

Winner
innovative strength



Anschlagpunkte
Lifting points

Geschichte / History



pewag austria – ein international bedeutendes steirisches Unternehmen mit den Produktionsstätten in Kapfenberg, Brückl und Tschechien kann auf eine jahrhundertlange Erfahrung in der Herstellung von Ketten und Komponenten zurückgreifen. Heute gründet sich der Erfolg auf ausgereifte, dem letzten Stand der Technik gerecht werdende Qualitätsprodukte. Die Exporte gehen nahezu in alle Länder der Welt. Die Produktionsschwerpunkte kann man mit den Begriffen Technische Ketten, Reifenschutzketten und Schneeketten definieren. Die Philosophie der Unternehmensleitung ist eine Philosophie der höchsten Qualität; das Management-System, das den Anforderungen der ISO 9001 oder 9002 genügt, wird laufend verbessert und den neuen Anforderungen entsprechend angepasst. Qualität und Kundennähe sind bei uns absolutes Unternehmensziel. Durch permanente Forschung und Entwicklung von Produkt- und Produktionstechnologien stellen wir unseren Vorsprung am Weltmarkt sicher. Die Innovationskraft aller Mitarbeiter und Partner wird unmittelbar in der Forschung und Entwicklung eingesetzt.

pewag austria – An internationally renowned company from Styria, with production facilities in Kapfenberg, Brückl and the Czech Republic can draw from a century of experience in the production of chains and chain components. Today, pewag's success is rooted in advanced, state-of-the-art, high-quality products that are exported to nearly all countries in the world. The main focus of production is on chains for technical applications, tire protection chains and snow chains. The management's philosophy is a philosophy of highest quality; the management system that meets the requirements of ISO 9001 and 9002, is continuously improved and tailored to new challenges. Quality and proximity to the customer are of the essence to us. Ongoing research and development of product and production technologies ensure our leading position on the world market. The innovative power of all members of staff and business associates is the source of our successful research and development.



Inhalt / table of contents

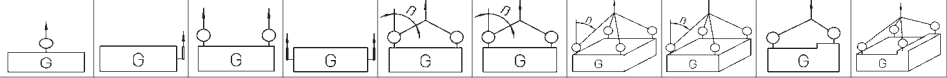






Tragfähigkeiten Load capacities	4
Anschlagpunkte PLAW, LAT DSR, LAT DSS Lifting points PLAW, LAT DSR, LAT DSS	5
Anschlagpunkte RGS, AOR, LPW Lifting points RGS, AOR, LPW	6
Anschweißhaken AWHW Weld on hooks AWHW	7
Anschlagpunkte im Einsatz Lifting points in use	7
Benutzerinformationen Information for use	8-10

Anschlagpunkte / Lifting points

Tragfähigkeiten max. Tragfähigkeiten in [kg] bei den verschiedenen Anschlagarten Load capacities max. Load capacities in [kg] for the various applications

Achtung: Beim Anschlagpunkt LPW unbedingt beachten, dass die Belastung nur in Ringachse erfolgen darf! Eine Belastung quer zur Ringachse ist nicht zulässig! Siehe dazu auch die Benutzerinformation.

Please note: The attachment LPW should only be loaded on the ring axis! Loading at right angles to the ring axis is not allowed! Please consult the user's manual.

Sicherheitsfaktor Safety factor	Anschlagart Method of lifting											
		Stranganzahl No. of legs	1	1	2	2	2	2	3 + 4	3 + 4	2	3 + 4
4	Neigungswinkel Angle of inclination	0°	90°	0°	90°	0° – 45°	45° – 60°	0° – 45°	45° – 60°	unsymmetrisch asymmetrical	unsymmetrisch asymmetrical	
	Code	Gewinde Thread	Tragfähigkeit [kg] Load capacity [kg]									
	PLAW 0,63	M 10	630	630	1.250	1.250	850	630	1.320	900	630	630
	PLAW 1,5	M 16	1.500	1.500	300	300	2.120	1.500	3.150	2.240	1.500	1.500
	PLAW 2,5	M 20	2.500	2.500	500	500	3.550	2.500	5.300	3.750	2.500	2.500
	LAT DSR M8 *	M 8	300	300	600	600	400	300	630	450	300	300
	LAT DSR M10 *	M 10	600	600	1.200	1.200	800	600	1.300	900	600	600
	LAT DSR M12 *	M 12	1.000	1.000	2.000	2.000	1.400	1.000	2.000	1.500	1.000	1.000
	LAT DSR M14 *	M 14	1.300	1.300	2.600	2.600	1.800	1.300	2.700	2.000	1.300	1.300
	LAT DSR M16 *	M 16	1.600	1.600	3.200	3.200	2.200	1.600	3.400	2.400	1.600	1.600
	LAT DSR M18 *	M 18	2.000	2.000	4.000	4.000	2.800	2.000	4.250	3.000	2.000	2.000
	LAT DSR M20 *	M 20	2.500	2.500	5.000	5.000	3.500	2.500	5.300	3.750	2.500	2.500
	LAT DSR M22 *	M 22	3.000	3.000	6.000	6.000	4.200	3.000	6.300	4.500	3.000	3.000
	LAT DSR M24 *	M 24	4.000	4.000	8.000	8.000	5.600	4.000	8.000	6.000	4.000	4.000
	LAT DSR M30 *	M 30	6.300	6.300	12.600	12.600	8.800	6.300	13.200	9.500	6.300	6.300
	LAT DSS M36 *	M 36	10.000	10.000	20.000	20.000	14.000	10.000	21.200	15.000	10.000	10.000
	LAT DSS M42 *	M 42	12.500	12.500	25.000	25.000	17.500	12.500	26.500	19.000	12.500	12.500
	LAT DSS M48	M 48	20.000	20.000	40.000	40.000	28.000	20.000	40.000	30.000	20.000	20.000
	LAT DSS M56	M 56	25.000	25.000	50.000	50.000	35.000	25.000	50.000	37.500	25.000	25.000
	LAT DSS M64	M 64	32.100	32.100	64.200	64.200	44.900	32.100	67.400	48.200	32.100	32.100
	RGS 8 *	M 8	400	-	800	-	-	-	-	-	-	-
	RGS 10 *	M 10	700	-	1.400	-	-	-	-	-	-	-
	RGS 12 *	M 12	1.000	-	2.000	-	-	-	-	-	-	-
	RGS 14 *	M 14	1.200	-	2.400	-	-	-	-	-	-	-
	RGS 16 *	M 16	1.500	-	3.000	-	-	-	-	-	-	-
	RGS 20 *	M 20	2.500	-	5.000	-	-	-	-	-	-	-
	RGS 24 *	M 24	4.000	-	8.000	-	-	-	-	-	-	-
	AOR 10	M 16	3.150	3.150	6.300	6.300	4.250	3.150	6.700	4.750	3.150	3.150
	AOR 16	M 30	8.000	8.000	16.000	16.000	11.200	8.000	17.000	11.800	8.000	8.000
	AOR 22	M 36	15.000	15.000	30.000	30.000	21.200	15.000	31.500	22.400	15.000	15.000
	LPW 6	-	1.120	1.120	2.240	2.240	1.600	1.120	2.360	1.700	1.120	1.120
	LPW 10	-	3.150	3.150	6.300	6.300	4.250	3.150	6.700	4.750	3.150	3.150
	LPW 13	-	5.300	5.300	10.600	10.600	7.500	5.300	11.200	800	5.300	5.300
	LPW 16	-	8.000	8.000	16.000	16.000	11.200	8.000	17.000	11.800	8.000	8.000
	LPW 22	-	15.000	15.000	30.000	30.000	21.200	15.000	31.500	22.400	15.000	15.000

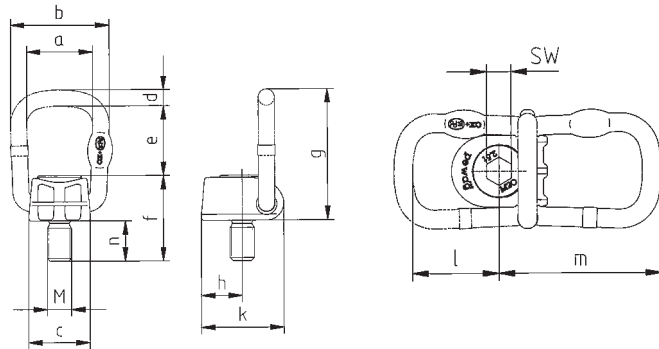
* Sicherheitsfaktor 5 / Safety factor 5

Anschlagpunkt PLAW ProfiLift Alpha PLAW ProfiLift Alpha lifting point



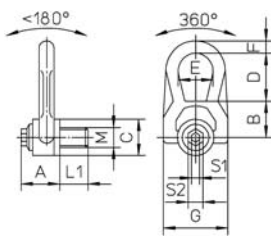
Anschlagpunkt dreh- und klappbar, mit unverlierbarer Sonderschraube. Metrisches Gewinde. Die Dreh- und Kippbewegung wird durch eine austauschbare Feder gebremst.

Lifting point rotatable and foldable with special captive screw – metric thread and interchangeable clamping spring.



Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	Gewinde Thread	Anzugsmoment Fastening torque [Nm]	a	b	c	d	e	f	g	h	k	l	m	n	SW	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
PLAW 0,63	630	M 10	40	54	81	50	13	57	70	107,5	33	67	60	113,5	33	17	0,93
PLAW 1,5	1500	M 16	160	54	81	50	13	57	70	107,5	33	67	60	113,5	33	17	0,97
PLAW 2,5	2500	M 20	300	54	81	50	13	57	70	107,5	33	67	60	113,5	33	17	1

Anschlagpunkt LAT DSR LAT DSR lifting point



360° drehbar, 180° klappbar mit metrischem Gewinde. Längs, schräg und quer zur Schraubenchse mit 100% Tragfähigkeit belastbar.

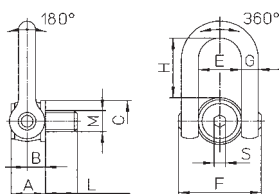
Can be swiveled 360°, tilted 180°, with metric thread. Can be loaded with 100% load capacity along, at an angle and across the screw axis.

Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	Gewinde Thread	Anzugsmoment Fastening torque [Nm]	L1	S1	S2	A	B	C	D	E	F	G	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
LAT DSR*	300	M 8	6	14	8	16	33	30	30	33	27	14	53	0,32
LAT DSR*	600	M 10	10	17	8	16	33	30	30	33	27	14	53	0,32
LAT DSR*	1.000	M 12	15	21	8	16	33	30	30	38	27	14	53	0,32
LAT DSR*	1.300	M 14	30	23	8	20	45	42	45	54	38	17	76	0,83
LAT DSR*	1.600	M 16	50	27	8	20	45	42	45	54	38	17	76	0,85
LAT DSR*	2.000	M 18	70	27	8	20	45	42	45	54	38	17	76	0,86
LAT DSR*	2.500	M 20	100	30	8	20	45	42	45	54	38	17	76	0,91
LAT DSR*	3.000	M 22	120	33	14	24	63	55	60	83	55	25	107	2,44
LAT DSR*	4.000	M 24	160	36	14	24	63	55	60	83	55	25	107	2,45
LAT DSR*	6.300	M 30	250	45	14	24	63	55	60	83	55	25	107	2,66

* Sicherheitsfaktor 5 / Safety factor 5

Auch in rostbeständiger Ausführung lieferbar!
Also available in stainless steel!

Anschlagpunkt LAT DSS LAT DSS lifting point



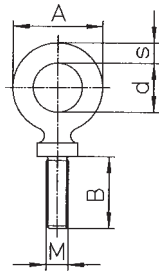
360° drehbar, 180° klappbar mit metrischem Gewinde. Längs, schräg und quer zur Schraubenchse mit 100% Tragfähigkeit belastbar.

Can be swiveled 360°, tilted 180°, with metric thread. Can be loaded with 100% load capacity along, at an angle and across the screw axis.

Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	Gewinde Thread	Anzugsmoment Fastening torque [Nm]	A	B	C	E	F	G	H	L	S	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
LAT DSS*	10.000	M 36x4	320	61	31	70	73	145	29	104	54	19	5,22
LAT DSS*	12.500	M 42x4,5	400	61	31	70	73	145	29	104	63	19	5,44
LAT DSS	20.000	M 48x5	600	79	38	90	91	184	33	125	68	19	11,00
LAT DSS	25.000	M 56x5,5	600	79	38	90	91	184	33	125	78	19	11,30
LAT DSS	32.100	M 64x6	600	79	38	95	91	184	33	125	90	19	12,00

* Sicherheitsfaktor 5 / Safety factor 5

Hochfeste Ringschraube RGS RGS alloy steel eyebolt



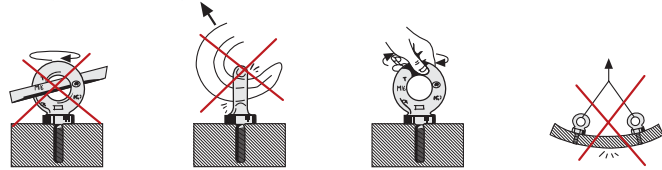
Verwendbar als Hebeösen für Maschinenteile. Ringschrauben dürfen nur händisch festgezogen werden. Nicht für Schrägzug geeignet, Benutzerinformation beachten!

To be used as lifting points on machine parts. Alloy steel eye bolts may only be tightened manually. Designed for vertical lifting. Please check our manual.

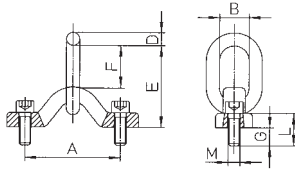
Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	Gewinde Thread	d	A	B	s	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
RGS 8	400	M 8	20	36	25	8	0,06
RGS 10	700	M 10	22	42	30	10	0,10
RGS 12	1.000	M 12	26,7	51	36	12	0,20
RGS 14	1.200	M 14	30	58	40	14	0,30
RGS 16	1.500	M 16	36	66	53	16	0,40
RGS 20	2.500	M 20	40	76	58	18	0,70
RGS 24	4.000	M 24	54	98	82	22	1,32

Weitere Typen auf Anfrage! / Other types available upon request!

Warnung / Warning:



Hochfeste Anschlagöse AOR AOR high-tensile lashing point

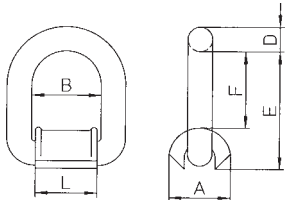


Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	Gewinde Thread	Anzugsmoment Fastening torque [Nm]	für Kette Ø for chain Ø	E	D	F	B	A	G	L	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
AOR 10	3.150	M 16	170	10	112	18	57	40	90	25	45	0,78
AOR 16	8.000	M 30	950	16	183	26	93	65	150	50	80	5,78
AOR 22	15.000	M 36	1.900	22	226	36	114	75	175	54	90	11,13

Zum Anschrauben an Maschinenteilen oder Fahrzeugaufbauten. Ideal zum Einhängen von Anschlag- und Zurrmitteln.

For bolting onto machine parts or truck bodies. Ideal for lifting and lashing.

Hochfeste Anschlagöse LPW LPW high-tensile lashing point

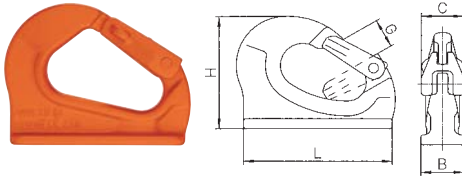


Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	E	D	F	B	A	L	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
LPW 6	1.120	67	13	38,5	40	38	36	0,4
LPW 10	3.150	83	17	48,6	45	42	43	0,7
LPW 13	5.300	101	22	57	55	60	50	1,5
LPW 16	8.000	118	26	67	70	70	65	2,5
LPW 22	15.000	159	34	93,5	97	90	90	5,9

Zum Anschweißen an Maschinenteilen oder Fahrzeugaufbauten. Ideal zum Einhängen von Anschlag- und Zurrmitteln. Schweißvorschriften beachten!

For welding onto machine parts or truck bodies. Ideal for lifting and lashing. Observe welding instructions!

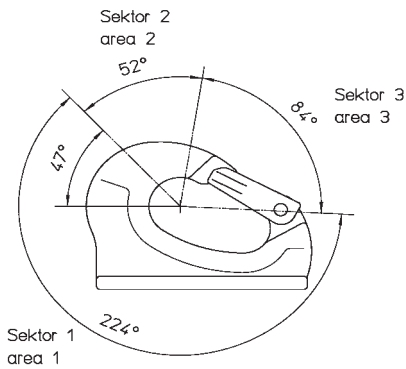
Anschweißhaken AWHW AWHW weld-on hook



Sicherheitshaken zum Anschweißen an z.B. Baggerschaufeln. Entspricht den Sicherheitsvorschriften. Schweißvorschriften beachten!

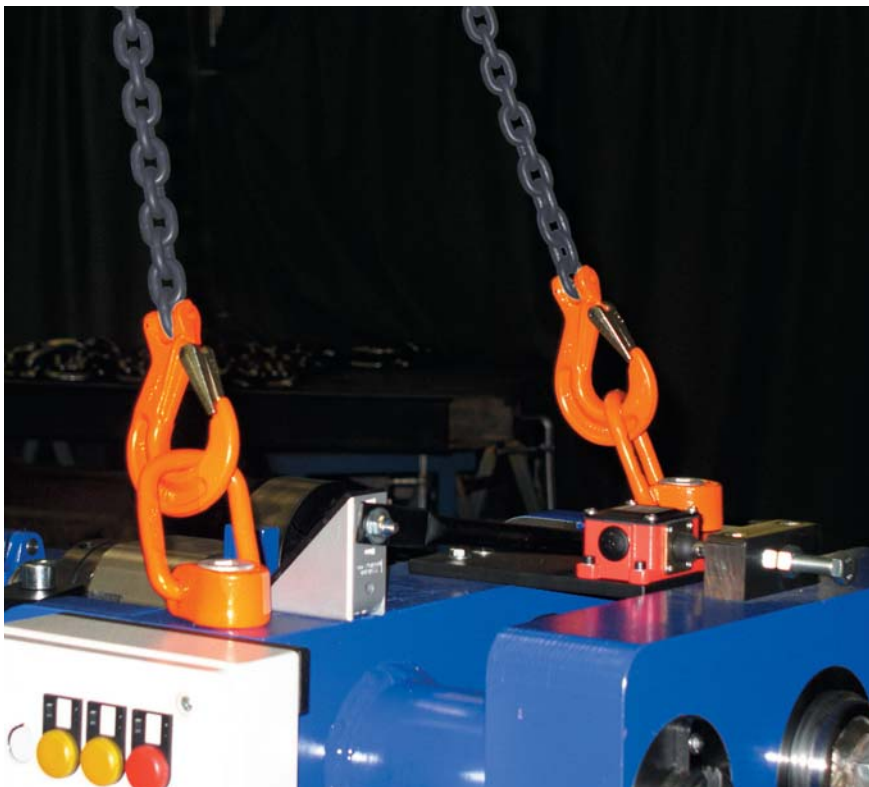
Safety hook to be welded on to excavator bucket.
Meets safety specifications.
Observe welding instructions!

Code	Tragfähigkeit Load capacity kg	L	H	G	B	C	Gewicht kg/Stk. Weight kg/pc.
AWHW 1,3	1.300	95	71	25	25	34	0,6
AWHW 3,8	3.800	132	105	29	35	40	1,3
AWHW 6,3	6.300	167	130	34	45	49	2,8
AWHW 10	10.000	175	133	34	50	49	3,7



Code	Tragfähigkeit / Load capacity in [kg]		
	Sektor 1 Area 1	Sektor 2 Area 2	Sektor 3 Area 3
AWHW 1,3	1.300	1.000	300
AWHW 3,8	3.800	2.800	900
AWHW 6,3	6.300	4.700	1.500
AWHW 10	10.000	7.500	2.500

Anschlagpunkte im Einsatz Lifting points in use



■ Benutzerinformation zum Gebrauch, zur Lagerung, zur Prüfung und Instandhaltung von pewag Anschlagpunkten

Allgemeines

pewag Anschlagpunkte können in einem weiten Bereich bezüglich der Bauarten, Lastarten und Anschlagarten für allgemeine Hebevorgänge verwendet werden. Die Angaben zu den Bauarten und die Einstufung der Tragfähigkeiten bei den verschiedenen Anschlagarten entnehmen Sie bitte den Tabellen in diesem Katalog. Bei ordnungsgemäßer Verwendung bieten pewag Anschlagpunkte ein höchstes Maß an Sicherheit. Jedoch nur durch ordnungsgemäße Verwendung kann Sach- bzw. Personenschaden vermieden werden. Lesen und Verstehen unserer Benutzerinformation ist daher eine Voraussetzung für die Verwendung von pewag Anschlagpunkten, schließt andererseits aber verantwortungsvolles und vorausschauendes Handeln bei allen Hebevorgängen nicht aus. Beachten Sie vor und bei der Montage auch unbedingt die mitgelieferte Anleitung!

Änderung des Lieferzustandes

Verwenden Sie bei der Montage nur die mitgelieferten Originalteile. Der Originalzustand darf nicht verändert werden. Z.B.: durch schleifen, schweißen (ausgenommen Anschweißöse LPW und Anschweißhaken AWH), anbringen von Stempelungen, Bohrungen etc. Bei Verwendung von nicht pewag Originalteilen übernimmt pewag keine Haftung. Jegliche Anbringung von Oberflächenüberzügen wie feuerverzinken, galvanische Verzinkung usw. ist verboten. Reinigung durch Ablaugen bzw. Abbeizen sind ebenfalls gefährliche Prozesse und müssen mit pewag abgesprochen werden. Die Schweißstellen beim Anschlagpunkt LPW und Anschweißhaken AWH können durch lackieren gegen Korrosion geschützt werden.

Korrektter Gebrauch

pewag-Anschlagpunkte dürfen nur von beauftragten und unterwiesenen Personen verwendet werden. Der Anbringungsort an der Last ist so festzulegen, dass die eingeleiteten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden können. Die Lage ist so zu wählen, dass unzulässige Beanspruchungen wie verdrehen oder umschlagen der Last vermieden werden. Ein Ein- und Aushängen des Anschlagmittels muss ohne Verletzungsgefahr möglich sein. Beschädigungen der Last, des Anschlagmittels sowie der Anschlagpunkte sind durch die richtige Positionierung auszuschließen. Bei Verwendung von nur einem Anschlagpunkt ist dieser senkrecht über dem Lastschwerpunkt anzubringen. Bei Verwendung von 2 Anschlagpunkten (2-Stranggehänge) sind diese symmetrisch beiderseits des Lastschwerpunktes anzubringen. Bei Verwendung von 3 oder 4 Anschlagpunkten (3 oder 4-Stranggehänge) sind diese gleichmäßig in einer Ebene um den Lastschwerpunkt anzubringen. Dabei ist zu beachten, dass die Belastung auf die einzelnen Kettenstränge gleichmäßig verteilt ist. Bei unsymmetrischer Lastverteilung ist die Tragfähigkeit entsprechend der beil. Tragfähigkeitstabelle zu reduzieren. Es kann daher nötig sein einen Anschlagpunkt der nächsthöheren Tragfähigkeit zu wählen. Die Anschlagpunkte weder Säuren/Laugen noch deren Dämpfen aussetzen. Achtung: Gewisse Produktionsverfahren setzen Säuren bzw. Dämpfe frei. Werden die Anschlagpunkte höheren Temperaturen ausgesetzt, verringert sich die Tragfähigkeit. Daher unbedingt die mitgelieferte Anleitung beachten, bzw. unseren technischen Service kontaktieren.

Schraubbare Anschlagpunkte

Als Mindesteinschraublänge wird empfohlen:

- 1 x M in Stahl (M = Gewindegröße z.B. M16)
- 1,25 x M in Stahlguss
- 2 x M in Aluminium

Bei Werkstoffen mit geringer Festigkeit, wie Leichtmetallen, Buntmetallen oder Grauguss, ist die Gewindegröße und Gewindelänge vom Anwender so zu wählen, dass die auftretenden Lasten von diesem aufgenommen werden können. Bei vorhersehbarer stoßartiger Belastung oder Vibration kann es zum unbeabsichtigten Lösen der Schraube kommen. Als Sicherung kann hier z.B. ein flüssiges Gewindegewindesicherungsmittel, z.B. Loctite (Herstellerangaben beachten) verwendet werden. Bei Verwendung von nicht von pewag gelieferten Bestandteilen z.B. Schrauben, übernehmen wir keine Haftung!

Vor jedem Einsatz prüfen auf:

- Festen Schraubensitz – Anzugsmoment lt. mitgelieferter Anleitung
- Vollständigkeit des Anschlagpunktes
- Vollständige Lesbarkeit der Stempelung des Anschlagpunktes
- Beschädigungen wie Kerben, Risse, Verformungen, Verschleiß, starke Korrosion, Anrisse an tragenden Teilen, erkennbare Anzeichen von übermäßigem Wärmeeinfluss (z.B. verbrannte Lackierung, oder Verfärbung des Grundmaterials), leichtes, ruckfreies Drehen bei drehbaren Anschlagpunkten usw.

Zusätzlich vor jeder Montage prüfen auf:

- Beschädigung der Schrauben und Gewinde.
- Richtige Schraubengröße, Schraubengüte und Einschraubtiefe.

Unbedingt die mitgelieferte Anleitung beachten!

In jedem Zweifelsfalle bzw. bei Vorliegen von Schäden die Anschlagpunkte außer Betrieb nehmen und durch eine sachkundige Person prüfen lassen. Dies gilt ebenso für außergewöhnliche Ereignisse wie z.B. unkontrollierte Hitzeeinwirkung.

Schweißbare Anschlagpunkte

Beim Schweißen ist folgendes zu beachten:

- Die Schweißung muss von einem geprüften Schweißer nach EN 287 durchgeführt werden.
- Material des Anschweißbügels: S355 J2 G3 (1.0570).
- Die Oberfläche des Schweißbereiches muss vor dem Schweißen gründlich gereinigt werden. Zunder, Farbe, Öl usw. müssen entfernt werden.
- Kontakt zwischen beschichtetem Bügel u. Schweißgut ausschließen.

Benutzerinformation zum Gebrauch, zur Lagerung, zur Prüfung und Instandhaltung von pewag Anschlagpunkten

Vor jedem Einsatz prüfen auf:

- Vollständige Lesbarkeit der Stempelung des Anschlagpunktes
- Beschädigungen wie Kerben, Risse, Verformungen, Verschleiß, starke Korrosion, Anrisse an tragenden Teilen, erkennbare Anzeichen von übermäßigem Wärmeeinfluss (z.B. verbrannte Lackierung, oder Verfärbung des Grundmaterials) am beschichteten Bügel.
- Anrisse oder Beschädigungen an der Schweißnaht.

Unbedingt die mitgelieferte Anleitung beachten!

In jedem Zweifelsfalle bzw. bei Vorliegen von Schäden die Anschlagpunkte außer Betrieb nehmen und durch eine sachkundige Person prüfen lassen. Dies gilt ebenso für außergewöhnliche Ereignisse wie z.B. unkontrollierte Hitzeeinwirkung.

Instandsetzung

Instandsetzungen an pewag Anschlagpunkten dürfen nur durch eine sachkundige Person erfolgen.

Prüfung

Alle 12 Monate muss eine Überprüfung durch eine sachkundige Person nach nationalen Normen durchgeführt werden. Bei häufiger voller Belastung kann dieser Zeitraum auch kürzer sein. Aufzeichnungen der Überprüfungen, insbesondere deren Ergebnisse, sowie über die Instandhaltung sind über die gesamte Nutzungsdauer der Anschlagpunkte aufzubewahren.

Lagerung

pewag Anschlagpunkte müssen gereinigt, getrocknet und gegen Korrosion geschützt, z.B. leicht geölt, gelagert werden. Gewindeschäfte mit geeigneten Mitteln gegen Beschädigung schützen.

Achtung

Mit Ausnahme der Ringschrauben RGS können pewag Anschlagpunkte auch als Zurrpunkte verwendet werden. Dabei ist die zulässige Zugkraft das doppelte der Nenntragfähigkeit, da bei Ladungssicherung 2-fache Sicherheit gilt. Bei den Anschlagpunkten LAT DSR und DSS gilt die 2,5fache Sicherheit aufgrund des Sicherheitsfaktors 5 beim Heben (Ausnahmen LAT DSS M56 und M64). Bei Verwendung als Zurrpunkt bitte um Rücksprache mit pewag.

Beispiel: LPW 8 = 2t Tragfähigkeit beim Heben, als Zurrpunkt LC = 4000daN zul. Zugkraft (LC = Lashing capacity)

Information for use, storage and maintenance of pewag Lifting points

General information

pewag Lifting points can be used in a wide range of areas for normal lifting relative to the type, load types and lifting methods. The details concerning the different types and the load capacities for the various lifting methods can be consulted in the enclosed chart. The pewag lifting points when used correctly offer the utmost safety. Only when used properly can personal injury and material damage be prevented.

Reading and understanding our user's information is a prerequisite for using our pewag lifting points but does not rule out responsible and anticipatory actions in all lifting procedures. When assembling please observe the instructions provided.

Changes to the delivered article

When assembling only use the original parts provided. The original state of the article should not be changed. e.g. sanding, welding (except LPW and AWH) drilling, additional marking etc. pewag will not accept any liability if unoriginal pewag parts are used. It is strictly forbidden to recoat these parts i.e. hot dip galvanise or galvanise. Cleaning these parts both with acids and pickling are dangerous processes and should not be carried out without prior agreement with pewag. The welded points on the lifting point LPW and weld-on hook can be protected against corrosion by painting them.

Correct use

pewag Lifting points should only be used by authorised and trained personnel. The lifting point should be mounted on the load so that the force induced can be absorbed by the base material without deformation. The position should be selected in such a way to avoid incorrect stress to the load i.e. contortion or knocking over. It should be possible to hook and unhook the lifting accessory without any risk of injury. Damage to the load, lifting accessory or the lifting point can be ruled out by positioning the lifting point correctly. When using only one lifting point, this should be affixed vertically above the centre of the load. If two lifting points (2-leg chain sling) are used, these must be placed symmetrically either side of the centre of the load. When using 3 or 4 lifting points (3 or 4 leg chain sling) these should be mounted evenly on the same level around the centre of the load. Take into account that the load on each individual chain leg is distributed evenly. If the load distribution is asymmetrical then the load capacity should be reduced according to the enclosed load capacity chart. It could then be necessary to select a lifting point with the next highest load capacity. The lifting points should not be exposed to either acid or caustic solutions nor to tear fumes.

Please consider that certain production procedures release acids and fumes. If the lifting points are subjected to higher temperatures the load capacity is reduced. Therefore always observe the instructions provided i.e. contact our technical department.

■ Information for use, storage and maintenance of pewag Lifting points

Screwable Lifting Points

The recommended minimum screw in length is:

- 1 x M in steel (M= threadsize is e.g M16)
- 1,25 x M in cast iron steel
- 2 x M in aluminium

When using materials with a lower tensile strength i.e. light alloys, heavy metals or cast iron, the size of the screw thread and length of the screw thread should be selected in such a way that the weight can be held. The screw can always loosen itself unintentionally due to vibrations or unpredictable impact (shock) to the load. For safety a fluid can be used on the screw thread e.g. loctite (observe manufacturer instructions). If parts are used which have not been delivered by pewag e.g. screws, we will not accept liability.

Before use check:

- Secure positioning of the screw – fastening torque according to the instructions provided.
- Lifting point (no missing parts)
- Marking of the lifting point is completely legible.
- Damage to the powder coated part i.e. notches, cracks, deformation, abrasion, corrosion, cracks in the supporting parts, noticeable signs of excessive heat e.g. burnt paint, discolouration of the basic material.
- Light turning without jolts of the rotatable lifting points.

Before assembly please also check for:

- Damage to the screw and thread
- Correct screw size, quality of the screw and thread depth

Observe the enclosed instructions!

In case of doubt i.e. should damage be apparent, stop using the lifting points and have them examined by a technical expert. This also applies in unusual circumstances i.e. uncontrolled heat effects.

Welded Lifting Points

During welding please adhere to the following:

- The welding should only be carried out by a registered welder according to the EN 287.
- Material of the welded bow : S355 J2 G3 (1.0570)
- The surface of the part to be welded should be cleaned thoroughly before welding. Tinner, paint and oil, etc. should be removed.
- Avoid contact between the coated bow and the weld deposit.

Before use always check:

- Complete legibility of the marking on the lifting point.
- Damage ie. notches, cracks, deformation, abrasion, corrosion, cracks in the supporting parts, noticeable signs of excessive heat, burnt paint or discolouration of the base material on the coated bow.
- Cracks or damage to the welded joint.

It's imperative to adhere to the instructions enclosed!

In case of doubt, if the lifting points are damaged stop using them and have them examined by an expert. This also applies in the case of unusual circumstances i.e. uncontrolled heat effects.

Repairs

Maintenance of the pewag Lifting points should only be carried out by technical experts.

Inspection

An inspection in accordance with the national norms must be carried out annually by a technical expert. If used frequently under a full load these inspections can be implemented regularly. Records of the inspections and repairs must be kept on file for the entire service life of the lifting point.

Storage

pewag Lifting points must be kept clean, dry and protected against corrosion e.g. stored lightly oiled. The screwthread shaft of the lifting point should be protected against damage with suitable fluids.

Please note

With the exception of the RGS Alloy Steel Eye bolts the pewag Lifting points can also be used as lashing points. The permissible tensile force is twice the designated load capacity.

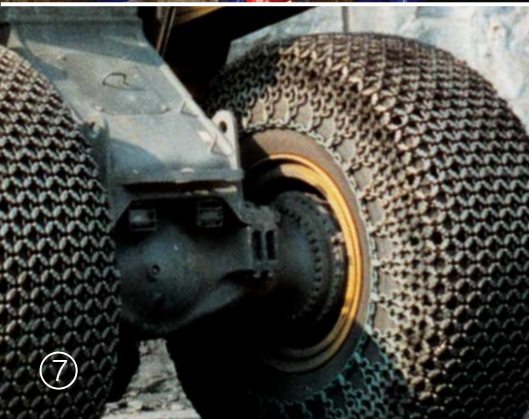
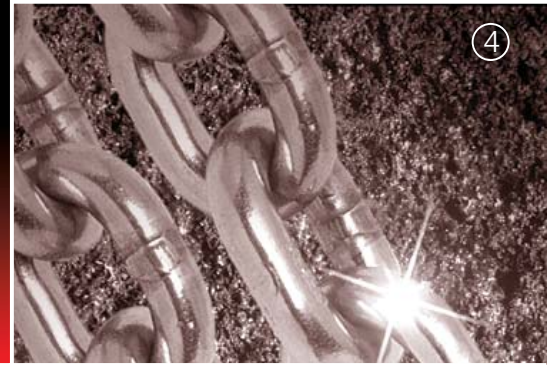
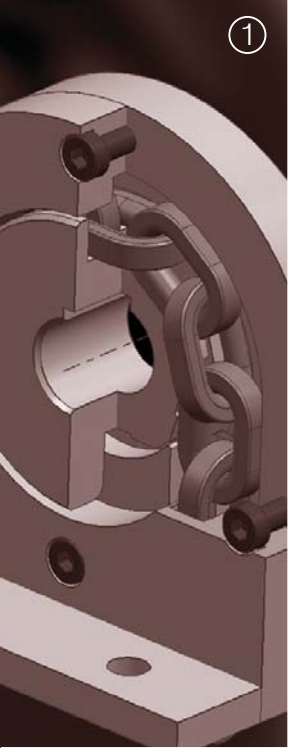
With Tie-down loads twice the safety factor is applicable. The 2,5:1 safety factor applies to the Lifting points LAT DSR and DSS due to the safety factor 5 for lifting (exception LAT DSS M56 and M64). Please contact pewag when using as lashing points.

E.G. LPW 8 = 2 T load capacity for lifting, whereas as a lashing point LC=4000daN permissible tensile force (LC=Lashing capacity)

Produktvielfalt / Product variety

Eine lange Kette an Leistungen für den Einsatz im Industriebereich
A long chain of options for industrial applications

www.pewag.com



- ① Hochfeste Ketten für Hebezeuge und Kettentriebe
High strength round steel and profile steel chains for hoists and chain drives
- ② Winner – Anschlagmittel in G10
Winner – Lifting gear in G10 quality
- ③ Zurrgurte, Zurrketten und Zubehör
Lashing chain systems and accessories
- ④ Nichtrostende Ketten und Zubehör
Stainless steel chains and accessories
- ⑤ Hochfeste Kettensysteme und Zubehör für die Forstwirtschaft
High-tensile chain systems and accessories for Forestry Applications
- ⑥ Lasthebänder und Rundschlingen
Webbing slings and Roundslings
- ⑦ Reifenschutzketten
Tire protection chains
- ⑧ Förderketten
Conveyor chains
- ⑨ Antriebstechnik
Roller chains

Winner

innovative strength



P3.248-07

pewag
austria

pewag austria GmbH
A-8020 Graz, Bahnhofgürtel 59
Phone: +43 (0) 316 / 60 70-0, Fax: +43 (0) 316 / 60 70-100
saleinfo@pewag.com, www.pewag.com