haacon

BETRIEBSANLEITUNG
(Originaltext)

DE

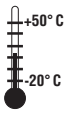
Karosseriehebebock
Typ 1224.8

1. BENUTZERGRUPPEN

	Aufgaben	Qualifikation
Bediener	Bedienung, Sichtprüfung	Einweisung anhand der Bedienungsanleitung; Befähigte Person 1
Fachpersonal	Anbau, Abbau, Reparatur, Wartung	Mechaniker
	Prüfungen	Befähigte Person 2 nach TRBS-1203a (Sachkundiger)

2. SICHERHEITSHINWEISE

Bestimmungsgemäßer Einsatz
Gerät nach den Angaben dieser Betriebsanleitung betreiben.
- Beim Heben und Senken von frei beweglichen Lasten, Gerät nur auf Druck belasten.
- nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzen.
- Bedienung nur von eingewiesenem Personal.



Sicherheitsbewusstes Arbeiten
- Erst Betriebsanleitung lesen.
- Immer sicherheits- und gefahrenbewusst arbeiten.
- Hubgerät und Last während aller Bewegungen beobachten.
- Schäden und Mängel sofort dem Verantwortlichen melden.
- Gerät erst reparieren, dann weiterarbeiten!
- Auf Standsicherheit achten!

Nicht erlaubt sind:
- Überlast (--> techn. Daten, Typen-/ Traglastschild)
- Maschineller Antrieb.
- Stöße, Schläge.
- Unnötiger Aufenthalt auf, unter oder im Bewegungsbereich der Last und des Gerätes.
- Das Hochklettern an Last und Lastaufnahmemittel.

Verwendungsausschluss
- Nicht geeignet für Dauerbetrieb und Vibrationsbelastung.
- Nicht zugelassen für Bauaufzüge (BGV D7).
- Nicht zugelassen in explosionsgefährdeten Bereichen.
- Nicht geeignet in aggressiver Umgebung.
- Nicht geeignet zum Heben gefährlicher Lasten.

Organisatorische Maßnahmen
- Sicherstellen, dass diese Betriebsanleitung immer verfügbar ist.
- Sicherstellen, dass nur unterwiesenes Personal mit dem Gerät arbeitet.
- In regelmäßigen Abständen prüfen, ob sicherheits- und gefahrenbewusst gearbeitet wird.

Montage, Wartung und Reparatur
Nur durch Fachpersonal!
Für Reparaturen nur Original-Ersatzteile verwenden.
Sicherheitsrelevante Teile nicht umbauen oder ändern!
Zusätzliche Anbauten dürfen die Sicherheit nicht beeinträchtigen.

Weitere Vorschriften, die zu beachten sind
- Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV).
- Länderspezifische Vorschriften.
- Unfallverhütungsvorschrift (BGV D8).

3. TECHN. DATEN

Typ		1224.8
zul. Last, Kopf / Klaue	t	8 / 5
Hub / Kurbelumdrehung Lastgang Schnellgang	 mm mm	 0,81 5,3
Kurbelkraft	N	150
Hub	mm	500
Gewicht	kg	75

Konstruktions- und Ausführungsänderungen vorbehalten.

4. ALLGEMEINES
Das Gerät wird zum Anheben und zur Reparatur von Fahrzeugen eingesetzt. Es müssen immer zwei Geräte gleichzeitig an einer Achse im Einsatz sein. Die Räder der zweiten Achse müssen dabei frei verfahrbar am Boden stehen. Nach dem Anheben müssen diese gegen Abrollen in beide Richtungen gesichert werden. Nur unter dieser Voraussetzung darf an oder unter Fahrzeugen, die mit dem Gerät angehoben sind, ohne zusätzliche Abstützung gearbeitet werden.

5. BEDIENUNG
Anheben / Absenken: Handkurbel im Uhrzeigersinn drehen. Dies kann sowohl im Lastgang, als auch im Schnellgang geschehen.
Schalten in Schnellgang: Herausziehen der Kurbel.
Schalten in Lastgang: Hineindrücken der Kurbel.

Last waagrecht anheben.

Um beim Anheben bzw. Absenken der Last keine gefährdende Schräglage zu erhalten, verriegelt das Gerät alle 50 mm automatisch.
Zum weiteren Anheben / Absenken Handrad in Richtung „gelöst“ drehen, nur dann ist eine weitere Hubarbeit möglich. Der Bewegungsbereich von Last und Lastaufnahmemittel ist von Hindernissen freizuhalten.

Lasten sicher aufnehmen! Auf stabile Lastaufnahmepunkte achten! Nach geringem Anheben sichere Aufnahme kontrollieren. Während der Hub- und Senkbewegung Last und Lastaufnahmemittel ständig beobachten.

Lastangaben an den Achsen der Fahrzeuge beachten!
Bei böigem Wind im Freien nicht mit dem Gerät arbeiten. Bereits angehobene Lasten absetzen oder entsprechend sichern.
Nach Verhängen der Hubklaue Steckbolzen mit Federstecker sichern.
Die Bodenbelastbarkeit muss mind. 2,5 kp/cm² betragen.

6. WECHSEL DES AUFSTELLUNGSORTES
Das Gerät ist im Sackkarrenprinzip verfahrbar.

7. SICHERHEITSEINRICHTUNGEN
Die automatische Sperre ist wartungsfrei.
Bei Bruch der Tragmutter wird eine Folgemutter belastet, die nur noch ein Abwärtsbewegen der Last ermöglicht. Tritt dieser Fall ein, darf das Gerät nicht mehr verwendet werden. Er muss instandgesetzt und geprüft werden. Hierzu sind alle gültigen Vorschriften anzuwenden und einzuhalten. Absacken der Spindelstützen und Umstürzen der Last (Container) ist nicht möglich.

8. PRÜFUNG
Das Gerät ist entsprechend den Einsatzbedingungen und den betrieblichen Verhältnissen jedoch mindestens einmal jährlich, durch eine befähigte Person 2 nach TRBS 1203 (Sachkundiger) zu prüfen (Prüfung gem. BetrSichV, §10, Abs.2 entspricht Umsetzung der EG-Richtlinien 89/391/EWG und 95/63/EG bzw. jährliche Betriebssicherheitsprüfung nach BGV D8, §23, Abs.2 und BGG956). Diese Prüfungen müssen dokumentiert werden:
- vor Erstinbetriebnahme.
- nach wesentlichen Änderungen vor Wiederinbetriebnahme.
- mindestens einmal jährlich.
- falls außergewöhnliche Ereignisse stattgefunden haben, die schädigende Auswirkungen auf die Sicherheit der Winde haben können (außerordentliche Prüfung z.B. nach längerer Nichtbenutzung, Unfällen, Naturereignissen).
- nach Instandsetzungsarbeiten, welche die Sicherheit der Winde beeinflussen können.

Sachkundige (BP2) sind Personen, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung und Erfahrung ausreichende Kenntnisse auf dem Gebiet der Winden, Hub- und Zuggeräte haben und mit den einschlägigen staatlichen Arbeitsschutzvorschriften, Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und allgemein anerkannten Regeln der Technik (z.B. DIN-EN-Normen) soweit vertraut sind, dass sie den arbeitssicheren Zustand von Winden, Hub- und Zuggeräten beurteilen können. Sachkundige Personen (BP2) sind durch den Betreiber des Gerätes zu benennen. Die Durchführung der jährlichen Betriebssicherheitsprüfung, sowie eine Ausbildung zur Erlangung der vorgehend beschriebenen Kenntnisse und Fertigkeiten, wird durch haacon hebetechnik angeboten.

9. WARTUNGSEMPFEHLUNG
Der Betreiber legt, je nach Einsatzhäufigkeit und -bedingungen die Intervalle selbst fest.
- Regelmäßige Reinigung, kein Dampfstrahler!
- Generalüberholung durch den Hersteller spätestens nach 10 Jahren.

ACHTUNG!
Inspektions-, Wartungs- und Reparaturarbeiten nur an lastfreiem Hebezeug. Arbeiten an Bremsen und Sperren nur durch dafür qualifiziertes Fachpersonal.

Wartungs- und Inspektionsarbeiten	Intervalle
Sicht- und Funktionsprüfung	vor jedem Einsatz
Bremsfunktion unter Last	
Nachschmieren (Schmiernippel), dabei über den gesamten Hub aus- und einfahren	halbjährlich
Spindel und Mutter auf Verschleiß prüfen, bei Bedarf tauschen, schmieren	jährlich
Typenschild auf Lesbarkeit prüfen	
Sachkundigenprüfung	
Getriebeteile prüfen, bei Bedarf tauschen, schmieren	alle 2 – 5 Jahre

Schmierstoffempfehlung: Mehrzweckfett nach DIN 51502 K3K-20

10. ERSATZTEILE

Bei einer Ersatzteilbestellung bitte u n b e d i n g t angeben:
- Typ und Fabriknummer der Spindelwinde / Pos. und Teilenummer.

11. ABBAU, ENTSORGUNG
- Sicherheitshinweise beachten.
- Gerät und dessen Inhaltsstoffe umweltgerecht entsorgen.

EG-Konformitätserklärung

gemäß der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang IIA

haacon hebetechnik GmbH
Josef-Haamann-Straße 6
D-97896 Freudenberg/Main

haacon

Name und Anschrift: haacon hebetechnik gmbh
Josef-Haamann-Straße 6
D-97896 Freudenberg / Main

Telefon: +49 (0) 9375 / 84-0
Telefax: +49 (0) 9375 / 8466

Hiermit erklären wir, dass das Produkt

Benennung: Karosseriebock
Typ: 1224
Traglastbereich: 8 / 5 t

in der gelieferten Ausführung folgenden
einschlägigen Bestimmungen entspricht.

2006/42/EG EG-Maschinenrichtlinie

Angewendete harmonisierte Normen:

DIN EN ISO 12100-1/-2 Sicherheit von Maschinen
DIN EN 1494 Fahrbar oder ortsveränderliche Hubgeräte und verwandte Einrichtungen

Angewendete nationale Normen und Spezifikationen:

BGV A1 Unfallverhütungsvorschriften (Grundsätze der Prävention)
BGV D8 Unfallverhütungsvorschriften (Winden, Hub-Zuggeräte)
VBG 14 Unfallverhütungsvorschriften (Hebebühnen)

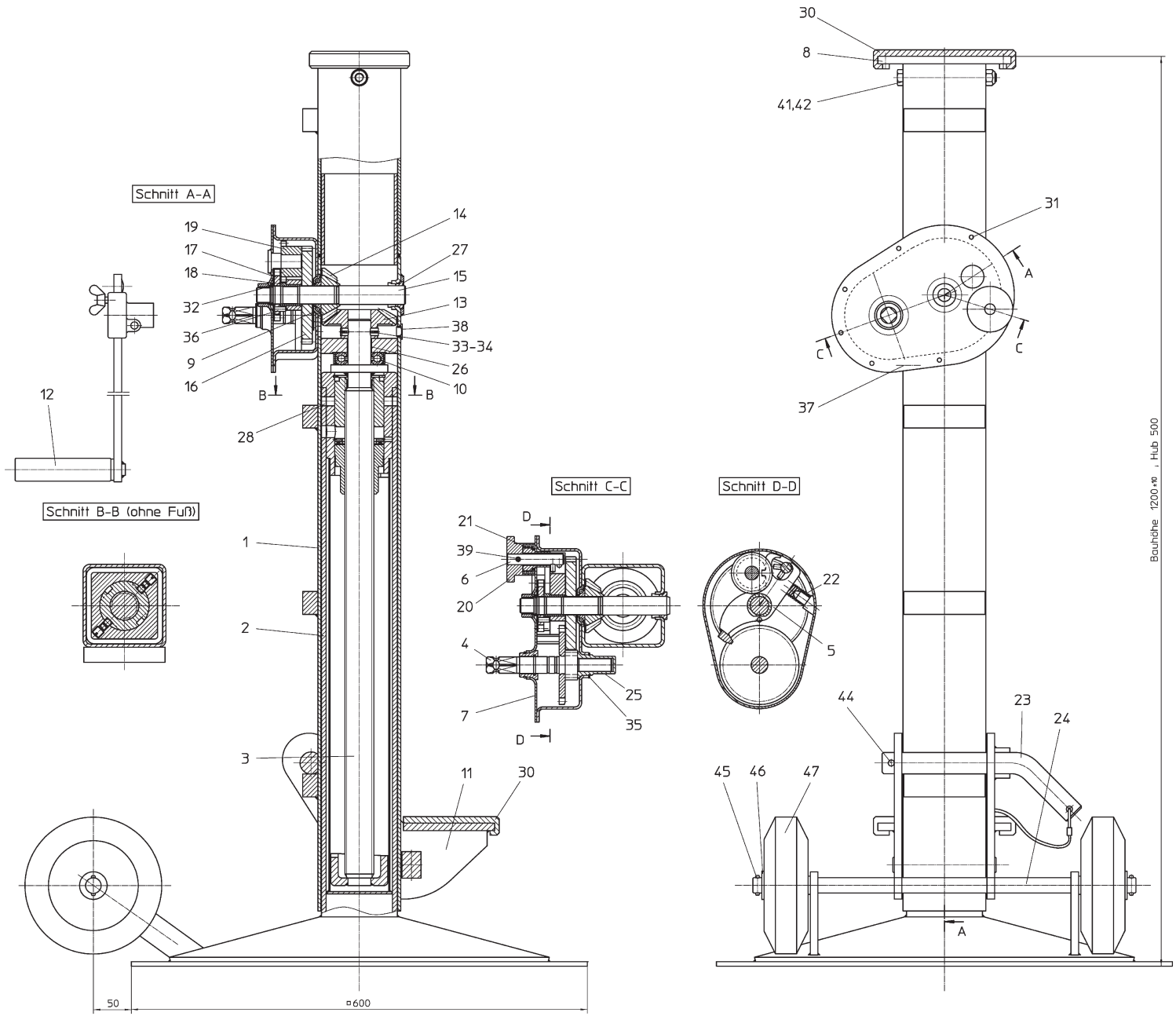
Unterzeichner:

Freudenberg, 08.03.2010

i.V. Robert Miltenberger i.V. Theo Müller

de Ausgabe 5; 03/10 | 090032 vom 08.03.2010

Formblatt-Nr. 100021



Stck.	Benennung	Sach-Nr.	Werkstoff	Pos.	Halbzeug, Modell-Nr., DIN-Nr.	Lieferant
				50		
				49		
				48		
2	Laufrad	100582		47	ø180x59,5	
2	Scheibe	100417	A3C	46	DIN 125 B21	
2	Spannstift	100118		45	DIN 1481 5x28	
1	Spannstift	201659		44	ISO 8752-6x26-St	
				43		
1	Sicherungsmutter	100381	A3A	42	DIN 985 M12	
1	Sechskantschraube	106828	A3C	41	DIN 931 M12x120	
				40		
1	Gewindestift	100711		39	DIN 914 M8x25	
1	Verschlußstopfen	101188		38	GPN 300 F11	
1	Schmiernippel	100284	A3C	37	DIN 71412 AS6x1	
1	Zylinderstift	100753		36	DIN 6325 6m6x16	
1	O-Ring	101694		35	25,12x1,78	
1	Spannstift	100188		34	DIN 1481 10x50	
1	Spannstift	100145		33	DIN 1481 6x50	
1	Sicherungsring	100727		32	DIN 471 A22x1,2	
7	Linsen-Zylinderschrauben	100610		31	MRT-TT M6x12	
2	Gummiauflage	200267		30	1224.8.0.861	
				29		
2	Bolzen	114417		28	1224.8.0.857	
1	Lagerschale	100508		27	1923.16.0.39	
1	Büchse	100505		26	2095.24.0.854	
1	Lager	106154		25	2095.24.0.428	
1	Achse	102051		24	1094.8.2.113	
1	Vorstecker vollst.	201176		23	1224.8.14.00	
1	Feder	101129		22	1224.8.0.412	
1	Drehfeder	101128		21	1224.8.0.409	
1	Handrad	102385		20	1224.8.0.411	
1	Zahnrad	102383		19	1224.8.0.407	
1	Distanzhülse	102382		18	1224.8.0.406	
1	Zahnrad	102381		17	1224.8.0.405	
1	Zahnrad	102380		16	1224.8.0.404	
1	Antriebswelle	107038		15	1224.8.0.403	
1	Kegelrad klein	102518		14	2007.20.0.402	
1	Kegelrad groß	101511		13	2095.24.0.401	
1	Kurbel vollst.	201006		12	1187.12.7.00	
1	Klaue vollst.	201175		11	1224.8.12.00	
1	Drucklager vollst.	102634		10	2095.24.45.00	
1	Kugellager vollst.	102621		9	2095.24.12.00	
1	Kopf vollst.	102351		8	1224.8.11.00	
1	Gehäusedeckel kompl.	102350		7	1224.8.10.00	
1	Hebel vollst.	102348		6	1224.8.8.00	
1	Sperrhaken vollst.	102347		5	1224.8.6.00	
1	Kurbeltrieb vollst.	102346		4	1224.8.5.00	
1	Spindel kompl.	113510		3	1224.8.13.00	
1	Stütze vollst.	102343		2	1224.8.2.00	
1	Schaft vollst.	102342		1	1224.8.1.00	

Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Oberfläche DIN ISO 1302

Allgemeintoleranz ISO 2768-c

Maßstab 1:2,5

Status freigegeben

FERTIGUNGSZEICHNUNG

Kommissions-Nr.

Werkstoff

Halbzeug/ Rohteil-Nr.

27	3277	15.07.05	Seus	21.11.06	Datum
26	3149	19.04.01	Wiesmann	Bearb.	09.02.93
25	2662	16.04.95	Brand	Gepr.	19.04.01
24	2635	10.02.95	Rauch	Norm.	19.04.01
23	2601	08.11.93	Rauch	Schw.Fr.	
22	2514	13.12.93	Puche		
21	2475	24.08.93	Hegmann		
20	2472	25.06.93	Rosbach		

Name

Ursprung

haacon hebetechnik gmbh
Josef-Haacons-Straße 6
D-97896 Freudenberg/Main

Karosseriebock vollst.

Teile-Nr. 201570

Zeichnungs-Nr. 1224/1.8.0.00

Blatt 1

Ersatz für

Ers. durch

Zust. | Änderung | Datum | Name