

TIGRIP®

- (D) Betriebsanleitung
- (GB) Operating Instructions
- (F) Mode d'emploi



Mod. TPM

W.L.L. 100 kg – 1.000 kg

**Yale Industrial
Products GmbH**

Deutsch

D

VORWORT

Diese Betriebsanleitung ist von jedem Bediener vor der ersten Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen. Sie soll helfen das Produkt kennenzulernen und dessen bestimmungsgemäße Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise um das Produkt sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Produktes zu erhöhen. Diese Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Produktes verfügbar sein. Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütungsvorschrift sind auch die anerkannten Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Das Lastaufnahmemittel dient zum Anheben, Absenken und horizontalen Transport von einzelnen Blechen, Flachstählen oder Rundstählen.
- Das Lastaufnahmemittel ist zusätzlich für alle Hebegüter aus ferromagnetischem Stahl geeignet.
- Die auf dem Gerät angegebene Tragfähigkeit (W.L.L.) ist die maximale Last, die angeschlagen werden darf.
- Das Heben oder der Transport von Lasten ist zu vermeiden, solange sich Personen im Gefahrenbereich der Last befinden.
- Der Aufenthalt unter einer angehobenen Last ist verboten.
- Lasten nicht über längere Zeit oder unbeaufsichtigt in angehobenem Zustand belassen.
- Der Bediener darf eine Lastbewegung erst dann einleiten, wenn er sich davon überzeugt hat, dass die Last richtig angeschlagen ist.
- Beim Einhängen des Lastaufnahmemittels

ist vom Bediener darauf zu achten, dass das Lastaufnahmemittel so bedient werden kann, dass der Bediener weder durch das Gerät selbst noch durch das Tragmittel oder die Last gefährdet wird.

- Die Lastaufnahmemittel können in einer Umgebungstemperatur zwischen -10°C und $+60^{\circ}\text{C}$ und einer maximalen Luftfeuchtigkeit von 80% verwendet werden. Hierbei darf auch die Temperatur der Last 60°C nicht übersteigen, da Metalle bei höheren Temperaturen ihre magnetischen Eigenschaften verlieren. Bei Extrembedingungen muss mit dem Hersteller Rücksprache genommen werden.
- Es sind die Angaben zur Traglastreduzierung in Fig. 3, 4, Tab. 1, 2 und dem Typenschild zu berücksichtigen.
- Der Transport des Hebegutes sollte immer langsam und vorsichtig durchgeführt werden.
- Sollte ein längeres Hebegut transportiert werden, müssen zur Vermeidung von Pendelbewegungen oder Durchbiegung zwei oder mehr Lastaufnahmemittel in Verbindung mit einer Traverse zur Anwendung kommen.
- Es dürfen nur Haken von Kranen zum Einsatz kommen, die auf Grund ihrer Form die Aufhängeöse (Fig. 5) weder beschädigen noch überlasten.
- Die Unfallverhütungs- bzw. Sicherheitsvorschriften für Lastaufnahmemittel des jeweiligen Landes, in dem das Lastaufnahmemittel eingesetzt wird, sind unbedingt zu beachten.
- Bei Funktionsstörungen ist das Lastaufnahmemittel sofort außer Betrieb zu setzen.

SACHWIDRIGE VERWENDUNG

- Die Tragfähigkeit (W.L.L.) darf nicht überschritten werden.
- ACHTUNG:** Es sind unbedingt die Hinweise in Fig. 3, 4 und Tabelle 1, 2 in Bezug auf Form und Material des Hebegutes zu berücksichtigen.
- An dem Lastaufnahmemittel dürfen keine Veränderungen durchgeführt werden.
 - Um ein Ablösen oder ein Abkippen der Last zu vermeiden, muss sich der Lastschwerpunkt senkrecht unter der Aufhängeöse befinden.
 - Die Benutzung des Lastaufnahmemittels zum Transport von Personen ist verboten.
 - Der Transport von Lasten über Personen hinweg ist nicht gestattet.
 - Beim Transport der Last ist eine Pendelbewegung und das Anstoßen an Hindernisse zu vermeiden.
 - Mit dem Lastaufnahmemittel darf jeweils nur

ein Hebegut transportiert werden.

- Das Lastaufnahmemittel darf nicht magnetisiert werden, bevor es auf der Last aufgesetzt wurde.
- Das Lastaufnahmemittel darf nicht entmagnetisiert werden, bevor die Last komplett abgesetzt und der sichere Stand kontrolliert wurde.
- Das Lastaufnahmemittel nicht in der Nähe von starken elektromagnetischen Feldern verwenden.
- Das Lastaufnahmemittel nicht in der Nähe von medizinischen Geräten wie z.B. Herzschrittmachern oder Insulinpumpen verwenden, da das Magnetfeld die Funktionsweise beeinflussen kann.
- Eine Last darf nicht angehoben werden, bevor der Handhebel ordnungsgemäß arretiert ist.
- Lastaufnahmemittel nicht aus großer Höhe fallen lassen.

PRÜFUNG VOR DER ERSTEN INBETRIEBNAHME

Vor der ersten Inbetriebnahme ist das Produkt einer Prüfung durch einen Sachkundigen zu unterziehen. Diese Prüfung besteht im Wesentlichen aus einer Sicht- und Funktionsprüfung. Diese Prüfungen sollen sicherstellen, dass sich das Lastaufnahmemittel in einem sicheren Zustand befindet und gegebenenfalls Mängel bzw. Schäden festgestellt und behoben werden. Als Sachkundige können z.B. die Wartungsmonture des Herstellers oder Lieferanten angesehen werden. Der Unternehmer kann aber auch entsprechend ausgebildetes Fachpersonal des eigenen Betriebes mit der Prüfung beauftragen.

PRÜFUNG VOR ARBEITSBEGINN

- Vor dem Gebrauch muss der Handhebel (Fig. 5), der zu Transportzwecken entfernt werden kann, am Lastaufnahmemittel eingeschraubt werden.
 - Es ist darauf zu achten, dass die Oberfläche der Last, wo der Magnet aufgesetzt wird, möglichst fett-, farb-, schmutz-, zunder-, beschichtungs-, eisfrei und eben ist, so dass der Kontakt zwischen dem Hebegut und den Polschuhen nicht behindert wird.
- ACHTUNG:** Jeglicher Abstand bzw. jegliches Hindernis zwischen Last und den Polschuhen des Magneten führen zu einer Tragfähigkeitsreduzierung (siehe auch Luftspalt in Fig. 3).
- Die Polschuhe auf Ebenheit und Parallelität prüfen.
 - Das gesamte Lastaufnahmemittel ist auf Beschädigungen, Risse oder Verformungen hin zu überprüfen.

- Der Handhebel muss sicher eingeschraubt sein und sich leichtgängig bewegen.
- Die Sicherheitsarretierung des Handhebels muss in der Stellung „ON“ funktionstüchtig sein und den Handhebel in dieser Position sicher arretieren.
- Es ist sicherzustellen, dass das Hebegut die maximale Tragfähigkeit (W.L.L.) nicht überschreitet.
- Entsprechend Fig. 3 und den durch evtl. Beschichtungen, Unebenheiten etc. entstandenen Luftspalt berücksichtigen.
- Tragfähigkeitsreduzierung durch rundes Material, Rohre, Edelstahl und Guß berücksichtigen (Fig. 3, 4, Tab. 1, 2).
- Kann nicht der gesamte Pohlshuh wegen der Form des Hebegutes aufliegen wie z.B. bei Loch- oder Wellblechen, so muss die maximale Tragfähigkeit um den Anteil der Flächen, die nicht in Kontakt mit den Pohlshuh steht, reduziert werden.
- Das Hebegut muss so steif sein, dass es sich durch Durchbiegung nicht vom Pohlshuh lösen kann; bei großformatigen Blechen muss z.B. eine geeignete Traverse mit mehreren Lastaufnahmemitteln zum Einsatz kommen.

GEBRAUCH DES LASTAUFNAHMEMITTELS

- In der entmagnetisierten Hebelstellung „OFF“ den Magneten auf das Hebegut aufsetzen (Fig. 1, Fig. 2).

ACHTUNG: Auf guten Kontakt zum Hebegut achten. Eventuell Tragfähigkeitsreduzierung durch Luftspalt und Material (Fig. 3, 4, Tab. 1, 2) berücksichtigen.

- Hebel in Position „ON“ bringen und sicher in der Sicherheitsarretierung einrasten. Der Magnet ist nun magnetisiert und das Hebegut kann angehoben werden.

ACHTUNG: Beim Hebe- und Transportvorgang unbedingt Sicherheitshinweise in „Bestimmungsgemäße Verwendung“ und „Sachwidrige Verwendung“ beachten.

- Ist der Hebe- bzw. Transportvorgang beendet, sicherstellen, dass das Hebegut sicher abgelegt ist und nicht verrutschen kann.
- Durch Zurückziehen des Arretierungshebels den Handhebel freigeben und durch Drehen in die Position „OFF“ bewegen.
- Der Magnet ist entmagnetisiert und kann vom Hebegut entfernt werden.

ENTSORGUNG

Kunststoffteile und nichtmetallische Teile müssen ausgebaut und getrennt entsorgt werden.

PRÜFUNG/WARTUNG

Die Prüfung ist mindestens einmal jährlich, bei schweren Einsatzbedingungen in kürzeren Abständen, von einem Sachkundigen vorzunehmen. Die Prüfungen sind im Wesentlichen Sicht- und Funktionsprüfungen, wobei der Zustand von Bauteilen hinsichtlich Beschädigung, Verschleiß, Korrosion oder sonstigen Veränderungen beurteilt, sowie die Vollständigkeit und Wirksamkeit der Sicherheitseinrichtungen festgestellt werden muss.

Reparaturen dürfen nur von Fachwerkstätten, die Original TIGRIP Ersatzteile verwenden, durchgeführt werden.

Die Prüfungen sind vom Betreiber zu veranlassen.

English

GB

INTRODUCTION

All users must read these operating instructions carefully prior to the initial operation. These instructions are intended to acquaint the user with the product and enable him to use it to the full extent of its intended capabilities. The operating instructions contain important information on how to handle the product in a safe, correct and economic way. Acting in accordance with these instructions helps to avoid dangers, reduce repair cost and down time and to increase the reliability and lifetime of the product. Apart from the operating instructions and the accident prevention act valid for the respective country and area where the product is used, also the commonly accepted regulations for safe and professional work must be adhered to.

CORRECT OPERATION

- The load hoisting tackle has been designed for lifting, lowering and horizontal transport of steel sheet, flat and round steel.
- In addition the load hoisting tackle can be attached to all ferro-magnetic steel loads.
- The capacity indicated on the load hoisting tackle is the maximum safe working load (W.L.L.) that may be attached.
- Do not lift or transport loads while personnel are in the danger zone.
- Do not allow personnel to stay or pass under a suspended load.
- A load must not be suspended or left unattended for a longer period of time.
- The operator may not move the load until he is convinced that the load is correctly suspended.
- During positioning of the load hoisting tackle, the operator must ensure that neither the tackle, nor slings or load present a danger to himself or other personnel.
- The load hoisting tackle may be used at ambient temperatures between -10° and +60° C and a maximum humidity of 80%. Ensure that the temperature of the load does not exceed 60° C, as metals with higher temperatures will lose their magnetic properties. In case of extreme conditions consult the manufacturer.
- Always observe the details given on the name plate and in Fig. 3, 4, table 1, 2.
- Always raise, lower and transport loads slowly and carefully.
- If longer sheets of metal or profiles are to be transported, we recommend using two or more load hoisting tackles to prevent swing-

ing or deflection of the load. The tackles should be used in connection with a spreader beam.

- Make sure that the hook of the crane or hoist corresponds to shape and size of the suspension eye (Fig. 5) of the load hoisting tackle.
- The accident prevention act and safety regulations for load hoisting tackle valid in the country of operation are to be strictly adhered to at all times.
- If defects are found or malfunctions observed, stop using the load hoisting tackle immediately.

INCORRECT OPERATION

- Do not exceed the rated lifting capacity (W.L.L.).

Attention: The references given in Fig. 3, 4 and table 1, 2 with regard to shape and material of the lifted product, should be strictly observed.

- Do not tamper with lifting tackle.
- Ensure that the load centre of gravity is located vertically below the suspension eye in order to avoid loosening or tilting of the load.
- Do not use the load hoisting tackle for transportation of people.
- Do not lift or transport loads while personnel are in the danger zone.
- When transporting loads, make sure that the load does not swing or come into contact with obstacles.
- Do not lift or transport more than one lifting object at a time.
- Do not magnetize the load hoisting tackle before it has been attached to the load.
- Do not demagnetize the load hoisting tackle unless the load has been fully lowered down and the safe ground contact has been controlled.
- Do not use the load hoisting tackle close to strong electro-magnetic fields.
- Do not use the load hoisting tackle close to medical units like e.g. cardiac pacemakers or insulin pumps, as the magnetic field could affect the function mode.
- Do not lift or transport a load unless the hand lever of the load hoisting tackle has been properly locked.
- Do not allow the load hoisting tackle to fall from a great height.

INSPECTION BEFORE INITIAL OPERATION

A competent person must inspect each load hoisting tackle prior to initial operation. This inspection is visual and functional and shall establish that the tackle is in a safe condition

resp. that any defects found can be corrected before operation commences. A service engineer, a representative of the manufacturer or the supplier, can make the inspection, although the company can assign its own suitably trained personnel.

INSPECTION BEFORE STARTING WORK

- Prior to operation, the hand lever (Fig. 5), which can be removed for transport purposes, has to be screwed to the load hoisting tackle.
- Ensure that the load surface, where the hoisting tackle is to be attached, is free from grease, paint or other coatings, dirt, scale and ice and even so that the contact between load and pole pieces is not obstructed.

Attention: Any gap resp. any obstacle between load surface and pole pieces of the magnet will lead to a reduction of capacity (also refer to air gap in Fig. 3).

- Inspect the pole pieces for even surfaces and parallelism.
- Check the entire load hoisting tackle for damage, cracks or deformations.
- The hand lever must be screwed in safely and easily movable.
- The locking feature of the hand lever must be functional in the "ON" position and lock the hand lever safely.
- Make sure that the weight of the load does not exceed the maximum capacity (W.L.L.) of the load hoisting tackle.
- Refer to Fig. 3 and observe the air gap which has possibly resulted from coatings or other obstacles.
- Round material, pipes, stainless steel and castings will cause capacity reduction which must be taken into consideration (Fig. 3, 4, table 1, 2).
- If the pole pieces cannot be attached in full size due to the type or shape of the lifting material, e.g. on punched plate or corrugated sheet, the maximum capacity must be reduced by the portion of areas which are not in contact with the pole pieces.
- The load material must be rigid enough that it cannot take off the pole pieces by deflection; for large size plates we recommend the use of several load hoisting tackles in connection with a spreader beam.

USING THE HOISTING TACKLE

- Place the load hoisting tackle in demagnetized lever position "OFF" onto the load material (Fig. 1, Fig. 2).

Attention: Take care of good contact with the surface of the load material and consider capacity reduction possibly resulting from

an air gap and material (Fig. 3, 4, table 1, 2).

- Place hand lever in "ON" position and engage safely in the locking mechanism.

The load hoisting tackle is now magnetized and the load can be lifted.

Attention: During lifting and transport operations strictly observe the safety rules given under "CORRECT OPERATION" and "INCORRECT OPERATION".

- After completion of the lifting resp. transport operation, make sure that the load has been lowered down safely and cannot slip.
- Release the hand lever by pulling the locking lever and turn to "OFF" position.
- The load hoisting tackle is now demagnetized and can be removed from the load.

DISPOSAL

Plastic parts and non-metallic parts have to be removed and disposed separately.

INSPECTIONS AND SERVICE

Inspections are to be made by a competent person at least once annually unless adverse working conditions dictate shorter periods. The tackle is to be inspected for damage, wear, corrosion or other irregularities and all safety devices have to be checked for completeness and effectiveness.

Repairs may only be carried out by specialist workshops that use original TIGRIP spare parts.

Inspections are instigated by the user.

INTRODUCTION

Tous les utilisateurs doivent lire et assimiler cette notice avant d'utiliser l'appareil. Les instructions contenues dans ce manuel sont destinées à familiariser les utilisateurs avec les opérations de levage et de manutention, et leur permettre d'utiliser l'appareil au maximum de ses possibilités et en toute sécurité. Ce manuel d'instructions contient d'importantes informations qui permettent d'utiliser l'appareil de manière sûre, correcte et économique. Respecter ces instructions permettra de travailler en toute sécurité, de réduire les coûts de maintenance et d'augmenter la durée de vie de l'appareil. Ce manuel d'instructions doit être en permanence disponible sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

En plus de ces instructions, la réglementation nationale en matière de sécurité du travail et de levage doit être scrupuleusement appliquée.

UTILISATION CORRECTE

- L'aimant est conçu pour le levage, la descente et le transport horizontal de tôle unitaire ou de pièces métalliques plates ou rondes.
- En complément, ce système de levage peut être fixé sur toute pièce ferromagnétique.
- La capacité indiquée sur l'aimant correspond à la capacité maximale d'utilisation (C.M.U.); celle-ci ne doit en aucun cas être dépassée.
- Ne pas lever ou déplacer la charge tant que du personnel se trouve dans la zone de danger.
- Ne pas permettre au personnel de stationner ou de circuler sous la charge, et ne pas déplacer la charge au-dessus de personnel.
- Ne jamais laisser une charge suspendue sans surveillance.
- L'opérateur ne doit pas commencer à lever une charge sans s'être assuré personnellement que l'aimant a été mis en place correctement.
- L'aimant et les accessoires utilisés (élingues...) doivent être mis en place de manière à ce qu'ils ne présentent pas de danger pour l'opérateur ou pour d'autres personnes.
- L'aimant peut être utilisé dans des températures ambiantes comprises entre -10°C et +60°C et avec un degré d'humidité maximal de 80%. La température de la charge doit pas non plus dépasser la température de 60°C, car le métal peut, à ces températures, perdre ses caractéristiques magnétiques. Pour des cas de températures non

comprises dans cette plage, veuillez consulter le fabricant.

- Le facteur de réduction de la charge maximale est indiqué sur les deux tableaux des fig. 3 et 4 et au tableau 1 et 2.
- Toujours manutentionner la charge à vitesse lente, sans la perdre du regard et en prenant garde.
- Dans le cas de transport de pièces longues, l'utilisation de deux ou plusieurs aimants reliés à un palonnier est recommandé afin d'éviter le mouvement pendulaire ou la flexion de la charge.
- Le crochet du système de levage utilisé doit être adapté à la forme de l'anneau de suspension (fig.5) et ne doit en aucun cas avoir une capacité supérieure à celle de l'aimant.
- La réglementation nationale en vigueur en matière de sécurité du travail et de levage doit être scrupuleusement appliquée.
- Si on observe des défauts, il faut immédiatement arrêter d'utiliser l'aimant.

UTILISATION INCORRECTE

- Ne jamais manutentionner de charge dont le poids dépasse la Charge Maxi Utile (CMU).
- ATTENTION:** Des préconisations spécifiques doivent être impérativement appliquées selon la forme et le matériau de la pièce (se référer à la Fig. 3 et 4 et au tableau 1 et 2).
- Aucune modification de l'aimant n'est autorisée.
- Afin d'éviter un basculement ou un retournement de la pièce, le centre de gravité de la charge doit toujours se trouver à la verticale de l'anneau de suspension.
- Il est interdit d'utiliser l'aimant pour le levage ou le transport de personnel.
- Le déplacement de la charge au-dessus du personnel est interdit.
- Lors du levage ou du déplacement, la charge ne doit pas balancer, et il ne doit pas y avoir d'obstacle sur le parcours à effectuer.
- Avec le système d'aimant, seule une tôle ou une pièce en métal peut être levée ou transportée en même temps.
- L'aimant ne doit pas être magnétisé avant qu'il ne soit installé sur la pièce.
- L'aimant ne doit pas être démagnétisé avant que la charge ne soit complètement posée en situation stable et sûre.
- L'aimant ne doit jamais se trouver à proximité de forts champs magnétiques.
- L'aimant ne doit jamais se trouver à proximité d'appareils médicaux tel qu'un stimulateur cardiaque ou une pompe à insuline, car il pourrait altérer leur fonctionnement.
- Ne jamais manutentionner de charge sans s'être assuré au préalable que le levier est correctement verrouillé en position "ON".

- Ne jamais laisser tomber l'aimant.

INSPECTION AVANT MISE EN SERVICE

Une personne compétente doit inspecter l'aimant avant sa mise en service. Cette inspection doit être visuelle et fonctionnelle et doit établir que l'aimant peut fonctionner en toute sécurité, et qu'aucun défaut ne s'oppose à l'utilisation de l'aimant.

Cette inspection doit être réalisée sous la responsabilité du chef d'établissement par un technicien formé et habilité.

INSPECTIONS AVANT CHAQUE UTILISATION

- Avant toutes utilisations, la poignée (Fig. 5), qui peut être enlevée durant le transport de l'appareil, doit être vissée correctement dans son emplacement.
- S'assurer que la surface de contact avec la charge est exempt de graisse, d'huile, de peinture ou de tout produit ou revêtement pouvant générer un glissement ou un mauvais contact entre la pièce et la partie aimantée de l'aimant.
- ATTENTION:** Un espace ou un obstacle entre la surface aimantée et la pièce mènera à une réduction de capacité (référez-vous au diagramme force d'adhérence Fig. 3).
- Vérifier que toutes surfaces de la pièce à soulever ne comportent aucune aspérité.
- Vérifier que l'aimant n'est pas abîmée, qu'il ne présente pas de déformations ou de fissures.
- La poignée d'ouverture/fermeture doit être correctement vissée et doit se manipuler sans effort excessif.
- La poignée d'ouverture/fermeture doit être en position "ON" lors du fonctionnement de l'appareil et le système de verrouillage de la poignée doit être fermé également.
- Assurer que la charge à manutentionner ne dépasse pas la Charge Maximum Utile (C.M.U.) de l'aimant
- Pour connaître la charge maximum utile en fonction de votre utilisation, référez-vous au diagramme force d'adhérence (Fig. 3) qui spécifie la charge maximum utile en fonction de l'espace entre la pièce et la surface aimantée.
- L'utilisation de l'aimant avec des pièces cylindriques, des tuyaux, de l'acier inoxydable et de la fonte causera une réduction de la charge maximum utile de l'appareil, qui doit être prise en compte (se référer à la Fig. 3 et 4 et au tableau 1 et 2).
- Si la pièce à soulever ne peut pas reposer sur la totalité de sa surface, dû au type ou à la forme de l'aimant, par exemple: de la

tôle percée ou de la tôle ondulée, la charge maximum utile de l'appareil doit être réduite proportionnellement à la surface non soutenue.

- La pièce à soulever doit être suffisamment rigide pour qu'elle ne puisse se détacher d'elle-même par flexion. Pour de grandes tôles, nous recommandons l'utilisation de plusieurs aimants en liaison par un palonnier.

UTILISATION DE L'AIMANT

- Placer l'aimant sur la charge à manutentionner, la poignée en position "OFF".

ATTENTION: Vérifier que le contact entre la charge et l'aimant est correct et n'oublier pas de prendre en compte la réduction de charge maximum utile de l'appareil en fonction de l'espace entre la surface à aimanté et la partie utile de l'aimant (Fig. 3 et 4, tableau 1 et 2).

- Placer la poignée en position "ON" et utiliser le système de verrouillage pour bloquer la poignée. L'aimant est alors magnétisé et la charge peut être soulevée.

ATTENTION: Pendant les opérations de levage et de manutention, respecter à la lettre les consignes de sécurité données dans les parties « Utilisation correcte » et « Utilisation incorrecte ».

- A la fin de l'opération de manutention, la charge doit être abaissée et doit reposer au sol, de manière à ce que l'aimant ne supporte plus aucune charge.
- Libérer la poignée de son système de verrouillage, puis tourner le levier en position "OFF".
- L'aimant est maintenant démagnétisé et peut être enlevé de la charge.

NOTA

Les pièces en plastique et les pièces non métalliques doivent être enlevées et disposées séparément.

INSPECTION ET MAINTENANCE DE L'APPAREIL

Des inspections doivent être faites par une personne compétente au moins une fois par an à moins que des conditions de travail défavorables dictent des périodes d'inspections plus courtes. L'aimant doit être inspecté régulièrement pour déceler des dommages, des signes d'usures, de corrosion ou d'autres irrégularités. Tous les dispositifs de sécurité doivent être examinés pour s'assurer de son bon fonctionnement et de sa conformité. Les réparations peuvent être effectuées par des ateliers agréés utilisant uniquement des pièces de rechange l'origine TIGRIP.

Les inspections doivent être entreprises par le client.

- (D) Richtige Verwendung
 (GB) Correct operation
 (F) Utilisations correctes

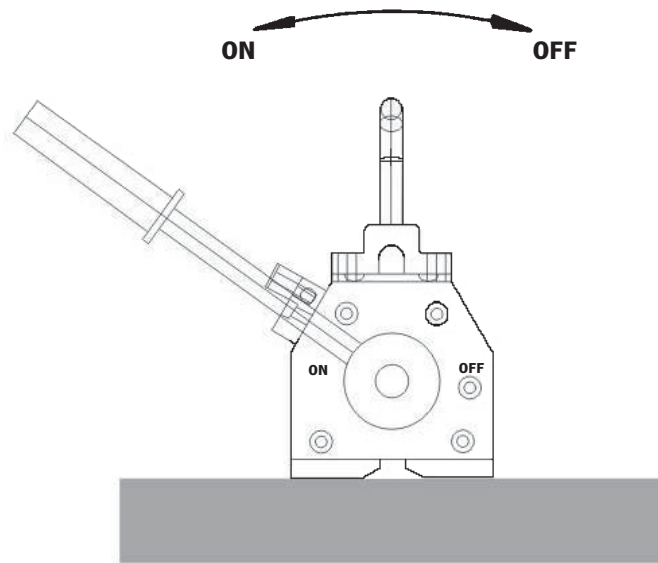


Fig. 1

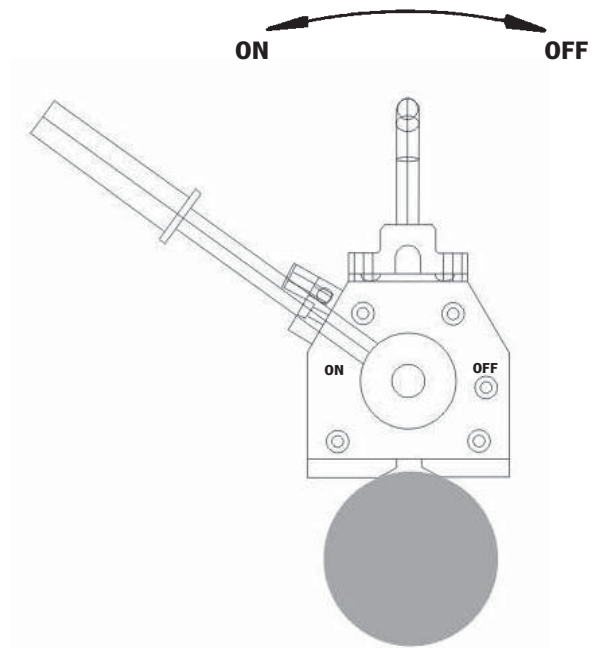


Fig. 2

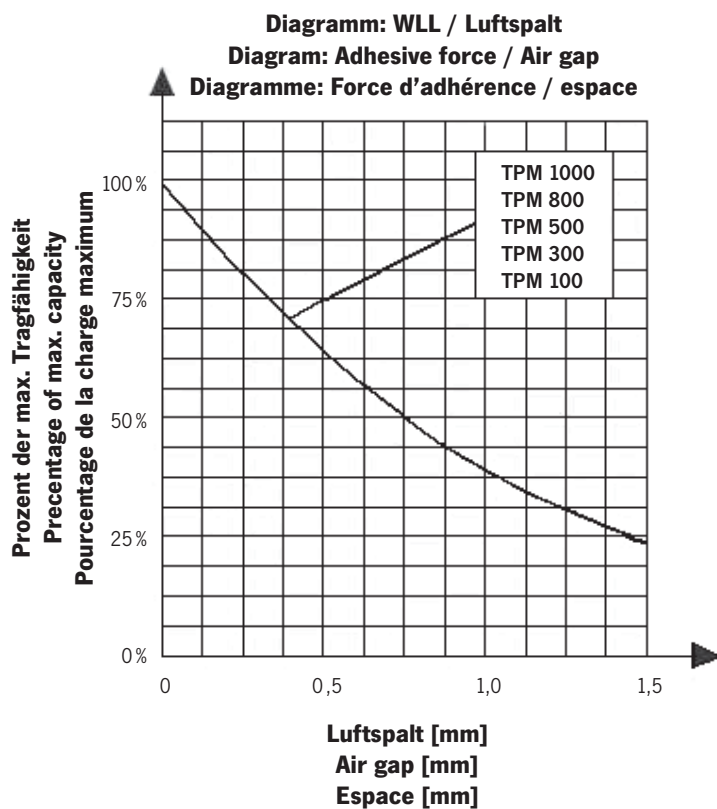


Fig. 3

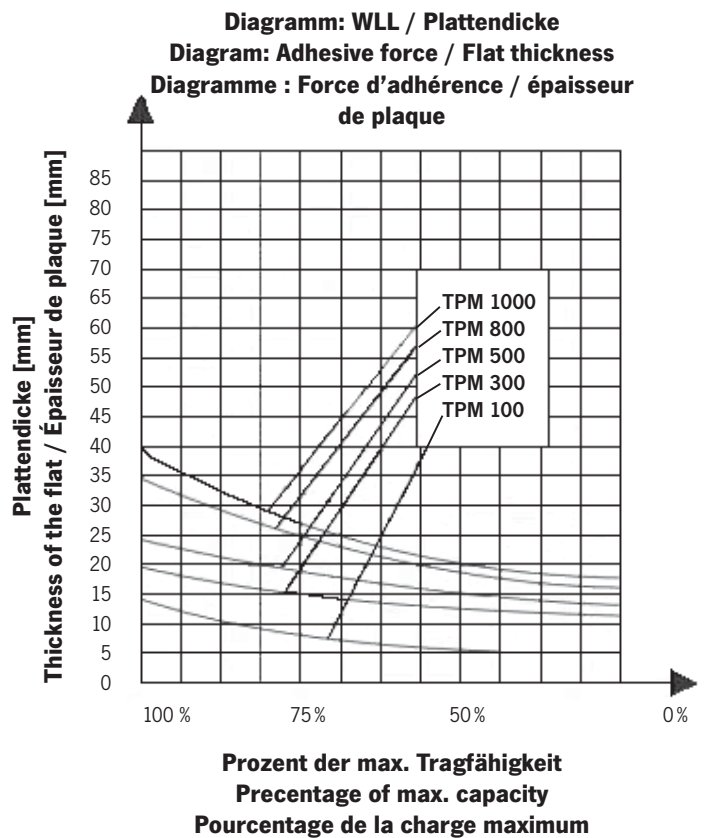


Fig. 4

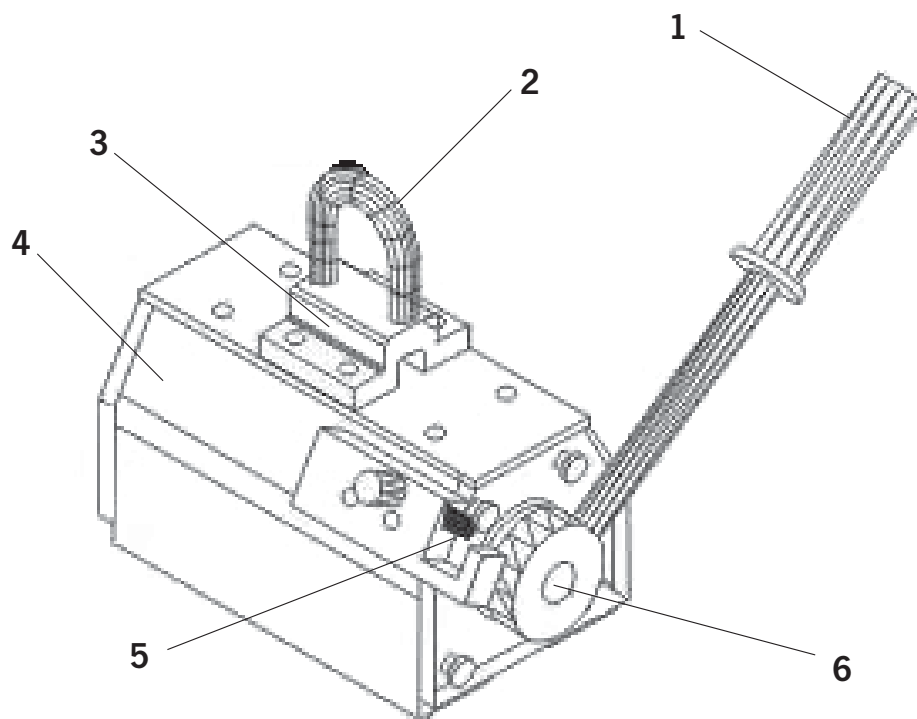


Fig. 5

Beschreibung

- 1 Handhebel
- 2 Aufhängeöse
- 3 Aufhängeansatz
- 4 Gehäuse (Grundkörper)
- 5 Feststellvorrichtung
- 6 Hauptachse

Description

- 1 Hand lever
- 2 Suspension eye
- 3 Suspension kit
- 4 Body
- 5 Locking device
- 6 Main axes

Description

- 1 La poignée
- 2 Anneau de suspension
- 3 Kit de suspension
- 4 Corps
- 5 Système de verrouillage
- 6 Axe principal

Typ Type Type	Flachmaterial		Rundmaterial		Materiallänge	Prüflast	Gewicht
	Tragfähigkeit*	Materialstärke	Tragfähigkeit*	bei Ø	Length of material	Proof load	Weight
	Capacity*	Flat thickness	Capacity*	at Ø	Longueur de	Charge	Poids
	Charge*	Épaisseur de plaque	Charge*	à Ø	matériel	de test	
	max. kg	min mm	max. kg	mm	max. mm	kg	kg
TPM 0,1	100	5	50	200 - 300	2000	300	6
TPM 0,3	300	10	150	200 - 300	2500	900	15,5
TPM 0,5	500	12	250	200 - 400	3000	1500	29,5
TPM 0,8	800	16	400	200 - 400	3500	2400	53
TPM 1,0	1000	18	500	200 - 400	3500	3000	60

* gemessen auf ziehblankem Material St 37

* measured at mild steel St 37

* mesuré à partir l'acier malléable St 37

Tab. 1

Tragfähigkeitsreduzierung Reduction of capacity Réduction de capacité		% von WLL % of WLL % de CMU
Temperatur / Temperature / Température	≤ 60° C	100 %
Luftfeuchtigkeit / Humidity / Humidité	≤ 80 %	100 %
St 52		95 %
Edelstahl / Alloy steel / Acier allié		80 %
Stahl mit hohem Kohlenstoffanteil High carbon steel Acier avec forte teneur en carbone		70 %
Gußeisen / Cast iron / Acier malleable		45 %
Nickel / Nickel / Nickel		45 %
Austenitischer, nicht-rostender Stahl, Messing, Aluminium Austenitic, stainless steel, brass, aluminium Acier austénitique inoxydable, laiton, aluminium		0 %

Tab. 2

D**EG Konformitätserklärung 98/37/EG (Anhang II A)**

Hiermit erklären wir, dass das nachfolgend bezeichnete Lastaufnahmemittel aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie Maschinen entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Lastaufnahmemittels verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit, wenn die Maschine nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgezeigten bestimmungsgemäßen Einsatzfällen eingesetzt und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen nicht ausgeführt werden.

Produkt:	Lastaufnahmemittel	
Typ:	Lasthebemagnet TPM	Tragfähigkeit: 100 - 1.000 kg
Serien Nr.:	Seriennummernkreise für die einzelnen Tragfähigkeiten werden in dem Produktionsbuch festgehalten	
Einschlägige EG-Richtlinien:	EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG	
Angewandte Normen:	ISO 12100; EN 349; EN 13155; BGR 500	
Qualitätssicherung:	DIN EN ISO 9001	

GB**EC Declaration of Conformity 98/37/EEC (Appendix II A)**

Hereby we declare, that the construction and commercialised execution of the below Lifting Equipment complies with the essential health and safety requirements of the EC Machinery Directive. The validity of this declaration will cease in case of any modification not being agreed with us previously.

Furthermore, validity of this declaration will cease in case that the machine will not be operated correctly and in accordance to the operating instructions and/or not be inspected regularly.

Product:	Non-fixed load lifting attachments	
Type:	Load lifting magnet TPM	Capacity: 100 - 1.000 kg
Serial no.:	Serial numbers for the individual capacities are registered in the production book	
Relevant EC Directives:	EC Machinery Directive 98/37/EEC	
Standards in particular:	ISO 12100; EN 349; EN 13155; BGR 500	
Quality assurance:	DIN EN ISO 9001	

F**Déclaration de conformité CE 98/37/EEC (Annexe II A)**

Nous déclarons que l'outil de préhension désignée ci-dessous correspond tant dans sa conception que dans sa construction aux principales exigences de santé et de sécurité des directives machines CE. La validité de cette conformité CE cessera en cas de modification ou élément ajouté n'ayant pas bénéficié précédemment de notre accord.

De plus, la validité de cette déclaration cessera si l'utilisation de cette pince à vis n'est pas conforme aux instructions de mise en service et d'utilisation, et si elle n'est pas vérifiée régulièrement.

Description de l'appareil:	Moyen de suspension de la charge	
Type d'appareil:	Aimant porteur de charge TPM	Capacité: 100 - 1.000 kg
Numéro de série:	Les n° de série pour les capacités individuelles sont enregistrés dans le livre de production	

Directives CE correspondantes: Directive machines CE (98/37/EEC)

Normes, en particulier: ISO 12100; EN 349; EN 13155; BGR 500

Assurance qualité: DIN EN ISO 9001

Datum/Hersteller-Unterschrift
Date/Manufacturer's signature
Date/Signature

2006-05-05



Dipl.-Ing. Andreas Oelmann

Angaben zum Unterzeichner
Identification of the signee
Fonction du signataire

Leiter Qualitätswesen
Manager Quality assurance
Responsable Qualité

Germany and Export territories

-European Headquarter-

Yale Industrial Products GmbH

Am Lindenkamp 31
42549 Velbert
Phone: 00 49 (0) 20 51/600-0
Fax: 00 49 (0) 20 51/600-127
Web Site: www.yale.de
E-mail: central@yale.de

United Kingdom

Yale Industrial Products Ltd.

3 D Hortonwood 10
Telford, Shropshire TF 1 7ES
Phone: 00 44 (0) 19 52 67 02 22
Fax: 00 44 (0) 19 52 67 77 93
Web Site: www.yaleproducts.com
E-mail: sales@yaleproducts.com

Yale Industrial Products Ltd.

Unit 12, Loughside Industrial Park
Dargan Crescent, Belfast BT3 9JP
Phone: 00 44 (0) 28 90 77 14 67
Fax: 00 44 (0) 28 90 77 14 73
Web Site: www.yaleproducts.com
E-mail: sales@yaleproducts.com

Austria

Yale Industrial Products GmbH

Gewerbepark, Wiener Straße 132a
2511 Pfaffstätten
Phone: 00 43 (0) 22 52/4 60 66-0
Fax: 00 43 (0) 22 52/4 60 66-22
Web Site: www.yale.at
E-mail: zentrale@yale.at

France

Yale Levage SARL

Zone Industrielle des Forges
18108 Vierzon Cedex
Phone: 00 33 (0) 2 48 71 85 70
Fax: 00 33 (0) 2 48 75 30 55
Web Site: www.yale-levage.com
E-mail: centrale@yale-levage.com

Spain and Portugal

Yale Elevación Ibérica S.L.

Ctra. de la Esclusa, s/n
41011 Sevilla
Phone: 00 34 954 29 89 40
Fax: 00 34 954 29 89 42
Web Site: www.yaleiberica.com
E-mail: informacion@yaleiberica.com

Yale Elevación Ibérica S.L.

Rua Poseidón, 2 (Polg. Icaria)
15179 Perillo-Oleiros (A Coruña)
Phone: 00 34 981 63 95 91
Fax: 00 34 981 63 98 27
Web Site: www.yaleiberica.com
E-mail: informacion@yaleiberica.com

Hungary

Yale Industrial Products Kft.

8000 Székesfehérvár
Repülőtér
Phone: 00 36 (06) 22 546-720
Fax: 00 36 (06) 22 546-721
Web Site: www.yale.de
E-mail: info@yale-centraleurope.com

Netherlands

Yale Industrial Products B.V.

Grotenoord 30
3341 LT Hendrik Ido Ambacht
Phone: 00 31 (0) 78/6 82 59 67
Fax: 00 31 (0) 78/6 82 59 74
Web Site: www.yaletakels.nl
E-mail: information@yaletakels.nl

South Africa

Yale Industrial Products (Pty) Ltd.

P.O. Box 15557
Westmead, 3608
Phone: 00 27 (0) 31/7 00 43 88
Fax: 00 27 (0) 31/7 00 45 12
Web Site: www.yale.co.za
E-mail: sales@yale.co.za

Yale Lifting & Mining Products (Pty) Ltd.

P.O. Box 592
Magaliesburg, 1791
Phone: 00 27 (0) 14/5 77 26 07
Fax: 00 27 (0) 14/5 77 35 34
Web Site: www.yale.co.za
E-mail: yalelift@mweb.co.za



Reg. Nr. 151

Certified since November 1991