

- D Betriebsanleitung**
- GB Operating Instructions**



Mod. Yalelift *LHP/LHG*

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. 09900530 / 09.05

**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 Verwendungsland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütungsvorschrift sind auch die anerkannten Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Das Gerät ist zum Heben und Verahren von Lasten geeignet.
- Die auf dem Gerät angegebene Tragfähigkeit (W.L.L.) ist die maximale Last, die angeschlagen werden darf.
- Das Gerät ist nur für den auf dem Typenschild angegebenen Trägerbereich vorgesehen (Tab. 1).
- 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 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°C arbeiten. Bei Extrembedingungen sollte mit dem Hersteller Rücksprache genommen werden.
- Achtung:** Bei Umgebungstemperaturen unter 0°C Bremse auf Vereisung überprüfen!
- Die Unfallverhütungs- bzw. Sicherheitsvorschriften für handbetriebene Hebezeuge des jeweiligen Landes, in dem das Gerät eingesetzt wird, sind unbedingt zu beachten.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört neben der Beachtung der Betriebsanleitung auch die Einhaltung der Wartungsanleitung.
- 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 Gerätes zum Transport von Personen ist verboten (Fig. 1).
- Schweißarbeiten an Haken und Lastkette sind verboten. Die Lastkette darf nicht als Erdleitung bei Schweißarbeiten verwendet werden (Fig. 2).
- Schweißarbeiten am Fahrwerk sind verboten (Fig. 3).
- Schrägzug, d.h. seitliche Belastung auf das Gehäuse oder die Unterflasche ist verboten (Fig. 4).
- Die Lastkette darf nicht als Anschlagkette (Schlingkette) verwendet werden (Fig. 5).
- Lastkette nicht knoten oder mit Bolzen, Schraube, Schraubendreher oder ähnlichem verbinden. Fest in Hebezeuge eingebaute Lastketten dürfen nicht instandgesetzt werden (Fig. 6).
- Das Entfernen der Sicherheitsbügel von Trag- bzw. Lasthaken ist unzulässig (Fig. 7).
- Hakenspitze nicht belasten (Fig. 8).
- Das Kettenendstück (Fig. 11) darf nicht als betriebsmäßige Hubbegrenzung verwendet werden.
- 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.

MONTAGEANLEITUNG FAHRWERK

Yalelift LHP/G (Fig. 10 und Fig. 11)

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 (19) von der Traverse (20) herumdrehen und beide Seitenschilder (12) vom Fahrwerk demontieren.
2. Flanschbreite „b“ des Laufbahnträgers messen.
3. Einstellen bzw. Voreinstellen des Maßes „B“ zwischen den Schultern der Rundmutter (16) auf den vier freien Gewindeenden der Traversen (20).
Hierbei müssen die vier in den Rundmutter 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 (14) zu den Rundmutter (16) mittig positioniert ist.
4. Aufsetzen eines der Seitenschilder:
Die in dem Seitenschild (12) eingeschlagenen Spannhülsen (17) müssen in einer der dafür vorgesehenen vier Bohrungen der Rundmutter (16) aufgenommen werden. Eventuell müssen die Rundmutter hierfür geringfügig verstellbar bzw. nachgestellt werden.
5. Auflegen der Scheibe (18) und Festziehen der 6-kant Mutter (19). 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 (18), die 6-kant Mutter (19) sowie die Sicherungsmutter (10) für die Montage locker aufschrauben.
7. Aufsetzen der gesamten vormontierten Einheit auf den Fahrbahnträger.
Achtung: Bei Modell Yalelift LHG auf die Lage des Haspelantriebes (15) achten.
8. Die eingeschlagenen Spannhülsen (17) in dem zweiten Seitenschild in eine der dafür vorgesehenen 4 Bohrungen der Rundmutter (16) einführen. Eventuell die Rundmutter hierfür geringfügig verstellen bzw. nachstellen.
9. Festziehen der 6-kant Mutter (19) 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. Um die Stützrolle (21) auf den Träger einzustellen, Schraube (22) lösen und die Rolle durch Drehen des Excenterbolzen direkt unterhalb des

Trägers positionieren. Anschließend die Schraube wieder fest anziehen.

11. Prüfung der montierten Einheit:

- Das seitliche Spiel, Maß „A“ darf 2 mm zwischen dem Laufrollenkranz (13) und der Außenkante des Trägers nicht überschreiten.
- Die Mittentraverse (14) muss mittig zwischen den Seitenschilden (12) liegen.
- Alle Muttern (19) und Sicherungsmuttern (10) müssen fest angezogen sein.
- Fahrwerk darf unter Last nicht kippen.

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 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 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 Fahrwerk).

Überprüfung der Lastkette

Die Lastkette muss auf ausreichende Schmierung, äußere Fehler, Verformungen, Anrisse, Verschleiß und Korrosionsnarben überprüft werden.

Überprüfung Kettenendstück

Das Kettenendstück muss unbedingt am losen Kettenende montiert und mit einem Splint gesichert sein (Fig. 11).

Überprüfung des Trag- und Lasthakens

Der Trag- bzw. Lasthaken muss auf Verformungen, Beschädigungen, Risse, Abnutzung und Korrosionsnarben überprüft werden.

Überprüfung Kettenverlauf

Vor jeder Inbetriebnahme bei zwei- und mehrsträngigen Geräten ist darauf zu achten, dass die Lastkette nicht verdreht oder verschlungen ist. Bei zwei-strängigen Geräten kann es zu einer Verdrehung z.B. dann kommen, wenn die Unterflasche umgeschlagen wurde (Fig. 9).

Bei Kettenersatz ist auf richtigen Kettenverlauf zu achten (Fig. 12). Außerdem muss die Kettenschweißnaht nach außen zeigen.

AUFLEGEN DER HANDKETTE AM FAHRWERK

(nur Modell Yalelift LHG)

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

Heben der Last

Durch Ziehen an der Handkette (Fig. 11) im Uhrzeigersinn wird die Last angehoben. Die Last stets in der Hakenmitte einhängen. Hakenspitze nicht belasten (Fig. 8).

Senken der Last

Durch Ziehen an der Handkette (Fig. 11) entgegen dem Uhrzeigersinn wird die Last abgesenkt.

Yale Überlastsicherung (optional)

Die Überlastsicherung ist auf ca. 25% ($\pm 15\%$) Überlast eingestellt. Die Einstellung der Überlastsicherung darf nur durch einen Sachkundigen erfolgen.

Bei Überschreiten der Lastbegrenzung tritt die Überlastsicherung in Funktion und verhindert ein Anheben der Last, während ein Senken weiterhin möglich ist.

Verfahren des Rollfahrwerkes Yalelift LHP

Die Betätigung des Rollfahrwerkes erfolgt durch Ziehen an dem angehängten Yalelift 360 oder der angeschlagenen Last.

Achtung: Gefahrenbereich beachten!

Verfahren des Haspelfahrwerkes Yalelift LHG

Das Haspelfahrwerk wird durch Ziehen an der Handkette des Fahrwerkes 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.

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 unit has been designed for lifting, lowering and transportation of loads.
 - The capacity indicated on the product is the maximum safe working load (W.L.L.) that may be lifted.
 - The unit may only be operated within the beam range indicated on the name plate (Tab. 1).
 - 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.
- Note:** At ambient temperatures below 0°C the brake should be checked for freezing.
- 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 hoist.
- Do not use the trolley hoist for transportation of people (Fig. 1).
- Welding on hook and load chain is strictly forbidden. The load chain must never be used as ground connection during welding (Fig. 2).
- Welding on trolley is strictly forbidden (Fig. 3).
- Avoid side pull, i. e. side load on housing or bottom block (Fig. 4).
- The load chain must not be used for lashing purposes (sling chain) (Fig. 5).
- Do not knot or shorten the load chain by using bolts/screws/screwdrivers or other devices (Fig. 6). Do not repair load chains installed in the hoist.
- Do not remove the safety latch from the top or bottom hooks (Fig. 7).
- Never attach the load on the tip of the hook (Fig. 8).
- Do not use the chain stop as an operational limit device (Fig. 11).
- 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 THE TROLLEY**LHP/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 (19) 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 (16) on the free threaded ends of the suspension bolts (20).

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 (14) is centered between the round nuts (16).

4. Assembly of one side plate:
The roll pins (17) fitted to the side plate (12) must be seated in one of the four drill holes of the round nuts (16). If necessary the position of the round nuts must be slightly re-adjusted.
5. Positioning of the washer (18) and tightening of the hex. nuts (19).
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 LHG 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 (17) fitted to the side plate must be seated in one of the four drill holes of the round nuts (16). If necessary the position of the round nuts must be slightly re-adjusted.
9. Tightening of the hex. nuts (19) 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. In order to adjust the support roller (21) to the beam, loosen the screw (22) and position the support roller directly underneath the beam by turning the eccentric bolt. Now tighten the screw (22) again.
11. 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 (19) and locking nuts (10).
 - The trolley may not tilt under load.

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.

Load chain inspection

Inspect the load chain for sufficient lubrication and visually check for external defects, deformations, superficial cracks, wear or corrosion marks.

Chain stop inspection

The chain stop must be connected to the free (idle) chain strand (Fig. 11).

Inspection of top and bottom hooks

Inspect top and bottom hooks for deformations, damage, cracks, wear or corrosion marks.

Chain reeving inspection

All units equipped with two or more chain falls should be inspected prior to being put into operation for twisted or kinked chains. The chains of multiple fall hoists may be twisted if the bottom block was turned over (Fig. 9). The load chain has to be installed according to illustration (Fig. 12). Hereby the welds on the standing links must face away from the load sheave.

ASSEMBLING HAND CHAIN

(Model LHG only)

To mount the hand chain, position the slot in the outer edge of the hand chain wheel below the chain guides. Place any one link of the endless 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

Lifting the load

Pulling the hand chain (Fig. 11) in clockwise direction will raise the load. The load must always be seated in the saddle of the hook. Never attach the load on the tip of the hook (Fig. 8).

Lowering the load

Pulling the hand chain (Fig. 11) in anticlockwise direction will lower the load.

Yale overload protection (optional)

The overload protection device is set at approx. 25% (+/- 15%) overload. Its adjustment must only be carried out by a competent person.

When exceeding the pre-set overload limit, the protection device will be activated. Lifting is thus prevented while lowering is furthermore possible.

Moving the trolley hoist Yale/lift LHP

The trolley hoist is moved by pushing or pulling the load or load chain.

Attention: Observe danger zone!

Moving the trolley hoist Yale/lift LHG

Geared trolley hoists are moved by pulling the trolley 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.

Inspections are instigated by the user.

D

Sachwidrige Verwendung

GB

Incorrect operation

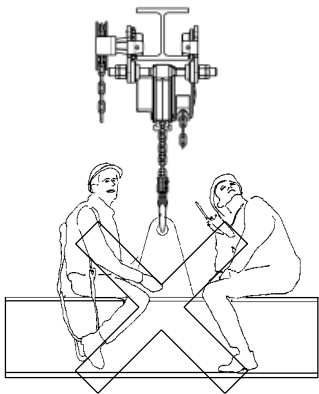


Fig. 1

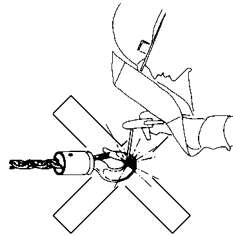


Fig. 2

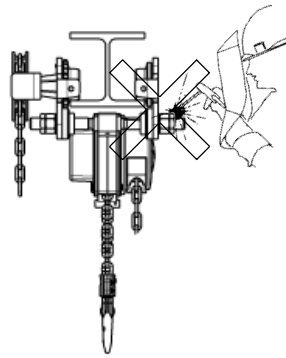


Fig. 3

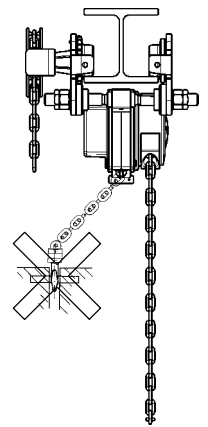


Fig. 4

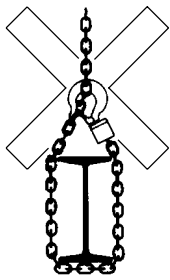


Fig. 5

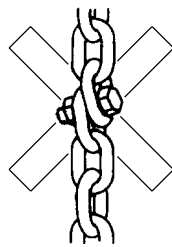


Fig. 6

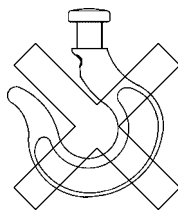


Fig. 7

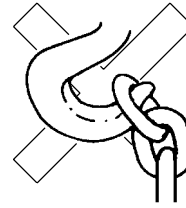


Fig. 8

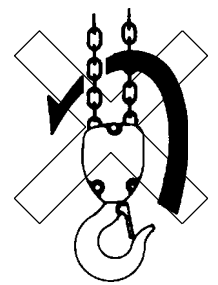


Fig. 9

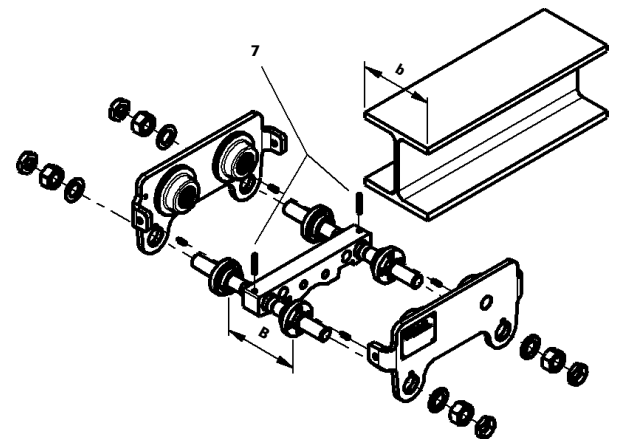
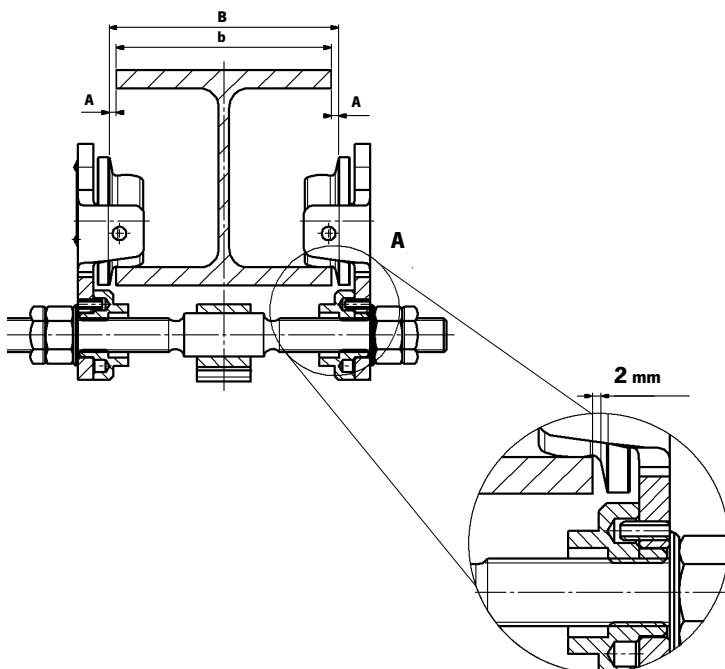


Fig. 10

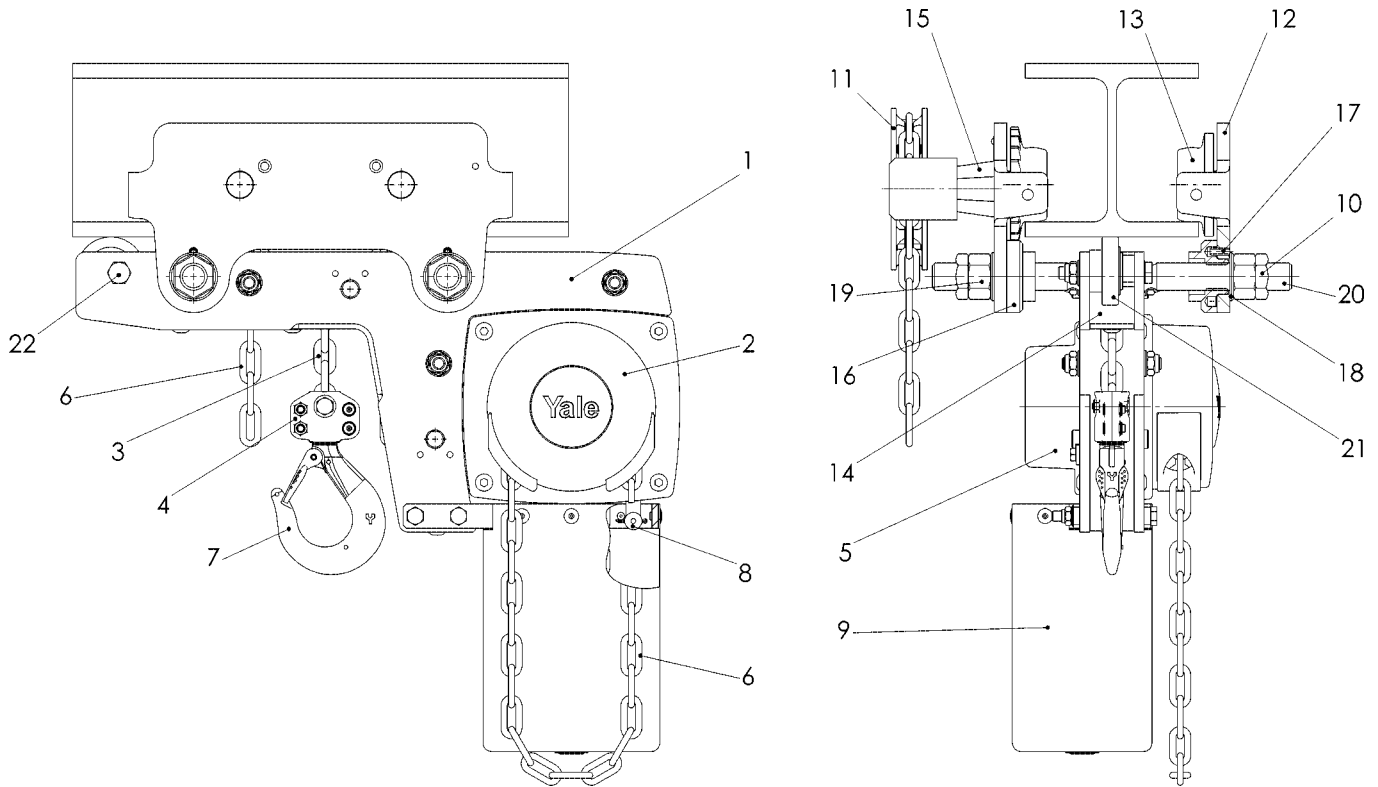


Fig. 11

Beschreibung

- 1 Tragteil kpl.
- 2 Handraddeckel
- 3 Lastkette
- 4 Unterflasche
- 5 Getriebedeckel
- 6 Handkette
- 7 Lasthaken mit Sicherheitsbügel
- 8 Kettenendstück
- 9 Kettenspeicher
- 10 Sicherungsmutter
- 11 Handkettenrad
- 12 Seitenschild kpl.
- 13 Laufrolle
- 14 Mittentraverse
- 15 Haspelantrieb
- 16 Rundmutter
- 17 Spannhülse
- 18 Scheibe
- 19 Sechskantmutter
- 20 Traverse
- 21 Stützrolle
- 22 Schraube

Description

- 1 Main frame assy.
- 2 Hand wheel cover
- 3 Load chain
- 4 Bottom block
- 5 Gear cover
- 6 Hand chain
- 7 Load hook with safety latch
- 8 Chain stop
- 9 Chain container
- 10 Locking nut
- 11 Hand chain wheel
- 12 Side plate
- 13 Trolley wheel
- 14 Suspension bar
- 15 Gear drive
- 16 Rond nut
- 17 Roll pin
- 18 Washer
- 19 Hex. nut
- 20 Suspension bolt
- 21 Support roller
- 22 Screw

D

GB

Kettenverlauf

Chain reeving

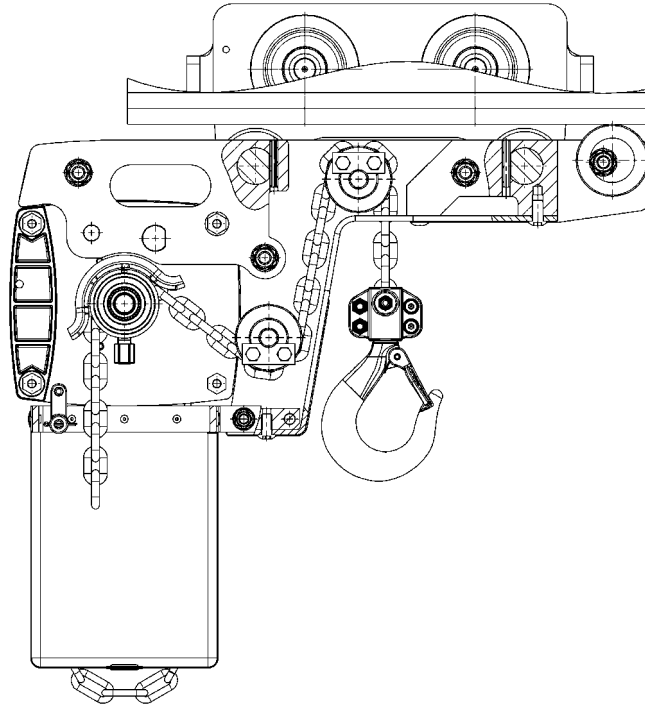
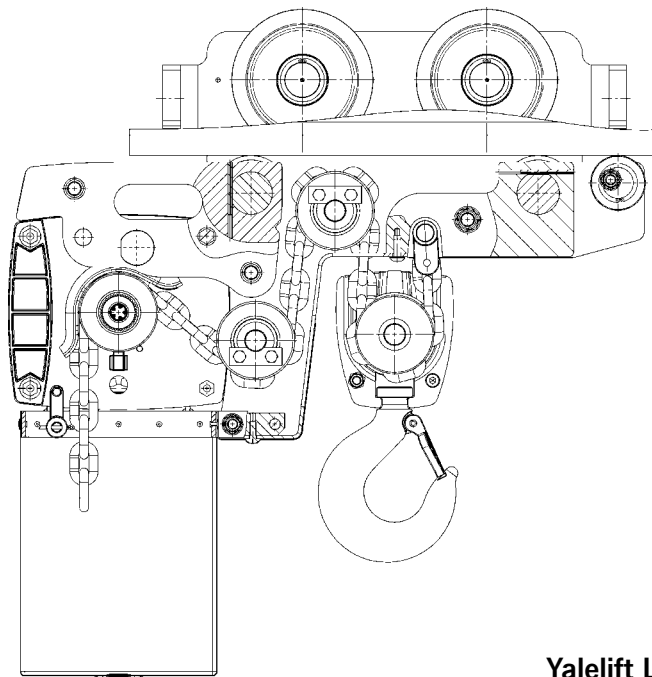


Fig. 12



Yalelift LHP/G

Modell / Model / Modèle YL LHP/G	0,5/1	1/1	2/1	3/1	5/2
Tragfähigkeit / Capacity / Capacité [kg]	500	1000	2000	3000	5000
Anzahl Kettenstränge / Number of chain falls / Nombre de brins	1	1	1	1	2
Kettenabmessung d x t / Chain dimensions d x t / Dimensions de la chaîne d x t [mm]	5 x 15 T	6 x 18 T	8 x 24 T	10 x 30 T	10 x 30 T
Abhaspelung der Handkette je 1 m Hub / Hand chain overhaul for 1 m lift / Enroulement de la chaîne de manoeuvre pour 1 m de levée [m]	30	49	71	87	174
Hub je 1 m Abhaspelung der Handkette / Lift per 1 m hand chain overhaul / Course pour 1 m de chaîne de manoeuvre [mm]	33	20	14	12	6
Hubkraft bei Nennlast / Hand pull at rated load / Effort sur la chaîne de manoeuvre [daN]	21	30	32	38	34
Gewicht bei Normalhub / Net weight at standard lift / Poids net en course standard [kg]	9,0	13,0	20,0	29,0	38,0
Größe / Size / Type	A B	A B A B	A B A B	A B A B	A B
Trägerflanschbreite b / Beam flange width b / Largeur du fer b [mm]	60 - 180	70 - 180	82 - 180	100 - 180	110 - 180
Flanschdicke t max. / Flange thickness t max. / Epaisseur du fer t max. [mm]	19	19	19	19	27
Kleinster innerer Kurvenradius / Min. inner radius curve / Rayon de courbure min. [m]	0,90	0,90	1,15	1,40	180

Tab. 1

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 aufgezeigten bestimmungsgemäßen Einsatzfällen eingesetzt wird und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen nicht ausgeführt werden.

Produkt: Flaschenzug mit integriertem Fahrwerk
Typ: Rollfahrwerk Modell Yalelift LHP **Tragfähigkeit:** 500 - 5000 kg
 Haspelfahrwerk Modell Yalelift LHG **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 818; EN 13157; DIN 685; DIN 5684; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085; DIN 15400; DIN 15404; BGV D6; BGV D8; BGR 500

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: Manual trolley hoists
Type: Push type model Yalelift LHP **Capacity:** 500 - 5000 kg
 Geared type model Yalelift LHG **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 818; EN 13157; DIN 685; DIN 5684; DIN 15018; DIN 15070; DIN 15085; DIN 15400; DIN 15404; BGV D6; BGV D8; BGR 500

Quality assurance: DIN EN ISO 9001 (Registration Certificate No.: 151)

Datum/Hersteller-Unterschrift
 Date/Manufacturer's signature

2005-09-26

Dipl.-Ing. Andreas Oelmann



Angaben zum Unterzeichner
 Identification of the signee

Leiter Qualitätswesen
 Manager Quality assurance

Deutschland und Internationale Märkte

Yale Industrial Products GmbH

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

Österreich

Yale Industrial Products GmbH

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

Ungarn

Yale Industrial Products Kft.

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

Großbritannien

Yale Industrial Products Ltd.

3 D Hortonwood 10
Telford, Shropshire TF 1 7ES
Telefon: 00 44 (0) 19 52 67 02 22
Telefax: 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
Telefon: 00 44 (0) 28 90 77 14 67
Telefax: 00 44 (0) 28 90 77 14 73
Web Site: www.yaleproducts.com
E-mail: sales@yaleproducts.com

Frankreich

Yale Levage SARL

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

Niederlande

Yale Industrial Products B.V.

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

Süd Afrika

Yale Industrial Products (Pty) Ltd.

P.O. Box 15557
Westmead, 3608
Telefon: 00 27 (0) 31/7 00 43 88
Telefax: 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
Telefon: 00 27 (0) 14/5 77 26 07
Telefax: 00 27 (0) 14/5 77 35 34
Web Site: www.yale.co.za
E-mail: yalelift@mweb.co.za

Spanien und Portugal

Yale Elevación Ibérica S.L.

Ctra. de la Esclusa, s/n
41011 Sevilla
Telefon: 00 34 954 29 89 40
Telefax: 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)
Telefon: 00 34 981 63 95 91
Telefax: 00 34 981 63 98 27
Web Site: www.yaleiberica.com
E-mail: informacion@yaleiberica.com



Zertifiziert seit November 1991