

Lastbügel

Stahl, zum Anschweißen

AUSFÜHRUNG

Form

- **K:** für 90°-Kanten
- **P:** für plane Flächen

Lastbügel

Stahl 1.6541

- geschmiedet
- hochfest vergütet
- 100 % elektromagnetisch rissgeprüft nach EN 1677-1
- kunststoffbeschichtet, pink

Anschweißböcke

Stahl 1.0577+N (ST52-3)

- geschmiedet, blank
- 100 % elektromagnetisch rissgeprüft nach EN 1677-1



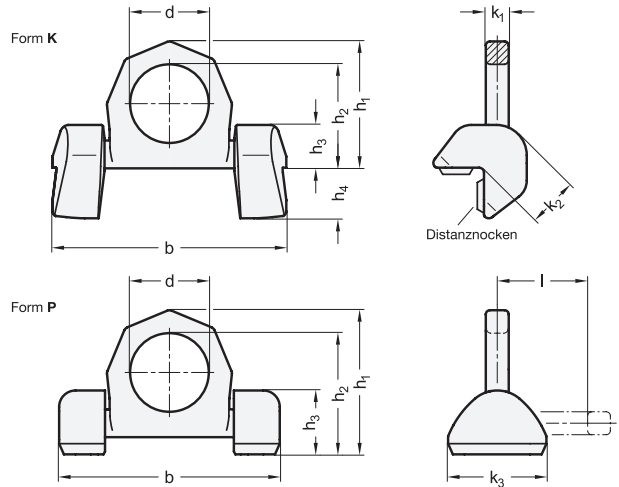
INFORMATION

Lastbügel GN 587.2 werden mit separaten Anschlag- und Zurrmitteln verwendet. Sie werden an Lastaufnahmemitteln oder direkt an der Last angeschweißt und können dann Belastungen in beliebiger Richtung aufnehmen.

Lastbügel der Form K können direkt an der Kante angebracht werden und verfügen über einen großen Schwenkbereich. Dabei ermöglichen die Distanznocken eine umlaufende Schweißnaht gemäß den Hinweisen zum Schweißen auf dem Normblatt.

Die Radialklemmfedern halten den Bügel in jeder Lage und dämpfen etwaige Geräuschentwicklung bei Vibrationen. Alle Teile sind unverlierbar miteinander verbunden.

Die Nennt Tragfähigkeit ist auf dem Lastbügel angegeben. Lastbügel GN 587.2 entsprechen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den DGUV-Grundsätzen GS-HM-36.



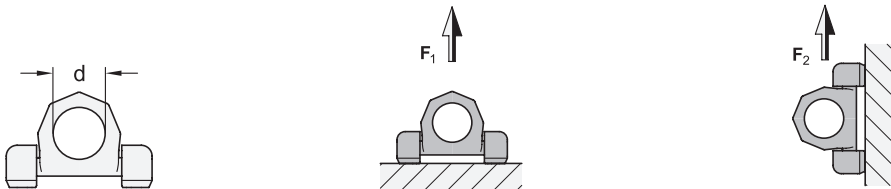
GN 587.2-K

Artikelnummer	d	b	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	k ₁	k ₂	Länge l	Nenntragfähigkeit in t (WLL)	⚖
GN 587.2-48-K	48	141	79	65	28	29	14	32	69	4	1050
GN 587.2-60-K	60	181	104	84	35	40	20	40	90.5	6.7	2160
GN 587.2-65-K	65	212	116	94	46	52	25	52	97.5	10	4400

GN 587.2-P

Artikelnummer	d	b	h ₁	h ₂	h ₃	k ₁	k ₃	Länge l	Nenntragfähigkeit in t (WLL)	⚖
GN 587.2-48-P	48	132	78	74	39	14	60	69	4	940
GN 587.2-60-P	60	167	117	97	50	20	88	90.5	6.7	2240
GN 587.2-65-P	65	191	130	108	60	25	100	97.5	10	3720

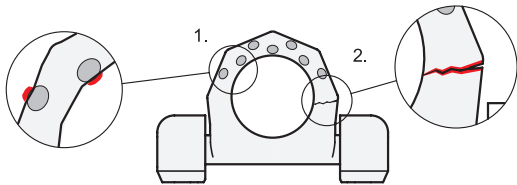
Belastbarkeit



Durchmesser d	F1 max. in t	F2 max. in t
48	4	4
50	6.7	6.7
65	10	10

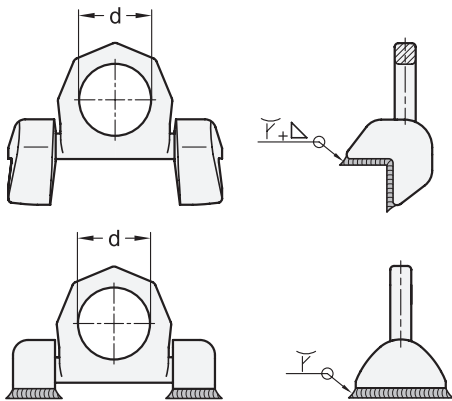
Die angegebenen Belastungswerte gelten für eine Einsatztemperatur von -40 °C bis +200 °C. Weitere Informationen enthält die Betriebsanleitung.

Ablegereife / Gebrauchsdauer / Sicherheitshinweise



1. Anhand der Verschleißmarkierungen kann die Abnutzung des Anschlagpunktes kontrolliert werden. Wenn sich diese flächig mit der Außenkontur oder der Kontur der Bohrung decken, ist das Lebensdauerende des Anschlagpunktes erreicht, was auch als Ablegereife bezeichnet wird.
 2. Wenn der Anschlagpunkt verbogen ist oder Risse und sonstige Beschädigungen aufweist, ist der weitere Einsatz nicht mehr sicher und muss unterlassen werden.
- In beiden Fällen muss der Austausch veranlasst werden. Die Angaben der Betriebsanleitung sind bei Montage, Inbetriebnahme und Gebrauch einzuhalten. Sie liegt dem Produkt bei bzw. wird auf der Produktseite auf elesa-ganter.at digital bereitgestellt.

Befestigung / Hinweise zum Schweißen



Form K	
Durchmesser d	Größe Schweißnaht
48	HY 4 + a3
50	HY 5 + a3
65	HY 8 + a3

Form P	
Durchmesser d	Größe Schweißnaht
48	HY 3
50	HY 5
65	HY 6

Die Schweißung muss von einem geprüften Schweißer nach ISO 9606-1 durchgeführt werden.