på lagerflatene inne i leddene, og skade i form av bøyde, hakkede, strukne eller korroderte lenker, kjettingen skal bevege seg fritt.
5. Tydelige tegn på at kroker åpner seg, økning i halsåpningen eller annen form for forvrengning i krokene eller opphengsbeslagene.
6. Øvre og nedre kroker kan rotere fritt uten last.
7. Uten belastning skal håndkjettingen med klokken gi en klar og positiv klikkelyd når bremsespalten aktiveres.
8. På taljer med flere fall må du kontrollere at alle kjettingskivene kan roteres uten belastning.
9. Kontroller at alle fester er på plass og i god stand, splittstifter eller nyloc-muttere.
10. Åpenbare tegn på skade på taljens slakke endekjettinganker.
11. Generell skade på taljehuset, dette kan være en indikator på forsømmelse på hele taljen.
12. Lastekjettinghjulet bør kontrolleres for skader eller rusk
13. Kjettingspor og avtrekkere skal være fri for rusk og i god stand.
14. Bruksanvisning bør være tilgjengelig.

Hvis noen av disse punktene ikke blir oppfylt, MÅ taljen IKKE brukes.

Informasjon om sikker bruk

Ikke prøv løfteoperasjoner med mindre du forstår bruken av utstyret, løfting og slyngeprosedyrer, og du har fått opplæring.

William Hackett Dul Speed kjettingtaljer er ikke utformet for løfting av personer og skal ikke brukes til dette formålet.

Bruk egnet personlig verneutstyr.

Inspiser alltid kjettingtaljen før bruk, og hvis det er synlige skader bør taljen settes ut av drift for at en kyndig person skal kunne inspisere den. Merker skal tydelig vise identifikasjonen og andre data for taljen.

Kontroller at øvre og nedre kroker er riktig plassert.

Pass på at suspensjonsstrukturen har nok lastbærende kraft og kapasitet til å støtte lasten.

Ikke bruk kjettingtaljen som en kjettingslynge. Det er et løfteapparat og egnede løftetilbehør skal innlemmes i løfteplanen for å sikre en sikker løfteoperasjon.

Hvis man skal bruke mer enn én kjettingtalje bør man lese instruksene om fleeting på side 9.

Etabler en klart definert sone rundt området for løfteoperasjonen.

Stå alltid til side for lasten når du betjener taljen og pass på at ingen kommer utilsiktet inn i løftesonen under løfteoperasjonen.

Pass på at lasten og kjettingen ikke er vridt, vær spesielt nøye ved bruk av multi-fall kjettingtaljer.

Under løftet skal lasten og kjettingen være rett og ikke berøre noen hjørner eller kanter.

Ta opp lasten jevnt og unngå sjokklaster.

Ikke utsett kjettingtaljer, kjettingslynger og komponenter for kjemikalier eller etsende væsker (enten det gjelder nedsenkning i slike løsninger eller brukt i miljøer hvor det er gasser til stede), spesielt sure eller sterkt alkaliske miljøer uten først å ta kontakt med leverandøren eller produsenten.

Ikke la hengende last være uten tilsyn. I nødfall må man sperre av området og etablere sikre eksklusjonssoner.

Sett aldri en skadet kjettingtalje tilbake til oppbevaring, den skal rapporteres til en kyndig person.

Prosedyrer for oppbevaring og kontroll

Utstyret bør ideelt sett oppbevares i et spesialdesignet anlegg der det kan holdes sikkert mot uautorisert bruk. En ansvarlig person bør kontrollere utstedelse og mottak av alt løfteutstyr og tilbehør, og et system for å håndtere lovpålagte inspeksjoner bør være på plass.

Oppbevaring vil vanligvis være på egnede stativ inne i en container på en måte som forhindrer utilsiktet mekanisk skade og hvor lastkjettingen ikke er i berøring med bakken.

Lastkjettingen skal tørkes og vikles rundt taljen, ikke etterlates på gulvet

Under transport til arbeidsstedet og under oppbevaring på arbeidsstedet, bør utstyret beskyttes mot eksponering for forhold som kan påvirke dets evne til å operere trygt. Spesielt bør det beskyttes mot eksponering for:

- vann/sjøvann
- temperaturer høyere enn det som komfortabelt tolereres av hånden
- temperaturer under frysepunktet
- løsemidler
- etsende kjemikalier eller gasser
- grus, sand og støv fra vind.

Alle defekter skal rapporteres til en ansvarlig person, og taljer med skader skal settes i karantene.

Ansvarshavende og brukere av løfteutstyr, inkludert taljer og tilhørende komponenter kan få mer detaljerte opplysninger og veiledning om sikker bruk og overholdelse av lovmessige krav fra disse publikasjonene,

HMS-publikasjon L22 (2014) Sikker bruk av arbeidsutstyr.

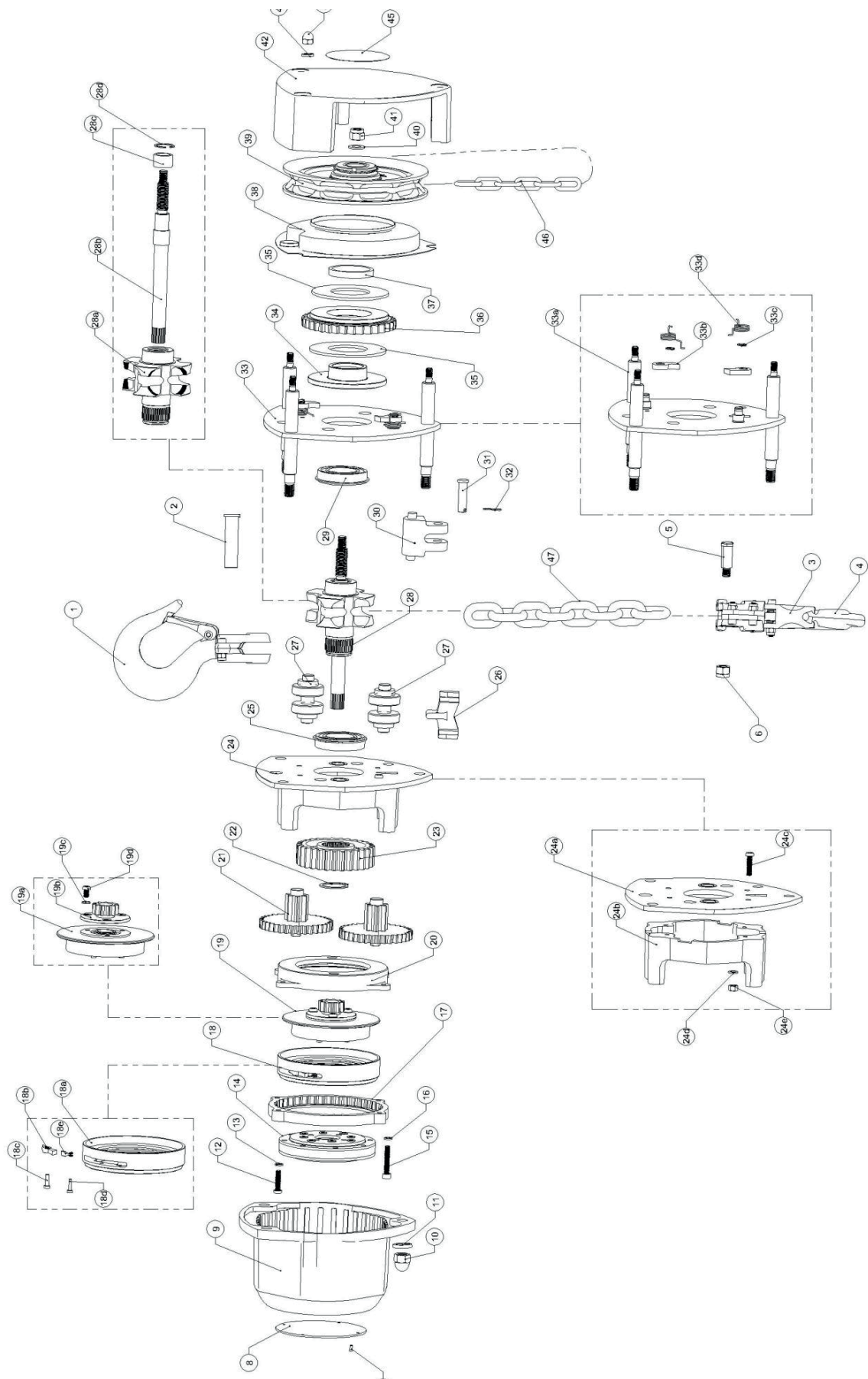
HMS-publikasjon L113 (2014) Sikker bruk av løfteutstyr.

HMS-publikasjon INDG422 (2008) Grundig undersøkelse av løfteutstyr.

HMS-publikasjon L23 (2004) Manuell håndtering.

HMS-publikasjon L25 (2005) Personlig verneutstyr på jobb.

Parts Explosion



Deleliste

Del Kode		Antall	Delenavn
DS-01		1	Montering av øvre krok
DS-02		1	Topp-plugg
DS-03		2	Montering av kroklås
DS-04		1	Montering av nedre krok
DS-05		1	Kjettingplugg
DS-06		1	Mutter
DS-07		4	Nagle
DS-08		1	Navneskilt
DS-09		1	Girkasse
DS-10		3	Mutter
DS-11		3	Fjærpakning
DS-12		4	Skrue
DS-13		4	Fjærpakning
DS-14		1	Planetutstyr
DS-15		4	Skrue
DS-16		4	Pakning
DS-17		1	Skrallering
DS-	18	1	Montering spakering
	18a	1	Spakering
	18b	1	Girspake
	18c	1	P-stift
	18d	1	S-stift
	18e	1	S-fjær
	19	1	Montering av girenhet
DS-	19a	1	Girenhet
	19b	1	Gir 1
	19c	3	Pakning
	19d	3	Skrue
DS-20		1	Supporter-B
DS-21		2	Gir 2 og 3 montering
DS-22		1	Holdering
DS-23		1	Lastegir
DS-	24	1	Sideplate - A montering
	24a	1	Sideplate - A
	24b	1	Supporter - A
	24c	4	Skrue
	24d	4	Enkel pakning
	24e	4	Mutter

Deleliste

Del Kode		Antall	Delenavn
DS-25		1	Kulelager
DS-26		1	Avtrekker
DS-27		1	Styrevalser
DS-	28	1	Lasteskive montering
	28a	1	Lasteskive
	28b	1	Tannhjul
	28c	1	Rullelager
	28d	1	Holdering
DS-29		1	Kulelager
DS-30		1	Anker
DS-31		1	Stopperplugg
DS-32		1	Splint
DS-	33	1	Sideplate - B montering
	33a	1	Sideplate - B
	33b	2	Spake
	33c	2	Holdering
	33d	2	Spakefjær
DS-34		1	Skivenav
DS-35		2	Friksjonsplate
DS-36		1	Skralleplate
DS-37		1	Bøssing
DS-38		1	Skralledeksel
DS-39		1	Montering av håndhjul
DS-40		1	Enkel pakning
DS-41		1	Mutter
DS-42		1	Håndhjuldeksel
DS-43		3	Fjærpakning
DS-44		3	Mutter
DS-45		1	Advarselsmerke
DS-46		1	Håndkjetting
DS-47		1	Lastekjetting

Hoist Disassembly

Verktøyskrav:

Nylon død slaghammer
Tang for utvendig låsering
Innvendig holdering avbitertang
Lang avbitertang

Sokkel: 14mm og 17mm
Skiftenøkkel: 10mm, 14mm og 19mm
unbrakonøkkel: 4mm og 5mm

Demontering av talje

Følgende prosedyrer skal bare utføres av en kyndig person.

Det er eierens/brukerens ansvar å installere, betjene, inspisere og vedlikeholde produktet i samsvar med alle gjeldende standarder og forskrifter. Hvis produktet er installert som en del av et løftesystem, er det også eierens/brukerens ansvar å overholde gjeldende standarder for andre typer utstyr som brukes.

Utfør ALDRI vedlikehold mens taljen er under belastning. Bruk alltid OEM-deler der reservedeler er nødvendige.

Disse instruksjonene bør brukes sammen med den illustrerte delelisten tabell 2.

Det anbefales å holde deler i riktig orden når du demonterer, for å hjelpe til med montering.

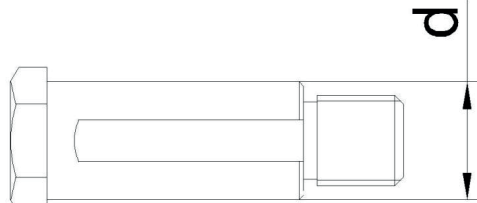
Gjør som følger:

1. Plasser taljen med håndhjulets dekselside vendt oppover.
2. Fjern tre muttere nr. 43, fjærskive nr. 44 og håndhjulsdeksel nr. 42.
3. Fjern håndkjetting nr. 46 fra håndhjul nr. 39.
4. Fjern mutter nr. 41, skive nr. 40, og deretter kan håndhjulsenhet nr. 39 fjernes ved å dreie mot klokken fra tannhjulakselen nr. 28b.
5. Fjern skralledekselet nr. 38, toppstiften nr. 2 og toppkrokenheten nr. 1.
6. Fjern to friksjonsskiver nr. 35, bøssing nr. 37, skralleplate nr. 36 fra friksjonsskiven nr. 34
7. Friksjonsskiven nr. 34 kan nå fjernes ved å vri mot klokken.
8. Fjern holderingen nr. 33c, sammen med spake nr. 33b og spakefjær nr. 33c.
9. Trekk ut splittstiften nr. 32 fra stoppestiften nr. 31, og fjern stoppestiften nr. 31.
10. Fjern lastekjettingen nr. 47 fra lasteskiven nr. 28a ved å trekke lastekjettingen mot den nedre kroken.
11. Fjern mutter nr. 6 og kjettingstift nr. 5 fra lastekjettingen nr. 47, og fjern deretter bunnkrokenhet nr. 4.
12. Snu taljen og fjern mutteren nr. 10, skiven 11 nr. og girkassen nr. 9.
13. Fjern skruene nr. 12, skive nr. 13, planetgir 14.
14. Fjern skruer nr. 15, skive nr. 16 og skralleringen nr. 17.
15. Fjern spakeringen nr. 18, og fjern deretter p-pinnen nr. 18c, forskyv spaken nr. 18b, s-pinnen nr. 18d og s-fjæren nr. 18e fra spakeringen nr. 18.
16. Fjern girenheten nr. 19, og fjern deretter skruer nr. 19d, skive nr. 19c og gir1 nr. 19b fra
17. girenhet nr. 19. Demonter aldri girenhet nr. 19a.
18. Fjern supporter-b nr. 16.
19. Fjern gir 2 og 3 enhet nr. 21.
20. Fjern holderingen nr. 22. Lastegiret nr. 23 kan nå løftes fra lasteskiven nr. 28a.
21. Fjern sideplaten-a - enhet nr. 24, fjern deretter mutteren nr. 24e, skiven nr. 24d, skruen nr. 24c og støtten - a nr. 24b og kulelager nr. 25 fra sideplaten - en enhet nr. 24.
22. Fjern styrevalsen nr. 27, avtrekkeren nr. 26, forankringen nr. 30.
23. Fjern lastskiveenhet nr. 28, og fjern deretter holderingen nr. 28d, rullelager nr. 28c og tannhjul nr. 28b fra lasteskivenheten 28.

Demontering fullført.

Rengjør grundig alle deler og kontroller for skade, slitasje eller fremmedlegemer. Hvis du bruker avfetningsmiddel, må du sørge for at alle delene er tørre og smurt der det er nødvendig før montering.

Tabell 2 - Slitasjedimensjoner på kjetting

		
Produktkode	"d" Dimensjon (mm)	
	Standard	Forkast
DS-32 DS-50	13	12

DS-08 Navneplate

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Kontroller at typeskiltet er sikkert og i god stand, den unike taljens serienr. WLL, HOL, kjettingkvalitet og dimensjon skal alle være leselige,

Handling: Erstatte.

DS-09 Girkasse

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Girkassen skal ikke være skadet, den skal være fri for sprekker og betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

DS-17 Skrallering

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt

Kriterier: Skralleringen skal ikke være skadet, den skal være fri for sprekker og betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

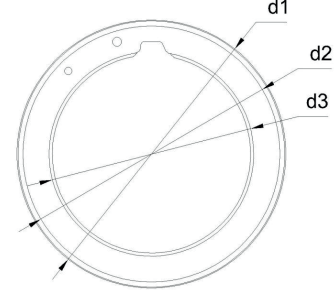
DS-18a Spakering

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt

Kriterier: spakeringen skal være uten arr. Dimensjonen "d1" bør ikke være mindre enn forkastningsverdien som er oppført i tabell 3. Dimensjonen "d2" "d3" bør ikke være mer enn forkastningsverdien oppført i tabell 3.

Handling: Erstatte.

Tabell 3 - Sitasjedimensjoner for spak

					
Produkt kode	"d1" Dimensjon (mm)		"d2" Dimensjon (mm)		"d3" Dimensjon (mm)
	Standard		Standard	Forkast	Standard Forkast
DS-32 DS-50	127.9	127.5	122.4	122.8	97.8 98.2

Vedlikehold og reparasjon

DS-18b Girspake og DS-33b spake

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Spissen av girspaken og spaken skal være fri for betydelige brudd.

Handling: Erstatte.

DS-18c P-stift og DS-18d S-stift

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Pinnen skal være fri for hull og betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

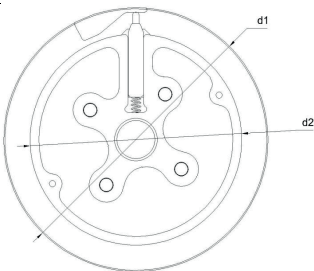
DS-19a Girenhet

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt - **ADVARSEL IKKE DEMONTER GIRENHETEN**

Kriterier: Dimensjonen "d1" og "d2" bør ikke være mindre enn forkastningsverdien oppført i tabell 4. Hvis girenheten fungerer som den skal: Taljen skal løfte og senke lastekjettingen 5 ganger raskere enn den vanlige kjettingtaljen uten last. Når løftelasten overstiger verdiene oppført i tabell 1-1, kan den automatisk bytte til standardhastighet. Når løftebelastningen reduseres til verdier mindre enn dem som er oppført i tabell 1-1, kan den automatisk bytte til høyhastighetsdrift.

Handling: Erstatte.

Tabell 4 - Slitasjedimensjoner på girenhet

					
Produkt kode		"d1" Dimensjon (mm)		"d2" Dimensjon (mm)	
		Standard	Forkast	Standard	Forkast
DS-32	DS-50	122.05	121.65	97.55	97.15

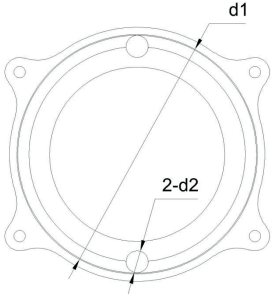
DS-20 Supporter - B

Inspeksjonstype: Måle

Kriterier: Dimensjonen "d" bør ikke være mer enn forkastningsverdien oppført i tabell 5.

Handling: Erstatte.

Tabell 5 - Slitasjedimensjoner supporter

					
Produkt kode		"d1" Dimensjon (mm)		"d1" Dimensjon (mm)	
		Standard	Forkast	Standard	Forkast
DS-32	DS-50	128.2	128.6	12.1	12.5

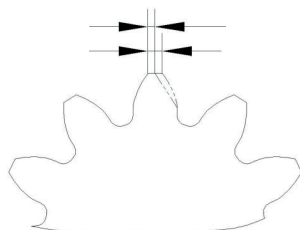
Vedlikehold og reparasjon

Alle gir

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Tennene skal være frie for overdreven slitasje og skade. Dimensjonen "t2" bør ikke være mindre enn forkastningsverdien som er halvparten av "t1" til den nye delen. Referere til *Figur a*.

Handling: Erstatte.



Figur a

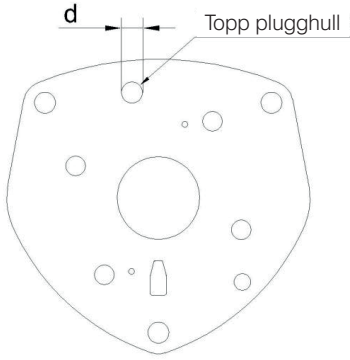
DS-24a og DS-33a sideplate - A og B

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt

Kriterier: De skal være frie for skader og forvrengning. "d"-dimensjonen til toppstiftshullet skal ikke være mer enn forkastningsverdien oppført i tabell 6. Girbøssinger skal være sikre og i god stand.

Handling: Erstatte.

Tabell 6 - Slitasjedimensjoner supporter

		
Produkt kode	"d" Dimensjon (mm)	
	Standard	Forkast
DS-32 DS-50	16.3	16.8

DS-24b Supporter - A

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Girkassen skal ikke være skadet, den skal være fri for sprekker og betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

DS-26 Avtrekker og DS-30 forankring

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: De skal være frie for betydelig slitasje og skade.

Handling: Erstatte.

DS-27 Styrevalse

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Styrevalsen skal være fri for kraftig slitasje eller trykkmerke.

Handling: Erstatte.

DS-28a lasteskive

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Lommene på lasteskiven skal være rene og fri for betydelig slitasje.

Handling: Erstatte.

DS-31 Stopperstift

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Stiften skal være fri for arr eller betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

DS-34 Friksjonsskive

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Friksjonsskivens overflate skal være fri for arr, hull og slitasje.

Handling: Erstatte.


DS-35 Friksjonsplate

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt

Kriterier: Friksjonsplatens overflate skal være fri for fett, olje, arr, hull og slitasje og ha jevn tykkelse. Den ytre tykkelsen skal ikke være tynnere enn den indre. Dimensjonen "t" bør ikke være mindre enn forkastningsverdien oppført i tabell 7.

Handling: Erstatte.

Tabell 7 - Slitasjedimensjoner for friksjonsplater

		
Produkt kode	"t" Dimensjon (mm)	
	Standard	Forkast
All	3.0	2.5

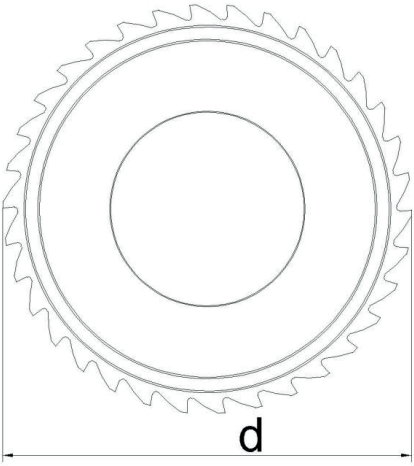
DS-36 Skralleskive

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt

Kriterier: Dimensjonen "d" bør ikke være mer enn forkastningsverdien oppført i tabell 8. Overflaten på skralleplaten skal være fri for arr, hull og slitasje.

Handling: Erstatte.

Tabell 8 - Slitasjedimensjoner for skralleplate

			
Produkt kode		"d" Dimensjon (mm)	
		Standard	Forkast
DS-32	DS-50	3.0	2.5

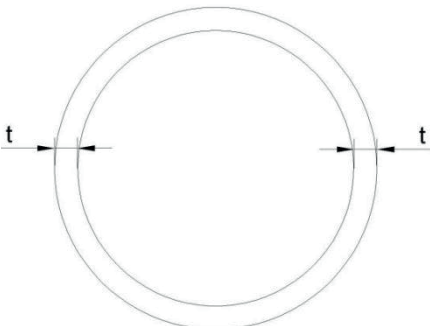
DS-37 Bøssing

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Bøssingen skal ha jevn tykkelse. Dimensjonen "t" bør ikke være mindre enn forkastningsverdien oppført i tabell 11-9. Ved svak oppvarming skal bøssingen smøres slik at smøremiddel siver ut fra overflaten. Type olje som skal brukes: ISO VG68 eller tilsvarende.

Handling: Bytt ut, bløtlegg bøssingen i maskinolje i en dag.

Tabell 9 - Slitasjedimensjoner på bøssing

 <p>t: Radial thickness</p>			
Produkt kode		"t" Dimensjon (mm)	
		Standard	Forkast
DS-32	DS-50	3.0	2.5

DS-38 Skralledeksel

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Plateoverflaten på skralledekselet skal ikke vise åpenbare vridninger. Den skal ikke være skadet, og skal være fri for betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

DS-39 OLL Håndhjulsenhet

Inspeksjonstype: Visuell og funksjon

Kriterier: Håndhjulets overflate skal være fri for betydelig slitasje eller deformasjon. Henvist til produsenten for fullstendige inspeksjonsretningslinjer

Handling: Erstatte.

DS-42 Håndhjulsdeksel

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Håndhjulsdekselet skal ikke være skadet. Det skal være fri for sprekker og betydelig deformasjon.

Handling: Erstatte.

DS-45 Advarselsmerke

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Advarseletiketter skal festes på håndhjulet, og de skal være leselige.

Handling: Erstatte.

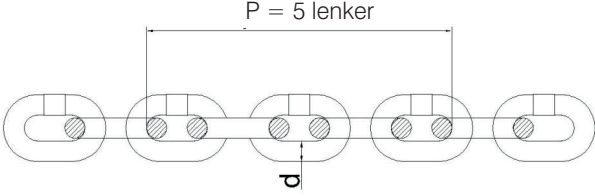
DS-47 Lastekjetting

Inspeksjonstype: Visuelt og dimensjonalt

Kriterier: Dimensjonen "P" bør ikke være mer enn forkastningsverdien oppført i tabell 8. "d"-dimensjonen bør ikke være mindre enn forkastningsverdien oppført i tabell 10. Overflater skal være fri for hull, hakk, bulker, sveisesømmer og korrosjon. Koblinger skal ikke deformeres, og bør ikke vise tegn på slitasje. Overflater der lenker bærer hverandre, skal være fri for betydelig slitasje.

Handling: Erstatte.

Tabell 10 - Slitasjedimensjoner for lastekjetting

					
Produkt kode		"p" Dimensjon (mm)		"d" Dimensjon (mm)	
		Standard	Forkast	Standard	Forkast
DS-32	DS-50	150	154.5	10	9

Maintenance and Repair

Alle fjærer

Inspeksjonstype: Visuell

Kriterier: Alle fjærer skal være fri for korrosjon og brudd, og skal ikke være deformert eller strukket.

Handling: Erstatte.

Assembly Instructions

Utfør ALDRI vedlikehold mens taljen er under belastning. Bruk alltid OEM-deler der reservedeler er nødvendige. Disse instruksjonene bør brukes ved siden av den illustrerte delelisten.

Komponentmontering

A. Lasteskiveenhet nr. 28

1. Påfør fett på rullene på rullelageret nr. 28c og sett tannhjulet nr. 28b (fra siden av bremseskruen) inn i rullelageret og
2. sett dem sammen inn i lasteskiven nr. 28a.
3. Fest dem med en snapring nr. 28d.

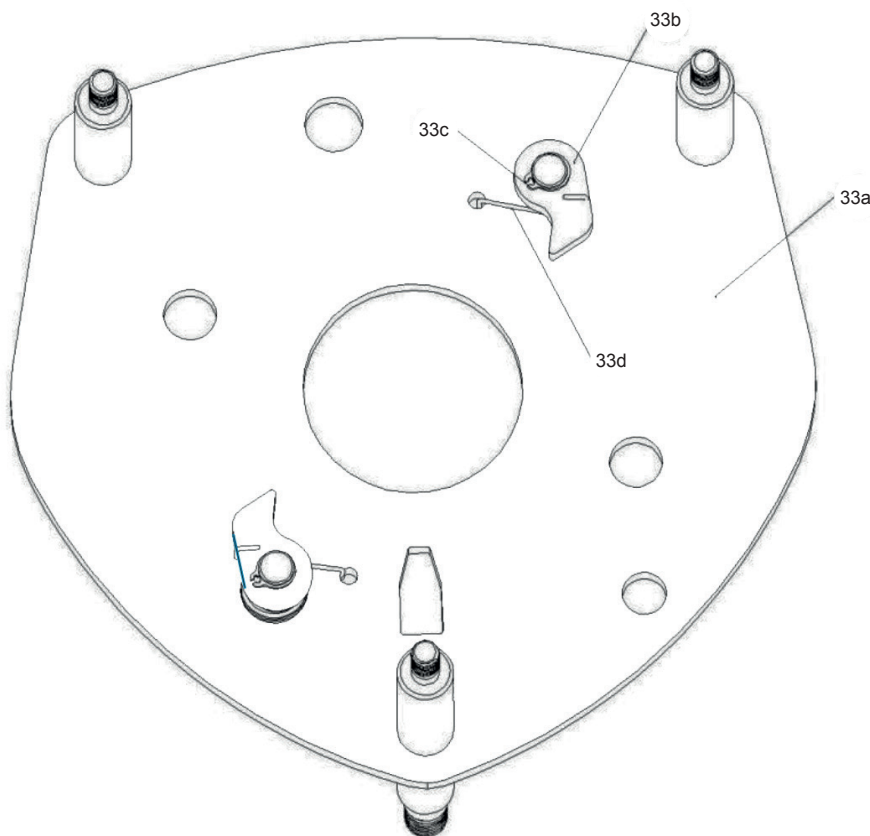
MERK:

A. Når du setter inn, bruk en skrutrekker på lageret og bank på den med en gummiklubbe. Se figur 6-1.

B. Forsikre deg alltid om at snapringen sitter riktig.

B. Sideplate B montering nr. 33

1. Plasser håndhjulet nr. 39 med siden opp
2. Påfør maskinolje på spakestiften (i sideplaten B nr. 33a)
3. Fest spakefjæren nr. 33d. Fest spaken nr. 33b til den.
4. Fest dem med en holdering nr. 33c. Se figur b.



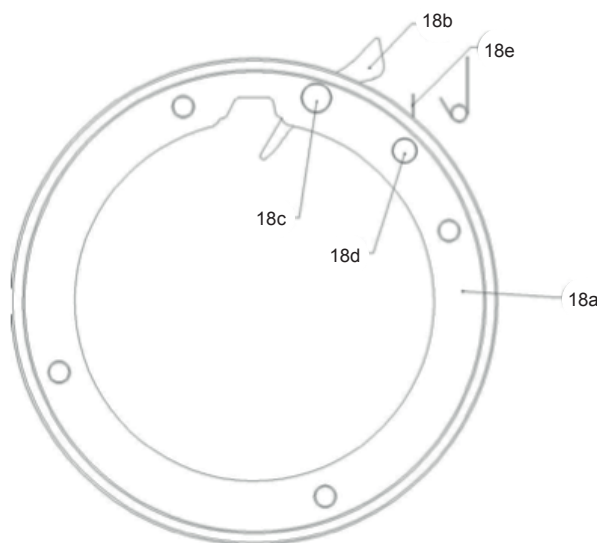
Figur b

Assembly Instructions

C. spakeringenhet nr. 18

1. Plasser trådhullssiden oppover.
2. Sett s-fjæren nr. 18e i sidespalten på spakeringen nr. 18a i riktig retning, se *figur c*, fest den deretter med s-stift nr. 18d.
3. Sett girspaken nr. 18b i sidespalten på spakeringen nr. 18a i riktig retning, se *figur c*, fest deretter med p-stift nr. 18c.

MERKNAD: Forsikre deg alltid om at trådhullssiden på spakeringen vender oppover.



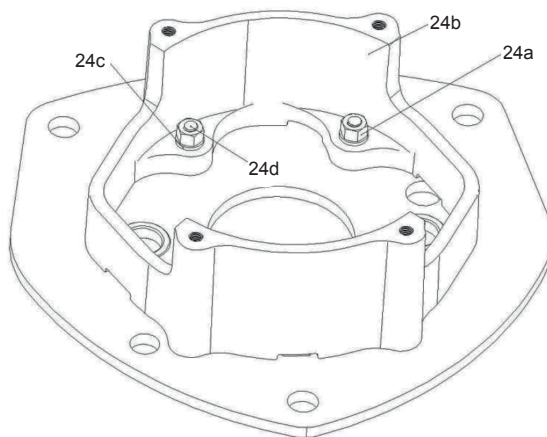
Figur c

D. Girenhet nr. 19

1. Påfør litt fett på tennene på gir 1 nr. 19b
2. Koble gir 1 nr. 23 til girenhet nr. 22. Fest det med tre fjærskiver nr. 19c og muttere nr. 19d.

E. Sideplate A samling nr. 24

1. Plasser supporter-a nr. 24b på sideplaten-a nr. 24a i riktig retning som vist *figur d*.
2. Fest supporter-a nr. 24b til sideplaten-a nr. 24a med fire skruer, plane pakninger og muttere.

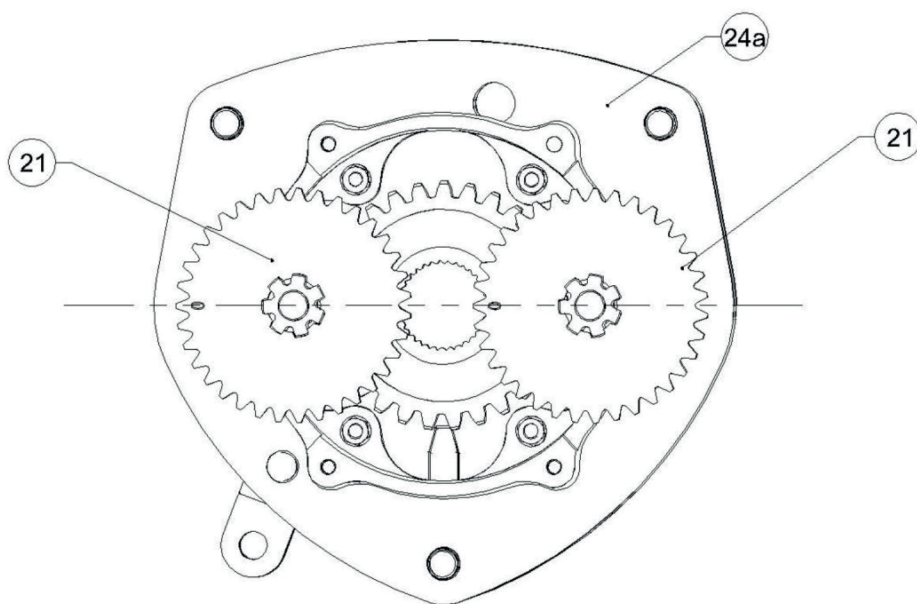


Figur d

Assembly Instructions

Taljemontering

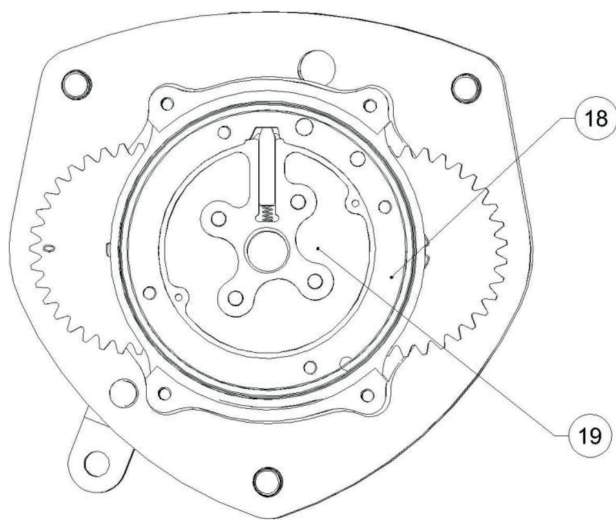
1. Smør kulelager nr. 29. Orienter sideplate B Montering nr. 33 med bremsedekselsiden ned og stikk kulelageret nr. 29 (med en snapring-side opp) i sideplaten B.
MERKNAD: Forsikre deg om at kulelagerets snapring-side er vendt mot lasteskiven
2. Sett lasteskiveenhet nr. 28 med en del av splint-siden (tannhjulssplintsiden) opp i kulelageret nr. 29.
Avtrekkeren nr. 26 må også settes inn.
3. Sett styrerullene nr. 27 og forankringen nr. 30 i sideplaten B-enhet nr. 33.
4. Fest sideplaten A-enhet nr. 24 til sideplaten B-enhet nr. 33.
5. Smør lastegiret nr. 23, og fest det deretter med splintene til lastskiven nr. 28a, og sett på en snapring nr. 22.
MERKNAD: Forsikre deg alltid om at ringen sitter helt i bunnen av sporet.
6. Smør de to parene på gir 2 og 3-enhet nr. 21. Sett dem i girlageret på sideplaten B nr. 24a, og sørg for riktig innretting som vist i *figur e* under. Ikke glem å påføre fett på bøssingen på begge sider av gir 2 og 3-enhet nr. 21.
7. Plasser supporter-b nr. 20 på supporter-a nr. 24b. Påfør fett på den mediale overflaten til supporter-b nr. 20.



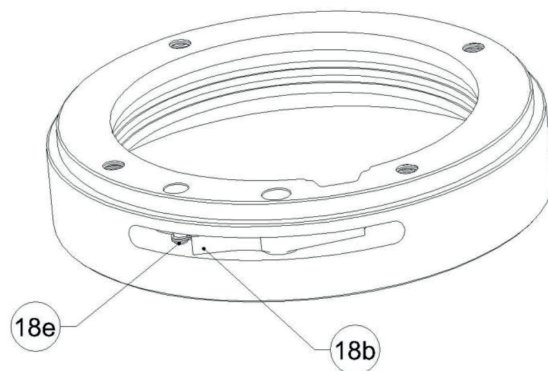
Figur e

8. Sett girenheten nr. 19 i støtteapparatet-b nr. 20, i mellomtiden trekk sammen giret 1 nr. 19b på girenheten nr. 19 med de to parene på gir 2 og 3-enhet nr. 21.
9. Påfør litt maskinolje på girenhet nr. 22. Plasser spakeringen nr. 18 i supporter-b nr. 16, og sørg for riktig plassering som vist i *figur f* under.
MERKNAD: Forsikre deg alltid om at girspaken nr. 18b og S-fjæren nr. 18e på spakeringsenheten nr. 18 er i riktig posisjon som vist i *figur g*.
10. Påfør litt maskinolje på tennene på skralleringen nr. 17. Plasser skralleringen nr. 17 på supporter-b nr. 20, og fest deretter skralleringen nr. 17, supporter-b nr. 20 og support-a nr. 24b sammen med 4 fjærskiver nr. 16 og #20, then fix the ratchet ring #17, the supporter-b #20 and the support-a #24b together with 4 spring washers #16 and screws #15.

Assembly Instructions

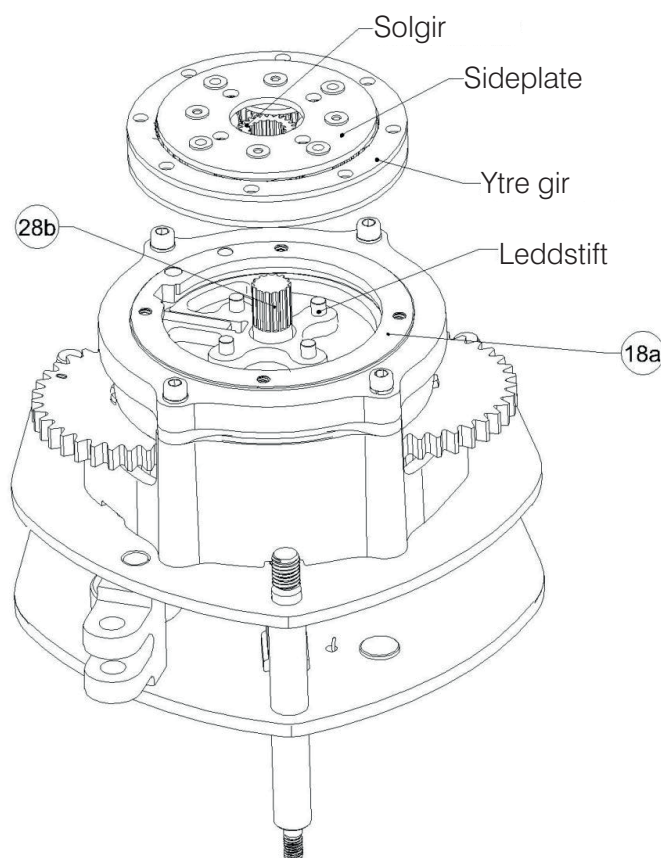


Figur f



Figur g

11. Fest planetgir nr. 14 i spakeringen nr. 18a: Først må du feste solgiret til planetgiret med splinten til tannhjulet nr. 28b, og deretter trekke inn sideplaten til planetgiret med leddstiften på girenheten, til slutt fest planetens ytre gir til spakeringen med 4 fjærskiver nr. 13 og skruer nr. 12. Se *Figur h*.
12. Sett sammen girkassen nr. 9 på sideplaten a nr. 24a og sett på de tre fjærskivene nr. 11 og mutrene nr. 10.
13. Plasser håndhjulet nr. 39 med siden opp.



Figur h

Assembly Instructions

14. Vipp lastekjettingen nr. 47 ved å vri tannhjulet nr. 28b med klokken gjennom mellomrommet mellom venstre (nederste krokside) styrevalse nr. 27 og lasteskiven nr. 28a.

MERKNAD: Sett den sveisede delen av det vertikale kjettingleddet utover og vri den gjennom lasteskiven.

Trekk den ut mellom høyre styrevalse (uten lasteside) og lasteskiven, og sett den inn i forankringen nr.

30. Sett inn stopperpluggen nr. 31 og fest den med en splittstift nr. 32. Bøy alltid splittstiften for å feste den etter å ha satt den inn i toppstiften.

MERK: Det anbefales for denne prosessen å plassere enheten slik at sideplaten a nr. 24 vender mot venstre og sideplaten b nr. 33 vender mot høyre.

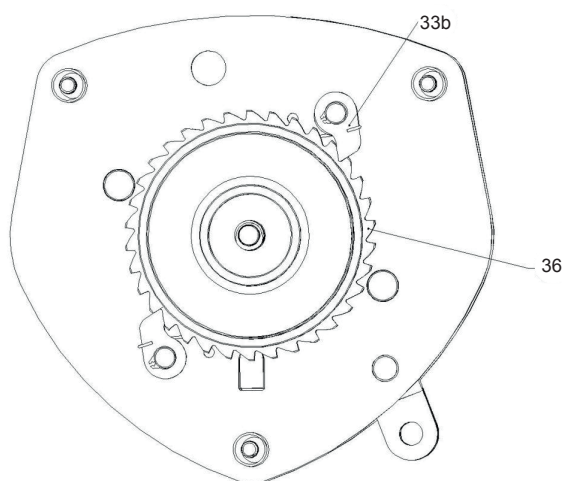
15. Plasser toppkroken nr. 1 mellom sideplaten a nr. 24a og b nr. 33. Sett deretter inn toppstift nr. 2.

16. Fest friksjonsskiven nr. 34 på tannhjul nr. 28b akselen (mens du dreier spaken nr. 33b mot klokken).

17. Rengjør friksjonsskiven nr. 34, friksjonsplatene nr. 35 og begge sider av skralleplaten nr. 36, og sjekk om oljen i bøssingen nr. 37 (hylsen med olje) er tilstrekkelig. Plasser deretter friksjonsplaten, bøssingen, skralleplaten og friksjonsskiven på friksjonsskiven. (Forsikre deg om at skralle nr. 36 og spak nr. 33b passer ordentlig sammen, se *figur i*.)

MERKNAD Siden bremsen er et "tørt system", må det ALDRI påføres olje. Tørk grundig av all olje.

18. Tørk bort smuss på bremseflaten på håndhjulet nr. 39 og smør den gjengede delen av det. Skru den på tannhjul nr. 28b akselen helt ned. Sett på en plan pakning og mutter. Stram til, snu 1/4 omdreining tilbake.
19. Sett håndkjeden nr. 46 rundt håndhjulet nr. 39.



Figur i

20. Monter hjuldekselet nr. 42 på sideplaten b nr. 33 og fest dem med fjærpakningen nr. 44 og nr. 43.

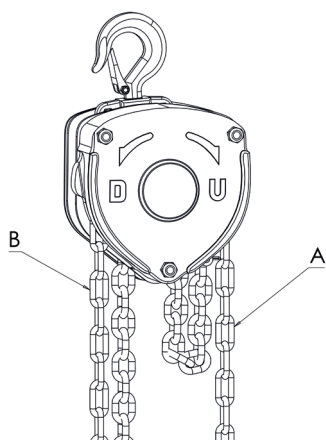
21. Sett den andre enden av lastekjettingen nr. 47 i bunnkroken nr. 4, og fest dem med kjettingstiften nr. 5 og mutteren nr. 6.

Miscellaneous

SLIK HEVES LASTEN

For å heve lasten, trekk i høyre side av håndkjettingen (A, figur 5) slik at hjulet dreier med klokken. For å senke lasten, trekk i venstre side av håndkjettingen (B, figur 1) slik at hjulet dreier mot klokken.

Viktig: Forsikre deg om at taljen har en tilstrekkelig lengde på kjettingen for å heve eller senke lasten på en sikker måte. Ikke prøv å senke taljen utenfor grensen.



Figur 1

HÅNDKJETTING: SAMMENFØYNING OG INSTALLERING

1. Klipp ønsket lengde på 5 mm x 25 mm håndkjede slik at leddene i hver ende er glatte i samme retning.



2. Forsikre deg om at kjettingen ikke er vridd og ta de to endene sammen.



3. Koble til de to endene av hurtiglenkene over hver side, og pass på at den avfasede kanten av hurtigleddet er på utsiden.



4. Fest de to halvdelene av hurtigleddet sammen med to 2,4 mm x 6 mm nagler i rustfritt stål.

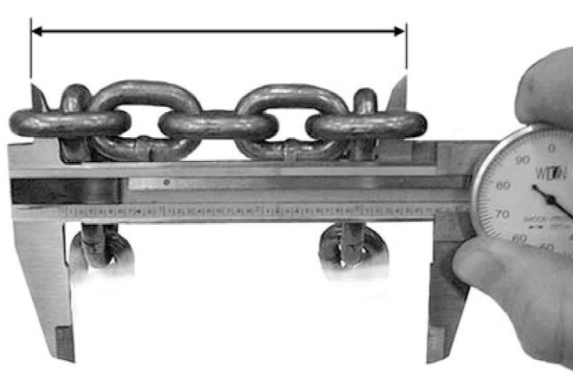


Merk: De angitte «hurtiglenkene» må bare brukes i håndkjettingen som er i full overensstemmelse med dimensjonsdetaljene som er angitt i dette skriptet. Håndkjettingen går over et spesifikt kalibrert lommehjul, og kjedet er også kalibrert for å passe til dette lommehjulet.

GRENSER FOR BELASTNING OG BRUK

Kjetting i stållegering

Inspiser hele lastekjettingen nøye. Mål fem sammenhengende lenker med kaliper for å måle lengden. Kontroller hver meter, og spesielt hvor overdreven slitasje er indikert. Enhver lastekjetting som viser merkbar deformasjon eller varmpåvirkning, må byttes ut med en ny. Forleng aldri lastekjettingen ved å sveise et annet stykke til originalen.



Figur 2

Kapasitet (t)	5 lenker normal (mm)	5 lenker grense Bytt ut hvis mer enn:
3.2	150	154.3






Når den leveres ny, vil WH-DS dual Speed-taljen få en samsvarserklæring som sanksjonerer bruken av produktet i maksimalt 12 måneder før sertifisering kreves av en kyndig person.

WH-DS dual Speed talje er et løfteapparat, og bør bli grundig kontrollert av en kyndig person minst en gang hver 12. måned, eller etter hver bruksperiode.

Bare originale reservedeler fra William Hackett skal brukes.

William Hackett garanterer ytelsen til WH-DS dual Speed-taljen i en periode på 12 måneder fra salgsdatoen, med forbehold om at kjøperen og brukerne overholder sikker bruk, oppbevaring, rutinemessig vedlikehold og serviceinstruksjoner, og det ikke er for mye slitasje eller misbruk av produktet.

Disse punktene påvirker ikke kjøpernes lovbestemte rettigheter.

 William Hackett Lifting Products Limited				  		DUAL PURPOSE DOCUMENT EC DECLARATION OF CONFORMITY DECLARATION I DECLARE THAT THE ITEMS DESCRIBED ON THIS DOCUMENT COMPLY WITH THE REQUIREMENTS OF THE MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC			A	
Delivery Address ABC DISTRIBUTORS ALPHABET DRIVE ALPHABETTUS YOURCOUNTRY YO13 ABC				Supplied To: ABC001 Certificate Number: L029385 Customer Order No: SAMPLES Date Received: 08/06/2017		MANUFACTURER'S CERTIFICATE B			CERTIFIED ON BEHALF OF THE COMPANY  T.J. BURGESS 08/06/2017	
PRODUCTS REQUIRING A DECLARATION OF CONFORMITY ARE INDICATED BY (A) THOSE REQUIRING JUST A MANUFACTURER'S CERTIFICATE BY (B)										
Authorised person for the configuration of the declaration documents: Tim Burgess, William Hackett Lifting Products, Alnwick, UK										
A/B	Batch	Lot No / Serial No	Product	Description	Qty	Working Load Limit	Proof Load	Min Breaking Load		
A	P76146	60750429	HN022.053	500KG HACKETT CHAIN BLOCK 3 MTR HOL C4 to EN13157	1	500KG	750KG			
A	P77042	70220010	HN022.SS.053	500KG HACKETT SUBSEA CHAIN BLOCK 3MT HOL C4 to EN13157	1	500KG	750KG			
A	P75108	61560889	HN033.075	800KG HACKETT LEVER HOIST 1.5 MTR HOL L4 to EN13157	1	0.80 TONNE	1.2 TONNE			



William Hackett

e: liftingsales@williamhackett.co.uk

www.williamhackett.co.uk

William Hackett Lifting Products Limited

Oak Drive, Lionheart Enterprise Park

Alnwick, Northumberland

United Kingdom NE66 2EU

t: 01665 604200 f: 01665 604204