



YOKE®
Safety is our first priority™

TYPE APPROVAL BY:





YOKE INDUSTRIAL CORP.
An ISO 9001 Registered Company

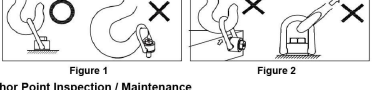
Anchor Point
WARNINGS AND ORIGINAL INSTRUCTIONS

WARNING

- Loads may slip or fall if proper Anchor Point assembly and lifting procedures are not used.
- A falling load may cause serious injury or death.
- Install Anchor Point bolt to torque requirements listed in tables 2 for 8-231, 8-232 respectively.
- Read, understand and follow all instructions and chart information.
- Do not use with damaged slings, chain, or webbing. For inspection criteria see ASME B30.9.
- Use only YOKE parts as replacements.

Anchor Point Application Assembly Safety

- After determining the loads on each Anchor Point, select the proper size Anchor Point using the Working Load Limit ratings in Table 1.
- Drill and tap the work piece to the correct size to a minimum depth of one-half the threaded shank diameter plus the threaded shank length. See rated load limit and bolt torque requirements imprinted on top of the swivel trunion (see Table 2).
- Install Anchor Point to recommended torque with a torque wrench making sure the bushing flange meets the load (work piece) surface.
- Never use spacers between bushing flange and mounting surface.
- Always select proper load rated lifting device for use with Anchor Point.
- Attach lifting device ensuring free fit to Anchor Point ball (lifting ring) (Fig. 1).
- Apply partial load and check proper rotation and alignment. There should be no interference between load (work piece) and Anchor Point ball (Fig. 2).



Anchor Point Inspection / Maintenance

- Always inspect Anchor Point before use.
- Regularly inspect Anchor Point parts (Fig. 3).

External Inspection Points

Possible Wear

Free Movement

Thread Damage

180° Pivot

360° Rotation

Maintenance, Checks, Repairs

- Never use Anchor Point that shows signs of corrosion, wear or damage.
- Never use Anchor Point if ball is bent or elongated.
- Always be sure threads on shank and receiving hole are clean, not damaged, and fit properly.
- Always check with torque wrench before using an already installed Anchor Point.
- Always make sure there are no spacers (washers) used between bushing flange and the mounting surface. Remove any spacers (washers) before use.
- Always ensure free movement of ball. The ball should pivot 180 degrees and swivel 360 degrees (Fig. 4).
- Always be sure total work piece surface is in contact with Anchor Point bushing mating surface. Drilled and tapped hole must be 90 degrees to load (work piece) surface.

Maintenance, Checks, Repairs

- Never exceed the capacity of the Anchor Point, see Table 1.
- When using lifting slings of two or more legs, make sure the forces in the legs are calculated using the angle from the horizontal sling angle to the leg and select the proper size Anchor Point to allow for the angular forces, see Table 1.
- Effects of temperature:
- Due to the DIN EN bolts that are used with the Anchor Point, the working load limit must be reduced accordingly:

| | | |
|---------------|-----------|----------------|
| -40° to 200°C | Minus 0% | -40°F to 392°F |
| 200° to 300°C | Minus 10% | 392°F to 572°F |
| 300° to 400°C | Minus 25% | 572°F to 752°F |

★ Temperature above 400°C (752°F) are not permitted.



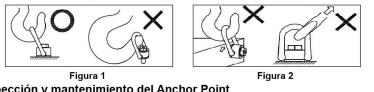
Anchor Point
ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES ORIGINALES

ADVERTENCIA

- Las cargas se pueden deslizar o caer si los procedimientos de elevación o el montaje del Anchor Point no se utilizan adecuadamente.
- La caída de una carga puede causar lesiones graves o incluso la muerte.
- Instale el tornillo de cabeza hexagonal del Anchor Point según los requisitos de torsión detallados en la Tabla 2 para los modelos 8-231 y 8-232 respectivamente.
- Lea, comprenda y siga todas las instrucciones e información del diagrama.
- No utilice cadenas de suspensión, cadenas o cintas en mal estado. Para obtener información sobre los criterios de inspección, consulte ASME B30.9.
- Utilice solamente piezas de YOKE como repuestos.

Seguridad del montaje durante la aplicación del Anchor Point

- Primero determine las cargas para cada anilla de elevación y seleccione el Anchor Point del tamaño adecuado conforme a las clasificaciones para la carga límite de trabajo en la Tabla 1.
- Taladre y presione la pieza de trabajo al tamaño correcto a una profundidad mínima de la mitad del diámetro del vástago del tornillo más la longitud del vástago del tornillo. Consulte el límite de carga especificado y los requerimientos de torsión del tornillo de cabeza hexagonal del soporte giratorio (consulte la Tabla 2).
- Instale el Anchor Point a la torsión recomendada con una llave dinamométrica y asegúrese de que el reborde del cojinete se una con la superficie de la carga (la pieza de trabajo).
- Nunca utilice separadores entre el reborde del cojinete y la superficie de montaje.
- Siempre seleccione el aparato de elevación con la carga especificada adecuada cuando lo use con el Anchor Point.
- Fije el aparato de elevación y asegúrese de que encaje bien en el asa del Anchor Point (Fig. 1).
- Aplique una carga parcial y revise que la rotación y alineamiento sean adecuados. No debe haber interferencia entre la carga (pieza de trabajo) y el asa del Anchor Point (Fig. 2).



Inspección y mantenimiento del Anchor Point

- Siempre inspeccione el Anchor Point antes de usarlo.
- Inspeccione periódicamente las piezas del Anchor Point (Fig. 3).

Puntos de inspección externos

Possible desgaste

Movimiento libre

Daño en las roscas

180° Pivote

360° Pivote

Maintenance, Checks, Repairs

- Nunca utilice el Anchor Point con signos de corrosión, desgaste o daños.
- Nunca utilice el Anchor Point si el asa está torcida o estropeada.
- Siempre asegúrese de que las roscas del vástago y el agujero de ingreso estén limpios, sin daños y que encajen correctamente.
- Siempre haga una revisión con una llave dinamométrica antes de usar el Anchor Point ya instalado.
- Asegúrese siempre de que no se usen separadores (arandelas) entre el reborde del cojinete y la superficie de montaje. Retire cualquier separador (arandelas) antes de cada uso.
- Asegúrese siempre de que el asa pueda moverse libremente. El asa debe oscilar hacia adelante y atrás 180 grados y rotar 360 grados (Fig. 4).
- Asegúrese siempre de que la superficie total de la pieza de trabajo esté en contacto con la superficie del acoplamiento del cojinete del Anchor Point. El orificio taladrado y presionado debe estar a 90 grados de la superficie de carga (pieza de trabajo).

Seguridad durante el funcionamiento

- Nunca exceda la capacidad del Anchor Point (consulte la Tabla 1).
- Si utiliza cadenas de suspensión de dos o más ramales, asegúrese de que las fuerzas de los ramales se calculen usando el ángulo desde el ángulo de la cadena de suspensión horizontal al soporte y seleccione el Anchor Point de tamaño adecuado con el fin de tener en cuenta las fuerzas angulares (consulte la Tabla 1).
- Efectos de la temperatura:
- Debido a los tornillos DIN EN usados con el Anchor Point, la carga límite de trabajo se debe reducir consecuentemente:

| | | |
|--------------|-----------|---------------|
| -40° a 200°C | Menos 0% | -40°F a 392°F |
| 200° a 300°C | Menos 10% | 392°F a 572°F |
| 300° a 400°C | Menos 25% | 572°F a 752°F |

★ No se permiten temperaturas por encima de los 400 °C (752°F).

Точка крепления
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Нагрузки могут соскользнуть или упасть, если не использовать надлежащие транспортное кольцо и не следовать процедурам подъема.
- Падение груза может привести к серьезным травмам или смертельному случаю.
- Устанавливайте болт транспортного кольца в соответствии с требуемым моментом, как указано в таблицах 1 для 8-231 и 8-232, соответственно.
- Внимательно прочтите и следуйте всем инструкциям и информации в таблице.
- Не используйте поврежденные стропы, цепи или ленты. Для получения информации о критериях осмотра см. ASME B30.9.
- Используйте только запасные части YOKE.

Безопасность применения системы транспортного кольца

- После определения нагрузок на каждом транспортном кольце выберите транспортное кольцо надлежащего размера, используя данные предельной рабочей нагрузки в таблице 1.
- Проконсультируйтесь с производителем детали сверлом надлежащего размера на минимальную глубину половины диаметра резьбового хвостика плюс длина резьбового хвостика. См. номинальный предел нагрузки и требования к моменту затяжки болта, нанесенные на верхней части подставки вертлюга (см. Таблицу 2).
- Установите транспортное кольцо с рекомендованным моментом с помощью гаечного ключа, чтобы фланец втулки касался поверхности нагрузки (изделия).
- Не используйте прокладки между фланцем втулки и монтажной поверхностью.
- Всегда используйте надлежащее подъемное устройство с надлежащей грузоподъемностью при использовании транспортного кольца.
- Примените подъемное устройство, убедившись в свободной посадке, и дуге транспортного кольца (подъемное кольцо) (рис. 1).
- Примените нагрузку частично и убедитесь в надлежащем повороте и выравнивании. Между нагрузкой (изделием) и дугой транспортного кольца (рис. 2) не должно быть никаких препятствий.



Осмотр / обслуживание транспортного кольца

- Всегда осматривайте транспортное кольцо перед использованием.
- Регулярно осматривайте части транспортного кольца (рис. 3).

Точка инспекции осмотра

Место возможного износа

Свободное движение

180° Поворот

360° Поворот

Inspection and maintenance of the transport ring

- Never use the transport ring with signs of corrosion, wear or damage.
- Never use the transport ring if the handle is bent or distorted.
- Always ensure that the threads of the shank and the receiving hole are clean, undamaged and fit properly.
- Always check with torque wrench before using an already installed transport ring.
- Always make sure there are no spacers (washers) used between bushing flange and the mounting surface. Remove any spacers (washers) before use.
- Always ensure free movement of ball. The ball should pivot 180 degrees and swivel 360 degrees (Fig. 4).
- Always be sure total work piece surface is in contact with Anchor Point bushing mating surface. Drilled and tapped hole must be 90 degrees to load (work piece) surface.

Безопасность при эксплуатации

- Никогда не превышайте грузоподъемность транспортного кольца, см. таблицу 1.
- При использовании подъемных траверс из двух или более ветвей убедитесь, что нагрузка на ветви рассчитана с учетом угла от горизонтальному углу ветви до ветви. Выберите транспортное кольцо надлежащего размера для использования нагрузки под углом, см. таблицу 1.
- Воздействие температур:
- Из-за использования болтов DIN EN с транспортным кольцом рабочую нагрузку следует уменьшать соответствующим образом:

| | | |
|------------------|-----------|-------------------|
| От -40° до 200°C | Минус 0% | От -40°F до 392°F |
| От 200° до 300°C | Минус 10% | От 392°F до 572°F |
| От 300° до 400°C | Минус 25% | От 572°F до 752°F |

★ Не разрешается использовать при температуре более 400°C (752°F).

Аншлагверibel
WARNHINWEISE UND ORIGINALANLEITUNGEN

WARNHINWEISE

- Lasten können rutschen und fallen, wenn der Anschlagveribel und die Hebeverfahren nicht richtig verwendet werden.
- Eine fallende Last kann zu schweren Verletzungen oder zum Tode führen.
- Installieren Sie den Bolzen des Anschlagveribels gemäß der Drehmomentanforderungen, die in Tabelle 2 für das Modell 8-231 bzw. 8-232 angeführt sind.
- Lesen, verstehen und befolgen Sie alle Anleitungen und Informationen in den Tabellen.
- Verwenden Sie das Produkt nicht mit beschädigten Schlingen, Ketten oder Gurtschlemmen. Bezüglich der Prüfkriterien siehe ASME B30.9.
- Verwenden Sie nur YOKE-Teile als Ersatzteile.

Sicherheitshinweise zur richtigen Verwendung des Anschlagveribels

- Nachdem Sie die Lasten jedes Anschlagveribels bestimmt haben, wählen Sie den Anschlagveribel der geeigneten Größe unter Zuhilfenahme der Arbeitlast-Grenzwerte in Tabelle 1.
- Bohren Sie ein Loch der geeigneten Größe, in das Sie ein Gewinde schneiden, bis zu einer Mindesttiefe, die halb so groß ist wie der Durchmesser des Gewindeschlusses plus die Länge des Gewindeschlusses. Siehe „Nennlast“ und Drehmomentbedarf des Bolzens“ auf der Oberseite des Schwenkträgers aufgedruckt sind (siehe Tabelle 2).
- Installieren Sie den Anschlagveribel mit einem Drehmomentschlüssel auf das empfohlene Anzugmoment, wobei Sie darauf achten, dass Durchführungsflansch die Oberfläche der Last (Werkstück) berührt.
- Verwenden Sie nie Abstandshalter zwischen dem Durchführungsflansch und der Montageoberfläche.
- Wählen Sie immer geeignete Vorrichtung zum Fixieren der Last, die für den Anschlagveribel geeignet ist.
- Prüfen Sie immer mit einem Drehmomentschlüssel nach, wenn Sie einen bereits installierten Anschlagveribel verwenden.
- Verwenden Sie sich immer, dass die gesamte Fläche des Werkstücks die Passfläche der Anschlagveribel-Durchführung berührt. Gewindebohrungen müssen sich in einem Winkel von 90 Grad zur Oberfläche der Last (Werkstück) befinden.



Überprüfung/Wartung des Anschlagveribels

- Überprüfen Sie den Anschlagveribel immer vor dem Betrieb.
- Überprüfen Sie regelmäßig die Anschlagveribelteile (Abb. 3).

External Inspection Points

Möglicher Verschleiß

Freies Spiel

Gewindeschaden

180° Schwenkung

360° Schwenkung

Inspection and maintenance of the Anchor Point

- Always inspect the Anchor Point before use.
- Regularly inspect the Anchor Point parts (Fig. 3).

External Inspection Points

Possible wear

Free movement

Thread damage

180° Swiveling

360° Swiveling

Безопасность при эксплуатации

- Никогда не используйте транспортное кольцо с видимыми признаками коррозии, износа или повреждения.
- Никогда не используйте транспортное кольцо, если дуга погнута или растянута.
- Убедитесь, что резьба на хвостовике и принимающее отверстие чистые, не повреждены и обеспечивают надежный захват.
- Перед использованием установите транспортное кольцо всегда используя проверенное с помощью гаечного ключа.
- Убедитесь в отсутствии прокладок (шайб) между фланцем втулки и монтажной поверхностью. Перед использованием удалите любые прокладки (шайбы).
- Всегда используйте надлежащее подъемное устройство с надлежащей грузоподъемностью при использовании транспортного кольца.
- Примените подъемное устройство, убедившись в свободной посадке, и дуге транспортного кольца (подъемное кольцо) (рис. 1) и возвращаясь на 360 градусов (рис. 4).
- Убедитесь, что вся поверхность изделия находится в контакте с сопрягаемой поверхностью втулки транспортного кольца. Просверленное и резьбовое отверстие должно находиться в положении 90 градусов к поверхности нагрузки (изделия).

| | | |
|-------------------|-----------|-------------------|
| -40 °C bis 200 °C | Minus 0% | -40 °F bis 392 °F |
| 200 °C bis 300 °C | Minus 10% | 392 °F bis 572 °F |
| 300 °C bis 400 °C | Minus 25% | 572 °F bis 752 °F |

★ Temperaturen über 400 °C (752 °F) sind nicht erlaubt.

