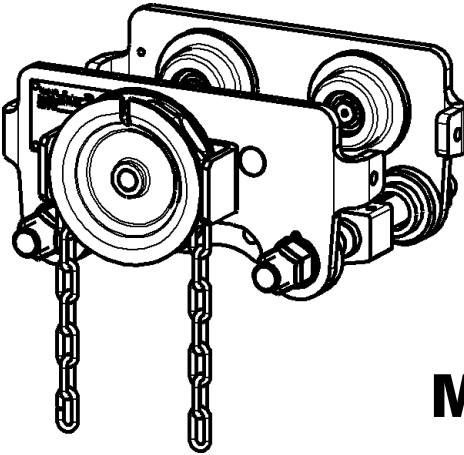


- D** Betriebsanleitung
- GB** Operating Instructions
- F** Mode d'emploi
- E** Instrucciones de Servicio
- NL** Gebruiksaanwijzing



Mod. VTP, VTG

Mod. YLITP, YLITG

Yale Industrial Products GmbH

Postfach 10 13 24 • D-42513 Velbert, Germany
Am Lindenkamp 31 • D-42549 Velbert, Germany
Tel. 0 20 51-600-0 • Fax 0 20 51-600-127

Ident.-Nr. 09900520 / 07.05

**Yale Industrial
Products GmbH**

D

GB

F

E

NL

Seite 2

Page 3

Page 5

Página 6

Pagina 8

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

- 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 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 und sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.
- Beim Einhängen des Gerätes ist vom Bediener darauf zu achten, dass das Gerät so bedient werden kann, dass der Bediener weder durch das Gerät selbst noch durch das Tragmittel oder die Last gefährdet wird.
- Das Gerät kann bei einer Umgebungstemperatur zwischen -10°C und $+50^{\circ}\text{C}$ arbeiten. Bei Extrembedingungen sollte mit dem Hersteller Rücksprache genommen werden.
- Die Unfallverhütungs- bzw. Sicherheitsvorschriften für handbetriebene Hebezeuge des jeweiligen Landes, in dem das Gerät eingesetzt wird, sind unbedingt zu beachten.
- Bei Funktionsstörungen ist das Produkt sofort außer Betrieb zu setzen.
- Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegen dem Betreiber.

SACHWIDRIGE VERWENDUNG

- Die Tragfähigkeit (W.L.L.) darf nicht überschritten werden.
- Die Benutzung des Fahrwerkes zum Transport von Personen ist verboten (Fig. 1).
- Schweißarbeiten am Fahrwerk sind verboten (Fig. 2).
- Schrägzug, d.h. seitliche Belastung auf die Traverse und Seitenschilder vermeiden (Fig. 3). Immer in einer geraden Linie zwischen Aufhängepunkt Traverse und Lastanschlagpunkt heben.
- Produkt nicht aus großer Höhe fallen lassen. Das Gerät sollte immer sachgemäß auf dem Boden abgelegt werden.
- Eine Vergrößerung der Einstellung der Fahrwerksbreite, um z.B. einen größeren Kurvenradius zu fahren, ist nicht zulässig.

MONTEGANLEITUNG

VTP/G, YLITP/G (Fig. 4 und Fig. 5)

Die Geräte sind für den Trägerbereich A bzw. B ausgelegt, der auf dem Typenschild angegeben ist (Tab. 1). Vor der Montage ist sicherzustellen, dass der Laufbahnträger innerhalb dieses Trägerbereiches liegt.

1. Sicherungsmutter (10) und Sechskantmutter (9) von der Traverse (1) herunterdrehen und beide Seitenschilder (2) vom Fahrwerk demontieren.
2. Flanschbreite „b“ des Laufbahnträgers messen.
3. Einstellen bzw. Voreinstellen des Maßes „B“ zwischen den Schultern der Rundmutter (6) auf den vier freien Gewindeenden der Traversen (1).

Hierbei müssen die vier in den Rundmuttern vorhandenen Bohrungen nach außen zeigen. Der Abstand „B“ zwischen den Schultern der Rundmutter auf den Traversen so wählen, dass das Maß „B“ der Flanschbreite „b“ + 4 mm entspricht. Es ist unbedingt zu beachten, dass die Mitten­traverse (4) zu den Rundmutter (6) mittig positioniert ist.

4. Aufsetzen eines der Seitenschilder: Die in dem Seitenschild (2) eingeschlagenen Spannhülsen (7) müssen in einer der dafür vorgesehenen vier Bohrungen der Rundmutter (6) aufgenommen werden. Eventuell müssen die Rundmutter hierfür geringfügig verstellt bzw. nachgestellt werden.
5. Auflegen der Scheibe (8) und Festziehen der 6-kant Mutter (9). Abschließend die Sicherungsmutter (10) handfest aufschrauben und $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung festziehen.

Achtung: Die Sicherungsmutter (10) müssen immer montiert werden!

6. Das zweite Seitenschild lose auf die Traversen aufsetzen. Danach die Scheiben (8), die 6-kant Mutter (9) sowie die Sicherungsmutter (10) für die Montage locker aufschrauben.
7. Aufsetzen der gesamten vormontierten Einheit auf den Fahrbahnträger. **Achtung:** Bei Modell VTG/YLITG auf die Lage des Haspelantriebes (5) achten.
8. Die eingeschlagenen Spannhülsen (7) in dem zweiten Seitenschild in eine der dafür vorgesehenen 4 Bohrungen der Rundmutter (6) einführen. Eventuell die Rundmutter hierfür geringfügig verstellen bzw. nachstellen.
9. Festziehen der 6-kant Mutter (9) an dem zweiten Seitenschild. Abschließend die Sicherungsmutter (10) handfest aufschrauben und $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung festziehen.

Achtung: Die Sicherungsmutter (10) müssen immer montiert werden!

10. Prüfung der montierten Einheit:
 - Das seitliche Spiel, Maß „A“ darf 2 mm zwischen dem Laufrollenkranz (3) und der Außenkante des Trägers nicht überschreiten.
 - Die Mitten­traverse (4) muss mittig zwischen den Seitenschildern liegen.
 - Alle Mutter (9) und Sicherungsmutter (10) müssen fest angezogen sein.

Achtung: Unter keinen Umständen dürfen Fahrwerke auf Träger aufgesetzt werden, welche die Maximalbreite überschreiten.

PRÜFUNG VOR DER ERSTEN INBETRIEBNAHME

Vor der ersten Inbetriebnahme ist das Gerät und das Tragwerk einer Prüfung durch einen Sachkundigen zu unterziehen. Diese Prüfung besteht im Wesentlichen aus einer Sicht- und Funktionsprüfung. Sie sollen sicherstellen, dass sich das Gerät in einem sicheren Zustand befindet und gegebenenfalls Mängel bzw. Schäden festgestellt und behoben werden. Insbesondere ist die ordnungsgemäße Montage der Spannhülsen in der Mitteltraverse und die Einstellung der Fahrwerksbreite zu prüfen. Die Seitenschilder müssen parallel zueinander stehen und alle Laufrollen müssen auf dem Trägerflansch aufliegen.

Als Sachkundige können z.B. die Wartungsmonteur 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 jedem Arbeitsbeginn ist das Gerät einschließlich der Tragmittel, Ausrüstung und Tragkonstruktion auf augenfällige Mängel und Fehler wie z.B. Verformungen, Anrisse, Verschleiß und Korrosionsnarben zu überprüfen. Weiterhin ist das korrekte Einhängen eines Gerätes und der Last zu überprüfen. Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegt dem Betreiber. Insbesondere ist die korrekte Montage der Traverse sowie die Einstellung des Fahrwerkes zu überprüfen (siehe Montageanleitung 10.).

AUFLEGEN DER HANDKETTE (nur Modell VTG/YLITG)

Der Schlitz am Außenrand des Handkettenrades muss unterhalb der Handkettenführung stehen. Die endlose Handkette mit einem beliebigen Glied senkrecht in diesen Schlitz einlegen und in diesem solange halten, bis die Handkette durch Drehen am Handkettenrad an beiden Handkettenführungen vorbei geführt ist.

Achtung: Handkette bei der Montage nicht in sich verdrehen!

FUNKTION / BETRIEB

Verfahren des Rollfahrwerkes VTP/YLITP

Die Betätigung des Rollfahrwerkes (VTP, YLITP) erfolgt durch Ziehen an dem angehängten Gerät (z.B. Hebezeug) oder der angeschlagenen Last.

Verfahren des Haspelfahrwerkes VTG/YLITG

Das Haspelfahrwerk (VTG, YLITG) wird durch Ziehen an der Handkette betätigt.

PRÜFUNG / WARTUNG

Die Prüfung ist mindestens einmal jährlich, bei schweren Einsatzbedingungen in kürzeren Abständen, durch einen 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.

Die Prüfungen sind vom Betreiber zu veranlassen.

Achtung: Für den sachgerechten Gebrauch integrierter Geräte ist die entsprechende Betriebsanleitung zu verwenden.

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 capacity indicated on the product is the maximum safe working load (W.L.L.) that may be lifted.
- Do not lift or transport loads while personnel are in the danger zone.
- Do not allow personnel to pass under a suspended load.
- After lifting, a load must not be left unattended for long periods.
- Start moving the load only after it has been attached correctly and all personnel are clear of the danger zone.
- The operator must ensure that the load is attached in a manner that does not expose himself or other personnel to danger by the hoist, chain(s) or the load.
- The hoists can be operated in ambient temperatures between -10°C and +50°C. Consult the manufacturer in case of extreme working conditions.
- The accident prevention act and/or safety regulations of the respective country for using manual hoists must be strictly adhered to.
- If defects are found stop using the product immediately.
- The selection and calculation of suitable carrying beams is the responsibility of the user.

INCORRECT OPERATION

- Do not exceed the rated capacity of the trolley.
- Do not use the trolley for the transportation of people (Fig. 1).
- Welding on trolley is strictly forbidden (Fig. 2).
- Avoid side pull, i. e. side load on either clevis

load bar or side plates (Fig. 3). Always lift with in straight line between clevis load bar and load centre.

- Do not allow the trolley to be dropped or thrown, always place it properly on the ground.
- Enlarging the clearances, e. g. to enable the trolley to negotiate larger curves, is forbidden.

INSTALLING INSTRUCTIONS

VTP/G, YLITP/G (Fig. 4 and Fig. 5)

The units are delivered pre-assembled and are built to fit beam range A or B which is given on the name plate (Tab. 1). Prior to installation make sure that the flange width is within the limits indicated.

1. Unscrew the locking nuts (10) and hex. nuts (9) from the suspension bolts and remove both side plates from the trolley.
2. Measure the width "b" of the beam flange.
3. Adjustment/pre-adjustment of dimension "B" between the outer flanges of the round nuts (6) on the free threaded ends of the suspension bolts (1).

Make sure that the four drill holes in the round nuts face away from the suspension bar. Dimension "B" between the outer flanges of the round nuts on the suspension bars has to be determined in a way that it corresponds to flange width "b" plus 4 mm lateral play (dim. A = 2 mm on either side). Ensure that the suspension bar (4) is centered between the round nuts (6).

4. Assembly of one side plate:

The roll pins (7) fitted to the side plate (2) must be seated in one of the four drill holes of the round nuts (6). If necessary the position of the round nuts must be slightly re-adjusted.

5. Positioning of the washer (8) and tightening of the hex. nuts (9). Finally screw on the locking nuts (10) by hand and tighten by $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ rotation.

Attention: The locking nuts (10) must always be fitted !

6. Pre-assembly of the second side plate onto the suspension bolts:

Washers (8), hex. nuts (9) and locking nuts (10) can be screwed on loose to facilitate the assembly to the beam flange.

7. Positioning of the complete pre-assembled unit on the beam flange.

Attention: For Model VTG, YLITG please pay attention to which side of the beam the operator will work and position the trolley accordingly.

8. Assembly of the second side plate:

The roll pins (7) fitted to the side plate must be seated in one of the four drill holes

of the round nuts (6). If necessary the position of the round nuts must be slightly re-adjusted.

9. Tightening of the hex. nuts (9) on the second side plate:

Finally screw on the locking nuts (10) by hand and tighten by $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ rotation.

Attention: The locking nuts (10) must always be fitted.

10. Finally control operation of the trolley hoist by rolling it along the beam with load and check the following:

- The preset lateral play (dim. "A" = 2 mm on either side) between the flange of the trolley wheel and the outer edge of the beam flange must be maintained.
- The suspension bar and hoist must be positioned centrally under the beam flange.
- Tighten all four hex. nuts (9) and locking nuts (10).

Attention: Under no circumstances may a trolley be fitted to a beam which exceeds the maximum allowable width.

INSPECTION PRIOR TO INITIAL OPERATION

Each unit must be inspected prior to initial operation by a competent person. The inspection is visual and functional. This inspection shall establish that the unit is safe and has not been damaged by incorrect transport or storage.

Ensure that the rollpins are correctly fitted to the suspension bar. The side plates must be parallel to each other and all trolley wheels must be in contact with the beam.

Inspections should be made by a representative of the manufacturer or the supplier although the company can assign its own suitably trained personnel.

INSPECTION BEFORE STARTING WORK

Every time before starting work, inspect the trolley, hoist and all load bearing constructions for visual defects, e. g. deformations, damage, cracks, wear or corrosion marks.

Furthermore check that hoist and load are correctly attached. The selection and calculation of the proper beam construction are the responsibility of the user.

Especially check the correct assembly of the suspension bolts and also the adjustment of the trolley on the beam.

ASSEMBLING HAND CHAIN (Model VTG/YLITG only)

To mount the hand chain position the slot on the outer edge of hand chain wheel below the

chain guides. Place one link of the hand chain vertically into the slot and turn the hand wheel until the link has passed the chain guides on both sides.

Attention: Do not twist the hand chain.

FUNCTION / OPERATION

Operation of the trolley VTP/YLITP

The load is moved by pushing the attached unit (hoist) or the load.

Operation of the trolley VTG/YLITG

Geared trolleys are moved by pulling the hand chain.

INSPECTION / MAINTENANCE

To ensure that the hoists remain in safe working order they are to be subjected to regular inspections by a competent person. Inspections are to be annual unless adverse working conditions dictate shorter periods. The components of the hoist are to be inspected for damage, wear, corrosion or other irregularities and all safety devices are to be checked for completeness and effectiveness. To test the brake, a test load of the hoist's rated capacity is required. To check for worn parts it may be necessary to disassemble the hoist. Repairs may only be carried out by a specialist workshop that uses original Yale spare parts.

Inspections are instigated by the user.

Attention: For the correct operation of integrated units please refer to the relevant operating manual.

INTRODUCTION

Tous les utilisateurs doivent lire attentivement les instructions de mise en service avant la 1ère utilisation. Ces instructions doivent permettre à l'utilisateur de se familiariser avec le chariot et de l'utiliser au maximum de ses capacités. Les instructions de mise en service contiennent des informations importantes sur la manière d'utiliser le chariot de façon sûre, correcte et économique. Agir conformément à ces instructions permet d'éviter les dangers, réduire les coûts de réparation, réduire les temps d'arrêt et augmenter la fiabilité et la durée de vie du chariot. Le manuel d'instruction doit toujours être disponible sur le lieu d'utilisation du chariot. En complément des instructions de mise en service et des réglementations relatives à la prévention des accidents, il faut tenir compte des règles en vigueur en matière de sécurité du travail et professionnelles dans chaque pays.

UTILISATION CORRECTE

- La capacité indiquée sur le chariot correspond à la charge maximale d'utilisation (C.M.U.); celle-ci ne doit pas être dépassée.
- Ne pas lever ou transporter des charges lorsque le personnel est dans la zone de danger.
- Ne pas autoriser le personnel à passer sous une charge suspendue.
- Ne pas laisser la charge suspendue ou en tension sans surveillance (surtout pendant de longue période).
- Ne commencer à manœuvrer la charge qu'après l'avoir suspendue correctement et s'être assuré que tout le personnel est sorti de la zone de danger.
- L'opérateur doit s'assurer que la charge est suspendue de manière à ce que le palan, la chaîne et la charge ne le mettent pas en danger, lui ou d'autres personnes.
- Les chariots peuvent être manipulés dans des températures ambiantes comprises entre -10°C et $+50^{\circ}\text{C}$. Veuillez consulter le fabricant en cas de conditions extrêmes d'utilisation.
- L'utilisation des palans manuels et de leurs éventuels chariots nécessite de se conformer strictement à la prévention des accidents et aux mesures de sécurité du pays d'utilisation.
- Si des défauts sont observés, il faut immédiatement arrêter d'utiliser le chariot.
- Le choix et les dimensions du fer de roulement approprié sont sous la responsabilité de l'utilisateur.

UTILISATIONS INCORRECTES

- Ne pas dépasser la capacité maximale d'utilisation du chariot.
- Ne pas utiliser le chariot pour le transport de personnes (Fig. 1).
- Ne jamais souder sur le chariot (Fig. 2).
- Ne jamais tirer en biais sur la traverse et/ou les flasques (Fig. 3). Lever toujours dans l'axe du point de suspension du palan et du chariot.
- Ne pas faire tomber le chariot par terre. Le palan doit toujours être déposé avec précaution sur le sol.
- Il est interdit d'augmenter les tolérances prescrites pour le réglage du chariot afin de passer dans une courbe ayant un rayon inférieur au rayon minimum indiqué dans notre catalogue et notre notice (cf. Tab. 1).

INSTRUCTIONS DE MONTAGE DES CHARIOTS VTP/G, YLITP/G (Fig. 4 et Fig. 5)

Les appareils sont livrés pré-assemblés soit en type A soit en type B (cf. Tab. 1) comme mentionné sur la plaque constructeur rivetée sur une des flasques. Avant l'installation, il faut s'assurer que la plage de réglage du chariot (qui détermine son type) correspond bien au fer de roulement sur lequel il va être installé.

Pour installer le chariot sur le fer, il faut:

1. Dévisser les 4 écrous de sécurité (pièce 10 – fig. 5) et les 4 écrous hexagonaux (pièce 9 – fig. 5) situés sur les 2 barres d'assemblage (pièce 1 – fig. 5) et retirer les deux flasques (pièce 2 – fig. 5) du chariot.
2. Mesurer la largeur „b“ du fer de roulement.
3. Régler les écrous ronds (pièce 6 – fig. 5) à la dimension „B“ en s'assurant que les 4 trous se trouvant sur les écrous ronds sont bien sur la face extérieure des écrous ronds (c'est-à-dire qu'ils sont opposés). La dimension „B“ prise à l'intérieur des écrous ronds doit être égale à la largeur „b“ du fer de roulement plus 4 mm (avec un jeu latéral de 2 mm de chaque côté) avec la barre de suspension du chariot bien centrée entre les deux écrous ronds.
4. Remonter une des deux flasques. Les 2 goupilles (pièce 7 – fig. 5) doivent pénétrer dans un des 4 trous des 2 écrous ronds sur lesquels vient se mettre en appui la flasque. Si cela est nécessaire, la position des écrous ronds devra être légèrement réajustée.
5. Positionner les rondelles (pièce 8 – fig. 5) puis visser et bloquer les écrous hexagonaux. Visser alors à la main les écrous de

sécurité en les bloquant de 1/4 à 1/2 tour.

Attention: les écrous de sécurité doivent toujours être présents.

6. Pré-assembler la deuxième flasque sur les 2 barres d'assemblage et remonter les rondelles, les écrous hexagonaux sans les resserrer afin de permettre un positionnement aisé du chariot sur le fer de roulement.
7. Positionner l'appareil complet pré-assemblé sur le fer de roulement. **Attention:** pour le chariot modèle VTG/YLITG, veuillez faire attention au sens de montage des 2 flasques par rapport au fer en laissant le maximum de place à l'opérateur pour commander aisément et normalement le chariot avec la chaîne de manœuvre.
8. Mettre en place la seconde flasque. Les 2 goupilles doivent être introduites dans un des 4 trous des 2 écrous ronds. Si nécessaire, la position de l'écrou rond devra être légèrement réajustée.

9. Serrer les écrous hexagonaux contre la seconde flasque puis serrer les écrous de sécurité à la main en les bloquant de 1/4 à 1/2 tour.

Attention: Les écrous de sécurité doivent toujours être présents.

10. Au final essayer le chariot en charge sur le chemin de roulement et vérifier les points suivants :

- Le jeu de 2 mm (dim. „A“ – fig. 4) entre les bords de l'aile du fer de roulement et les flasques des galets est toujours respecté.
- La traverse de suspension (pièce 4 – fig. 5) du chariot et le palan lui-même sont toujours dans l'axe du fer de roulement.
- Les 4 écrous hexagonaux et de sécurité sont bien montés et serrés.

Attention: en aucun cas, un chariot doit être installé sur un fer dont la largeur („b“) est supérieure à la plage de réglage maximum du chariot.

INSPECTION AVANT LA PREMIERE MISE EN SERVICE

Chaque chariot doit être examiné par une personne compétente avant sa première mise en service afin de détecter ses éventuels défauts. L'inspection comportera principalement un examen visuel et fonctionnel. Elle doit notamment permettre de s'assurer que le chariot est sûr et n'a pas été endommagé lors du transport ou du stockage.

Lors de cette inspection, il faut s'assurer que les goupilles (pièce 7 – fig. 5) sont correctement montées par rapport à la traverse de suspension mais aussi que les flasques doi-

vent être bien parallèles entre elles et les 4 roues du chariot doivent toujours être en contact avec les 2 ailes du fer.

INSPECTION AVANT DE COMMENCER À TRAVAILLER

Avant chaque utilisation, il est nécessaire d'inspecter le chariot, le palan et toutes les pièces de charge afin de déceler leurs défauts visibles comme des déformations, des (micro-) fissures, des traces d'usure ou de corrosion. Il faut aussi contrôler le montage des écrous sur les 2 barres d'assemblage ainsi que le réglage du chariot par rapport à la largeur du fer.

Enfin il faut s'assurer que le palan et la charge soient correctement suspendus.

Pour rappel, le choix et les dimensions du fer de roulement sont sous la responsabilité de l'utilisateur.

POUR MONTER LA CHAÎNE DE MANŒUVRE

(Modele VTG/YLITG uniquement)

Mettre la fente se trouvant sur le bord extérieur du volant de manoeuvre sous le guide -chaîne. Placer un maillon de la chaîne de manoeuvre verticalement dans la fente et tourner le volant de manoeuvre jusqu'à ce que le maillon soit passé des 2 côtés du guide -chaîne.

Attention: ne pas vriller la chaîne!

FONCTIONNEMENT / MISE EN SERVICE

Déplacer la charge avec un chariot modèle VTP/YLITP

Les chariots libres par poussée VTP/YLITP sont déplacés en poussant soit l'appareil accroché au chariot (comme un palan), soit la charge directement.

Déplacer la charge avec un chariot modèle VTG/YLITG

Les chariots direction chaîne VTG/YLITG sont déplacés en actionnant la chaîne de manoeuvre.

INSPECTION ET MAINTENANCE

Les inspections doivent être faites par un technicien formé et habilité annuellement, sauf si des conditions difficiles d'utilisation nécessitent des inspections plus fréquentes. Tous les composants du chariot doivent être vérifiés et ne présenter aucun défaut, aucune usure, aucune trace de corrosion (ou autre irrégularité de ce type) et tous les dispositifs de sécurité doivent être testés quant à leur bon état et leur efficacité. Afin de tester éventuellement les freins et dispositifs de limitation de charge, une charge test égale à la capacité maxi-

male d'utilisation du chariot est requise. Afin de vérifier l'usure des composants de l'appareil de levage, il peut être nécessaire de le démonter. Les réparations doivent alors être effectuées par un atelier agréé qui utilise des pièces détachées Yale d'origine.

Les inspections doivent être provoquées par l'utilisateur.

Attention: pour un fonctionnement correct des appareils combinés, nous vous prions de vous référer au manuel d'utilisation fourni à l'occasion.

Español

E

INTRODUCCIÓN

Este manual de servicio debe ser leído por todos los usuarios que vayan a utilizar este producto por primera vez. Con ello se facilitará el conocimiento del producto, así como sus distintos campos de aplicación. El manual de servicio, contiene importantes indicaciones para utilizar el producto de manera segura y correcta. Siguiendo sus indicaciones se evitarán tanto accidentes laborales como también gastos extras en reparaciones, alargando así la vida útil del producto. El manual de servicio deberá permanecer siempre cerca de la zona de trabajo del equipo. Aparte de las normas de este manual de servicio se deben de tener en cuenta también las normas vigentes de seguridad contra accidentes de cada país, como también las normas adecuadas para el trabajo.

UTILIZACIÓN CORRECTA

- La capacidad está marcada en cada polipasto (W.L.L.). En ningún caso la capacidad máxima de utilización debe ser sobrepasada.
- La elevación o transporte de carga se debe evitar mientras se encuentren personas en la zona o radio de peligro.
- La permanencia de personas bajo una carga que se encuentre elevada está estrictamente prohibida.
- La carga no debe permanecer elevada por periodos de tiempo prolongados sin vigilancia.

- La persona que esté maniobrando el polipasto debe iniciar el movimiento de la carga sólo cuando se haya asegurado que la carga esté bien enganchada y que no se encuentren personas en la zona de peligro.
- Al colgar o enganchar el polipasto, la persona encargada de su manipulación debe de cerciorarse que el aparejo pueda ser manipulado de tal forma que incluso para el mismo no represente un peligro; ya sea por causa del polipasto o por la carga a transportarse.
- Los polipastos pueden trabajar en temperaturas que oscilan entre -10°C y 50°C . Antes de utilizar los polipastos en condiciones ambientales extremas se debe consultar al fabricante.
- **Atención:** En condiciones ambientales bajo 0°C se debe controlar que el freno no este congelado antes de su funcionamiento.
- Se debe tomar especial atención a las instrucciones para la prevención de accidentes o a las reglas de seguridad de cada país en donde se trabaje con los polipastos.
- En caso de detectar cualquier defecto o anomalía en el polipasto se deberá poner este inmediatamente fuera de servicio.
- La elección y el cálculo de la viga correcta es responsabilidad del usuario.

UTILIZACIÓN INCORRECTA

- La capacidad máxima los husillos del polipasto no se debe sobrepasar.
- La utilización los husillos del polipasto para el transporte de personas está estrictamente prohibida (Fig. 1).
- Alargar la palanca los husillos del polipasto no está permitido (Fig. 2).
- Evitar las cargas laterales tanto en los pernos de suspensión como en las placas laterales (Fig. 3).
Entre el centro de la carga y el polipasto debe haber una línea vertical.
- El polipasto no se debe dejar caer; el polipasto se debe poner cuidadosamente en el suelo.
- Está totalmente prohibido aumentar las tolerancias, como por ejemplo para lograr que el carro pueda tomar curvas.

INSTRUCCIONES PARA INSTALAR EL MODELO VTP/G, YLITP/G (Fig. 4 y Fig. 5)

Las unidades se entregan pre-montadas y están construidas para una anchura de viga determinada tipo A o B (Tab. 1) que aparece en la placa. Antes de instalar el carro asegúrese que el ala de la viga tenga las dimensiones indicadas.

- Desenroscar las contratuercas (10) y las tuercas hex. (9) de los pernos de suspensión (1) y quitar las placas laterales (2) del carro.
- Medir la anchura (dim. "b") del ala de la viga.
- Ajuste / pre-ajuste de la dimensión "B" entre la parte externa de la tuerca redonda (6) al final de la rosca de los pernos de suspensión (1).
Asegurese que los cuatro agujeros de las tuercas redondas miran al lado opuesto del eje de suspensión. La dimensión "B" entre la parte externa de las tuercas redondas en los pernos de suspensión tienen que corresponder a la anchura del ala de la viga "b" más 4 mm de juego lateral (dim. A = 2 mm a cada lado). Asegúrate que el eje de suspensión (4) está centrado con respecto a las tuercas redondas (6).
- Montaje de una de las placas laterales:
Los pasadores elásticos colocados en la placa lateral (2) debe encajar en uno de los cuatro agujeros de las tuercas redondas (6). Si los agujeros de las tuercas redondas no encajan con el pasador deberán reajustarse ligeramente.
- Colocar las arandelas (8) y apretar las tuercas hex. (9). Finalmente enroscar las contratuercas (10) con la mano y apretarlas entre $\frac{1}{4}$ y $\frac{1}{2}$ de giro.
Atención: ¡Las tuercas bloqueantes siempre deben estar colocadas!
- Pre-montaje de la segunda placa lateral en los pernos de suspensión:
Arandelas, tuercas hex. y tuercas bloqueantes se pueden enroscar sin apretarlas para así facilitar el montaje sobre el ala de la viga.
- Una vez realizado el pre-montaje de la unidad colocarla en el ala de la viga.
Atención: Para los modelos VTG/YLITG, prestar atención en el lado de la viga que va a trabajar el operario y posicionar el carro en el mismo lado.
- Montaje de la segunda placa lateral:
Los pasadores colocados en la placa lateral debe encajar en uno de los cuatro agujeros de las tuercas redondas. Si los agujeros de las tuercas redondas no encajan con el pasador deberán reajustarse ligeramente.
- Apretar las tuercas hex. en la segunda placa lateral:
Finalmente enroscar las contratuercas con la mano y apretarlas entre $\frac{1}{4}$ y $\frac{1}{2}$ de giro.
Atención: ¡Las contratuercas siempre deben estar colocadas.

- Por último probar el funcionamiento del polipasto con carro integrado desplazándolo con carga a lo largo de la viga y comprobar lo siguiente:
- ¿existe el juego lateral (dim. "A" = 2 mm a cada lado) entre el canto de la rueda del carro y la parte más externa del ala de la viga?
- ¿ el eje de suspensión y el polipasto están centrados debajo del ala de la viga?
- ¿han sido colocadas todas las tuercas bloqueantes?

Atención: Bajo ninguna circunstancia se debe de fijar un carro a una viga que exceda la anchura máxima permitida.

REVISIÓN ANTES DEL PRIMER USO

Antes de su primera puesta en marcha, todos los polipastos deben ser inspeccionados para así evitar problemas técnicos. Con este control se debe verificar el polipasto tanto visualmente como también funcionalmente para así asegurarse que el polipasto se encuentre en perfecto estado y en caso de existir fallos o daños, causados p.e. por transportes o almacenamientos mal ejecutados puedan ser reparados.

Asegurar que los pasadores elásticos están correctamente fijados al eje de suspensión. Las placas laterales deben estar paralelas entre ellas y todas las ruedas del carro deben estar en contacto con la viga.

Estos controles deben ser ejecutados por expertos o bien por personal especializado (el empresario puede también preparar su propio personal especializado).

REVISIÓN ANTES DE COMENZAR EL TRABAJO

Antes de cada comienzo del trabajo se debe controlar el polipasto visualmente incluyendo la carga, el equipo y la construcción del mismo para así poder detectar posibles defectos, carencias o fallos; por ejemplo: deformaciones, grietas, desgastes o marcas de corrosión. Asimismo se debe revisar el freno como también que el polipasto esté correctamente enganchado. Además de esto se debe comprobar que la carga en una corta distancia de elevación y descenso se manipule sin problemas.

Es fundamental comprobar el correcto ensamble de los husillos y el ajuste del carro en la viga.

CADENA DE MANDO (sólo modelo VTG/YLITG)

Para montar la cadena de mando girar la polea de la cadena manual de manera que la muesca del eslabón quede por debajo de la guía de la cadena. Colocar verticalmente el eslabón de la cadena la de mando en la muesca y girar la polea de la cadena manual hasta que el eslabón haya pasado al otro lado de la guía de la cadena.

Atención: No torcer la cadena de mando.

FUNCIONAMIENTO / SERVICIO

Mover la carga VTP/YLITG

Los carros de empuje se desplazan empujando el polipasto con carro integrado o la carga.

Mover la carga ITG/YLITG

Los carros de traslación por cadena se desplazan tirando de la cadena de mando.

INSPECCIÓN / MANTENIMIENTO

Los polipastos deben de ser inspeccionados por lo menos una vez al año cuando se trabaja en condiciones normales, en caso de utilizarse el polipasto en condiciones adversas a lo normal se deberá inspeccionar el polipasto en periodos de corto plazo; estas inspecciones deberán ser realizadas por personal especializado:

Los componentes del polipasto tienen que ser inspeccionados inmediatamente en caso de presentar señales de daño, desgaste, corrosión u otras irregularidades, y todos los dispositivos de seguridad tienen que ser comprobados para que tengan una plena eficacia. Las reparaciones sólo se deberán realizar en un taller especializado que utilice piezas y repuestos originales Yale.

Atención: Para el correcto funcionamiento del polipasto integrado remitirse al manual de instrucciones del mismo.

VOORWOORD

Deze gebruiksaanwijzing dient door elke gebruiker bij een eerste in gebruikname zorgvuldig gelezen te worden. Deze gebruiksaanwijzing moet het de gebruiker gemakkelijk maken het apparaat, hijsgereedschap te leren kennen en voor de juiste doeleinden toe te passen. De gebruiksaanwijzing geeft belangrijke informatie voor een zeker, juist en verantwoordelijk gebruik van het apparaat/hijsgereedschap.

Uw opmerkzaamheid helpt gevaren te vermijden, reparatiekosten en uitval te verminderen en de betrouwbaarheid en levensduur van het apparaat/hijsgereedschap te verhogen.

De gebruiksaanwijzing moet altijd in de buurt van het gebruik beschikbaar zijn.

Naast de gebruiksaanwijzing en in het land van gebruik en inzetplaats geldende veiligheidsvoorschriften moeten ook de erkende regels voor veilig en vakkundig werken in acht worden genomen.

JUIST GEBRUIK

- De val van de gereedschap vermelde capaciteit (W.L.L.) is de maximale last, die niet overschreden mag worden.
- Het hijsen ofwel transporteren van lasten dient te worden vermeden zolang er zich personen in een gevaarlijk bereik van de last bevinden.
- Het is niet toegestaan zich onder een gehezen last te bevinden.
- Lasten mogen niet voor langere tijd ofwel zonder toezicht in gehezen toestand verblijven.
- De gebruiker/bediener mag een last dan pas verplaatsen indien hij/zij zich ervan overtuigd heeft dat de last juist is ingehaakt dan wel dat er zich geen personen in het bereik voor gevaar ophouden.
- Bij het ophangen van het apparaat dient de gebruiker er op te letten dat het hijsgereedschap zo bediend kan worden zonder dat er gevaar optreedt zij het door het apparaat zelf, noch de drager of de last.
- Het apparaat kan binnen een temperatuurgebied van -10°C en +50°C worden toegepast. Bij extreme omstandigheden dient de fabrikant te worden geraadpleegd.

Opgelet: Bij temperaturen onder 0°C dient de rem op bevrozing te worden gecontroleerd.

- De voorschriften tot voorkoming van ongevallen ofwel veiligheidsvoorschriften voor hand aangedreven hijsgereedschappen in het land van gebruik /toepassing, dienen ten

aller tijde in acht genomen te worden.

- Bij stringen dient het apparaat direct uit gebruik genomen te worden.
- De keuze en het opmeten van de geschikte draagconstructie is de taak van de gebruiker.

NIET TOEGESTAAN GEBRUIK

- De capaciteit van het hijsgereedschap mag niet overschreden worden.
- Het gebruik van het hijsgereedschap voor transport van personen is niet toegestaan (Fig. 1).
- Lassen aan de loopkat/apparaat is niet toegestaan (Fig. 2).
- Schuin trekken, dat wil zeggen zijdelingse belasting op de traverse en zijplaten vermijden (Fig. 3). Altijd in een rechte lijn tussen ophangpunt traverse en aanslagpunt van de last werken.
- Loopwerk/apparaat niet laten vallen, apparaat moet altijd neergelegd worden.
- Het vergroten van deze instelling om bijvoorbeeld een grotere radiuscurve te verwezelijken, is niet toegestaan.

MONTAGEHANDLEIDING

VTP/G, YLITP/G (Fig. 4 en Fig. 5)

Het apparaat wordt voorgemonteerd geleverd en is geschikt voor flensbreedte „A“ of „B“ (Tab. 1) welke of de typeplaat aangegeven staat. Voor montage dient zeker te worden gesteld dat de flensbreedte van de loopbalk hiervoor geschikt is.

1. Borgmoer (19) en zeskantmoer (9) van de traverse (1) afdraaien en beide zijplaten (2) van het loopwerk demonteren.
2. Flensbreedte maat „b“ van de loopbalk opmeten.
3. Instellen/voorinstellen van maat „B“ van de ronde moeren (6) op de vrije schroefdraad van de dwarstraverse (1). Daarbij wijzen de vier gaten in de ronde moeren naar buiten. De afstand „B“ tussen de ronde moeren is zo te bepalen door de flensbreedte „b“ plus 4 mm zijdelingse spelling / maat „A“ op iedere zijde (2 mm) te nemen. Hierbij dient er op gelet te worden dat de middentraverse (4) t.o.v. de ronde moeren (6) in het midden zit.
4. Het plaatsen van een zijplaat: Hierbij moet de in de zijplaat (2) ingeslagen spanhuls (7) in een van de vier daarvoor bestemde gaten in de ronde moer (6) steken. Eventueel dient de ronde moer hiervoor bijgesteld te worden.
5. De schijf (8) opleggen en de zeskantmoer (9) vast aandraaien. Aansluiten de borgmoer (10) handvast opdraaien en 1/4 tot 1/2 slag vastdraaien.

Opgelet: De borgmoeren (10) moeten al-

tijd gemonteerd worden!

6. De tweede zijplaat losjes op de traverzen plaatsen. Hierbij kunnen de ringen de zeskantmoer en de borgmoer al gemonteerd worden.
7. Nu het gehele hijs-/loopwerk op de drager plaatsen door de tot nu toe los opgezette zijplaat te draaien.

Opgelet: Bij model VTG/YLITG de positie van de haspelaandrijving (5).
8. Het plaatsen van de tweede zijplaat op de in de zijplaat ingeslagen spanhulzen. Deze ingeslagen spanhulzen moeten in een van de vier daarvoor bestemde gaten in de ronde moer steken. Eventueel dient de ronde moer hiervoor bijgesteld te worden.
9. De zeskantmoer vast aandraaien en aansluitend de borgmoer handvast aandraaien en 1/4 tot 1/2 slag vastdraaien.

Opgelet: De borgmoeren moeten altijd gemonteerd worden!
10. Beproeven van de gehele loopkat:
 - wordt de voorgeschreven speling (maat „A“ op iedere zijde 2 mm) tussen de loopprofflens en de buitenkant van de loopbaandragers behouden
 - ligt de middentraverse en daarmee het hijsgereedschap in het midden onder de loopbaandragers
 - zijn alle vier borgmoeren gemonteerd

Opgelet: In geen enkel geval mogen loopkaten aan balken worden gehangen welke de max. breedte overschrijden.

ONDERZOEK VOOR HET EERSTE GEBRUIK

Voor de eerste in gebruik stelling dient elk apparaat een inspectie door een vakkundig persoon te ondergaan. De inspectie is zowel visueel als functioneel. Hierbij moet worden vastgesteld dat de takel veilig is en niet is beschadigd door bijvoorbeeld incorrect transport of opslag.

Speciale aandacht voor de montage van de rolstiften in de middentraverse en de juiste instelling van de loopkat breedte. De zijplaten moeten evenwijdig lopen en alle loopwielen moeten op de onderflens dragen.

Als vakkundig persoon kan bijvoorbeeld een onderhoudsmonteur van de fabrikant of leverancier worden aangesteld.

De ondernemer kan echter ook eigen personeel, welke een vakkundige opleiding hebben genoten, aanstellen om de inspectie uit te voeren. De inspecties dienen door de gebruiker verzorgd te worden.

CONTROLE VOOR AANVANG

Voor ieder werk is het belangrijk dat de loopkat met aansluitende de ophanging, uitrusting en draagconstructie op eventuele gebreken wie z.B. vervormingen, scheurtjes, slijtage en aantasting door corrosie gecontroleerd wordt. Verder dient het correcte ophangen van het apparaat en de last gecontroleerd te worden. De keuze en het opmeten van de geschikte draagconstructie is de taak van de gebruiker. Speciale aandacht voor juiste montage van de traverse en de instelling van de loopkat te controleren.

MONTEREN VAN DE HANDKETTING

(alléén voor model VTG/YLITG)

De spleet in de buitenrand van het handkettingwiel dient onder de kettinggeleiding te staan. Vervolgens de eindeloze handketting met een willekeurige schalm loodrecht in deze spleet plaatsen en zolang vasthouden totdat door het draaien van het handkettingwiel de handketting beide kettinggeleiders gepasseerd is.

Opgelet: De handketting bij de montage niet verdraaien !

FUNKTIONEREN / GEBRUIK

Verplaatsen van de handverduwbare loopkat VTP/YLITP

De bediening van de handverduwbare loopkat gebeurt door het verschuiven van het opgehangen apparaat (hijsgereedschap) ofwel de opgepakte last.

Verplaatsen van de mechanisch verrijdbare loopkat VTG/YLITG

De bediening van de mechanisch verrijdbare loopkat gebeurt door aan de handketting van de loopkat te trekken.

BEPROEVING / ONDERHOUD

De takel dient door een vakbekwaam persoon regelmatig geïnspecteerd te worden.

Inspecties zijn jaarlijks, echter bij zware werk-omstandigheden dienen zij met kortere tussenpozen uitgevoerd te worden.

De beproeving is op zich visueel en op het functioneren van de takel, waarbij de staat van de onderdelen geïnspecteerd wordt op beschadigingen, slijtage, corrosie of andere onregelmatigheden opdat een goede werking van alle veiligheidsvoorzieningen ge-waarborgd is.

Ter beproeving van de rem en de eventuele slijpkoppeling is in de regel een proeflast in het bereik van de toelaatbare nominale last vereist.

De gebruiker dient er op toe te zien dat de beproeving regelmatig plaats vindt.

Opgelet: Men dient de overeenkomende gebruiksaanwijzing in acht te nemen.

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

Hiermit erklären wir, dass das nachstehend bezeichnete Produkt in seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien Maschinen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung/Ergänzung des Produktes verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit, wenn das Produkt nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgeführten bestimmungsgemäßen Einsatzfällen eingesetzt wird und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen nicht ausgeführt werden.

Produkt:	Handfahrwerk	
Typ:	Rollfahrwerk Modell VTP/YLITP Haspelfahrwerk Modell VTG/YLITG	Tragfähigkeit: 500 - 5000 kg Tragfähigkeit: 500 - 5000 kg
Serien Nr.:	ab Baujahr 03/05 (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 13157; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085; BGV D6; BGV D8; BGR 258	
Qualitätssicherung:	DIN EN ISO 9001 (Zertifikat-Registrier-Nr.: 151)	

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

We hereby declare, that the design, construction and commercialised execution of the below mentioned machine 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 or supplement 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:	Hand trolleys	
Type:	Push type model VTP/YLITP Geared type model VTG/YLITG	Capacity: 500 - 5000 kg Capacity: 500 - 5000 kg
Serial no.:	from manufacturing year 03/05 (serial numbers for the individual capacities are registered in the production book)	
Relevant EC Directives:	EC Machinery Directive 98/37/EEC	
Transposed standards in particular:	ISO 12100; EN 349; EN 13157; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085; BGV D6; BGV D8; BGR 258	
Quality assurance:	DIN EN ISO 9001 (Registration Certificate No.: 151)	

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

Nous déclarons que la machine 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 déclaration 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 la machine n'est pas conforme aux instructions de mise en service, et si elle n'est pas vérifiée régulièrement.

Produit:	Chariot porte palan VTP/G, YLITP/G	
Type d'appareil:	Modèle VTP/YLITP - Direction par poussée Modèle VTG/YLITG - Direction par chaîne	Capacité: 500 - 5000 kg Capacité: 500 - 5000 kg
N° de série:	à partir de l'année de fabrication 03/05 (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 13157; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085; BGV D6; BGV D8; BGR 258	
Assurance qualité:	DIN EN ISO 9001: version 2000 (N° d' enregistrement du certificat: 151)	

E Declaración de Conformidad CE 98/37 (Anexo II A)

Por la presente declaramos que el diseño, construcción y la versión puesta en circulación de la máquina detallada a continuación cumple con las principales exigencias de salud y seguridad de las normas y directivas de maquinaria CE.

Esta declaración perderá su validez inmediatamente en el caso de que el usuario, modifique o adultere añadiendo otros elementos a esta máquina sin previo acuerdo, de nuestra parte; además de esto también perderá su validez cuando la máquina no se use según las instrucciones de servicio y/o cuando no se someta a inspecciones a intervalos regulares.

Producto: Carros manuales
Tipo: Carros de empuje modelo VTP/YLITP **Capacidad:** 500 - 5000 kg
 Carros de translación por cadena modelo VTG/YLITG **Capacidad:** 500 - 5000 kg
Nº. de serie: a partir del año de fabricación 03/05
 (Los nos. de serie de las capacidades individuales estan registrados en el libro de producción)

Directivas CE correspondientes: Directiva maquinaria CE 98/37/EEC
Normas, en particular: ISO 12100; EN 349; EN 13157; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085;
 BGV D6; BGV D8; BGR 258

Control de calidad: DIN EN ISO 9001 (No. del certificado 151)

NL EG Conformiteitsverklaring 98/37 EG (Appendix II A)

Hiermede verklaren wij, dat het ontwerp, constructie en uitvoering van de hieronder vermelde machine voldoen aan de toepasselijke veiligheids- en gezondheidseisen van de EG-Machinerichtlijn.


De geldigheid van deze verklaring eindigt indien er een verandering of toevoeging heeft plaatsgevonden welke niet met ons is afgestemd. Verder, geldigheid van deze verklaring eindigt in geval van niet juist of incorrect gebruik van de machine en het niet uit voeren van de vereiste controles.

Product: Handloopkatten
Typ: Duwloopkat Model VTP/YLITP **Capaciteit:** 500 - 5000 kg
 Haspelloopkat Model VTG/YLITG **Capaciteit:** 500 - 5000 kg
Serienummer: Vanaf bouwjaar 03/05 (serienummers voor alle capaciteiten/modellen worden in het productieboek met het CE-merk geregistreerd)

Relevante EG-richtlijnen: EG-machine richtlijn 98/37/EG
Toegepaste Normen: ISO 12100; EN 349; EN 13157; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085;
 BGV D6; BGV D8; BGR 258

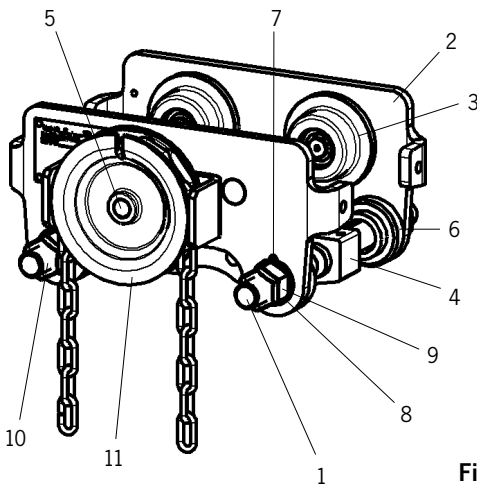
Kwaliteitsgarantie: DIN EN ISO 9001 (Certificaat-Nr.: 151)

Datum/Hersteller-Unterschrift
 Date/Manufacturer's signature
 Date/Signature
 Fecha/Firma
 Datum/fabrikant ondertekening

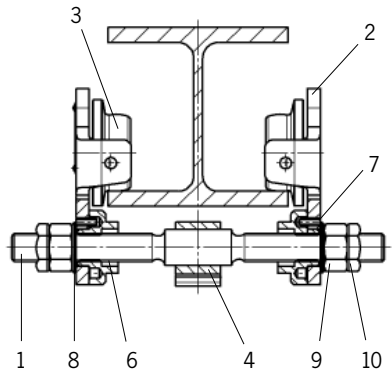
2005-07-14 
 Dipl.-Ing. Andreas Oelmann

Angaben zum Unterzeichner
 Identification of the signee
 Fonction du signataire
 Título
 Functie ondergetekende

Leiter Qualitätswesen
 Manager Quality assurance
 Responsable Assurance Qualité
 Responsable control de calidad
 Hoofd Kwaliteitsgarantie



Modell VTG/YLITG



Modell VTP/YLITP

Fig. 5

Beschreibung

1	Traverse	1	Suspension bolt
2	Seitenschild	2	Side plate
3	Laufrolle	3	Trolley wheel
4	Mittentraverse	4	Suspension bar
5	Haspelantrieb	5	Gear drive
6	Rundmutter	6	Rond nut
7	Spannhülse	7	Roll pin
8	Scheibe	8	Washer
9	Sechskantmutter	9	Hex. nut
10	Sicherungsmutter	10	Locking nut
11	Handkettenrad	11	Hand chain wheel

Description

Description

1	Barre d'assemblage
2	Flasque latérale
3	Galet
4	Traverse de suspension
5	Arbre de transmission
6	Écrou rond
7	Goupille
8	Rondelle
9	Écrou hexagonal
10	Écrou de sécurité
11	Volant de manoeuvre

Descripción

1	Perno de suspensión
2	Placa lateral
3	Rueda del carro
4	Eje de suspensión
5	Engranaje de traslación
6	Tuerca redonda
7	Pasador elástico
8	Arandela
9	Tuerca hex.
10	Contratuercas
11	Polea cadena manual

Omschrijving

1	Traverse
2	Zijplaat
3	Loopwiel
4	Middentraverse
5	Haspelaandrijving
6	Rondmoer
7	Spanhuls
8	Schijf
9	Zeskantmoer
10	Borgmoer
11	Handwiel

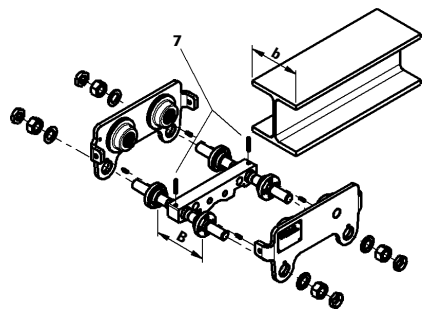
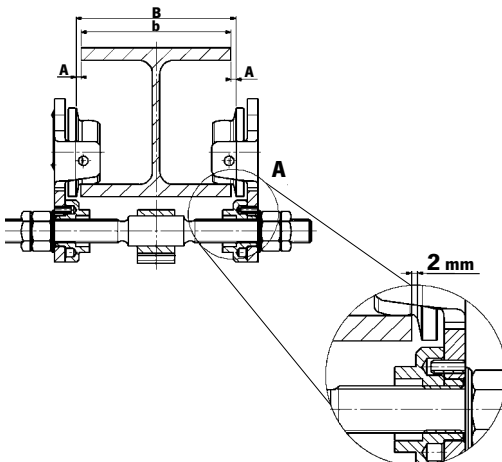


Fig. 4



Sachwidrige Verwendung
Incorrect operation
Utilisations incorrectes
Utilización incorrecta
Incorrect gebruik

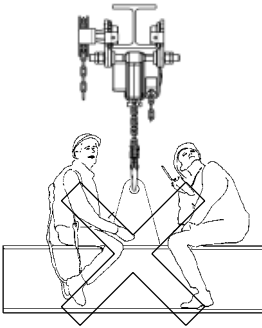


Fig. 1

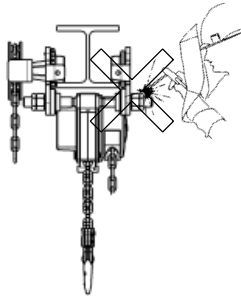


Fig. 2

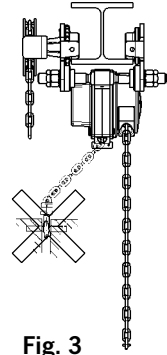


Fig. 3

Modell	Tragfähigkeit	Größe	Trägerflanschbreite b	Flanschdicke t max.	Kleinster innerer Kurvenradius
Model	Capacity	Size	Beam flange width b	Flange width t max.	Min. inner radius curve
Modèle	Capacité	Type	Réglage	Epaisseur du fer t max.	Rayon de courbure mini
	kg		mm	mm	m
VTP/G, YLITP/G	500	A	50 - 180	19	0,90
VTP/G, YLITP/G	500	B	180 - 300	19	0,90
VTP/G, YLITP/G	1000	A	50 - 180	19	0,90
VTP/G, YLITP/G	1000	B	180 - 300	19	0,90
VTP/G, YLITP/G	2000	A	58 - 180	19	1,15
VTP/G, YLITP/G	2000	B	180 - 300	19	1,15
VTP/G, YLITP/G	3000	A	74 - 180	27	1,40
VTP/G, YLITP/G	3000	B	180 - 300	27	1,40
VTP/G, YLITP/G	5000	A	98 - 180	27	1,80
VTP/G, YLITP/G	5000	B	180 - 300	27	1,80

Tab. 1

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 Leverage SARL

Zone Industrielle des Forges
18108 Vierzon Cedex
Phone: 00 33 (0) 248/71 85 70
Fax: 00 33 (0) 248/75 30 55
Web Site: www.yale-leverage.com
E-mail: centrale@yale-leverage.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