

## EYEPOINT WARNINGS AND APPLICATION INSTRUCTIONS



## WARNING

- Loads may slip or fall if proper EYEPOINT assembly and lifting procedures are not used.
- A falling load may cause serious injury or death.
- Before installation and every use, inspect visually YOKE EYEPOINT paying particular attention to any evidence of corrosion, wear, weld cracks and deformations. Please ensure compatibility of bolt thread and tapped hole.
- Use only genuine YOKE parts as replacements.

## Mounting instruction

- Load only in the specified direction within WLL. The EYEPOINT must be positioned to the load in such a way that movements are avoided during lifting.
    - For single leg lifts, the EYEPOINT should be vertically above the center of gravity of the load.
    - For two leg lifts, the EYEPOINT must be equidistant to/over the center of gravity of the load.
    - For three and four leg lifts, the EYEPOINT should be arranged symmetrical around the center of gravity, in the same plane if possible. (See Table 1)
  - Planar bolting surface must be guaranteed. The holes must be drilled with sufficient depth in order to guarantee compatibility with the supporting surface.
  - For a single lift it is sufficient to manually tighten the bolts until they are in touch with the Eye Point surface using a spanner.
  - For permanent installation: Apply Eye Point to recommended torque with a torque wrench making sure the bushing flange meets the load (work piece) surface (see Table 5)
  - For EYEPOINT which remains on the construction, securing with liquid locking device and tightening with torque is recommended.
  - Shock loading or vibrations can cause unintentional dismantling. To protect against this: liquid thread locker such as Loctite is recommended.
 

**Attention: Ring Body has to be free to rotate.**
  - EYEPOINT will be mounted only with the included screw. The body is rotatable 360° and must be aligned in the permitted direction of tension before use. (See Figure 1)
 

**Attention: EYEPOINT is not allowed for turning under load!**
- Limits of use**
- **Admissible operating temperature:** -40° to 400° (please note WLL reduction at high temperature)
    - 40° to 200°C no reduction -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

- Do not use EYEPOINT in connection with acids, bases or their steams. For application in chemical environments, please contact our technical service.
- Do not load EYEPOINT when they come into contact with corners or sharp edges.

## Maintenance, Checks, Repairs

- An inspection in accordance with the national standards must be carried out annually by a technical expert. If used frequently under a full load these inspections can be implemented regularly.
- The parts must be free from oil, dirt and rust for inspection and crack test. Cleaning procedures that overheat, hide failures on surface and cause hydrogen embrittlement or stress crack corrosion should not be carried out.
- During inspection check all parts which can influence safety and function:
  - Cracks, notches, deformation, noticeable signs of excessive heat
  - Abrasion resp. corrosion of more than 10% of the cross section

In case of doubt, if the EYEPOINTS are damaged, stop using them and have them examined by an expert.

## Advertencia e instrucciones del EYEPOINT



## ADVERTENCIA

- Las cargas pueden resbalarse o caerse si no se usan la unidad adecuada del EYEPOINT o los procedimientos de elevación.
- La caída de la carga puede ocasionar lesiones graves o la muerte.
- Antes de la instalación en cada uso, inspeccione visualmente el EYEPOINT YOKE y preste atención especial a cualquier indicio de corrosión, desgaste, roturas en las soldaduras o deformaciones. Asegúrese de que haya la debida compatibilidad entre la rosca de los tornillos de cabeza hexagonal y el agujero escariado.
- Utilice únicamente piezas originales YOKE como repuestos.

## Instrucciones de montaje

- Coloque la carga solo en la dirección especificada teniendo en cuenta el límite de carga de trabajo. El EYEPOINT debe estar posicionado de acuerdo a la carga de tal forma que se evite cualquier movimiento durante la elevación.
  - Para elevaciones de un solo brazo, el EYEPOINT debe estar verticalmente sobre el centro de gravedad de la carga.
  - Para las elevaciones de dos brazos, el EYEPOINT debe estar equidistante sobre el centro de gravedad de la carga.
  - Para elevaciones de tres y cuatro brazos, el EYEPOINT debe estar dispuesto simétricamente alrededor del centro de gravedad, si es posible en el mismo plano. (Consulte la Tabla 1)
- Se debe garantizar que la superficie de los pernos sea plana. Los agujeros deben estar perforados con suficiente profundidad para garantizar la compatibilidad con la superficie de soporte.
- Para un izaje simple es suficiente apretar el tornillo de forma manual hasta que esté en contacto con la superficie del tornillo usando una llave.
- Para una instalación permanente: por favor aplique el torque recomendado con una llave, asegurando que el collar del buje quede apretado y en contacto con la superficie de la carga. (Consulte la Tabla 5)
- Se recomienda que para los EYEPOINTS que permanezcan en la construcción, estos se aseguren con un dispositivo fijador líquido y ajustados con el debido torque.
- Las vibraciones o los choques de las cargas pueden ocasionar un desmantelamiento no intencional. Para evitar esta situación: utilice un líquido fijador de rosas como Loctite.
 

**Atención: El anillo del EYEPOINT debe quedar lo suficientemente libre para poder rotar.**
- El EYEPOINT se debe instalar solamente con el tornillo incluido. El cuerpo se puede girar 360° y debe estar alineada en la dirección de la carga de trabajo permitida antes de poder usarse. (Consulte la Figura 1)
 

**Atención: El anillo del EYEPOINT no está diseñada para girarse debajo de la carga!**

## Límites de uso

- **Temperatura de funcionamiento admisible:** De -40° a 400° (Tenga en cuenta que el límite de carga de trabajo se reducirá a temperaturas altas).
  - De -40° a 200°C no habrá reducción -40°F a 392°F
  - De 200° a 300°C menos 10 % 392°F a 572°F
  - De 300° a 400°C menos 25 % 572°F a 752°F

- No utilice el EYEPOINT en conexión con ácidos, bases o sus vapores. Para aplicaciones en ambientes químicos, comuníquese con nuestro servicio técnico.
- No cargue el EYEPOINT cuando esté en contacto con ángulos o bordes afilados.

## Mantenimiento, revisiones, reparaciones

- Un técnico experto debe realizar una inspección anual de acuerdo con los estándares nacionales. Si se utilizan en aplicaciones con más frecuencias, estas inspecciones se deben implementar regularmente. Se deben realizar evaluaciones para identificar posibles grietas cada dos años. El tornillo debe sacarse del cuerpo durante la evaluación.
- Debe evitarse que las piezas tengan aceite, suciedad u óxido acumulado durante las inspecciones y evaluaciones de grietas. No se deben realizar procedimientos de limpieza que recalienten, oculten fallos en la superficie y que causen fragilidad por absorción de hidrógeno o corrosión de grietas.
- Durante la inspección, revise todas las piezas que puedan afectar la seguridad y las funciones:
  - Grietas, hendiduras, deformaciones, signos evidentes de temperatura excesiva
  - Erosiones relacionadas a corrosiones de más del 10% de la sección transversal

En caso de duda, si los EYE BOLTS están dañados, deje de utilizarlos y haga que un experto los examine.

## Förankningspunkt VARNINGAR OCH ORIGINALINSTRUKTIONER



## Varningsmeddelande

Fel monterad eller skadad lyftögla med nyckel och felaktig användning kan leda till skador på personer och skada föremål när last faller. Inspektera alla lyftöglor med före varje användning.

Läs bruksanvisningen före första användningen av YOKE Lyftögla med nyckel 8-291. Lär dig allt som behövs.

## 1. Allmän information

- När lyftögla 8-291 är monterad, måste den gå till vridas 360°
- Lyftoglan får inte användas i miljöer med påverkan från kemiska preparat som syra och ånga. Om det inte går att undvika, kontakta tillverkaren för information om korrekt användning.
- Temperatureffekter: Eftersom DIN/EN-bultar används i lyftöglor, måste maxlasten reduceras:
  - 40°C till 100°C ingen minskning (-40°F till 212°F)
  - 100°C till 200°C minus 15% (212°F till 392°F)
  - 200°C till 250°C minus 20% (392°F till 482°F)
  - 250°C till 350°C minus 25% (482°F till 662°F)
- Temperatur över 350°C (662°F) är inte tillåten.
- Alla YOKE lyftöglor är har spricktestad bult. Använd endast reservdelar från YOKE vid byte.

## 2. Monteringstips

- När lasten har beräknats för varje lyftögla, välj rätt storlek på lyftögla med hjälp av maxlastberäkningarna i tabell 1.
- Materialkonstruktionen på vilken lyftoglan ska fastas, ska vara tillräckligt stark för att tåla krafter under lyft utan att deformeras. YOKE rekommenderar följande minimum för bultlängder:
  - (M = diameter på YOKE lyftögla med nyckel, t. ex. M 20 )
    - 1,5 x M i stål
    - 1,5 x M i gjutjärn
    - 2 x M i aluminiumlegeringar
    - 2,5 x M i aluminiummagnesiumlegeringar
- En plan iskruvningsyta måste garanteras. Hålen måste borras med tillräckligt djup för att garantera kompatibilitet med stödytan.
- Lyftogglarna måste placeras som anges nedan:
  - Lyftogglarna måste sitta vertikalt över lastens tyngdpunkt för 1-part.
  - Lyftogglarna måste sitta på lika avstånd till/eller över lastens tyngdpunkt för 2-part.
  - Lyftogglarna måste placeras symmetriskt runt lastens tyngdpunkt för 3- och 4-part.
- Lyftoglan får inte vidröra kanten och ska röra sig fritt. OBS! Ringen måste kunna röra sig fritt.

## 3. Fortlöpande tillsyn:

- Lyftoglan ska inspekteras regelbundet, beroende på användning, men minst en gång om året. Det ska användas av en kompetent person.
- Inspektionsföreläggna beror på användningsförhållandena, som ökar slitage och korrosion vid frekvent användning. I dessa fall kan användaren behöva inspektera oftare än en gång om året.

## Inspektionskriterier

- Före varje användning, undersök och kontrollera följande punkter regelbundet:
  - ska vara hel.
  - Tecken på sprickor.
  - Lyftoglan ska kunna vridas fritt.
  - Deformering av komponentdelarna.
  - Kontrollera att bultens gängor är kompatibla med det gångade hålet samt kontrollera åldringsmoment
  - Maxlasten och tillverkarens stämpel ska vara tydligt synliga.
  - Meknisk skada, t. ex. hack, speciellt i högtrycksområdet.
  - Slitage får inte överskrida 10 % av tvärsnittsdiаметrarna.
  - Tecken på korrosion.
  - Skada på bultar, muttrar och/eller gängor.

## Предупреждение и инструкции для EYEPOINT



## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Груз может выскльзывать или падать, если не правильно использовать процедуру сборки и подъема груза.
- Падение груза может привести к серьезным травмам или смерти.
- Перед установкой и каждым использованием проведите визуальную проверку YOKE EYEPOINT, обращая особое внимание на любые следы коррозии, износа, трещин в сварных швах и деформации. Обеспечьте совместимость резьбы болта и отверстия отверстия.
- Используйте только подлинные детали от YOKE для замены деталей.

## Инструкция по закреплению

- Загряжайте с помощью WLL только в указанном направлении. EYEPOINT необходимо расположить относительно груза таким образом, чтобы избежать движения во время подъема.
  - Для подъема с одной точкой закрепления EYEPOINT должен располагаться вертикально над центром тяжести груза.
  - Для подъема с двумя точками закрепления EYEPOINT должны быть равноудалены друг от друга или располагаться над центром тяжести груза. С для трех и четырех точек закрепления EYEPOINT должны быть расположены симметрично вокруг центра тяжести, в одной плоскости, если это возможно (см таблицу 1).
- Поверхности с болтовыми креплениями обязательно должны быть плоскими. Отверстия должны быть просверлены достаточно глубоко, чтобы гарантировать совместимость с поддерживающей поверхностью.
- Если вращающаяся рым-болт используется временно, вы можете использовать шестигранный ключ, чтобы зафиксировать его на объекте.
- Если вращающаяся рым-болт используется постоянно, необходимо фиксировать его постоянно и ровно в соответствии с рекомендуемым значением крутящего момента. (см таблицу 5)
- EYEPOINT остающиеся в конструкции, рекомендуется затануть с рекомендуемым моментом затяжки и закрепить с помощью жидкостного фиксирующего устройства.
- Ударные нагрузки или вибрации могут вызвать непреднамеренную разборку, для защиты от этого используйте жидкий закрепитель резьбы, такой как Loctite.
 

**Внимание: корпус кольца должен свободно вращаться.**
- EYEPOINT следует закреплять только с помощью прилагающегося болта. Корпус вращается на 360°, и он должен быть ориентирован в разрешенном направлении натяжения перед использованием (см. рис. 1).
- **Внимание: EYEPOINT не приспособлен (не предназначен) для поворота под нагрузкой!**

## Ограничения использования

- Допустимая рабочая температура: От -40 до 400 °C (обратите внимание на уменьшение WLL при высокой температуре)
  - От -40 до 200 °C без уменьшения; от -40 до 392 °F.
  - От 200 до 300 °C минус 10 %; от 392 до 572 °F.
  - От 300 до 400 °C минус 25 %; от 572 до 752 °F.
- Не используйте EYEPOINT в местах, подверженных воздействию кислот, щелочей или их паров. Касательно применения в химически агрессивных средах, обратитесь к нашей технической службе.
- Не прикрывайте грузы с EYEPOINT, когда они касаются углов или острых краев.

## Обслуживание, проверки, починки

- Ежегодно технический эксперт должен выполнять инспекцию в соответствии с государственными стандартами. В случае частого использования под полной нагрузкой, инспекцию следует проводить регулярно. Проверку на отсутствие трещин рекомендуется проводить раз в два года. Болт необходимо извлекать из корпуса.
- Для инспекции и проверки на отсутствие трещин, детали должны быть очищены от масла, грязи и ржавчины. Не следует выполнять очищающие процедуры, которые ведут к перегреву, скрытому износу на поверхности, водородной хрупкости или коррозии трещин, возникших под действием напряжений.
- В ходе инспекции необходимо проверить все детали, которые могут сказаться на функционировании и безопасности на предмет:
  - трещин, бороздок, деформаций, явных следов перегрева.
  - истирания или коррозии более чем 10 % разреза.

В случае сомнений относительно состояния EYEPOINTS прекратите использовать их и пригласите эксперта для их обследования.

# YOKE®

Safety is our first priority™



Förankningspunkt VARNINGAR OCH ORIGINALINSTRUKTIONER

EYEPOINT WARNINGS AND APPLICATION INSTRUCTIONS

EYEPOINT Warnhinweise und Anleitungen

Avertissements & Instructions EYEPOINT

Advertencia e instrucciones del EYEPOINT

Instructions et avertissements pour la bague de charge à souder

EYEPOINT警告および使用説明

EYEPOINT 경고 및 사용법

眼型旋转吊环操作使用说明

## YOKE INDUSTRIAL CORP.

An ISO 9001 Registered Company

## EYEPOINT Warnhinweise und Anleitungen



## WARNUNG

- Lasten können verrutschen oder fallen, wenn die korrekten Montage- und Hebeverfahren von EYEPOINT nicht verwendet werden.
- Eine fallende Last kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.
- Vor der Installation und jedem Gebrauch ist eine Sichtprüfung von YOKE EYEPOINT durchzuführen; dabei ist besonders auf Anzeichen von Korrosion, Verschleiß, Schweißrisse und Verformungen zu achten. Bitte achten Sie darauf, dass die Kompatibilität von Schraubengewinde und Gewindebohrung gewährleistet ist.
- Verwenden Sie nur echte YOKE-Teile als Ersatzteile.

## Montageanleitung

- Laden Sie mit der zulässigen Tragfähigkeit nur in der angegebenen Richtung. Die EYEPOINT-Vorrichtung muss so zur Last positioniert werden, dass beim Heben Bewegungen vermieden werden.
    - Bei einsträngigen Hebevorrichtungen sollte sich die EYEPOINT-Vorrichtung senkrecht über dem Schwerpunkt der Last befinden.
    - Bei zweisträngigen Hebevorrichtungen muss die EYEPOINT-Vorrichtung gleich weit vom Schwerpunkt der Last entfernt sein bzw. sich über diesem Punkt befinden.
    - Bei drei- oder viersträngigen Hebevorrichtungen muss die EYEPOINT-Vorrichtung symmetrisch um den Schwerpunkt der Last angeordnet sein, und möglichst in derselben Ebene. (Siehe Tabelle 1.)
  - Eine ebene Anschlagfläche muss gewährleistet sein. Die Löcher müssen tief genug gebohrt werden, um die Kompatibilität mit den Stützflächen zu gewährleisten. Bei einem einmaligen Transportvorgang mit Schraubenschlüssel, bis zur bündigen Anlage an der Auflagefläche handfest anziehen.
  - Soll der Anschlagmoment dauerhaft in der Last verbleiben ist ein Anziehen mit dem Anziehmoment entsprechend der nachfolgenden Tabelle durchzuführen. (Siehe Tabelle 5)
  - Bei einer EYEPOINT-Vorrichtung, die auf der Baustelle verbleibt, sollte eine flüssige Sicherheitsvorrichtung vorhanden sein und das empfohlene Anzugsmoment verwendet werden.
  - Stöße oder Erschütterungen beim Laden können zu einem unbeabsichtigten Lösen der Vorrichtung führen. Schutz für einen solchen Fall: flüssige Gewindecicherung, wie etwa Loctite.
 

**Achtung: Der Ring muss sich frei drehen können.**
  - Die EYEPOINT-Vorrichtung darf nur mit der mitgelieferten Schraube montiert werden. Die Vorrichtung kann sich um 360° drehen und muss vor dem Gebrauch auf die zulässige Zugrichtung ausgerichtet werden. (Siehe Abb. 1.)
 

**Achtung: Die Vorrichtung ist nicht zum Drehen unter Last geeignet!**
- Einschränkungen des Gebrauchs**
- **Zulässige Betriebstemperatur:** -40 °C bis 400 °C (bitte beachten Sie, dass die zulässige Tragfähigkeit bei hoher Temperatur abnimmt).
    - 40 °C bis 200 °C, ohne Abnahme (-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)

- Verwenden Sie die EYEPOINT-Vorrichtung nicht zum Heben von Säulen und Basen oder ihrer Dämpfer. Für die Verwendung in einer chemischen Umgebung wenden Sie sich bitte an unseren technischen Kundendienst.
- Beladen Sie die EYEPOINT-Vorrichtung nicht, wenn sie auf Ecken oder scharfe Kanten treffen könnte.

## Pflege, Überprüfungen, Reparaturen

- Jährlich muss von einem technischen Experten eine Überprüfung in Übereinstimmung mit den geltenden staatlichen Normen durchgeführt werden. Wird die Vorrichtung häufig unter voller Last verwendet, sollten diese Überprüfungen häufiger durchgeführt werden. Eine Risprüfung ist alle zwei Jahre durchzuführen. Die Schraube muss aus dem Gehäuse entfernt werden.
- Für die Überprüfung und die Rissprüfung müssen die Teile frei von Öl, Schmutz und Rost sein. Es sollten keine Reinigungsverfahren durchgeführt werden, die zu Überhitzung führen, Fehler an der Oberfläche verbergen oder zu Wasserstoffverspätung bzw. zu Spannungsrisskorrosion führen.
- Überprüfen Sie alle Teile, die die Sicherheit und den Betrieb der Vorrichtung beeinträchtigen können:
  - Risse, Kerben, Verformungen, sichtbare Zeichen von übermäßiger Hitze
  - Abnutzung oder Korrosion auf mehr als 10 % des Querschnitts

Sollten Sie Zweifel haben, ob die EYEPOINT-Vorrichtungen beschädigt sind, stoppen Sie den Betrieb und lassen Sie die Vorrichtungen von einem Experten überprüfen.





AVERTISSEMENT

- Les charges peuvent glisser ou tomber si les procédures de levage et d'assemblage de l'EYEPOINT ne sont pas utilisées.
La chute d'une charge peut causer des blessures graves ou la mort.
Avant l'installation et l'utilisation quotidienne, veuillez inspecter visuellement le YOKE EYEPOINT en faisant particulièrement attention à la corrosion, l'usure, les cracks de soudure et la déformation.

Instructions de montage

- Chargez seulement dans le sens indiqué avec WLL. Le EYEPOINT doit être positionné avec la charge de manière à éviter les mouvements pendant le levage.
Pour les machines à lever avec un seul bras, le EYEPOINT doit être verticalement au-dessus du centre de gravité de la charge.
Pour les machines à lever avec deux bras, le EYEPOINT doit être à une distance égale de/ou au-dessus du centre de gravité de la charge.

- Ne pas utiliser EYEPOINT avec des acides, des bases ou leurs vapeurs.
Ne pas charger EYEPOINT quand ils entrent en contact avec des coins ou des bords pointus.

Entretien, contrôles, réparations

- Une inspection en conformité avec les normes nationales doit être effectuée chaque année par un expert technique.
Les pièces doivent être exemptes d'huile, de saleté et de rouille lors de l'inspection et du test de crack.
Lors de l'inspection, vérifiez toutes les pièces qui peuvent affecter la sécurité et le fonctionnement.

En cas de doute, si le EYEPOINT est endommagé, arrêtez de l'utiliser et faites-le vérifier par un expert.

眼型旋转吊环操作使用说明

警告

- 吊重物在非正常装束及吊装作业时，有脱落风险。
掉落的吊重物可能造成严重伤亡甚至死亡。
安装及每次使用前进行外观检验时，特别注意是否有腐蚀、磨损、裂痕或变形的螺帽之螺帽与螺柱扣合。

安装说明

- 请根据眼型旋转吊环指定安全工作角度吊装。
单脚吊装时，眼型旋转吊环垂直安装在吊重物重心之正上方。
双脚吊装时，眼型旋转吊环安装在离重心等距之吊重物侧边或上方。
必要时使用橡胶胶等液体固定剂，并施加扭力以避免螺栓松动。

使用限制

Table with 2 columns: Temperature range and Reduction factor. Rows show ranges like -40° to 200°C and corresponding reduction factors.

- 请勿将眼型旋转吊环接触酸、碱、或其蒸气中。
周围如有棱角或尖锐物，请勿使用眼型旋转吊环。

保养、检验及维修

- 每年定期由技术专员实施符合国家标准之检验。
所有零件在检验期间请远离油类、灰尘及铁屑。
检验时请注意以下可能影响安全及功能之瑕疵。

如有任何疑虑，眼型旋转吊环有任何损伤，请立即停止作业并请求专业人员检验。

警告

- 適正なEYEPOINTの組立品を使用し、持ち上げ手順を正しく行わないと、積荷が滑ったり落下する恐れがあります。
積荷の落下により、重傷または死亡を引き起こす恐れがあります。
設置前および毎回の使用時に、YOKE EYEPOINTを目視検査してください。

取付説明

- WLL (使用荷重) で指定された方向のみに積載してください。
積荷の場所により、持ち上げ時に動かないような形に配置する必要があります。
一本吊り上げの場合、EYEPOINTは積荷の重心上で垂直に設置する必要があります。

使用制限

- 許容動作温度: -40°~400° (高温の場合WLLが低下することに注意してください)。
EYEPOINTを酸、塩基、またはそれらの酸化したものと一緒に使用しないでください。

メンテナンス、点検、修理

- 検査は、国家規格に従って、毎年技術専門家により行われる必要があります。
検査が高度が高い場合、検査は定期的に行います。
検査および目視試験時、部品には油分、よれ、および割れがない状態である必要があります。

疑わしい場合、EYEPOINTが損傷していれば使用を中止し、専門家に検査を受けてください。

경고

- 올바른 EYEPOINT 어셈블리 및 리프트 절차를 사용하지 않을 경우 적재물이 미끄러지거나 떨어질 수 있습니다.
올바른 적재물로 인해 중상을 입거나 사망할 수 있습니다.
설치하거나 매번 사용할 때 YOKE EYEPOINT를 육안으로 검사하십시오.

장착 방법

- WLL에 지정된 방향으로만 적재하십시오.
올바른 적재물로 인해 중상을 입거나 사망할 수 있습니다.
설치하거나 매번 사용할 때 YOKE EYEPOINT를 육안으로 검사하십시오.

사용 한계값

- 허용 작동 온도: -40° ~ 400° (고온의 경우 WLL 감소에 유의하십시오)。

유지보수, 검사, 수리

- 국가 표준에 따라 매년 기술 전문가에 의해 검사를 실시해야 합니다.
검사나 점검 시험을 받을 때는 부풀어 오름, 매, 또는 제거해야 합니다.
검사 시 다음과 같이 안전 및 기능에 영향을 미칠 수 있는 모든 부분을 검사하십시오。

Table 1: Kind of attachment. Lists various attachment types with diagrams and corresponding WLL values.

Table 2: Kind of attachment. Lists various attachment types with diagrams and corresponding WLL values.

Table 3: Key Eye Point Metric Thread (8-29/1K). Lists specifications for metric threads.

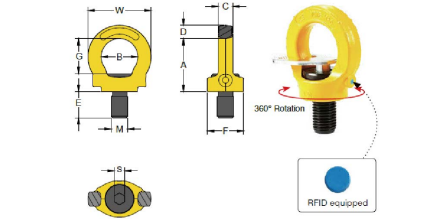


Table 4: Key Eye Point UNC Thread (8-29/2K). Lists specifications for UNC threads.

Table 5: Metric Thread, UNC Thread, Torque. Lists torque values for different thread types.



Table 6: Metric Thread, UNC Thread, Torque. Lists torque values for different thread types.

