

EL KİTABI (kontrol kitabı ile)



ABUS zincir palangası

ABUCompact GMC



BİR BAKIŞTA:

Zincir palangasının monte edilmesi: Sayfa 11

Zincirin kontrol edilmesi: Sayfa 17

Zincir ve zincir dişlisini değiştirin: Sayfa 24

Zincirin yağlanması: Sayfa 32

Zincir palangasındaki hataların giderilmesi:
Sayfa 49

AN 120282TR001
2023-08-24

Orijinal işletim kılavuzu

ABUS

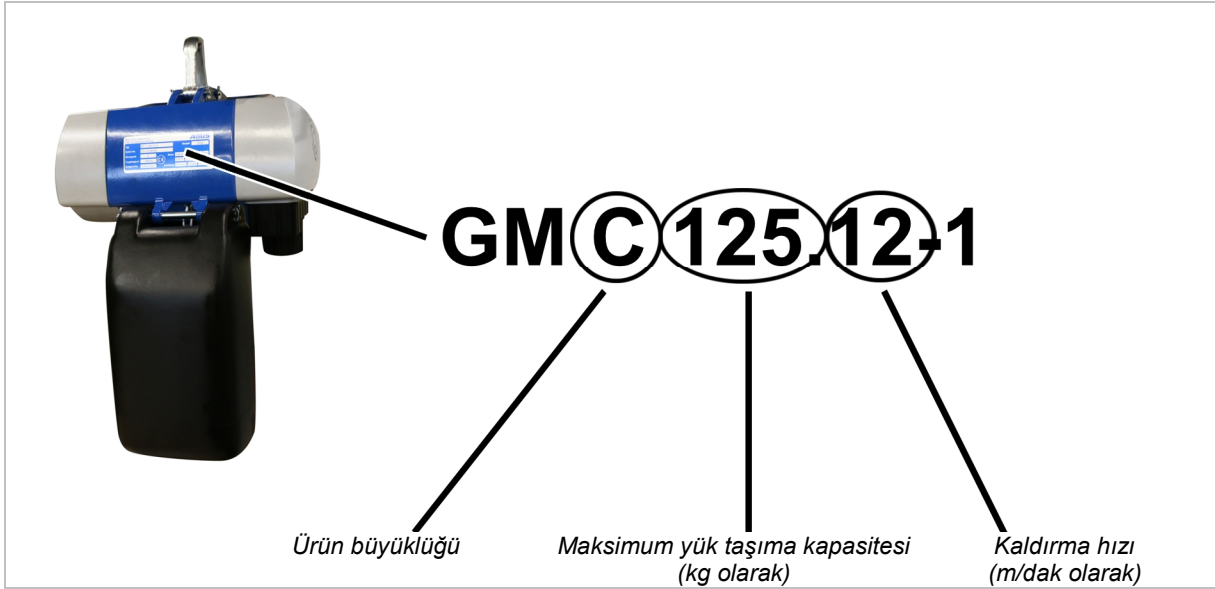
ABUCOMPACT: DEĞİŞİK TIPLER VE OPSİYONLAR

Bu el kitabı, çeşitli tip ve opsiyonlardaki GMC zincir palangası için geçerlidir. Anlatılan işlem adımları ve teknik veriler, zincir palagasının tipine veya opsiyonuna göre farklılık göstermektedir. Bu el kitabının, tüm zincir palangaları için geçerli olmayan ve sadece belirli şartlar altında geçerli olan bölümleri, kesik çizgili bir kutu içine alınmıştır. Kutunun başında ilgili bölümün hangi tip veya opsiyon için geçerli olduğu belirtilmiştir.

Bir işlem adımı kesik çizgili bir kutu içinde açıklanmışsa:

- ➔ Çizgili kutuyu uygulamaya başlamadan önce kutunun hangi tip veya opsiyon için geçerli olduğunu okuyun.
 - ➔ Sayfayı aklınızda tutun ve ilgili sayfaya geçin.
 - ➔ Resimlere bakarak mevcut tipi veya opsiyonu tespit edin.
 - ➔ Geriye gidin ve diğer işlem adımları için ilgili kesik çizgili kutuyu bulun.
- ➔ Mevcut tipi veya opsiyonu, teslimat kapsamına veya planlama dokümanlarına bakarak da öğrenebilirsiniz.

TIP ETİKETİ



ZINCİR DONAMI SAYISI (TIP)



EMNİYET YÜK KANCASI (OPSIYON)



ASKI KANCASI (OPSIYON)



İÇİNDEKİLER

GENEL	5
İlk olarak	5
Güvenliğe ilişkin uyarı bilgileri	6
Zincir palangası	7
Zincir palangasının taşınması	8
Zincir palangasının yüklenmesi ve indirilmesi	9
Zincir palangasının bertaraf edilmesi	9
MONTAJ VE BAĞLANTI	10
Şartların kontrol edilmesi	10
Montaja genel bakış	11
Zincir palangasının monte edilmesi	11
Zincir palangasının bağlanması	12
Zincir kutusunun monte edilmesi	12
Zincirin yağlanması	13
KONTROL İŞLEMLERİ	14
İlk olarak	14
Kontrol muayenesi işleminin kapsamı	15
Yük kancasının kontrol edilmesi	16
Katlanır asma kolun kontrol edilmesi	16
Askı kancasının veya emniyet yük kancasının kontrol edilmesi	16
Zincirin kontrol edilmesi	17
Kontrol kitabı	19

BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMASI	23
Bakım işlemleri sırasındaki güvenliğe ilişkin uyarılar	23
Zincir ve zincir dişlisini değiştirin	24
Zincirin yağlanması	32
Alt palanganın demonte edilmesi	32
Alt palanganın montajı	33
Karbon fırçaların değiştirilmesi	34
Motorun değiştirilmesi	40
Aksesuar	44
Yağlama maddeleri	45
Vidalara ilişkin Sıkma Momentleri'ne Genel Bakış	47
ABUS Servisi	48
Zincir palangasındaki hataların giderilmesi	49
Bağlantı şeması	50
Uygunluk beyanı, Montaj beyanı	51

GENEL

VİNÇ İLE, VİNÇ ÜZERİNDE VEYA VİNCİN YAKININDA ÇALIŞAN HERKESİ İLGİLENDİRİR

İLK OLARAK

BU EL KİTABININ KULLANILMASI

Bu el kitabında, aşağıdaki simgeler kullanılmaktadır:



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Bu uyarı bilgisi, insanlar için söz konusu olan tehlikelere işaret eder.



ELEKTRİK ÇARPMA TEHLİKESİ!

Bu uyarı bilgisi, elektrik ve akım ile yanlış işlem yapılması sonucu insanlar için söz konusu olan tehlikelere işaret eder.



YÜK DÜŞME TEHLİKESİ!

Bu uyarı bilgisi, bir yükün düşmesine neden olabilecek tehlikeli durumları tanımlar.



HASARA İLİŞKİN UYARI!

Bu uyarı, bir parçanın hasar görebileceği durumlara işaret eder.



Bu, bir işlem talimatıdır ve bir işlem adımı uygulamanızı ister.

- Bu, bir işlemin sonucudur ve cihazda neler olacağını anlatır.
- Bu, bir sıralamadır.

SADECE...

Çizgili çerçeveye alınmış bir bölüm yalnızca belirli ürün modelleri, değişik tipler veya opsiyonlar için geçerlidir. Bölümün hangi koşul için geçerli olduğu en başta başlık kısmında "Sadece..." altında belirtilmiştir.

EL KİTABI İLE İLGİLİ BİLGİLER

Çalışmaya başlamadan önce, el kitabını dikkatlice okuyun. Aksesuar ve bileşenler için öngörülmuş olan el kitaplarını da dikkate alın.

Daha sonra el kitabını vincin yakınında bir yerde saklayın. Bu el kitabı, vinç ile veya vinçte çalışan her kişinin erişebileceği bir yerde olmalıdır.

Satış, kiralama vs. durumlarda, el kitabı, daima vinç ile birlikte teslim edilmelidir.

USULÜNE UYGUN KULLANIM

Zincirli palanga, doğru şekilde bağlanmış yüklerin kaldırılması ve indirilmesi için öngörülmüştür.

Zincirli palanga, bu uygulama durumları için tasarlanmıştır:

- Tek başına zincir palangası olarak, yüklerin statik olarak kaldırılması ve indirilmesi için.
- Bir I girişindeki bir hareket takımında, yüklerin doğrusal şekilde taşınması için.
- Bir döner vinçte (kedi arabası hareket takımı ile donatılmış), yüklerin dairesel şekilde hareket ettirilmesi için.
- Bir HB vinç tertibatında hafif yüklerin geniş kapsamlı şekilde hareket ettirilmesi için.
- İşletim sırasında, FEM'e göre sınıflandırmayı, çalışma çevrimini ve devre açıp kapama sıklığını dikkate alın.
- Zincir palangasını, sadece teorik kullanım süresi içinde işletin.
- Agresif ortamlarda kullanmayınız.

YÖNETMELİKLER

Tertibat, imal edildiği sırada, Avrupa'da geçerli olan standartlara, kurallara ve yönetmeliklere uyularak üretilmiş ve kontrol edilmiştir. Konstrüksiyon ve imalat sırasında hangi temel prensiplerin temel alındığı, uygunluk beyanında ve montaj beyanında bildirilmiştir. Bu temel prensiplere, montaj, işletim, kontrol ve koruyucu bakım işlemleri sırasında da uyulmalıdır; aynı şekilde çalışma emniyetine yönelik geçerli belirlemeler de dikkate alınmalıdır.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Yönetmelikler dikkate alınmadığında, insanlar ölebilir veya ağır kazalar meydana gelebilir.

Tertibatta güvenli bir şekilde çalışabilmek için ve işe alışma amacıyla, bu el kitabının ve ilgili yönetmeliklerin özenle okunması ve personele açıklanması gereklidir.

Hangi yönetmeliğin hangi kullanım durumunda geçerli olduğu, vincin kullanış şekline ve ülkeye has yönetmeliklere bağlıdır. Geçerli ve aktüel yönetmelikleri ve çalışma emniyetine yönelik belirlemeleri kontrol edin ve bunlara uyun! Uygunluk beyanına ve montaj beyanına da bakın.

GARANTI

- ABUS firması, amacına uygun olmayan kullanım, konu hakkında yeterince eğitimden geçmemiş personel, maksadına uygun olmayan şekilde yapılmış işlemler sonucu ve ABUS firmasından müsaade alınmaksızın yapılmış olan değişiklikler, tertibat yapısında rekonstrüksiyonlar veya vinçte veya vincin komponentlerinde yapılan her türlü değişiklikler sonucu oluşan hasarlar için sorumluluk üstlenmez.
- Parçalarda, tertibatı kullananların kendi sorumluluğu altında değişiklikler yapılırsa, vinç veya vincin komponentleri, bu el kitabında tarif edildiğinden farklı şekilde monte edilirse, kullanılırsa veya bakımı yapılırsa veya orijinal ABUS yedek parçaları kullanılmazsa, garanti hakkı geçersiz olur.
- Sadece orijinal ABUS yedek parçaları kullanıldığında, vincin veya vincin komponentlerinin güvenli şekilde çalışması garanti edilir.

GÜVENLİĞE İLİŞKİN UYARI BİLGİLERİ

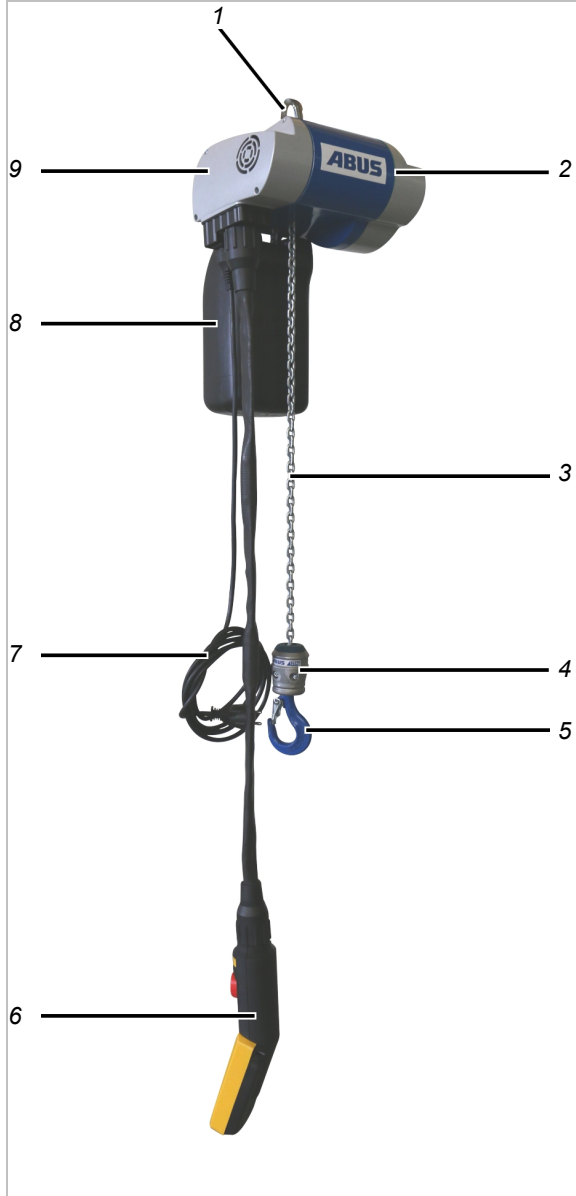
Vinçte güvenli bir şekilde çalışmak için, aşağıdaki uyarıları dikkate alın. Özel tehlike uyarıları, tehlikenin söz konusu olduğu kısımlarda bulunurlar.

- Yükün düşmesi: Asılı olan yük düşebilir ve insanların ölümüne veya yaralanmasına yol açabilir. Asılı olan yüklerin altında durmayınız!
- Maksimum yük taşıma kapasitesini aşmayın!
- Yükleri eğik şekilde çekmeyin, çekip ayırmayın veya çekerek sürüklemeyin!
- Yük ile birlikte insan taşımayınız!
- Asılı olan yükü hiç bir zaman yük kancasında döndürmeyin veya yükü yük kancasına doğru düşürmeyin. Düşmenin şiddeti sonucu, yük veya zincir palangası, aşağıya düşebilir ve insanların ölümüne veya yaralanmasına yol açabilir.
- Zincir palangasını, sadece, herhangi bir hasar fark edilmiyorsa, kullanın.
- Zincirli palangası ile çalışırken, güncel iş güvenliği belirlemelerini dikkate alın!



ZİNCİR PALANGASI

CIHAZIN TARIFI



- 1: Katlanır asma kolu
- 2: Şanzımanın yer aldığı gövde
- 3: 1 donamlı zincir (tip)
- 4: Kanca bağlantı tertibatı
- 5: Yük kancası
- 6: Asılı butonlu kumanda
- 7: 230 V fişli bağlantı kablosu
- 8: Zincir kutusu
- 9: Motor kapağı

PERFORMANS ÖZELLİKLERİ

Zincir palangası:

- Zincir palangası, kademesiz değiştirilebilen kademesiz bir kaldırma hızına sahiptir.
- Zincir palangası, asılı butonlu kumanda "ABUCommander" üzerinden kumanda edilir.
- Tek zincir donamlı zincir palangasında: Zincir palangası, sabit yük kancalı döndürülebilir bir kanca bağlantı tertibatına sahiptir. Böylece, yük kancası, kanca bağlantı tertibatı ile kılavuzlanabilir.
- Zincir palangası, bir profilli çelik zincire sahiptir.
- Zincir palangası, bir katlanır asma kolu ile monte edilir. Bu katlanır asma kolu, kolay montaj için katlanabilir veya çıkarılabilir. Opsiyonel olarak katlanabilir bir askı kancası kullanılabilir.
- Zincir palangası, kayıcı kavrama düzeni ile donatılmıştır. Fabrika çıkışlı olarak ayarlanmıştır. Sınır konum acil durdurma tertibatı olarak işlev görür ve ara sıra meydana gelen mekanik aşırı yüke karşı koruma sağlamak için öngörülmüştür.
- Zincir palangası, modüler bir yapıya sahiptir. Bu sayede motor kolayca sökülebilir ve değiştirilebilir.
- Zincir palangası, değiştirilebilir bir zincir kılavuzuna ve zincir dişlisine sahiptir. Bu sayede aşınan parçalar hızlı bir şekilde değiştirilebilir.

TEKNIK ÖZELLİKLER

Elektrik bağlantısı:

	GMC (tüm tipler)
İşletme gerilimi	220 – 240 V
Şebeke frekansı	50 Hz
Çalışma çevrimi	50 %
Devre açıp kapama sıklığı	300 c/h
Nominal güç	470 W
cos phi A	0,84
Anma akımı IN	2,7 A
cos phi N	0,76

İşletim sırasında çevre şartları:

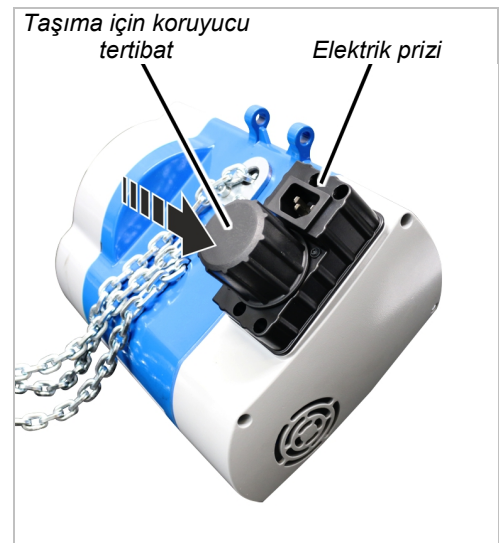
Çevre sıcaklığı (normal işletim için)	-10 °C ile +40 °C arası
Çevre sıcaklığı (kısıtlanmış çalışma çevriminde)	+40 °C ile +60 °C arası
Gövde	IP 21
Yalıtım sınıfı	F

ZİNCİR PALANGASININ TAŞINMASI



- ➔ Pimdeki SL kilitleme tertibatını açın.
- ➔ Zincir kutusunu sabit tutun ve pimi çekerek çıkarın.
- ➔ Zincir kutusunu çıkarın.
- ➔ Zincir kutusunu, zincir palangasının yanına koyun.

GEÇMELİ ELEKTRİK BAĞLANTILARINI KORUYUCU ÖNLEM ALINMASI



- ➔ Taşıma için koruyucu tertibatı (orijinal ambalajdan veya örn. sert kartondan) elektrik prizi üzerine takın.
- ➔ Elektrik prizinin hasar görmemesine dikkat edin
- ➔ Zincir palangasını indirin.

ZİNCİR PALANGASININ YÜKLENMESİ VE İNDİRİLMESİ

Zincir palangasını, orijinal ambalajında yükleyin:

Zincir palangası, orijinal kartonunun içinde her zaman ortalanmış bir şekilde durmayabilir.

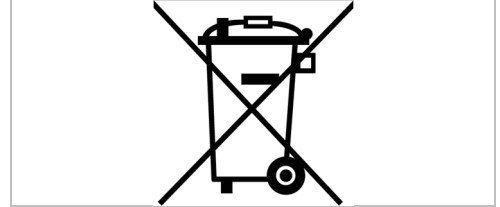


➔ Yükleme ve indirme sırasında, karton üzerindeki ağırlık merkezi işaretlerini dikkate alın.

ZİNCİR PALANGASININ BERTARAF EDİLMESİ

Caraskalın atığa ayrılması gerektiğinde:

- ➔ Caraskalı mümkün olan en küçük parçasına kadar sökünüz.
- ➔ Atığa ayırma ve yeniden değerlendirmeyle ilgili ulusal yönetmeliklere uyunuz.
- ➔ Parçaları tek tek malzemelere göre çevreye zarar vermeden atığa ayırınız:
 - Yağı şanzımandan boşaltıp yağlama maddesi olarak atığa ayırınız.
 - Fren balatalarını ve sürtünmeli kavrama balatalarını çoklu bileşen (özel atık) olarak atığa ayırınız.
 - Elektronik parçaları elektronik hurda olarak bertaraf edin.
 - Gövdeyi, zincir dişlisini, zinciri, askı mandalını, şanzımanı ve yük kancasını metal hurdası olarak atığa ayırın.
 - Zincir palangasının sonradan boyanan parçalarını, boya üreticisinin talimatlarına göre bertaraf edin.
 - Kabloları, geçmeli elektrik bağlantılarını ve asılı butonlu kumandayı elektronik hurda olarak bertaraf edin.



Bu ürün ya da elektronik cihaz, kullanım ömrü sona erdiğinde ev çöpüne atılmamalıdır.

MONTAJ VE BAĞLANTI

KULLANIMDAN ÖNCE, VINÇTE ÇALIŞAN HERKES İÇİN GEÇERLİDİR

Vinç işleticisi firma, işletmeye alma işleminden sorumlu personelin belirlenmesinden ve bu personelin yeterli vasıflara sahip olmasından sorumludur.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Vinç, yanlış şekilde işletmeye alınırsa, insanlar yaralanabilir.

İşletmeye alma işlemi için, ABUS personelinin dışında personel görevlendirilirse, işletici firma, yeterli derecede vasıflı personelin vinç işletmeye almasından sorumludur. Burada anlatılan işlem adımlarına aynen uyun.

Vasıflı personele örnekler:

- Meslek eğitimi sonucu, makine yapımına ve vinçlerin elektrik bağlantılarına ilişkin geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- Vinçlerin işletimi, montajı ve bakımı konularında yeterli tecrübeye sahip olan kişiler.
- İlgili ülkede geçerli olan tekniğe ilişkin kurallar, yönetmelikler ve güvenlik talimatları hakkında geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- ABUS tarafından düzenli olarak kurs verilmiş kişiler.

Yetkili olmayan personel tarafından veya usulüne uygun olmayan şekilde yapılan devreye alma işlemi sonucu oluşan hasarlar için ABUS, sorumluluk üstlenmez.

ABUS, devreye alma işleminin ABUS montaj ekiplerine yaptırılmasını tavsiye eder.

ŞARTLARIN KONTROL EDİLMESİ

Caraskalın monte edilebilmesi için aşağıdaki şartların sağlanması gerekmektedir:

YÜK TAŞIMA KAPASİTESİNİN KONTROL EDİLMESİ

- Zincir palangasının asılacağı taşıyıcı yapı (çelik yapı, bina, vinç tertibatı), yeterli ölçüde yük taşıma kapasitesine sahip olmalıdır.

Taşıyıcı yapının yük taşıma kapasitesi, zincir palangasının ağırlığından, zincir palangasının maksimum taşıma kapasitesinden ve olası bazı durumlarda, hareket takımının ağırlığından ve de zincirin ek ağırlığından oluşur.

- ➔ Zincir palangasının ağırlığını, tabloya bakarak öğrenin.
- ➔ Zincir palangasının kanca yolu 3 metreden daha uzun ise: Zincir için ek ağırlığı hesaba ekleyin.

Ürün büyüklüğü	Zincir donanı sayısı	Ağırlık, hareket takımı olmaksızın	Kanca yolu 3 m'yi geçtiğinde, kanca yolunun metresi başına ek ağırlık
GMC	Tek zincir donamlı	10,7 kg	0,34 kg
GMC	Çift zincir donamlı	12,6 kg	0,68 kg

- ➔ Hesaba, maksimum yük taşıma kapasitesini de ekleyin.
- ➔ Sadece hareket takımında: Hareket takımının ağırlığını hesaba ekleyin.
- ➔ Tüm taşıyıcı yapının beklenen yüklenmeye dayanıp dayanmayacağını kontrol edin.

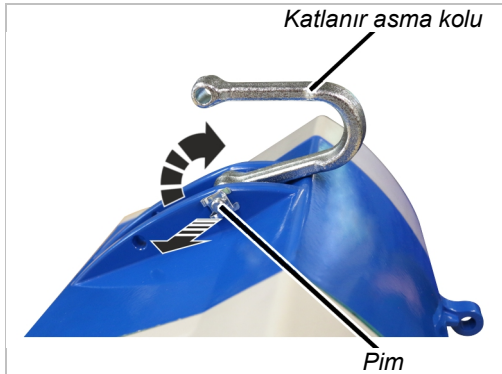
MONTAJA GENEL BAKIŞ

Aşağıdaki bölümlerde, zincir palangasının montajı anlatılır.

- Önce zincir palangasının askı mandalı hazırlanır ve zincir palangası, taşıyıcı yapıya takılır. Bkz. sayfa 11.
- Sonra bağlantı kablosu zincir palangasına bağlanır. Bkz. sayfa 12.
- Ardından zincir kutusu monte edilir. Bkz. sayfa 12.
- Zincir yeterince yağlanmamışsa, yağlanması gerekir. Bkz. sayfa 13.

ZİNCİR PALANGASININ MONTE EDİLMESİ

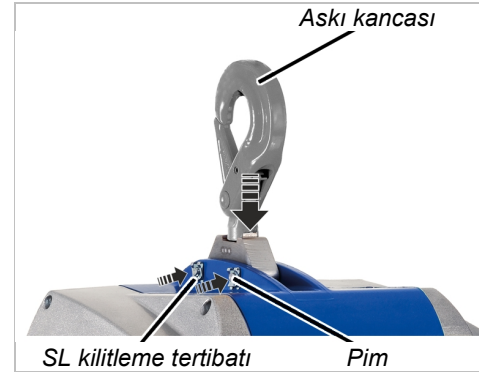
KATLANIR ASMA KOLU AÇIN VE ZİNCİR PALANGASINI YERLEŞTİRİN



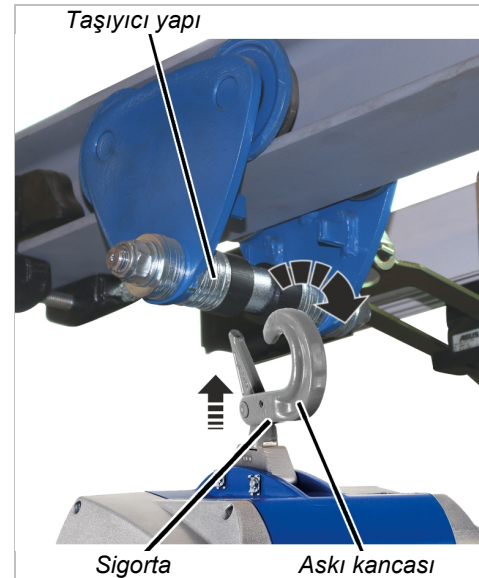
- ➔ Bir pimde bir SL kilitleme tertibatını açın.
- ➔ Pimi çekerek çıkarın.
- ➔ Katlanır asma kolunu açın.
- ➔ Zincir palangasını yukarıya kaldırın ve taşıyıcı yapının, hareket takımının veya vincin altına getirin.
- ➔ Katlanır asma kolunu uygun bir sabitleme veya hareket takımı pimi aracılığıyla katlayınız.
- ➔ Pimi içeri doğru itin.
- ➔ Pimi SL kilitleme tertibatı ile emniyete alın.

YALNIZCA ASKI KANCALARINDA

Caraskal ihtiyaç olduğunda opsiyonel bir askı kancası ile monte edilebilir.



- ➔ Askı kancasının kullanılması
- ➔ Pimi (2x) içeri doğru itin.
- ➔ Pimleri SL kilitleme tertibatı (2 adet) ile emniyete alın.



- ➔ Emniyerti sökünüz ve askı kancasını yukarı katlayınız.
- ➔ Zincir palangasını yukarıya kaldırın ve taşıyıcı yapının, hareket takımının veya vincin altına getirin.
- ➔ Askı kancasını uygun bir sabitleme veya hareket takımı pimi aracılığıyla katlayınız.

ZİNCİR PALANGASININ BAĞLANMASI



ELEKTRİK ÇARPMA TEHLİKESİ!

Yanlış şekilde yapılmış elektrik işleri, bir elektrik çarpmasına yol açabilirler.

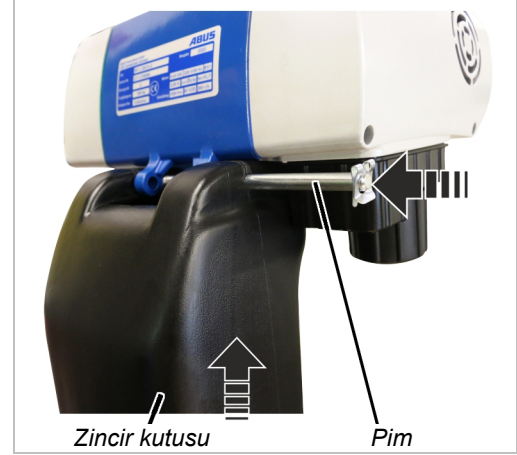
Elektrikli tertibatlarda ve parçalarda yapılacak işlemler, sadece, elektrik konusunda uzman bir eleman tarafından ve elektrik beslemesi kesilmiş durumda yapılmalıdır.

ZİNCİR PALANGASININ BAĞLANMASI

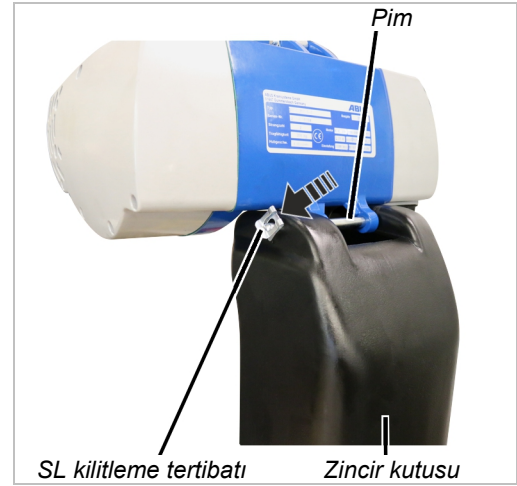


- ➔ Bağlantı kablosunun fiş kontağını zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını üzerine itin.
- ➔ Bayonet konnektörünü zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını sıkın.

ZİNCİR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zincir kutusunu resimde gösterildiği gibi çevirin.
- ➔ Zinciri, zincir kutusu içine yerleştirin.
- ➔ Zincir kutusunu pim ile zincir palangasına monte edin.



- ➔ SL kilitleme tertibatını pime geçirin.

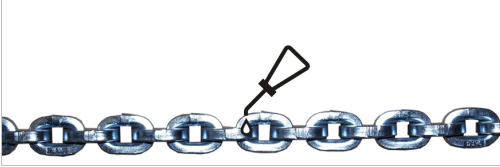
ZİNCİRİN YAĞLANMASI

Zincir, kuru ise ve yüzeyinde artık gres farkedilmiyorsa, yağlanmalıdır.

Aşırı derecede toz ve kirin söz konusu olduğu işletmeler için uyarı:

Yağlama maddesinden dolayı zincire kir yapışır , zinciri sertleştirir ve zincir palangasında yüksek oranda aşınmaya yol açar. Bu yüzden, ilgili ortama bağlı olarak, gerektiğinde, zinciri yağlamayın ve daha sık değiştirin. Kontrol aralıklarını kısaltın.

İyi yağlanmış bir zincir çok daha yavaş aşınır ve böylece daha uzun süre kullanılabilir. Devreye almadan önce zincirin yağlanması gerekir.



- KALDIR butonuna basınız ve zinciri zincir kutusu içinde çalıştırınız. Çalışırken zinciri yağlayınız.

Yağlama maddesi: "Chainlife S". Ayrıntılar için bkz. "Yağlama maddeleri" sayfa 45.

- Ek olarak, zincir kutusundaki yüklenme altında olmayan zincire yağlama maddesi tatbik edin ki, yağlama maddesi, zincir halkalarının iç kısmına akabilsin.

KONTROL İŞLEMLERİ

VINCI, ÇALIŞMA EMNİYETİ KURALLARINA GÖRE KONTROL EDEN VE KABUL İŞLEMİ YAPAN HERKESİ İLGİLENDİRİR

Güvenli bir işletimi garanti etmek için, zincir palangası düzenli olarak kontrol edilmelidir. İşletici firma, periyodik kontrol muayenesinin yapılmasından sorumludur.

İLK OLARAK

KONTROL ARALIKLARI

Tekrarlanan kontrol işlemi, en az yılda bir defa yapılır.

Belirli şartlar altında, daha sık olarak tekrarlanan kontrol işlemi yapılması gerekmektedir. İlgili sebepler şunlardır:

- Sık sık, yük taşıma kapasitesinde çalışılması.
- Vardiyalı çalışma.
- Çok sık kullanım.
- Tozlu veya aşındırıcı ortam.

İşletici firma, şartları kontrol etmekten ve kontrol aralıklarını belirlemekten sorumludur. ABUS, sorularınızı cevaplamaya daima hazırdır.

MUAYENE GÖREVLİSİNDEN BEKLENENLER

Vinç işletici firma, muayene görevlisinin seçilmesinden ve uygun şekilde meslek eğitimi görmüş olmasından sorumludur.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Kontrol muayenesi yanlış yapıldığında, insanlar yaralanabilirler.

ABUS personelinin dışında personel, kontrol muayenesi işlemi ile görevlendirildiğinde, işletici firma, yeterli derecede meslek eğitimi görmüş personelin vinç tertibatını kontrol etmesinden sorumludur.

Vasıflı personele örnekler:

- Meslek eğitimi sonucu, makine yapımına ve vinçlerin elektrik bağlantılarına ilişkin geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- Vinçlerin işletimi, montajı ve bakımı konularında yeterli tecrübeye sahip olan kişiler.
- İlgili ülkede geçerli olan tekniğe ilişkin kurallar, yönetmelikler ve güvenlik talimatları hakkında geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- ABUS tarafından düzenli olarak kurs verilmiş kişiler.

KONTROL MUAYENESİ İŞLEMİNİN KAPSAMI

Zincir palangasının kontrolünü yapan vasıflı personel, kontrol muayenesinin kapsamı ve yürütülüş şekliyle sorumludur.

GENEL BAKIŞ: ZİNCİR PALANGASININ KONTROL EDİLMESİ

Zincir palangasının durumunun kusursuz olup olmadığını, sadece muayene görevlisi tespit eder. Arıza tespit edildiğinde, bunun giderilmesi gerekir. Bundan sonra zincir palangasının bir daha kontrol edilmesinin gerekli olup olmadığına muayene görevlisi karar verir.

Vincin kullanıldığı yerde geçerli olan yönetmelikler, daha başka kontrol işlemlerini de gerekli kılıyorsa, bunları da aynı zamanda yapın.

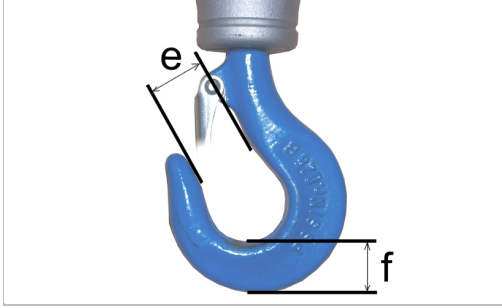
Ek olarak, en azından şu noktaları kontrol edin:

- ➔ Yük kancasını kontrol edin. Bkz. sayfa 16.
- ➔ Askı mandalını kontrol edin. Bkz. sayfa 16.
- ➔ Zincirin genel durumu ve aşınma oranını tespit edin. Bkz. sayfa 17.
- ➔ Zincirin yağlanma durumunu kontrol edin. Zincir, kuru olmamalıdır; zincir yüzeyinde yağlama maddesi fark edilebilmelidir. Aksi takdirde zinciri yağlayın. Bkz. sayfa 32.
- ➔ Zincirin yerleştirilme şeklini kontrol edin. İç içe dönmüş şekilde yerleştirilmemiş olmalıdır. Aksi takdirde zinciri çıkarın ve bükümsüz şekilde monte edin.
- ➔ Zincir durdurma parçasını kontrol edin. Mevcut olmalı ve açıklık, takılı durumdayken iç zincir donamı (yükün bindiği zincir donamı) yönünü gösterecek şekilde sondan bir önceki veya sondan üçüncü zincir halkasına monte edilmiş olmalıdır. Aksi takdirde zincir durdurma parçasını yeniden monte edin.
- ➔ Zincir donamı tespitleme noktasını kontrol edin.
- ➔ Yük kancasındaki eksenel sabit bilyalı rulmanı kontrol edin. Kolayca döndürülebilmelidir ve hasar görmemiş olmalıdır. Aksi takdirde eksenel sabit bilyalı rulmanı değiştirin.

Kontrolün belgelendirilmesi:

- ➔ Şayet zincir palangası, bir vinç tertibatının parçası ise: Kontrol muayenesi sonuçlarını, vinç tertibatının kontrol kitabına yazın.
- ➔ Zincir palangası tek başına işletildiğinde: Kontrol muayenesi sonuçlarını, kontrol kitabına yazın. Bkz. sayfa 19.

YÜK KANCASININ KONTROL EDİLMESİ

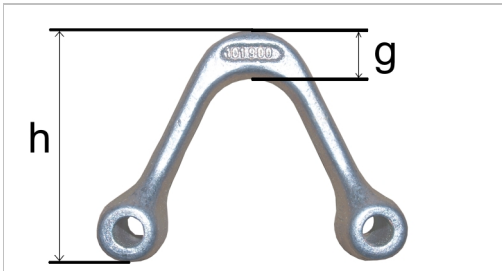


- ➔ Yük kancasının 'e' ağız genişliğini ölçünüz.
- ➔ Yük kancasının kanca taban kalınlığı 'f'yi ölçün.
- ➔ Ölçülen değerler, tablodaki değerlerin altına düşmemeli veya üzerinde olmamalıdır.

Yük kancasının büyüklüğü	Yük kancasının ürün modeli	Maks. ağız genişliği 'e' [mm]	Min. kanca taban kalınlığı 'f' [mm]	Materyal
012	Tek olarak	26,4	18,1	STE 355
05	Tek olarak	37,4	29,9	34 CrMo 4

- ➔ Yük kancası, müsaade edilenden daha geniş ise veya kanca taban kalınlığı, müsaade edilenden daha az ise, yük kancasını değiştirin.
- ➔ Yük kancası deforme olmuş ise (yukarıda verilen ölçülere hâlâ uyulsa dahi): Bir yüzey çatlağı kontrolü gerçekleştirin.

KATLANIR ASMA KOLUN KONTROL EDİLMESİ



- ➔ Askı mandalını sökün. Bkz. "Zincir palangasının monte edilmesi" sayfa 11.
- ➔ Askı mandalının kol kalınlığını ölçün.
Kol kalınlığı en az 8 mm olmalıdır.
- ➔ Kol kalınlığı, müsaade edilenden daha az ise, askı mandalını değiştirin.

ASKI KANCASININ VEYA EMNİYET YÜK KANCASININ KONTROL EDİLMESİ

SADECE ASKI KANCASI VEYA EMNİYET YÜK KANCASI VARSA

Bu işlem adımı sadece, askı mandalı yerine bir askı kancası kullanılıyorsa veya normal yük kancası yerine bir emniyet yük kancası kullanılıyorsa geçerlidir.



Emniyet yük kancaları (sol) ve askı kancaları (sağ) aynı yöntemle kontrol edilir.

- ➔ Askı kancasının veya emniyet yük kancasının 'H' kanca taban kalınlığını ölçün.
- ➔ Kanca emniyet mandalı ile kanca gövdesi arasındaki 'A' boşluğunu ölçün.
- ➔ Kanca emniyet mandalı ile kanca gövdesi arasındaki yanıl kaymayı 'B' ölçün.
- ➔ Ölçülen değerler, tablodaki değerlerin altına düşmemeli veya üzerinde olmamalıdır.

Yük kancasının büyüklüğü	Maksimum boşluk 'A' [mm]	Maksimum yanıl kayma 'B' [mm]	Minimum kanca taban kalınlığı 'H' [mm]
BKT 6-10	2,2	3,5	17,1
BKT 7-10/8	2,7	4,5	20,7
BKT 10-10	3	6	26,1
BKT 13-10	3,3	7	34,2

- ➔ Yük kancası, müsaade edilenden daha geniş ise veya kanca taban kalınlığı, müsaade edilenden daha az ise, yük kancasını değiştirin.

ZİNCİRİN KONTROL EDİLMESİ

DURUMUN KONTROL EDİLMESİ

- ➔ Zincirin yağlanma durumunu kontrol edin.
 - Zincir, tamamen yağlanmış olmalıdır.
 - Bilhassa zincir mafsallarındaki bölgeyi dikkate alın.
- ➔ Zincirin korozyon durumunu kontrol edin. Görünür korozyon olmamalıdır.
- ➔ Zincir halkaları üzerindeki ve zincir mafsalları arasındaki üst yüzey hasarlarını kontrol edin. Çentik, incelme veya sıyrık gibi hasarlar görülmemelidir.
- ➔ Tüm zincirde hasar mevcut olup olmadığını kontrol edin. Burada gösterilen hasarlar veya benzeri hasarlar, zincirde görülmemelidir.

Hasarlara örnekler:



Zincir halkası çok aşınmıştır.



Zincir halkası, mekanik olarak hasar görmüştür.



YÜK DÜŞME TEHLİKESİ!

Hasarlar ve korozyon, zincirin yük taşıma kapasitesini azaltırlar ve zincirin kopmasına yol açabilirler.

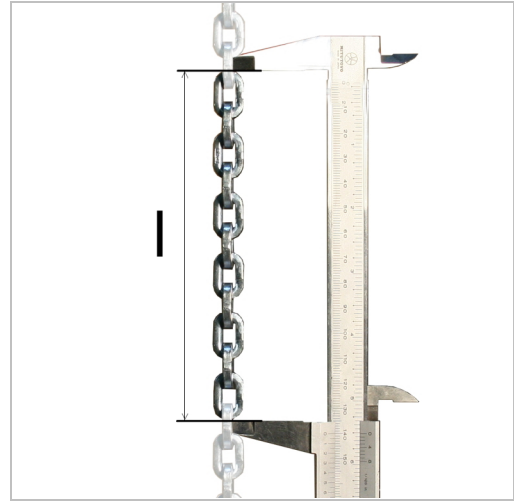
Hasar görmüş zinciri derhal değiştirin!

AŞINMA DURUMUNUN KONTROL EDİLMESİ

Aşınma durumunun kontrol edilmesi amacıyla, onbir zincir halkasının uzunluğu ölçülür. Mevcut olan ölçü masdarına ve zincir palangasına bağlı olarak bu uzunluk, doğrudan veya üç kademedede ölçülebilir.

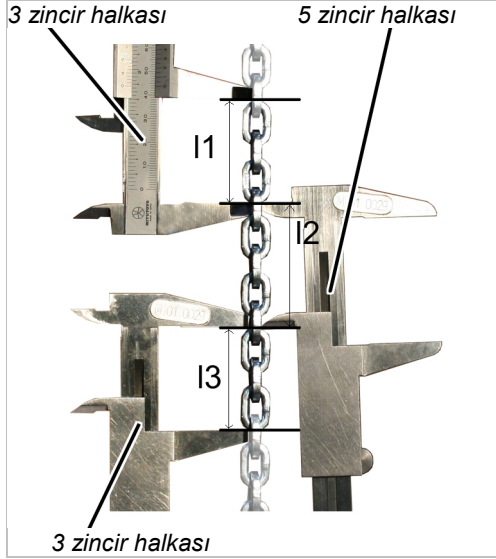
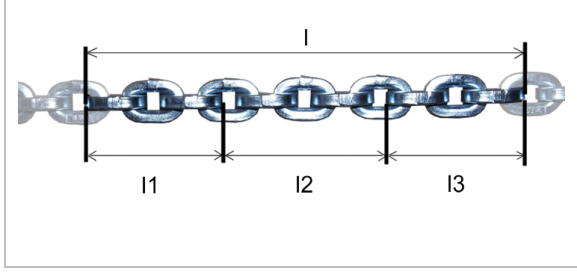
- ➔ Hafif bir yükü, zinciri biraz germek için kaldırın.

Direkt ölçüm:



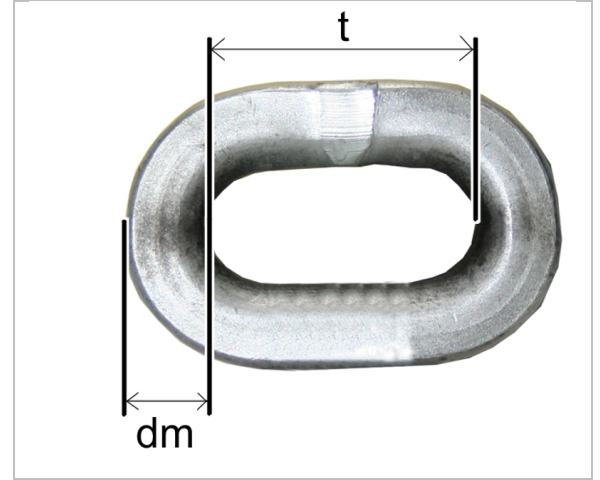
- ➔ Zincir uzunluğu 'I'yi, 11 zincir halkası boyunca (dış kenardan dış kenara) ölçün.
- ➔ Ölçülen değeri, tablo değeri (bkz. sayfa 18) ile karşılaştırın. Ölçülen değer, 'I' maks.'ı geçmemelidir.
- ➔ Birden fazla noktada yeniden ölçüm yapın ve değerleri karşılaştırın.
- ➔ Uzunluk, verilen değeri aşıyorsa, zincir, işletim sonucu aşırı derecede gerilerek uzamaya maruz kalmıştır. Zinciri ve zincir dişlisini değiştirin. Bkz. sayfa 24.

Kademeli olarak ölçme:



- ➔ 3 zincir halkasını dıştan ölçün 'l1'.
- ➔ 5 adet zincir halkasını içten ölçün 'l2'. Bunu yaparken, beş adet zincir halkasını tamamen içten ölçmeyin, aksine sürgülü kumpası sadece bir sonraki zincir halkasına tutun.
- ➔ 3 zincir halkasını dıştan ölçün 'l3'.
- ➔ Ölçüm değerlerini toplayın.
- ➔ Ölçülen değeri, tablo değeri ile karşılaştırın. Ölçülen değer, 'l' maks.'ı geçmemelidir.
- ➔ Birden fazla noktada yeniden ölçüm yapın ve değerleri karşılaştırın.
- ➔ Uzunluk, verilen değeri aşıyorsa, zincir, işletim sonucu aşırı derecede gerilerek uzamaya maruz kalmıştır. Zinciri ve zincir dişlisini değiştirin. Bkz. sayfa 24.

Ürün büyüklüğü	GMC
Zincirin standart adlandırması	HEP – 3,7 x 12 DATC
Zincir mafsalındaki kalınlık 'dm' istenen	3,7 mm
Zincir mafsalındaki kalınlık 'dm' min.	3,3 mm
Zincir halkası iç uzunluğu 't' istenen	12 mm
Zincir halkası iç uzunluğu 't' maks.	12,7 mm
11 zincir halkası boyunca uzunluk 'l' maks.	142,2 mm
Üst yüzey	Galvanize edilmiş
Materyal	Özel zincir çeliği
Zincir donanı başına maks. yük taşıma kapasitesi	125 kg
Min. imal kontrol kuvveti	12,5 kN
Min. kopma kuvveti	20 kN
Min. kopma uzaması	10 %
Metre başına ağırlık	0,34 kg/m
Pres etme	H 16



KONTROL KİTABI**İLK DEVREYE ALIMDAN ÖNCE KONTROL VEYA
ÖNEMLİ DEĞİŞİKLİKLERDEN SONRA KONTROL**

Konstrüksiyon ve yapı talimatlarına uyulmuş olduğu, AB Yönetmeliği 2006/42/EG'ye göre ekteki Uygunluk Beyanı veya Monaj Beyanı sayesinde onaylanır.

İlk devreye alımdan önce kontrol geçerli iş güvenliği hükümlerine göre

☐ Uygunluk Beyanı mevcuttur ☐ Montaj Beyanı mevcuttur

İlk devreye alımdan önce kontrol yapıldı. Devreye alım konusunda;

☐ Tereddüt mevcut değil ☐ Tereddüt mevcut (Kontrol sayfasına bakınız)

Ek kontrol işlemi

☐ Gerekli değil ☐ Gerekli

Yer, Tarih

Kontrol edenin imzası

Gerektiğinde BG-Z No. BG-Z No.

Yeniden kontrol

Yer, Tarih

Kontrol edenin imzası

Gerektiğinde BG-Z No. BG-Z No.

TEKRARLANAN KONTROL İŞLEMLERİ

Kontrol edildiği tarih Kontrol eden	Notlar	Zincir palangasının geriye kalan kullanım ömrü	
		Saat olarak	Tespit (eke bakınız)
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		
	Tekrarlanan kontrol işlemi yapılmıştır. ☐ Kusur tespit edilmedi ☐ Kusurlar tespit edildi (bkz. Ek)		

BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMASI

VINCIN BAKIMINI YAPAN, ONARAN VEYA VİNÇTE REKONSTRÜKSİYON İŞLEMLERİ YAPAN HERKESİ İLGİLENDİRİR

Vinç işleticisi firma, koruyucu bakım işleminden sorumlu personelin belirlenmesinden ve bu personelin yeterli vasıflara sahip olmasından sorumludur.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Vinçte yanlış şekilde koruyucu bakım işlemi yapılırsa, insanlar yaralanabilir.

Koruyucu bakım işlemi için, ABUS personelinin dışında personel görevlendirilirse, işletici firma, yeterli derecede vasıflı personelin vinçte koruyucu bakım işlemi yapmasından sorumludur. Burada anlatılan işlem adımlarına aynen uyun.

Vasıflı personele örnekler:

- Meslek eğitimi sonucu, makine yapımına ve vinçlerin elektrik bağlantılarına ilişkin geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- Vinçlerin işletimi, montajı ve bakımı konularında yeterli tecrübeye sahip olan kişiler.
- İlgili ülkede geçerli olan tekniğe ilişkin kurallar, yönetmelikler ve güvenlik talimatları hakkında geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- ABUS tarafından düzenli olarak kurs verilmiş kişiler.

Yetkili olmayan personel tarafından veya usulüne uygun olmayan şekilde yapılmış koruyucu bakım işlemleri sonucu oluşan hasarlar için ABUS, sorumluluk üstlenmez.

ABUS, koruyucu bakım işlemlerinin ABUS Servisi tarafından yapılmasını tavsiye eder.

Sadece, orijinal ABUS yedek parçaları kullanın. Aksi takdirde, garanti hizmetinden yararlanma hakkı geçersiz olur.

BAKIM İŞLEMLERİ SIRASINDAKİ GÜVENLİĞE İLİŞKİN UYARILAR

Zincir palangasında gerçekleştirilen tüm koruyucu bakım işlemlerinde, aşağıdaki güvenlik uyarılarını dikkate alın:

- Şebeke kesicisini kapatın. Şalteri yanlışlıkla tekrar açılmasına karşı emniyete alın.
- Şebeke ayırma fişini, vinç kontaktör kutusundaki elektrik prizinden çekerek çıkarın. Şebeke ayırma fişinin yanlışlıkla tekrar yerine takılmaması için elektrik prizini bir asma kilitte emniyete alın.
- Uygun kaldırma platformu ve düşmeyi önleyici tertibat kullanın.
- Kaldırma platformu etrafındaki çalışma alanını yeterli ölçüde kordon altına alın.
- Aynı vinç yürüme yolu üzerindeki vinçleri veya bakımı yapılacak vincin üstündeki veya altındaki vinçleri kapatın. Şebeke anahtarlarını emniyete alın ki, yanlışlıkla tekrar açılmasınlar. Aksi takdirde, vinçler, kaldırma platformunu devirebilir veya bakımı yapılacak vince çarpabilir.
- Çevredeki insanlara, bakım işlemleri yapılmakta olduğunu bildirin.
- Vinç elektrik tertibatında yapılacak olan çalışmaların sadece meslek eğitimi görmüş elektrik tesisatçısı ustalar tarafından yapılması gereklidir!
- Acil durdurma düğmesine basıldıktan sonra da zincir palangasında ölümlere yol açabilecek yüksek gerilimler mevcuttur.

ZİNCİR VE ZİNCİR DİŞLİSİNİ DEĞİŞTİRİN

Zincir üzerinde aşınma izleri görülüyor veya zincir işletim sonucu aşırı derecede gerilerek uzamaya maruz kalıyorsa (bkz. "Zincirin kontrol edilmesi" sayfa 17), zincir değiştirilmelidir.

Zincir, zincir dişlisi ve zincir kılavuzu, yük sonucu yüksek oranda zorlanan ve böylece aşınan parçalardır. İşletim sırasında karşılıklı olarak aşınırlar. Bundan dolayı, zincir, zincir dişlisi ve zincir kılavuzu birlikte değiştirilmelidir.

Zincir palangasının modüler yapısı sayesinde, zincir kılavuzunu ve zincir dişlisini değiştirmek için şanzımanın parçalarına ayrılmasına gerek yoktur. Bunun yerine motor kapağı sökülerek zincir dişlisi açığa çıkarılır.

BAĞLANTI KABLOSUNUN VE KUMANDA HATTININ SÖKÜLMESİ



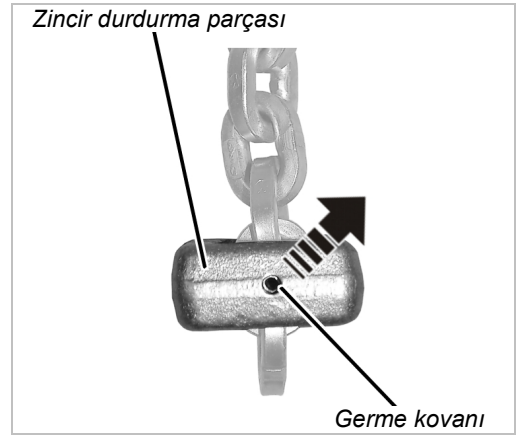
- ➔ Bağlantı kablosunu çekerek alın.
- ➔ Kumanda hattının bayonet somununu çözün.
- ➔ Kumanda hattını çekerek alın.

ZİNCİR KUTUSUNUN ÇIKARILMASI



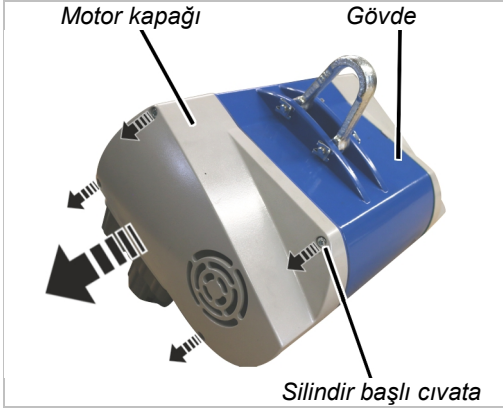
- ➔ Pimdeki SL kilitleme tertibatını açın.
- ➔ Zincir kutusunu sabit tutun ve pimi çekerek çıkarın.
- ➔ Zincir kutusunu çıkarın.

ZİNCİR DURDURMA PARÇASININ SÖKÜLMESİ

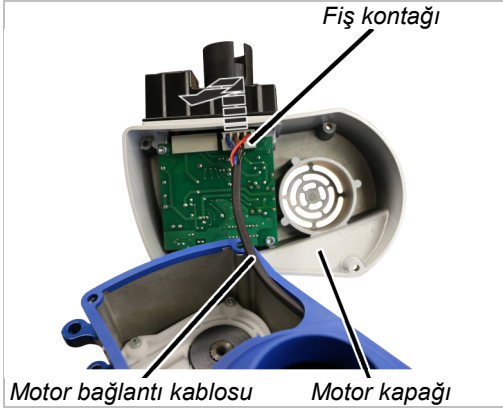


- ➔ Germe kovanını, çekiçe vurarak zincir durdurma parçasından çıkarın.

MOTOR KAPAĞININ SÖKÜLMESİ



- Motor kapağını, vidalarını çözerek gövdeden çıkarın.

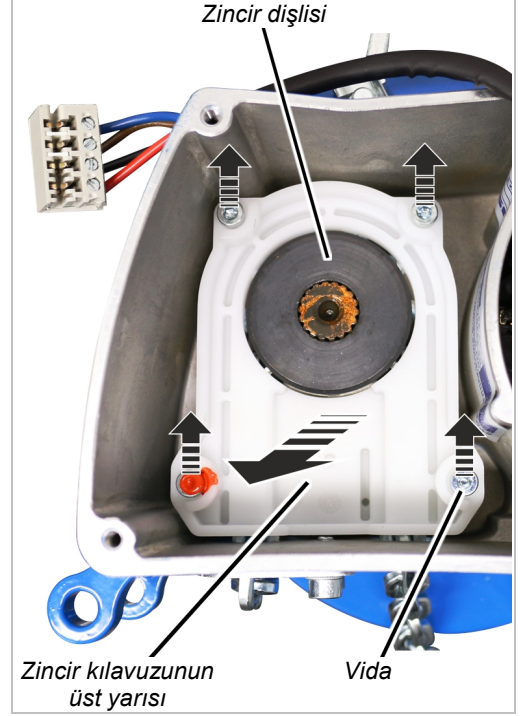


- Motor bağlantı kablosunun fiş kontağını devre kartından çekerek çıkarın.

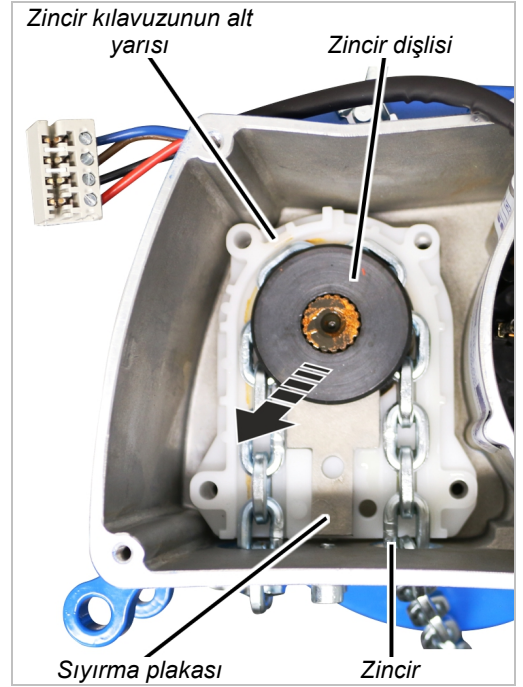
ZİNCİR KILAVUZUNUN ÇIKARILMASI



- Sızdırmaz contayı alın.



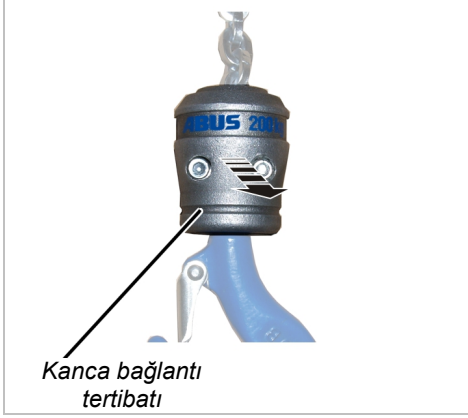
- Vidaları (4 adet) zincir kılavuzundan çıkarın.
- Zincir kılavuzunun üst yarısını alın.



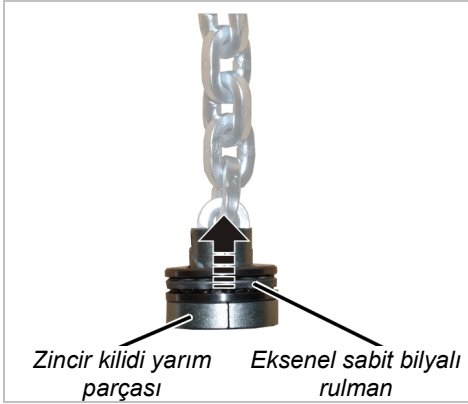
- Zincir kılavuzunun alt yarısını zincir dişlisi, zincir ve sıyırma plakası ile birlikte gövdeden alın.

SADECE TEK ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

YÜK KANCASININ DEMONTE EDİLMESİ



- Kanca bağlantı tertibatının vidalarını açarak ayırın.



- Üç parçadan oluşan eksenel sabit bilyalı rulmanı yukarı doğru itin.
- Her iki zincir kilidi yarım parçasını da zincirden ayırın.
- Eksenel sabit bilyalı rulmanın yerleşim düzenini not edin ve zincirden alın.

SADECE ÇİFT ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

ALT PALANGA VE ZİNCİR DONAMI TESPİTLEME NOKTASININ DEMONTE EDİLMESİ



- 2. zincir donamının ucunu tutun ve silindir saplamasını çekip çıkarın.
- Zincir şimdi çözülmüştür.

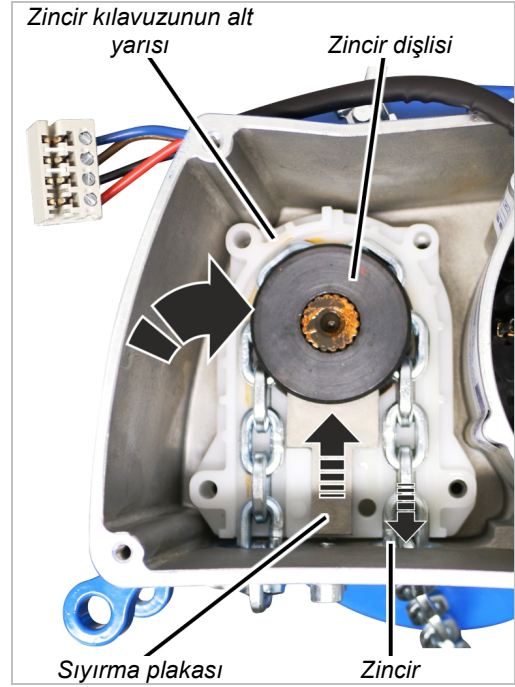


- Zinciri alt palangadan çekin.

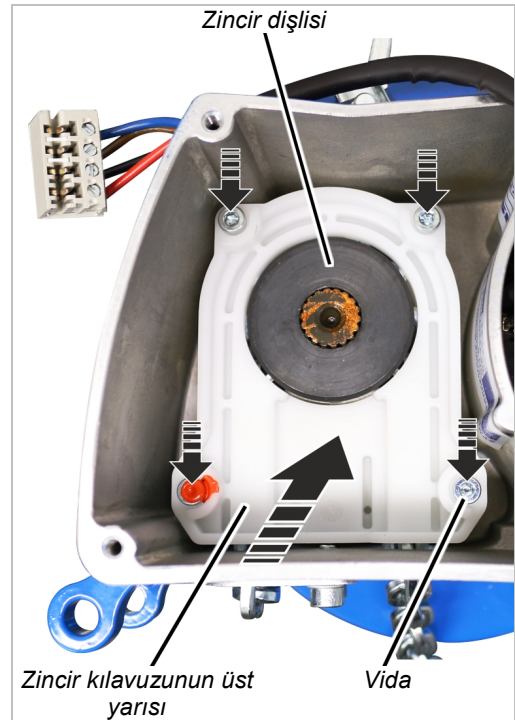
YENİ ZİNCİR KILAVUZUNUN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zincir kılavuzunun alt yarısını gövdeye yerleştirin.
- ➔ Yeni zincir dişlisini yağlayın.
Yağlama maddesi: "High-Lub LT1 EP".
Ayrıntılar için bkz. "Yağlama maddeleri" sayfa 45.
- ➔ Yeni zinciri gövdedeki sol delikten geçirin.
- ➔ Yeni zinciri zincir dişlisinin etrafına yerleştirin.
- ➔ Sıyırma plakasını zincir dişlisinin içine itin.



- ➔ Zincir dişlisini sıyırma plakası ve zincir ile birlikte zincir kılavuzunun alt yarısına yerleştirin.
- ➔ Zincirin ucunu sağdaki delikten gövdenin dışına çekin.



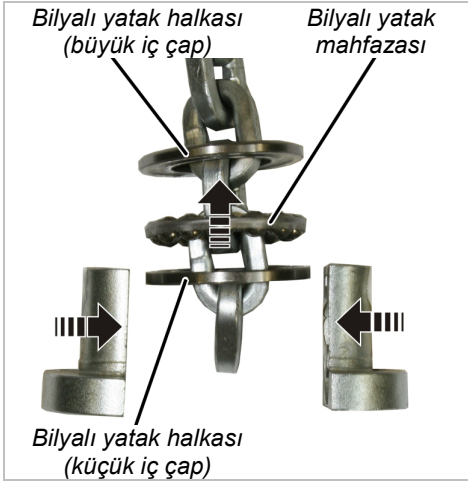
- ➔ Zincir kılavuzunun üst yarısını bitişik olacak şekilde zincir kılavuzunun alt yarısına yerleştirin.
- ➔ Zincir kılavuzunu vidalar (4 adet) ile sıkın.
3 Nm

SADECE TEK ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

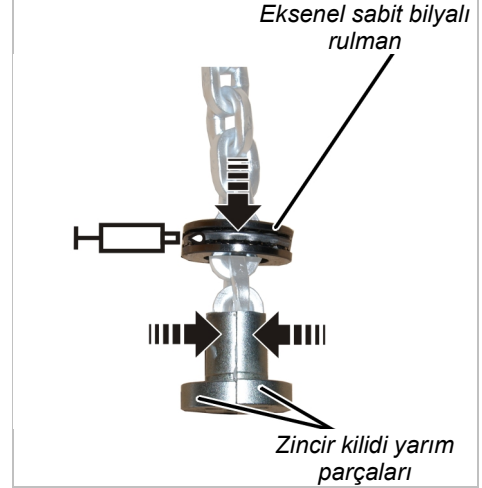
KANCA TAKIMININ MONTE EDİLMESİ



- Yük kancasını monte etmek için, zincirin iç sonunu kullanın.

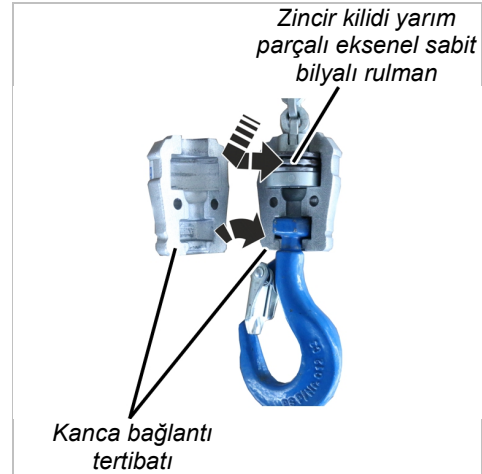


- Eksenel sabit bilyalı rulmanın zincire doğru yönde geçirilmesi: Önce iç çapı daha büyük olan bilyalı yatak halkasını (zımparalanmış), sonra bilyalı yatak mahfazasını, daha sonra iç çapı daha küçük olan bilyalı yatak halkasını (zımparalanmamış) geçirin.
- Zincir kilidi yarım parçalarını, her iki taraftan zincir üzerine yerleştirin.



- Eksenel sabit bilyalı rulmanı, zincir kilidi yarım parçalarının üzerine geçirin.
- Eksenel sabit bilyalı rulmanı yağlayın.

Yağlama maddesi: "High-Lub LT1 EP".
Ayrıntılar için bkz. "Yağlama maddeleri" sayfa 45.



- Zincir kilidi yarım parçalı eksenel sabit bilyalı rulmanı kanca bağlantı tertibatının bir yarısına takın.
- Kanca bağlantı tertibatını birleştirin.
- Kanca bağlantı tertibatını, silindir başlı cıvata ve kendinden kilitli somun (2x) ile vidalayarak tespit edin.

SADECE ÇİFT ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

ALT PALANGANIN VE ZİNCİR DONAMI TESPİTLEME NOKTASININ MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zincirin 2. zincir donamını bükülmeden hizalayın.
 - ➔ 2. zincir donamını alt palanganın avara kasnağının etrafına yerleştirin.
2. zincir donamı iç içe dönmemiş olmalıdır.



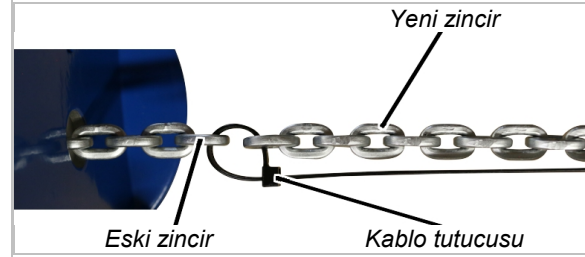
- ➔ Alt palanganın üst yarısını bitişik olacak şekilde alt palanganın alt yarısına yerleştirin.
- ➔ Alt palangayı silindir başlı cıvatalar (2 adet) ve kendinden kilitli somunlarla birbirine vidalayın. 10 Nm.



- ➔ 2. zincir donamının ucunu gövdedeki sağ boşluğa sokun.
- ➔ Silindir saplamasını yerine çakın.
- Zincirin ucu sabitlenmiştir.

Sadece zincirin değiştirilmesi gerekiyorsa:

İpucu:

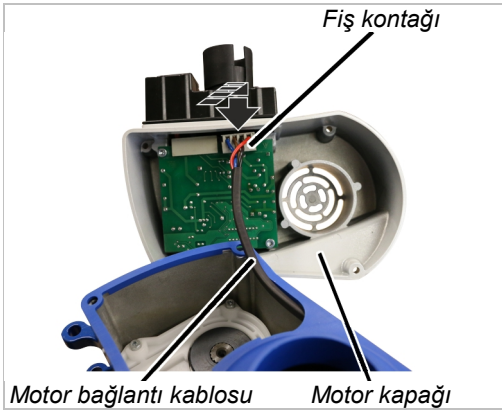


Kablo tutucusunu veya teli, eski zincirin uç kısmına tespit edin ve yeni zinciri bu şekilde yavaşça zincir kılavuzundan çekerek geçirin.

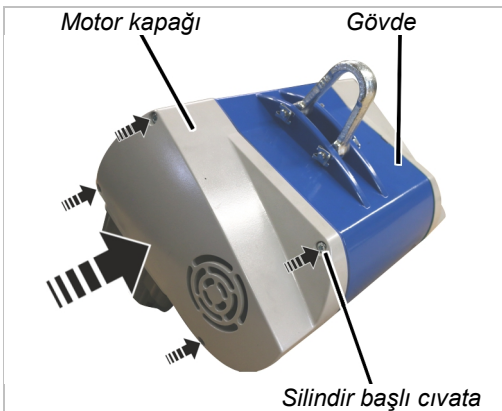
ZİNCİR PALANGASININ KAPATILMASI



- Sızdırmaz contayı bitişik olacak şekilde gövdeye bastırın.

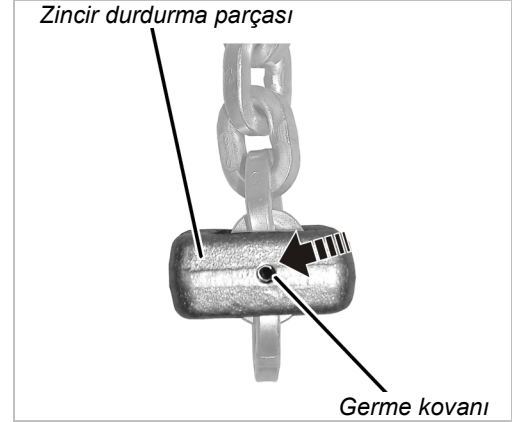


- Motor bağlantı kablosunun fiş kontağını motor kapağındaki devre kartına takın.



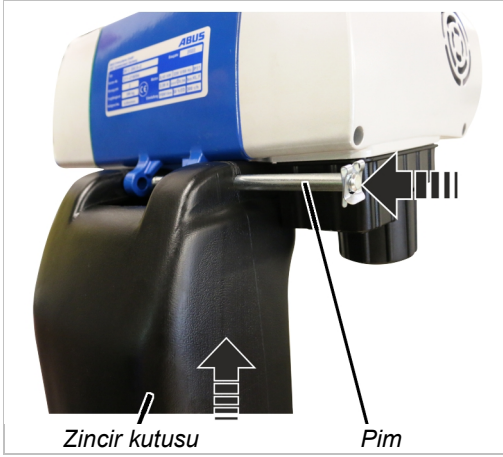
- Motor kapağını gövdeye tutun.
→ Motor kapağını M4x55 silindir başlı cıvatalar (3 adet) ve silindir başlı cıvata M4x20 (1 adet) ile vidalayın. 5 Nm.

ZİNCİR DURDURMA PARÇASININ MONTE EDİLMESİ

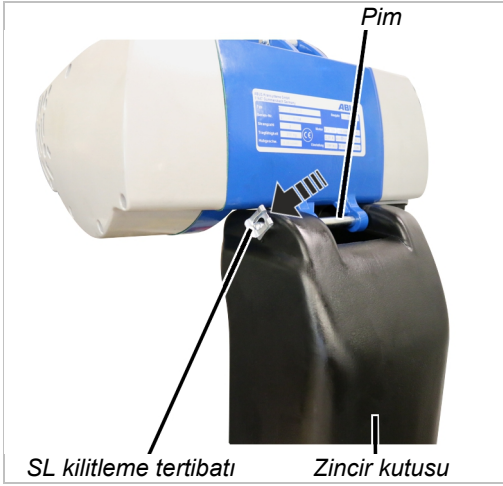


- Zincir durdurma parçasını monte etmek için, zincirin dış ucunu kullanın.
→ Zincir durdurma parçasını açıklık, takılı durumdayken iç zincir donanı (yükün bindiği zincir donanı) yönünü gösterecek şekilde döndürün.
→ Zincir durdurma parçasını, sondan önceki veya sondan üçüncü zincir halkası (önceki adımın yönüne bağlı olarak) üzerine itin.
→ Germe kovanını, zincir durdurma parçasının içine çekiçle vurarak yerleştirin.
→ Zinciri, zincir kutusu içine yerleştirin.
→ Zincirin tamamen zincir kutusuna sığıp sığmadığını kontrol edin. Zincir kutusu çok küçük ise, ABUS Servisi ile iletişime geçin. Bkz. sayfa 48.

ZİNCİR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zincir kutusunu resimde gösterildiği gibi çevirin.
- ➔ Zinciri, zincir kutusu içine yerleştirin.
- ➔ Zincir kutusunu pim ile zincir palangasına monte edin.



- ➔ SL kilitleme tertibatını pime geçirin.

Uyarı:

Zincir yeterince yağlanmamışsa, yağlanması gerekir.
Bkz. sayfa 32.

ZİNCİR PALANGASININ BAĞLANMASI



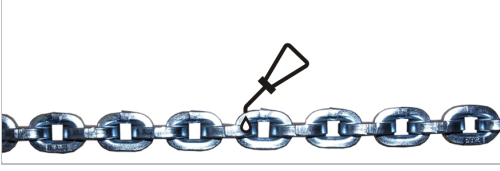
- ➔ Bağlantı kablosunun fiş kontaklarını zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını üzerine itin.
- ➔ Bayonet konnektörünü zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını sıkın.

ZİNCİRİN YAĞLANMASI

Zincir, kuru ise ve yüzeyinde artık gres farkedilmiyorsa, yağlanmalıdır.

Aşırı derecede toz ve kirin söz konusu olduğu işletmeler için uyarı:

Yağlama maddesinden dolayı zincire kir yapışır , zinciri sertleştirir ve zincir palangasında yüksek oranda aşınmaya yol açar. Bu yüzden, ilgili ortama bağlı olarak, gerektiğinde, zinciri yağlamayın ve daha sık değiştirin. Kontrol aralıklarını kısaltın.



→ KALDIR butonuna basınız ve zinciri zincir kutusu içinde çalıştırınız. Çalışırken zinciri yağlayınız.

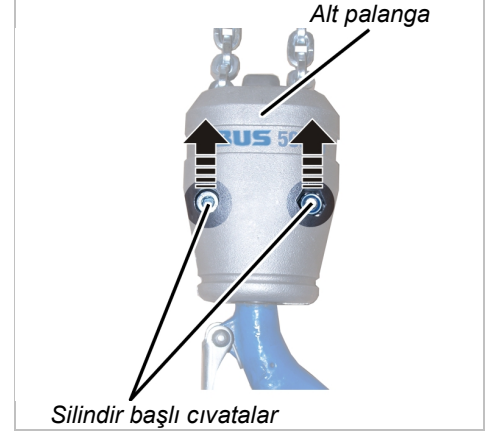
Yağlama maddesi: "Chainlife S". Ayrıntılar için bkz. "Yağlama maddeleri" sayfa 45.

→ Ek olarak, zincir kutusundaki yüklenme altında olmayan zincire yağlama maddesi tatbik edin ki, yağlama maddesi, zincir halkalarının iç kısmına akabilsin.

ALT PALANGANIN DEMONTE EDİLMESİ

SADECE ÇİFT ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

Onarım işlerinde veya parça değiştirildiğinde, alt palanganın demonte edilmesi gerekli olabilir.

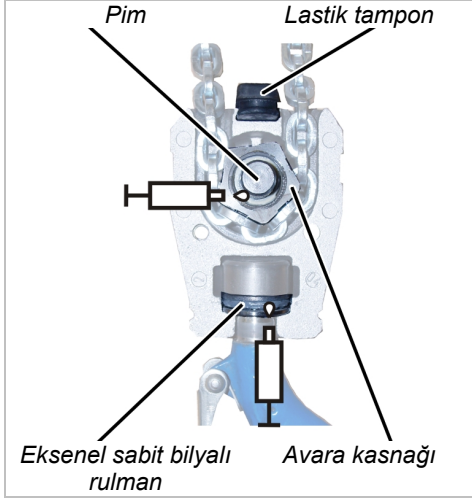


- Silindir başlı civataları (2x) çözün.
- Alt palangayı parçalarına ayırın.

ALT PALANGANIN MONTAJI

SADECE ÇİFT ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

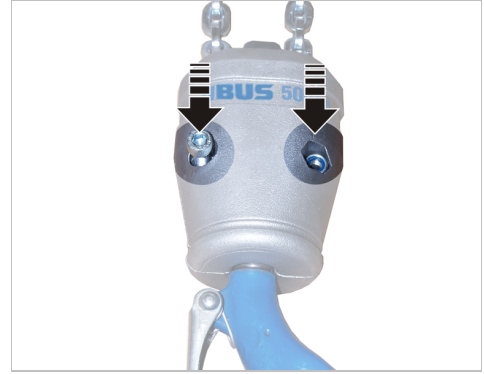
ALT PALANGANIN BİRLEŞTİRİLMESİ



- ➔ Yük kancasını, alt palanga içine yerleştirin.
 - ➔ Yük kancasındaki eksenel sabit bilyalı rulmanı yağlayın.
- Yağlama maddesi: "High-Lub LT1 EP".
Ayrıntılar için bkz. "Yağlama maddeleri" sayfa 45.
- ➔ Lastik tamponu içeri doğru itin.
 - ➔ Zinciri düz şekilde çevirin ve avara kasnağına yerleştirin. Zincir, ters dönmüş şekilde avara kasnağına yerleştirilmemelidir.
 - ➔ Avara kasnağını ve pimi alt palanga içine yerleştirin.
 - ➔ Avara kasnağındaki iğneli yatak kovanını yağlayın.

Yağlama maddesi: "Klüber Staburags NBU 12 Alltemp". Ayrıntılar için bkz. "Yağlama maddeleri" sayfa 45.

ALT PALANGANIN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Alt palanga yarım parçalarını tam birbiri üzerine gelecek şekilde yerleştirin.
- ➔ Silindir başlı cıvataları (2x) kendinden kilitli somunlarla sıkın.

KARBON FIRÇALARIN DEĞİŞTİRİLMESİ

Karbon fırçaları aşınma sınırına yaklaştıysa, motorun sorunsuz bir şekilde çalışması için değiştirilmeleri gerekir.

BAĞLANTI KABLOSUNUN VE KUMANDA HATTININ SÖKÜLMESİ



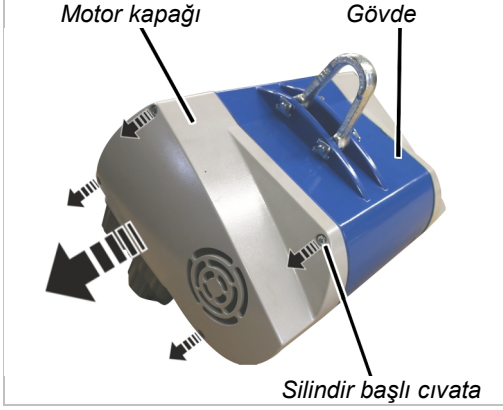
- ➔ Bağlantı kablosunu çekerek alın.
- ➔ Kumanda hattının bayonet somununu çözün.
- ➔ Kumanda hattını çekerek alın.

ZİNCİR KUTUSUNUN SÖKÜLMESİ

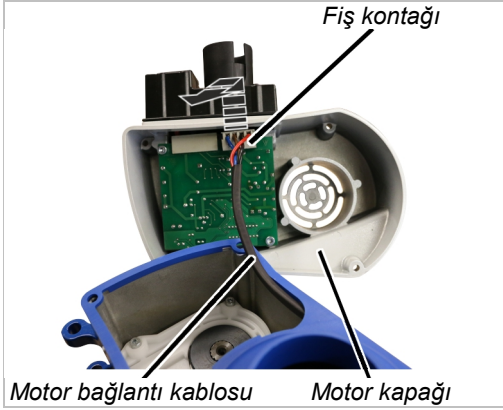


- ➔ Pimdeki SL kilitleme tertibatını açın.
- ➔ Zincir kutusunu sabit tutun ve pimi çekerek çıkarın.
- ➔ Zincir kutusunu çıkarın.

MOTOR KAPAĞININ SÖKÜLMESİ



- Motor kapağını, vidalarını çözerek gövdeden çıkarın.

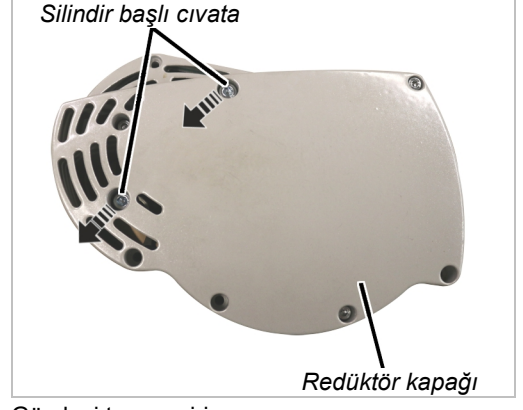


- Motor bağlantı kablosunun fiş kontağını devre kartından çekerek çıkarın.

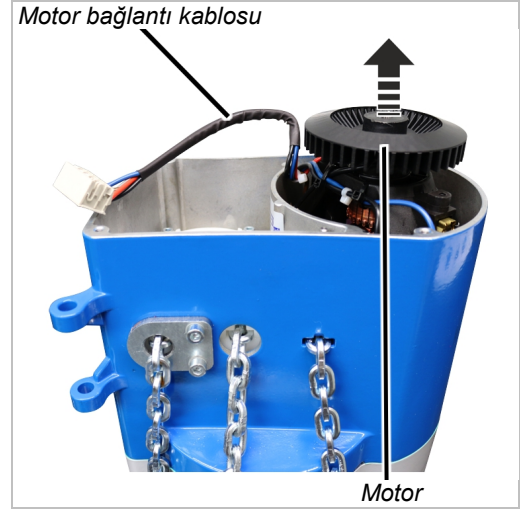


- Sızdırmaz contayı alın.

MOTORUN SÖKÜLMESİ

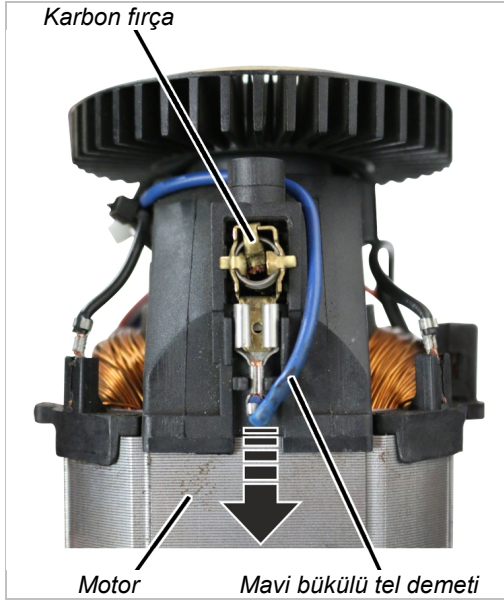


- Gövdeyi ters çevirin.
→ Redüktör kapağındaki silindir başlı cıvataları M5 (2 adet) söküp ve motoru çözün.

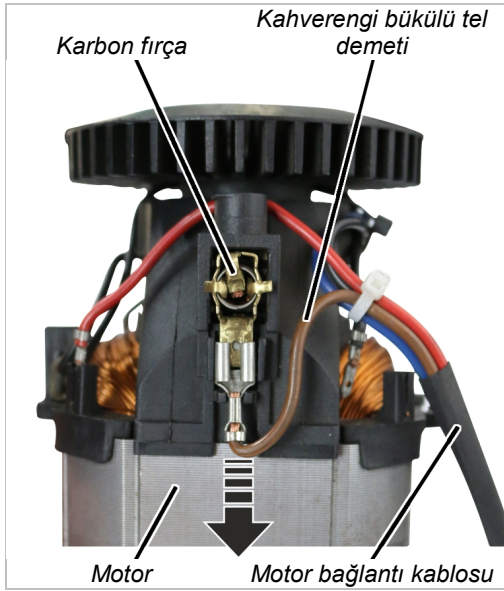


- Motoru gövdeden çekin.

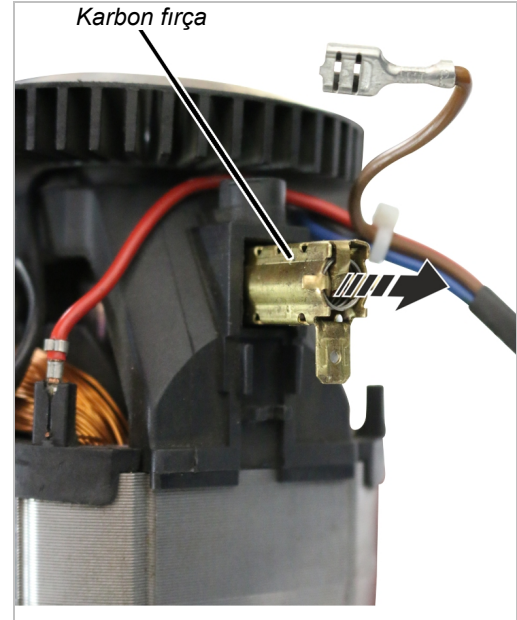
KARBON FIRÇALARIN ÇEKILIP ÇIKARILMASI



- Motor bağlantı kablosunun mavi bükülü tel demetini karbon fırçadan çekin.

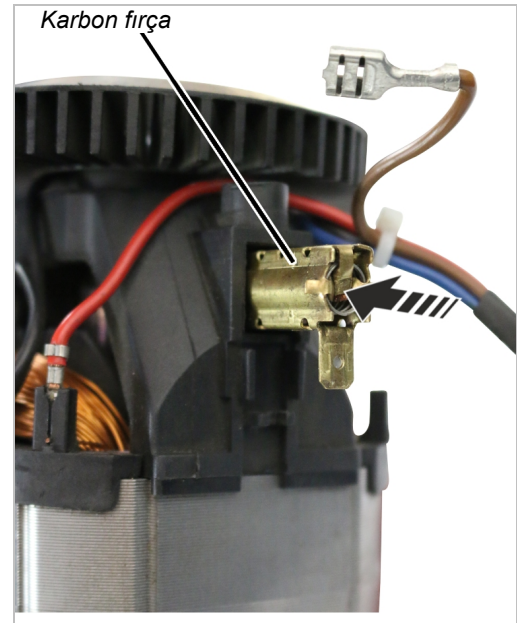


- Motor bağlantı kablosunun kahverengi bükülü tel demetini karbon fırçadan çekin.

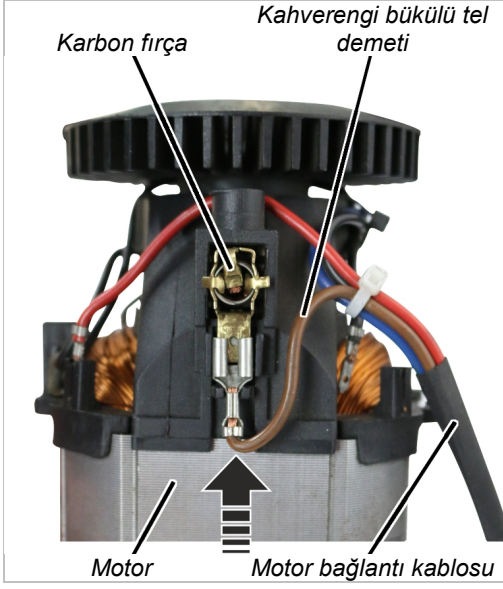


- Karbon fırçayı (2 adet) motordan çekip çıkarın.

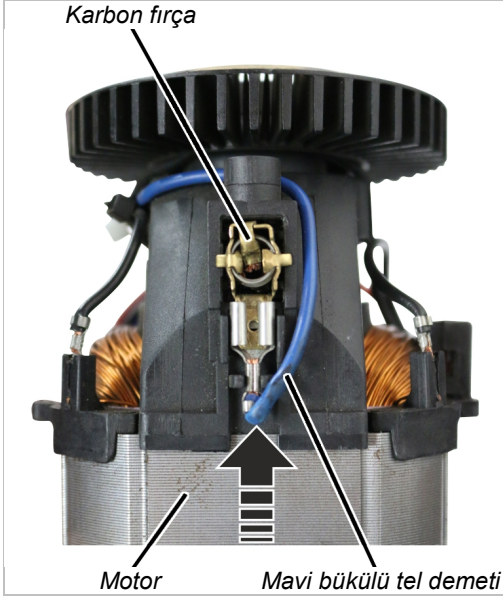
YENİ KARBON FIRÇANIN İÇERİ İTİLMESİ



- Yeni karbon fırçayı (2 adet) motorun içine itin.



- Motor bağlantı kablosunun kahverengi bükülü tel demetini karbon fırçanın üzerine geçirin.



- Motor bağlantı kablosunun mavi bükülü tel demetini karbon fırçanın üzerine geçirin.

MOTORUN MONTE EDİLMESİ



- Motoru gövdeye yerleştirin.

Motor milinin, şanzımanın plastik pinyonundaki deliğe tam olarak oturduğundan emin olun.

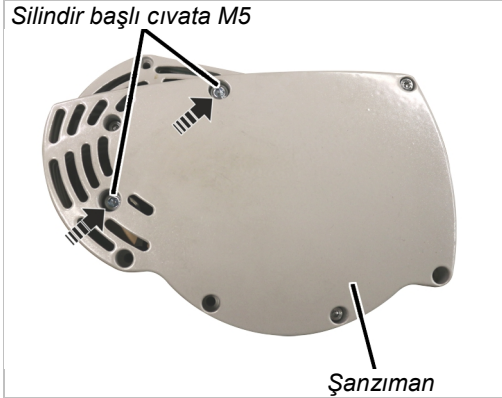


- Motoru dayanana kadar plastik pinyona bastırın.

Motor mili üzerindeki kare, fan kanadı hafifçe ileri geri çevrilerek plastik pinyondaki kare ile hizalanabilir.



- Motor mili tam olarak şanzımanın plastik pinyonuna oturur.

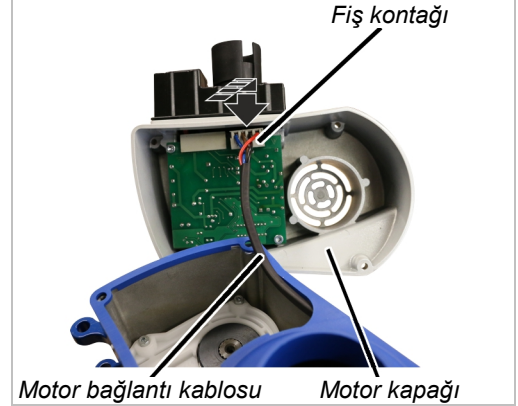


- ➔ Motoru içeren gövdeyi tersine çevirin.
- ➔ Silindir başlı cıvataları M5 (2x) gövdeye vidalayın ve motor vidalarını sıkın. 6 Nm.

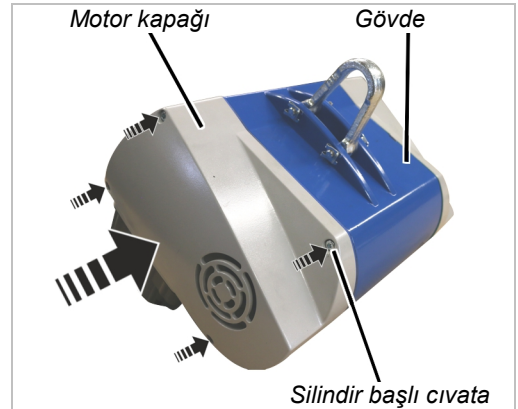
ZİNCİR PALANGASININ KAPATILMASI



- ➔ Sızdırmaz contayı bitişik olacak şekilde gövdeye bastırın.

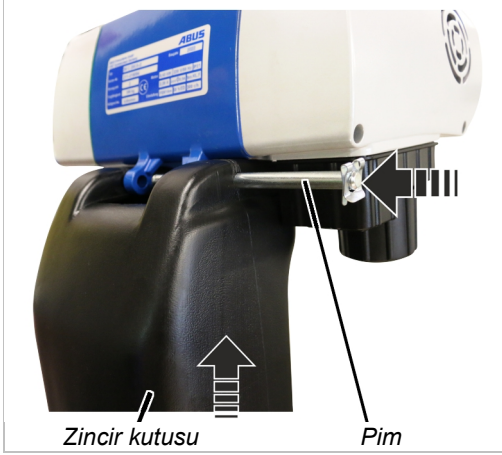


- ➔ Motor bağlantı kablosunun fiş kontağını motor kapağındaki devre kartına takın.

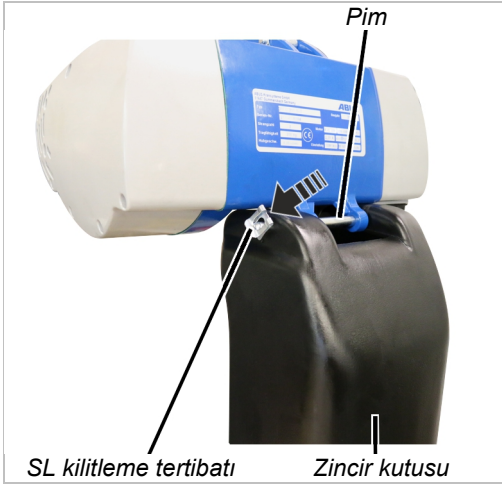


- ➔ Motor kapağını gövdeye tutun.
- ➔ Motor kapağını M4x55 silindir başlı cıvatalar (3 adet) ve silindir başlı cıvata M4x20 (1 adet) ile vidalayın. 5 Nm.

ZİNCİR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zincir kutusunu resimde gösterildiği gibi çevirin.
- ➔ Zinciri, zincir kutusu içine yerleştirin.
- ➔ Zincir kutusunu pim ile zincir palangasına monte edin.



- ➔ SL kilitleme tertibatını pime geçirin.

ZİNCİR PALANGASININ BAĞLANMASI



- ➔ Bağlantı kablosunun fiş kontaklarını zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını üzerine itin.
- ➔ Bayonet konnektörünü zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını sıkın.

MOTORUN DEĞİŞTİRİLMESİ

BAĞLANTI KABLOSUNUN VE KUMANDA HATTININ SÖKÜLMESİ



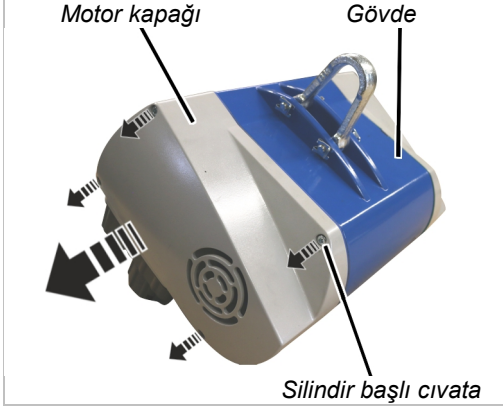
- Bağlantı kablosunu çekerek alın.
- Kumanda hattının bayonet somununu çözün.
- Kumanda hattını çekerek alın.

ZİNCİR KUTUSUNUN SÖKÜLMESİ

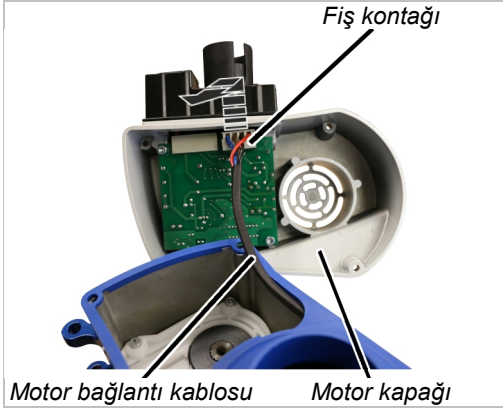


- Pimdeki SL kilitleme tertibatını açın.
- Zincir kutusunu sabit tutun ve pimi çekerek çıkarın.
- Zincir kutusunu çıkarın.

MOTOR KAPAĞININ SÖKÜLMESİ



- Motor kapağını, vidalarını çözerek gövdeden çıkarın.

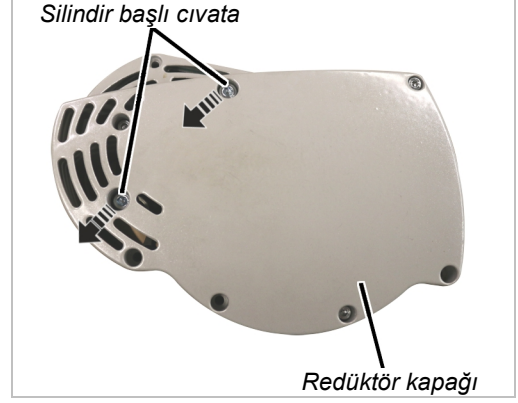


- Motor bağlantı kablosunun fiş kontağını devre kartından çekerek çıkarın.

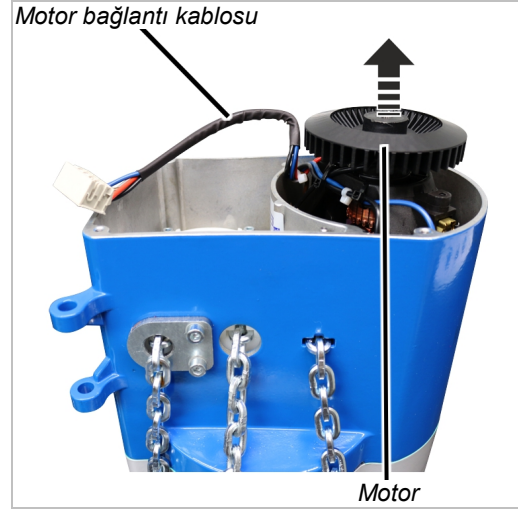


- Sızdırmaz contayı alın.

MOTORUN SÖKÜLMESİ



- Gövdeyi ters çevirin.
- Redüktör kapağındaki silindir başlı cıvataları M5 (2 adet) söküp ve motoru çözün.



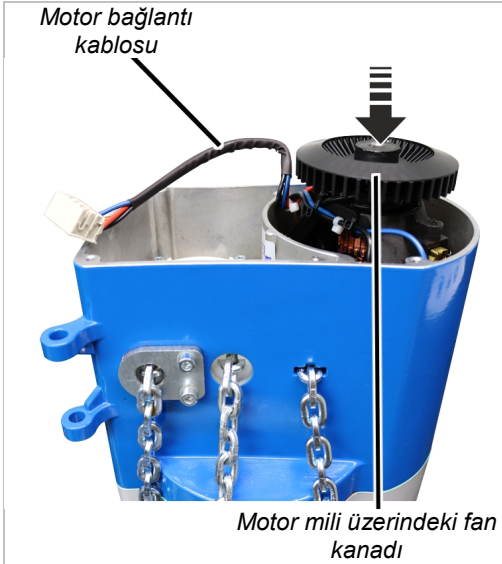
- Motoru gövdeden çekin.

YENİ MOTORUN MONTE EDİLMESİ



→ Yeni motoru gövdeye yerleştirin.

Motor milinin, şanzımanın plastik pinyonundaki deliğe tam olarak oturduğundan emin olun.

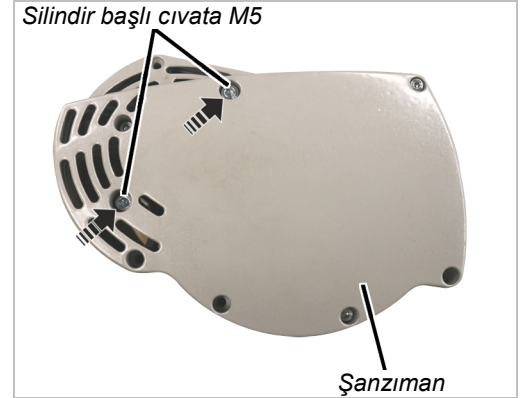


→ Motoru dayanana kadar plastik pinyona bastırın.

Motor mili üzerindeki kare, fan kanadı hafifçe ileri geri çevrilerek plastik pinyondaki kare ile hizalanabilir.



- Motor mili tam olarak şanzımanın plastik pinyonuna oturur.

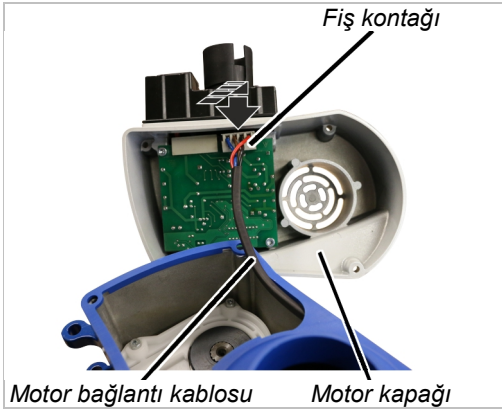


- Motoru içeren gövdeyi tersine çevirin.
- Silindir başlı cıvataları M5 (2x) gövdeye vidalayın ve motor vidalarını sıkın. 6 Nm.

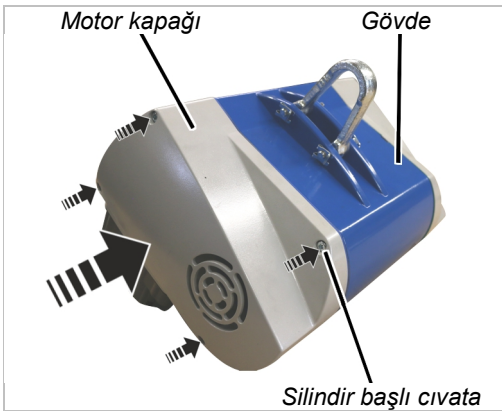
ZİNCİR PALANGASININ KAPATILMASI



- ➔ Sızdırmaz contayı bitişik olacak şekilde gövdeye bastırın.

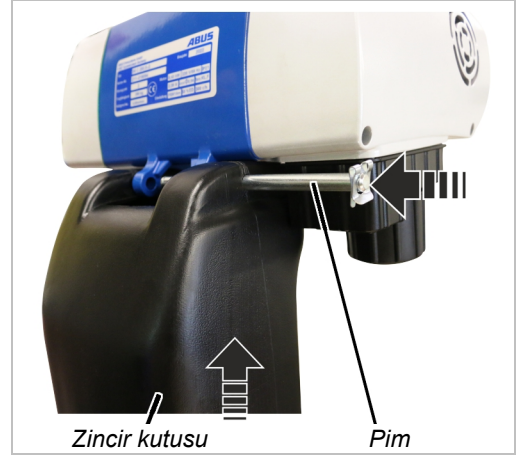


- ➔ Motor bağlantı kablosunun fiş kontağını motor kapağındaki devre kartına takın.

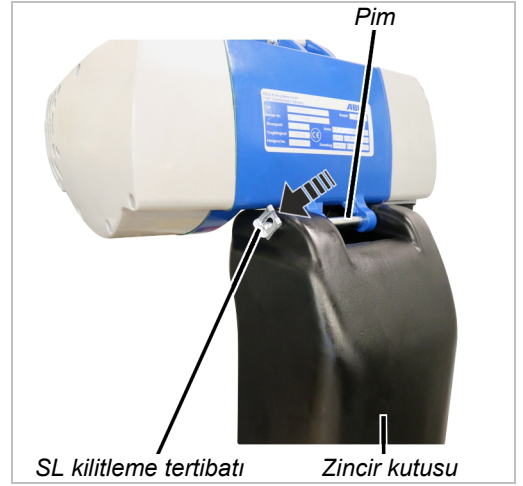


- ➔ Motor kapağını gövdeye tutun.
- ➔ Motor kapağını M4x55 silindir başlı cıvatalar (3 adet) ve silindir başlı cıvata M4x20 (1 adet) ile vidalayın. 5 Nm.

ZİNCİR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zincir kutusunu resimde gösterildiği gibi çevirin.
- ➔ Zinciri, zincir kutusu içine yerleştirin.
- ➔ Zincir kutusunu pim ile zincir palagasına monte edin.



- ➔ SL kilitleme tertibatını pime geçirin.

ZİNCİR PALANGASININ BAĞLANMASI



- ➔ Bağlantı kablosunun fiş kontağını zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını üzerine itin.
- ➔ Bayonet konnektörünü zincir palangasına sokun.
- ➔ Asılı butonlu kumandanın bayonet somunlarını sıkın.

AKSESUAR

KUMANDA HATTININ KISALTILMASI

Kumanda hattı hortumu hattın korunmasına yarar ve aynı zamanda çekme emniyeti işlevine sahiptir. Bu nedenle kumanda hattını kısaltmak için sarmayınız ve yapıştırmayınız. Bu yüzden çekme emniyeti etkisini kaybeder.



- ➔ Kumanda hattını kısaltmak için "Hortum kumanda hattının kısaltılması" setini AN 308859 kullanınız.

KUMANDA HATTININ UZATILMASI



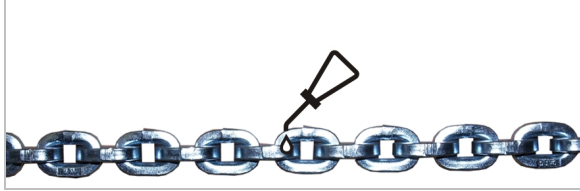
- ➔ Kumanda hattını uzatmak için "Hortum kumanda hattının uzatılması" setini AN 102282 kullanınız.

YAĞLAMA MADDELERİ

Uyarı:

Sentetik yağlama maddeleri, madeni yağlama maddelerine karıştırılmamalıdır!

ZİNCİR



"Chainlife S" ile yerinde yağlama, ABUS ürün numarası 2717.

Fabrikadaki yağlama işlemi "Chainlife S", ABUS ürün numarası 2718 ile yapılmıştır.

Alternatifler:

- Castrol "Viscogen KL 23"
- Klüber "Grafloscon CA 901 Ultra Spray"
- Optimol "KL 23"
- Shell "Malleus GL 95"

Zincirin yağlanması:

- Montaj için
- Tekrarlanan kontrol işlemi
- Zincir ve zincir dişlisi değiştirildiğinde

Ayrıntılar için bkz. "Zincirin yağlanması" sayfa 32.

ZİNCİR DİŞLİSİ



"High-Lub LT1 EP" ABUS ürün numarası 318490 ile yerinde yağlama.

Fabrika çıkışında "High-Lub LT1 EP", ABUS ürün numarası 317880 ile yağlanmıştır.

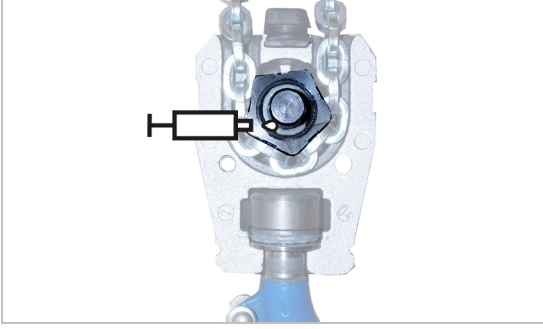
Zincir dişlisinin yağlanması:

- Zincir ve zincir dişlisi değiştirildiğinde

Ayrıntılar için bkz. "Yeni zincir kılavuzunun monte edilmesi" sayfa 27.

SADECE ÇİFT ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

ALT PALANGADAKİ AVARA KASNAĞI



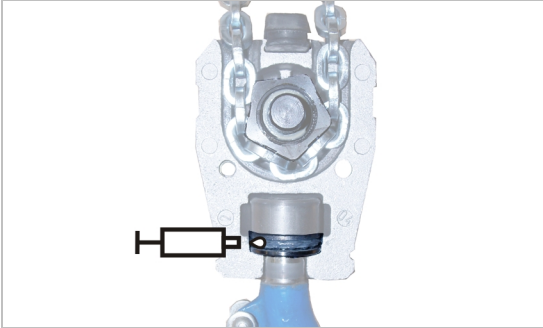
"Klüber Staburags NBU 12 Alltemp", ABUS ürün numarası 14980 ile fabrikada/yerinde yağlanmıştır.

Avara kasnağının yağlanması, şu durumda:

- Alt palanganın montajı

Ayrıntılar için bkz. "Alt palanganın montajı" sayfa 33.

ALT PALANGADAKİ YÜK KANCASI



"High-Lub LT1 EP" ABUS ürün numarası 318490 ile yerinde yağlama.

Fabrika çıkışında "High-Lub LT1 EP", ABUS ürün numarası 317880 ile yağlanmıştır.

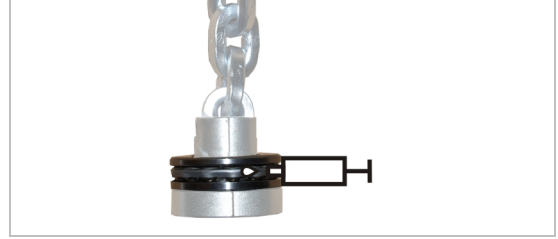
Yük kancasının yağlanması, şu durumda:

- Alt palanganın montajı

Ayrıntılar için bkz. "Alt palanganın montajı" sayfa 33.

SADECE TEK ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

KANCA BAĞLANTI TERTİBATI



"High-Lub LT1 EP" ABUS ürün numarası 318490 ile yerinde yağlama.

Fabrika çıkışında "High-Lub LT1 EP", ABUS ürün numarası 317880 ile yağlanmıştır.

Kanca bağlantı tertibatının yağlanması, şu durumda:

- Zincir ve zincir dişlisi değiştirildiğinde

Ayrıntılar için bkz. "Kanca takımının monte edilmesi" sayfa 28.

VIDALARA İLİŞKİN SIKMA MOMENTLERİ'NE GENEL BAKIŞ

MOTOR KAPAĞI



Ürün büyüklüğü	Tip, büyüklük ve uzunluk	Adet	Sıkma momenti
GMC	Silindirik başlı cıvata M4x55	3 adet	5 Nm
GMC	Silindirik başlı cıvata M4x20	1 adet	5 Nm

SADECE ÇİFT ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

ALT PALANGA



Ürün büyüklüğü	Tip, büyüklük ve uzunluk	Adet	Sıkma momenti
GMC	Kendinden kilitli somun M6x30'ye sahip silindirik başlı cıvata	2 adet	6 Nm

SADECE TEK ZİNCİR DONAMLI ZİNCİR PALANGASINDA

KANCA BAĞLANTI TERTİBATI



Ürün büyüklüğü	Tip, büyüklük ve uzunluk	Adet	Sıkma momenti
GMC	Kendinden kilitli somun M6x25'ye sahip silindirik başlı cıvata	2 adet	6 Nm

ABUS SERVİSİ

SADECE ALMANYA'DA

- ➔ Şayet biliyor iseniz, ürün numarasını, seri numarasını ve müşteri numarasını hazır bulundurun.
- ➔ ABUS Servis Merkezi'ni telefonla arayın:
 - Telefon: 02261-37-237
- ➔ Olağan çalışma saatlerinin dışında aradığınızda, telesekretere bir not bırakın.
 - ABUS Servisi, size en kısa sürede geri döner.
- ➔ Gerektiğinde, probleme ilişkin açıklamayı, faks veya e-posta yoluyla gönderin:
 - Faks: 02261-37-265
 - e-posta: service@abus-kransysteme.de

SADECE ALMANYA DIŞI İÇİN

- ➔ ABUS şubesini veya bulunduğunuz bölgedeki vinç servisi ortak şirketini telefonla arayın.

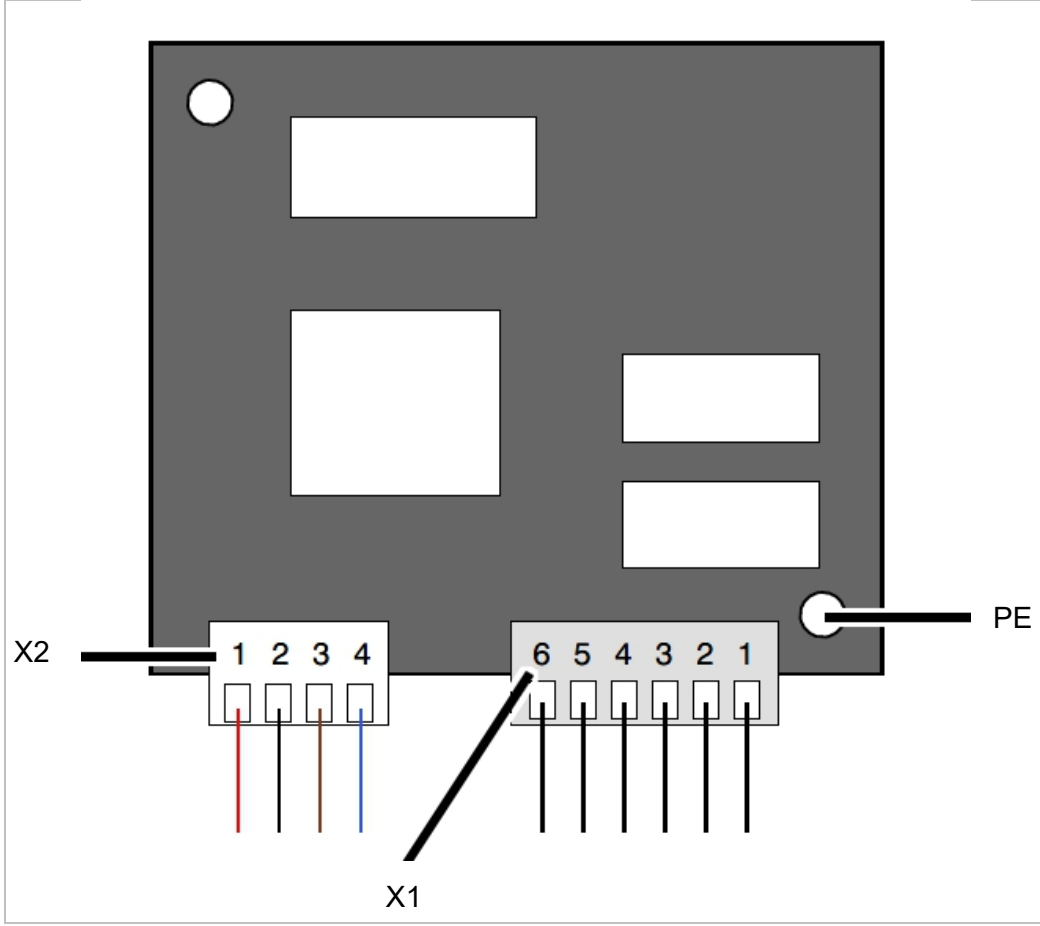
İletişim bilgileri, sorumlu kişiler ve ulaşılabilirlik konuları hakkında ABUS şubesi veya bulunduğunuz bölgedeki vinç servisi ortak şirketi gerekli bilgileri verecektir.

ZİNCİR PALANGASINDAKİ HATALARIN GİDERİLMESİ

Zincir palangası çalışmıyorsa veya beklendiği şekilde çalışmıyorsa, bunun sebebi zincir palangasında bir arıza olabilir.

Hata	Olası sebep	Hatanın giderilmesi
Zincir palangası kaldırma ve indirme işlemi yapmıyor; kaldırma motoru, asılı butonlu kumandada bir butona basıldığında gürleme sesi çıkmıyor.	Şebeke gerilimi mevcut değil.	Şebeke besleme hattını kontrol edin. Bkz. "Zincir palangasının bağlanması" Sayfa 12.
	Şebeke besleme hattı doğru değil.	Döner alanı ve fazları kontrol edin. Bkz. "Zincir palangasının bağlanması" sayfa 12.
	Acil Durdurma Düğmesi'ne basılmıştır.	Acil durdurma düğmesinin kilidini açın.
	Şebeke bağlantı kablosundaki bayonet bağlantıları veya kumanda hattı doğru şekilde takılmamıştır.	Bayonet bağlantılarını yerine takın. Bkz. "Zincir palangasının bağlanması" sayfa 12.
	Kumanda hattındaki damar kopmuş.	Kumanda hattını değiştirin.
	Asılı butonlu kumanda arızalı.	Asılı butonlu kumandayı değiştirin.
	Elektronik kontrol sisteminde: Kontrol düzeni arızalı.	Kontrol düzenini değiştirin.
	Direkt kontrol sisteminde: Asılı butonlu kumanda arızalı.	Kontrol düzenini değiştirin.
Zincir çok hızlı aşınıyor.	Zincir, yeterince yağlanmamış.	Bkz. "Zincirin yağlanması" sayfa 32.

BAĞLANTI ŞEMASI



Kısaltma	Bağlantı klemensi	Adlandırma
X1	1	L1
	2	N
	3	İşletme gerilimi 1
	4	Kaldırma işlemi 2
	5	İndirme işlemi 3
	6	Hızlanma 4
X2	1	Kırmızı
	2	Siyah
	3	Kahverengi
	4	Mavi
PE		Topraklama hattı

UYGUNLUK BEYANI, MONTAJ BEYANI

Zincir palangası, müstakil bir makine olarak kullanıldığında, bu beyan, uygunluk beyanı olarak geçerlidir. Zincir palangası, bir başka makine içine monte edildiğinde, bu beyan, Makine Yönetmeliği Ek II 1B'de kastedilen anlamda bir Montaj Beyanı olarak geçerlidir. Zincir palangasının monte edileceği tesisin tüm komponentleri ile birlikte, sözü edilen AT Yönetmelikleri'nin belirlemelerinin, düzenleme tarihinde geçerli olan metinleri ile uyumlu oldukları tespit edilinceye kadar, zincir palangasının işletmeye alınması yasaktır. Zincir palangası, bir vinç tertibatının parçası ise, vincin kontrol kitabındaki uygunluk beyanı geçerlidir. Öyle bir durumda bu beyan geçersizdir.

Üretici	ABUS Kransysteme GmbH Sonnenweg 1 D – 51647 Gummersbach	
Ürün	ABUS zincir palangası ABUCompact GMC Seri model	
İmal yılı	2022'den itibaren	
Sipariş numarası ve seri numarası	Bkz. Kapak sayfa	
Özel teknik dokümanların bir araya getirilmesi konusunda yetkili kişi	Michael Müller Teknik Dokümantasyon Bölümü Başkanı ABUS Kransysteme GmbH Sonnenweg 1 D – 51647 Gummersbach	
İşbu el kitabı ile, yukarıda belirtilen ürünün yan taraftaki Tek Pazar Yönetmelikleri'ndeki belirlemelerin, belgenin düzenlendiği tarihte geçerli olan metnine uygun olduğunu beyan ederiz.	2006/42/AT 2014/35/AB 2014/30/AB	Makineler Alçak gerilim Elektromanyetik uyumluluk
Bilhassa, bu uyumlulaştırılmış standartlar, ulusal standartlar, yönetmelikler ve şartnameler ve bunların birlikte geçerli olan standartları uygulanmıştır.	EN ISO 12100 EN 61000-6-4 EN 61000-6-2 EN 60204-32 DIN EN 14492-2	Makinelerin, cihazların ve tesislerin güvenliği Elektromanyetik uyumluluk; girişim emisyonu Elektromanyetik uyumluluk; parazite karşı direnç Makinelerin elektrik donanımı; vinçler Vinçler, kuvvetle tahrik edilen makaralar ve kaldırma tertibatları
	FEM 9.511 FEM 9.671 FEM 9.683 FEM 9.755	Motor sınıflandırması Kaldırma vasıtaları için zincirler Kaldırma ve hareket motorlarının seçilmesi Güvenli işletim periyotlarına ulaşılması için tedbirler
	FEM 9.811	Elektrikli caraskallar için şartname

Bir teknik dokümantasyon eksiksiz şekilde mevcuttur.

İlgili İşletim Kılavuzları, kullanıcının bulunduğu ülkenin dilinde mevcuttur.

Pazar denetleme kurumlarının, gerekçesi mevcut olarak talep etmeleri halinde, henüz eksiksiz olmayan makineye ilişkin özel dokümanları, "Teknik Dokümantasyon" bölümümüz üzerinden bu kurumlara ileteceğimizi taahhüt ederiz.

Gummersbach, den 24 Ağustos 2023

Geliştirme Departman Müdürü

Gerald Krebber



Yetkilinin imzası

Bu beyanın içeriği, EN ISO 17050 standardı ile uyumludur.

ABUS Kransysteme GmbH firması, DIN EN ISO 9001 standardı uyarınca bir Kalite Yönetim Sistemi ile çalışmaktadır.

ABUS Kransysteme GmbH

Sonnenweg 1

D – 51647 Gummersbach

Tel. 0049 – 2261 – 37-0

Faks. 0049 – 2261 – 37-247

info@abus-kransysteme.de

Bu belgenin başka kurum ve şahıslara iletilmesi ve çoğaltılması, içeriğinden yararlanılması ve bu içeriğin başka kurum ve şahıslara bildirilmesi, kesin bir şekilde müsaade edilmediği takdirde, yasaktır. Aykırı hareket edilen durumlar, tazminat yükümlülüğünü beraberinde getirir. Patent verilmesi veya kullanım numunesi kaydı durumu için her hakkı saklıdır.

AN 120282TR001

2023-08-24

ABUS