

VEILEDNING FOR KORREKT BRUK OG VEDLIKEHOLD AV SOCKETER FOR STÅLWIRE

1. MERKING

Produsentnavn :	CROSBY
Opphavsland :	U.S.A , CANADA eller BELGIA
Størrelse :	SE TABELL NEDENFOR
Maksimal Lastegrense :	SE TABELL NEDENFOR
Materialtype :	MEDIUM KARBONSTÅL
Sporbarhetskode :	TRESIFRET KODE
Første siffer :	PRODUKSJONÅR
Andre siffer :	PRODUKSJONSTED
Tredje siffer :	PRODUKSJONSSERIE
	DETTE ÅR.
	EU-merke

VGS - etikett for produkter anbefalt av AIB/Vincotte

2. EGNET BRUKSOMRÅDE

- 2.1 Socketer for stålwire skal kun benyttes sammen med stålwire.
- 2.2 Normale arbeidsforhold : temperatur mellom - 20°C og 100°C.
Ta kontakt med distributøren dersom utstyret skal benyttes under andre arbeidsforhold, slik som i kontakt med etsende gasser eller ved temperaturer under - 20°C eller over 100°C.
- 2.3 Bruk alltid vernesko og beskyttelseshansker når du skal håndtere socketene.
- 2.4 Laster på mer enn 18 kg må håndteres på en dertil egnet måte, for eksempel av flere personer eller med passende utstyr eller verktøy.

3. KLARGJØRING TIL BRUK

- 3.1 Inspiser utstyret som forklart i avsnitt 5.
- 3.2 Kontakt din distributør for komplett veiledning for å sette sammen S421 kilesocket/wirehanske.
 - A. Må kun brukes sammen med standard ståltrådtau med 6 til 8 kordelerer eller annen spesielt utvalgt type. For mellomliggende taudimensjoner må neste størrelse socket velges. Det frarådes å sveise enden på en standard stålwire. Lengden på den ikke lastbærende enden av tauet (den passive enden) må minst tilsvare seks (6) ganger tauets diameter, og ikke mindre enn 150 mm.
 - B. Juster den lastbærende siden av tauet med midten av bolten. (se fig. 1.)
 - C. Sikre den passive enden av tauet (se fig. 1).
 - D. **DEN PASSIVE ENDEN AV TAUET MÅ IKKE FESTES TIL DEN LASTEBÆRENDE DELEN AV TAUET.**
 - E. Bruk en hammer til å drive kilen og tauet så langt ned i socketen som mulig før første gangs belastning.

F. NÅR KILESOCKET/WIREHANSE BRUKES SAMMEN MED ROTASJONS-HINDRENDE STÅLWIRE

(spesiell stålwire med åtte eller flere utvendige tråder) må den ikke lastbærende enden sveises, loddes eller smeltes før stålwiren settes ned i kilesocket/wirehanske, slik at kjernen ikke glipper eller løsner. Lengden på den ikke lastbærende enden av tauet (den passive enden) må minst tilsvare tyve ganger tauets diameter, og ikke mindre enn 150mm. (se fig. 1).

- G. Anvend første gangs belastning til å feste kilen og tauet i socketen. Denne lasten bør være like stor eller større enn den belastningen som kan forventes.

- 3.3 Kontakt din distributør for komplett veiledning til fabrikasjon av G416LG og G417LG spelter-socketer.

- A. Kan brukes sammen med 6 x 7, 6 x 19 eller 6 x 37 IPS eller XIP (EIP), RRL, FC eller IWRC stålwire.
- B. Børst og forbered enden på stålwiren skikkelig (se fig. 2) Dette omfatter : Bendsel, rensing og fjerning av fiberkjernen.
- C. Lukk tauendene og sett på socketen, åpne børste med enden på wiren øverst i kurven.
- D. Etter at bunnen i socketen er tettet slås sink eller epoxy ned i socketen. Sink og epoxy må være i henhold til angitte spesifikasjoner. Dersom det brukes sink, må stålwiren først behandles med bindemiddel for Sink.
- E. Enden på stålwiren må smøres og prøvetestes når det forlanges.

4. BRUKERVEILEDNING

- 4.1 Effektiv ytelse for socketavslutningen er basert på angitt katalog bruddstyrke for stålwiren. Effektiviteten av en korrekt sammensatt kilesocket/wirehanske er 80 %.
- 4.2 **SE OPP FOR HENGENDE LASTER.** En fallende last kan medføre alvorlige eller dødelige skader.
- 4.3 Sockets på mer enn 18 kg må håndteres på en dertil egnet måte, for eksempel av flere personer eller med passende utstyr eller verktøy.
- 4.4 Socketdimensjonen må **ALDRI** endres, med unntak av når den presses eller låses.

5. INSPEKSJONSVEILEDNING

- 5.1 Socketer og andre deler må alltid kontrolleres før bruk.
- 5.2 Bruk aldri deler med sprekker.
- 5.3 Endrede deler eller erstatningsdeler må aldri benyttes.

- 5.4 Reparer mindre hakk eller uthulninger på socketer eller bolter ved å slippe overflaten jevn.
De originale dimensjonene må ikke reduseres med mer enn 5 %. Delene må ikke repareres med sveising.
- 5.5 Foreta årlig kontroll på socket/wire forbindelsen.
Brukes utstyret mye, bør kontrollen skje oftere.
- 5.6 Kontroller stålwiren der den kommer ut av socketen.
- 5.7 Bruk aldri en socket som er så slitt at originaldimensjonene er redusert med mer enn 10 %.

6. REPARASJON OG VEDLIKEHOLD

- 6.1 Socketer med hakk eller uthulninger kan slipes.
Slipingen må skje i lengderetningen av buen og følge den opprinnelige formen av delen. Dimensjonene må holdes innenfor grensene som er angitt i fig. 1.
- 6.2 En socket må aldri repareres, endres, bearbeides eller omformes ved å sveise den, varme den opp, brenne eller bøye den.
- 6.3 Socketer med hakk eller uthulninger kan slipes.
Slipingen må skje i buens eller boltens lengderetning.
Reduksjonen i tverrmålene må aldri overstige 5 %.