



Lyftmagnet

Bruksanvisning

Lifting magnet

User manual

Løftemagnet

Brukermanual

Nostomagnetti

Käyttöohje





Lyftmagnet

Bruksanvisning



Gigant AB Kristineholmsvägen 35D SE - 441 39 Alingsås
Telefon: +46 322-606850 www.gigant.se

Innehåll

Försiktighet

- 1. Användning och karakteristik för produkten**
- 2. Struktur och parametrar**
- 3. Produktmodell och betydelse**
- 4. Val av typer**
- 5. Drift och användning**
- 6. Underhåll och försiktighetsåtgärder**

Meddelande till användare: Läs noga igenom denna beskrivning före användning. Om du har några frågor är du välkommen att ringa oss eller skicka korrespondens till oss. Låt oss diskutera tillsammans för att bilda en gemensam förståelse innan vi använder produkten.

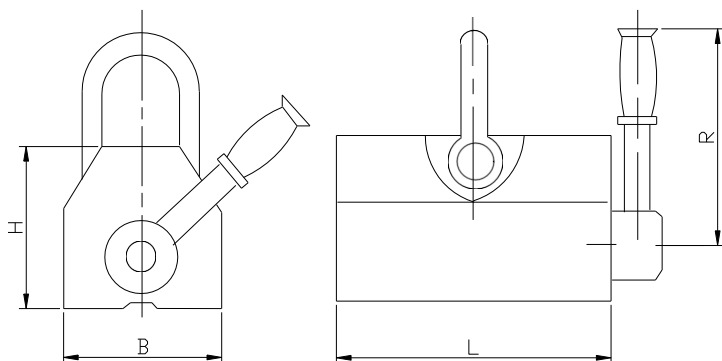
1 . Användning och karakteristik för produkten

Gigant lyftmagnet höghållfasta lyftmagnet med permanentmagnet används för att hålla plattypen eller cylindriska arbetsstycken gjorda av ferrymagnetiska material under lyftprocessen. Den har funktioner som lätt och praktisk struktur, enkel användning, stark hållkraft, fin säkerhet och tillförlitlighet etc. Det hjälper till att förbättra arbetsförhållandena för lastnings-, lossnings- och transportuppgifter och öka arbetsproduktiviteten. Därför har det använts i stor utsträckning som lyftverktyg inom fabriks-, kaj-, lager-, kommunikations- och transportindustrin.

2 . Struktur och parametrar

Höghållfast permanentmagnetlyftmaskin antar de permanentmagnetiska materialen med hög energi. Den producerar stark hållkraft i den magnetiska kretsen. Det sätter lyftmaskinen i drift- eller stängt tillstånd genom att handtaget roterar stångstyckets axel. Den behöver ingen extern strömförsörjning för att fungera och köras. Hållytan i botten av lyftmaskinen bildar ett par långsgående magnetpoler. Den håller fast arbetsstyckena av stål magnetiska material. Det finns också ett V-spår i hållytan. Som ett resultat kan den hålla både plattypen och cylindriska arbetsstycken, diametern på det cylindriska arbetsstycket.

De viktigaste tekniska parametrarna anges enligt följande:



Modell	Nominell lyftning Kapacitet (KG)		Form Storlek (mm)				Testa Max Pull Av kraft (KG)	Vikt (KG)
	Stål- plåt	Rundstål	L	B	H	R		
243892106	100	50	96	64	72	148	350	3
243892205	300	150	166	99	110	223	1050	12
243892601	600	300	228	118	126	257	2100	24
243892700	1000	500	266	150	158	303	3500	43

3. Produktmodell

3.1 Klassificering av produktmodeller

4. Urval av typer

4.1 Motsvarande modeller bör väljas med hänsyn till det upphissade föremålets tjocklek, vikt, avståndet mellan det upplyfta föremålet och permanentmagnetuttaget, det upplyfta föremålets material, absorptionsområdet, viktbalanseringen, hållytans ojämnheter etc.

Stålblåtens tjocklek			kapacitet av maxlast			
	mm	inch	243892700	243892601	243892205	243892106
T1	Up60	Up2.36	100%	100%	100%	100%
T2	55	2.16"				
T3	50	1.97"				
T4	45	1.77"				
T5	40	1.57"				
T6	35	1.38"	90%	90%	90%	70%
T7	30	1.18"	80%			
T8	25	0.98"	70%	90%	90%	70%
T9	20	0.79"	60%	75%	90%	70%
T10	15	0.59"	50%	60%	70%	70%
T11	10	0.39"	35%	45%	50%	70%
T12	5	0.20"	/	25%	30%	40%

4.2 Refärenstabell över stålens planhet, grovhet (Fx), stålens materialklass och lyftkapacitet:

	0	50%	100%	125%		0	50%	100%	
F1	Ner till 1,6 μm 125%				M1	Stål med låg kolhalt 100 %			
F2	6,3μm 100%				M2	Invändigt kolstål 95%			
F3	12,6μm 90%				M3	Stål med hög kolhalt			
F4	~ 80%				M4	Låg metalllegering stål 75%			
					M5	Gjutjärn 60%			

4.3 Omvandlingsekvation för säkerhetslyftens omfattning (Tx*Fx*Mx* nominell lyftkapacitet, kg)

4.4 Exempel:

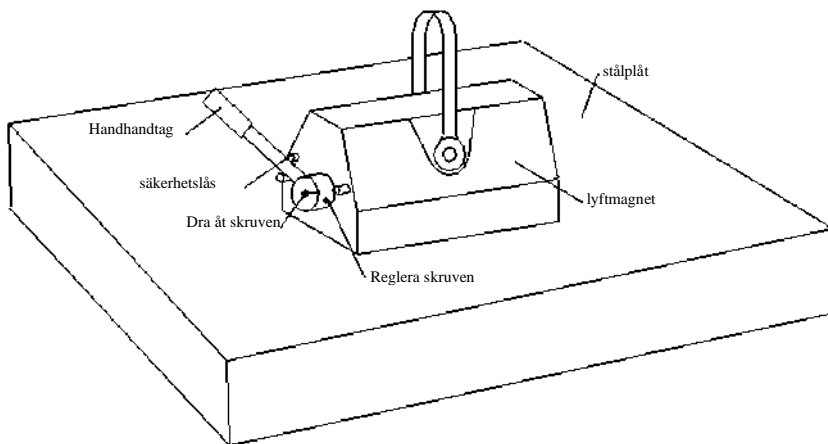
T8, F1, M3, 1000 kg (243892700)

Stålmateriel: T8, F1M3, 1000Kg (243892700)

$$70\% * 125\% * 85\% * 1000 = 744 \text{ kg}$$

4. Drift och användning

4.1 Början fortsätter att installeras enligt diagrammet.



5.2 Före drift, uppskatta lyftkapaciteten för den permanenta magnetiska lyftmaskinen enligt den ovan nämnda omvandlingsekvationen baserat på planhetens grovhet (F_x), stålets material (M_x) och lyftkapaciteten. Överbelastning är förbjuden.

5.3 Miljöförhållandena för användning av permanentmagnetlyftmaskinen är:

- a. Omgivande lufttemperatur inte högre än 80;
- b. Inga våldsamma vibrationer och stötar;
- c. . Inget aggressivt medel för att korrodera metallen i det omgivande mediet;

5.4 Under lyftningen ska lyftmaskinen med permanentmagnet placeras i arbetsstyckets plana yta. Lyftlinan på lyftmaskinen för permanentmagnet ska passera tyngdpunkten till arbetsstycket så långt som möjligt. Vrid sedan handtaget från "OFF" till "ON", undersök skjutknappen i handtaget om den har låsts automatiskt med grundbulten. Först efter bekräftelse av fast låsning och ingen omvändning av handtaget, kan lyftverkyget hakas fast i hängringen på permanentmagnetlyftmaskinen och börja lyfta. Om lyftlinjen på permanentmagnetlyftmaskinen avviker från arbetsstyckets tyngdpunkt, kommer arbetsstycket att minska under lyftprocessen och lastkapaciteten för permanentmagnetlyftmaskinen kommer också att minska efter ökningen av arbetsstyckets lutning. Så arbetsstycket kan läggas ner vid behov för att justera positionen för permanentmagnetlyftmaskinen som placeras i arbetsstycket.

5.5 Om den behöver lyfta det cylindriska arbetsstycket, placera permanentmagnetlyftmaskinen i arbetsstyckets cylindriska yta, passera lyftmaskinens lyftlinje till arbetsstyckets tyngdpunkt så långt som möjligt. Eftersom det bara är två raka linjer för kontakten mellan arbetsstyckets cylindriska yta och det nedre V-spåret på permanentmagnetlyftmaskinen, så betraktas den faktiska lastkapaciteten vanligtvis som 30% - 50% av den nominella lastkapaciteten enligt

diametern på det cylindriska arbetsstycket. (Diameterstorleken avser minskningen av lastkapaciteten i grader)

5.6 När lyftningen är klar, ta av tryckknappen från toppen av handtaget, separera skjutnyckeln inuti handtaget från grundbulten, dra handtaget återställt till "OFF"-läget, sätt lyftmaskinen i stängt tillstånd. På så sätt kan den omedelbart ta av permanentmagnetlyftmaskinen.

5.9 Tyngdpunkten bör beaktas vid lyft av långt arbetsstycke, i princip bör arbetsstyckets längd vara mindre än 3000 mm.

6. Underhåll och försiktighetsåtgärder

6. 1 Dra inte i handtaget om det inte finns något stålmagnetiskt material under permanentmagnetlyftmaskinen.

6. 2 Lyfthöjden måste vara mindre än 1,5 meter. Personer eller utrustning är förbjudna att passera när permanent magnetlyftare lyfter.

6. 3 Det är förbjudet att flytta arbetsstycket förrän det hissas upp i luften.

6. 4 Kontrollera om anslutningarna på stålsträngen, skaftet, plockarna och spännet är tillförlitliga och går väl låsta, om de är skadade bör de repareras före användning.

6. 5 Den ska ständigt hållas ren och slät från hållytan på permanentmagnetlyftmaskinen.

6. 6 Under transport- och användningsprocessen bör lyftmaskinen med permanentmagnet förhindras från att knacka och skadas för att inte påverka användningsprestandan.

6. 7 Det bör ske en standardisering varje år från användningsdatumet för permanentmagnetlyftmaskinen för att garantera dess säkerhet.

Försäkran om överensstämmelse

Gigant AB
Kristineholmsvägen 35D
441 39 Alingsås

Försäkrar härmed att Gigant Lyftmagnet överensstämmer med
maskindirektiv 2006/42/EC



Lifting magnet

User manual



Gigant AB Kristineholmsvägen 35D SE - 441 39 Alingsås
Telefon: +46 322-606850 www.gigant.se

Content

Caution

- 1. Use and Characteristic of the product**
- 2. Structure and Parameters**
- 3. Product model and Meaning**
- 4. Selection of the Types**
- 5. Operation and Usage**
- 6. Maintenance and Cautions**

Notice to vast users: Please carefully read this description before use. If some vague points appear to you, please feel free to call us or send correspondence to us. Let's discuss together to form a common understanding before using the product.

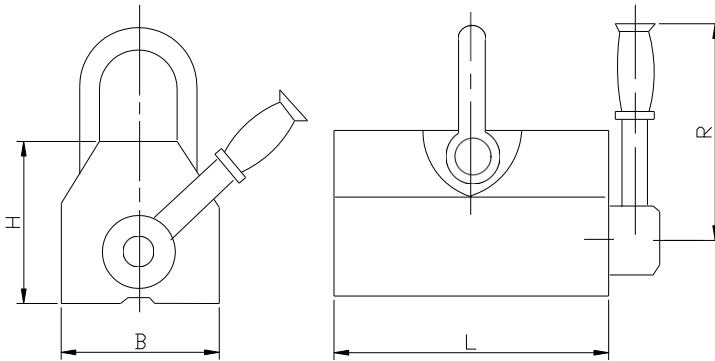
1 . Use and Characteristic of the product

Gigant lifting magnet high strength permanent magnet hoisting machine is used for holding the plate type or cylindrical work-pieces made of ferry-magnetic materials during the hoisting process. It has the features such as light and handy structure, easy operation, strong holding force, fine safety and reliability etc. It helps to improve the working conditions of the loading, unloading and transport tasks and enhance the labor productivity. Therefore it has been widely used as the hoisting tool in the factory, wharf, warehouse, communications and transportation industries

2 . Structure and Parameters

High strength permanent magnet hoisting machine adopts the high-energy permanent magnetic materials. It produces strong holding force in the magnetic circuit. It puts the hoisting machine in the operating or closed condition by the handle's rotating the pole piece shaft. It needs no exterior power-supply for its operation and running. The holding face at the bottom of the hoisting machine forms a pair of longitudinal magnet poles. It firmly holds the work-pieces made of steel-magnetic materials. There also is a V-groove in the holding face. As a result, it can hold both the plate type and cylindrical work-pieces, the diameter of the cylindrical work-piece.

The main technical parameters are given as follows:



Model	Rated Lifting Capacity (KG)		Shape Size (mm)				Test Max Pull Off Force (KG)	Weight (KG)
	Steel plate	Round steel	L	B	H	R		
243892106	100	50	96	64	72	148	350	3
243892205	300	150	166	99	110	223	1050	12
243892601	600	300	228	118	126	257	2100	24
243892700	1000	500	266	150	158	303	3500	43

3. Product model and meaning

3.1 Classification of product models

4. Selection of Types

4.1 The corresponding models should be chosen according to the hoisted object thickness, weight, gap between the hoisted object and permanent magnet jack, hoisted object material, absorption area, weight balancing, roughness of the holding face etc.

Steel plate thickness			Rate of the hoisting Capacity			
	mm	inch	243892700	243892601	243892205	243892106
T1	Up60	Up2.36	100%	100%	100%	100%
T2	55	2.16"				
T3	50	1.97"				
T4	45	1.77"				
T5	40	1.57"				
T6	35	1.38"	90%	90%	90%	100%
T7	30	1.18"	80%			
T8	25	0.98"	70%	90%	90%	100%
T9	20	0.79"	60%	75%		
T10	15	0.59"	50%	60%	70%	70%
T11	10	0.39"	35%	45%	50%	
T12	5	0.20"	/	25%	30%	40%

4.2 Reference table of the flatness roughness (F_x) of the steels, materials class of the steels and the hoisting capacity:

	0	50%	100%	125%		0	50%	100%
F1	1.6 μm		125%		M1	Low carbon steel 100%		
F2	6.3 μm		100%		M2	Inside carbon steel 95%		
F3	12.6 μm		90%		M3	High carbon steel 85%		
F4	~		80%		M4	Low metal Alloy steel 75%		
					M5	Cast iron 60%		

4.3 Conversion equation of safety hoisting scope ———
 (T_x*F_x*M_x* rated hoisting capacity, kg)

4.4 Example:

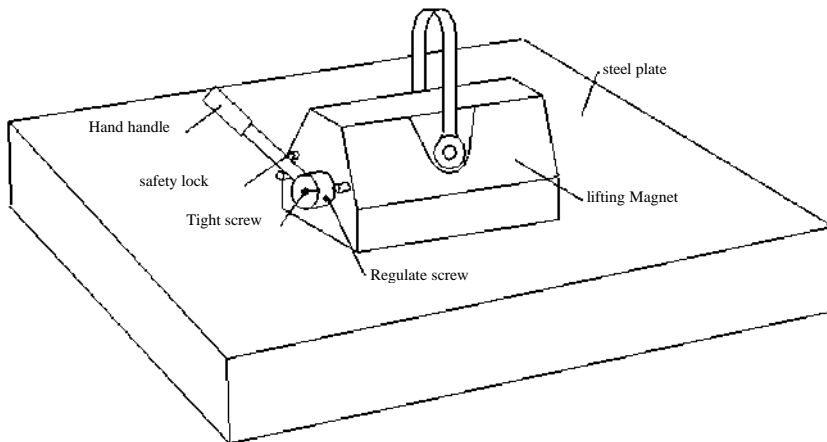
T8, F1, M3 ,1000 Kg (243892700)

Steel materials: T8, F1M3, 1000Kg (243892700)

$$70\% * 125\% * 85\% * 1000 = 744\text{Kg}$$

5. Operation and Usage

5.1 The outset proceeds install according to the chart.



5.2 Before operation, estimate the hoisting capacity of the permanent magnetic hoisting machine according to the above-mentioned conversion equation based on the flatness roughness (F_x), Material of the steels (M_x) and the hoisting capacity. Overloading is prohibited.

5.3 The environmental conditions for the use of the permanent magnet hoisting machine are:

- a Ambient air temperature no higher than 80;
- d. No violent vibration and impact;
- e. .No aggressive agent to corrode the metal in the ambient media;

5.4 During the hoisting, the permanent magnet hoisting machine should be placed in the flat surface of the work-piece. The lifting line of the permanent magnet hoisting machine should pass the center of gravity to the work-piece as far as possible. Then wring the handle from "OFF" to "ON", examine the slide key in the handle whether it has been automatically locked with the linchpin. Only after the confirmation of firm locking and no reverse of the handle, can the hoisting tool be hooked with the hanging ring of the permanent magnet hoisting machine and start lifting. If the hoisting line of the permanent magnet hoisting machine deviates the work-piece center of gravity, the work-piece will decline during the hoisting process and the loading capacity of the permanent magnet hoisting machine will also be reduced following the increase of the work-piece slant. So the work-piece can be put down if necessary in order to re-adjust the position of permanent magnet hoisting machine be placed in the work-piece.

5.5 If it needs to lift the cylindrical work-piece, place the permanent magnet hoisting machine in the cylindrical surface of the work-piece, pass the hoisting line of the hoisting machine to the work-piece center of gravity as far as possible. As it is only two straight lines for the contact between the work-piece cylindrical surface and the bottom V-groove of the permanent magnet hoisting machine, so the actual loading capacity is commonly regarded as 30%--50% of the rated loading capacity according to

the diameter of the cylindrical work-piece. (The diameter size relates to the decrease by degrees of the loading capacity)

5.6 After the completion of the hoisting, take off the press button from the top of the handle, separate the slide key inside the handle from the linchpin, pull the handle reset to "OFF" position, put the hoisting machine in a closed condition. In this way, it can immediately take off the permanent magnet hoisting machine.

5.9 The gravity center should be considered when lifting long workpiece, in principle the length of the workpiece should be less than 3000mm.

6. Maintenance and Cautions

6. 1 Don't pull the handle if there is no steel-magnetic material under the permanent magnet hoisting machine.

6. 2 The lifting height must be less than 1.5meters. People or equipment is prohibited to pass when permanent magnetic lifter is lifting.

6. 3 It is forbidden to move the workpiece until it is hoisted into the air.

6. 4 Check if the connections of the steel string, shaft, praws and clasp are reliable and run well locked, if damaged, it should be repaired before use.

6. 5 It should constantly keep clean and smooth of the holding surface of the permanent magnet hoisting machine.

6. 6 During the conveyance and use process, the permanent magnet hoisting machine should be prevented from knocking and damaging in order not to influence the use performance.

6. 7 There should be a standardization every year from the use date of the permanent magnet hoisting machine for safe of guarantee its security.

Declaration of conformity

Gigant AB
Kristineholmsvägen 35D
SE 441 39 Alingsås

Hereby declares that Gigant Lifting magnet has been produced in accordance with the machinery Directive 2006/42/EC.



Løftemagnet

Brukermanual



Gigant AB Kristineholmsvägen 35D SE - 441 39 Alingsås
Telefon: +46 322-606850 www.gigant.se

Innhold

Forsiktighet

- 1. Bruk og karakteristisk for produktet**
- 2. Struktur og parametere**
- 3. Produktmodell og betydning**
- 4. Utvalg av typene**
- 5. Drift og bruk**
- 6. Vedlikehold og forsiktighetsregler**

Merknad til store brukere: Les denne beskrivelsen nøye før bruk. Hvis noen vage punkter vises for deg, kan du gjerne ringe oss eller sende korrespondanse til oss. La oss diskutere sammen for å danne en felles forståelse før du bruker produktet.

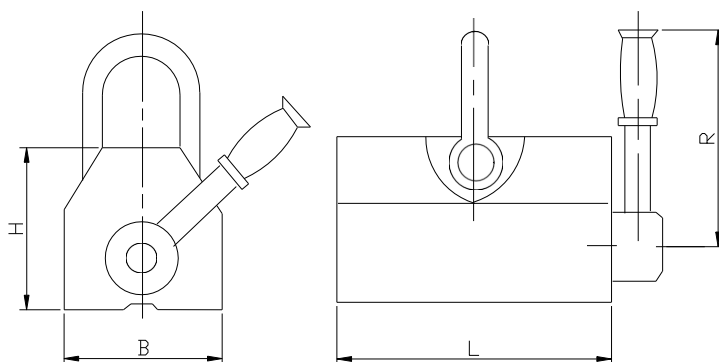
1 . Bruk og karakteristisk for produktet

Gigant løftemagnet høyfast permanent løftemagnet brukes til å holde platetyper eller sylindriske arbeidsstykker laget av ferrymagnetiske materialer under heiseprosessen. Den har funksjoner som lett og praktisk struktur, enkel betjening, sterk holdekraft, fin sikkerhet og pålitelighet etc. Det bidrar til å forbedre arbeidsforholdene for lasting, lossing og transportoppgaver og øke arbeidsproduktiviteten. Derfor har det blitt mye brukt som heiseverktøy i fabrikk-, kai-, lager-, kommunikasjons- og transportindustrien.

2 . Struktur og parametere

Løftemagnet med høy styrke vedtar de høyenergetiske permanente magnetiske materialene. Det produserer sterk holdekraft i magnetkretsen. Den setter løftemagneten i drifts- eller lukket tilstand ved at håndtaket roterer stangstykkets aksel. Den trenger ingen utvendig strømforsyning for å fungere og kjøres. Holdeflaten i bunnen av løftemagneten danner et par langsgående magnetpoler. Den holder fast arbeidsstykkene laget av stålmagnetiske materialer. Det er også et V-spor i holdeflaten. Som et resultat kan den holde både plater og sylindriske arbeidsstykker, diameteren på det sylindriske arbeidsstykket.

De viktigste tekniske parametrene er gitt som følger:



Modell	Nominell løfting Kapasitet (KG)		Størrelse på figur (mm)				Test maks trekk Av kraft (KG)	Vekt (KG)
	Stål- plate	Rundt stål	L	B	H	R		
243892106	100	50	96	64	72	148	350	3
243892205	300	150	166	99	110	223	1050	12
243892601	600	300	228	118	126	257	2100	24
243892700	1000	500	266	150	158	303	3500	43

3. Produktmodell og betydning

3.1 Klassifisering av produktmodell

4. Utvalg av typer

4.1 De tilsvarende modellene bør velges i henhold til den heiste gjenstandens tykkelse, vekt, gap mellom den heiste gjenstanden og permanentmagnetuttaket, heist gjenstandsmateriale, absorpsjonsområde, vektbalansering, ruhet på holdeflaten etc.

Tykkelse på stålplater			Hastighet på heisekapasiteten			
	mm	tomme	243892700	243892601	243892205	243892106
T1	Up60	Up2.36	100%	100%	100%	100%
T2	55	2.16"				
T3	50	1.97"				
T4	45	1.77"				
T5	40	1.57"				
T6	35	1.38"	90%	90%	90%	90%
T7	30	1.18"	80%			
T8	25	0.98"	70%	90%	90%	90%
T9	20	0.79"	60%	75%	70%	70%
T10	15	0.59"	50%	60%	50%	50%
T11	10	0.39"	35%	45%	30%	40%
T12	5	0.20"	/	25%	30%	40%

4.2 Referansetabell over stålets flathetsruhet (F_x), stålets materialklasse og heisekapasitet:

	0	50%	100%	125%		0	50%	100%	
F1	1,6 μm				M1	Lavkarbonstål 100%			
F2	6,3 μmoh				M2	Inne i karbonstål 95%			
F3	12,6 μm				M3	Høykarbonstål 85%			
F4	~				M4	Lav metall legering steel 75%			
					M5	Støpejern 60%			

4.3 Konverteringsligning for sikkerhetsheiseomfang
(T_x*F_x*M_x* nominell heisekapasitet, kg)

4.4 Eksempel:

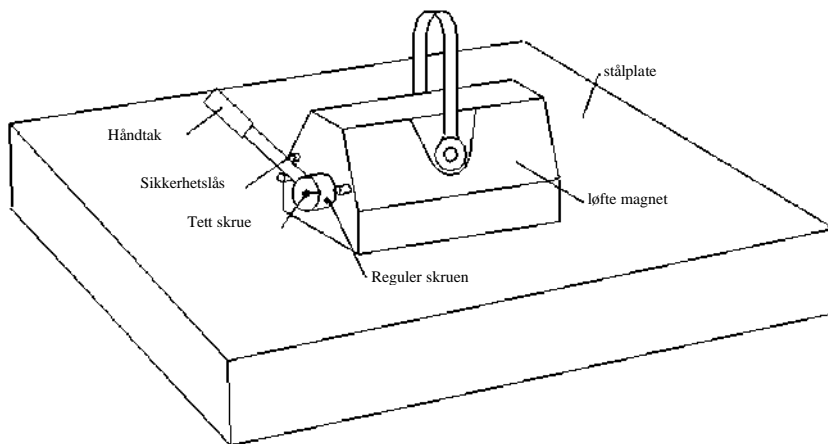
T8, F1, M3 ,1000 Kg (243892700)

Stålmateriale: T8, F1M3, 1000Kg (243892700)

$$70\% * 125\% * 85\% * 1000 = 744\text{kg}$$

5. Drift og bruk

5.1 Utgangspunktet fortsetter å installere i henhold til



5.2 Før drift, estimere heisekapasiteten til den permanente magnetiske løftemagneten i henhold til ovennevnte konverteringsligning basert på flathetsruheten (F_x), stålets materiale (M_x) og heisekapasiteten. Overbelastning er forbudt.

5.3 Miljøbetingelsene for bruk av løftemagnet for permanent magnet er:

- a Omgivelsestemperatur ikke høyere enn 80;
- f. Ingen voldsom vibrasjon og støt;
- g. . Ingen aggressiv middel for å korrodere metallet i omgivelsesmediet;

5.4 Under heisingen skal løftemagneten plasseres i den flate overflaten av arbeidsstykket. Løftelinjen til løftemagneten skal passere tyngdepunktet til arbeidsstykket så langt som mulig. Vri deretter håndtaket fra "AV" til "PÅ", undersøk skyvetasten i håndtaket om den automatisk er låst med krumtappen. Først etter bekreftelse av fast låsing og ingen revers av håndtaket, kan heiseverktøyet hektes med hengeringsen på løftemagneten og begynne å løfte. Hvis heiselinjen til løftemagneten avviker fra tyngdepunktet for arbeidsstykket, vil arbeidsstykket avta under heiseprosessen, og lastekapasiteten til løftemagneten vil også bli redusert etter økningen av arbeidsstykkets skråning. Så arbeidsstykket kan settes ned om nødvendig for å justere posisjonen til løftemagneten plasseres i arbeidsstykket.

5.5 Hvis det er behov for å løfte det sylindriske arbeidsstykket, plasserer du løftemagneten i arbeidsstykkets sylindriske overflate, sender heiselinjen til heisemaskinen til arbeidsstykkets tyngdepunkt så langt som mulig. Siden det bare er to rette linjer for kontakten mellom arbeidsstykkets sylindriske overflate og den nederste V-spolet til løftemagneten, blir den faktiske lastekapasiteten vanligvis sett på som 30% - 50% av den nominelle lastekapasiteten i henhold til

diameteren på det sylindriske arbeidsstykket. (Diameterstørrelsen er relatert til reduksjonen med grader av lastekapasiteten)

5.6 Etter at heisingen er fullført, ta av trykkknappen fra toppen av håndtaket, skill skyvetasten inne i håndtaket fra krumtappen, trekk håndtaket tilbake til "AV" - posisjon, sett løftemagneten i lukket tilstand. På denne måten kan den umiddelbart ta av løftemagneten.

5.9 Tyngdepunktet bør tas i betraktning ved løfting av langt arbeidsstykke, i prinsippet skal lengden på arbeidsstykket være mindre enn 3000 mm.

6. Vedlikehold og forsiktighetsregler

6. 1 Ikke dra i håndtaket hvis det ikke er stålmagnetisk materiale under løftemagneten.

6. 2 Løftehøyden må være mindre enn 1,5 meter. Personer eller utstyr er forbudt å passere når permanent magnetisk løfter løfter.

6. 3 Det er forbudt å flytte arbeidsstykket til det heises opp i luften.

6. 4 Sjekk om tilkoblingene til stålstrengen, akselen, krokene og låsen er pålitelige og kjører godt låst, hvis den er skadet, bør den repareres før bruk.

6. 5 Den skal hele tiden holde seg ren og glatt på holdeflaten til løftemagneten

6. 6 Under transport- og bruksprosessen bør løftemagnetent forhindres i å banke og skade for ikke å påvirke bruksytelsen.

6. 7 Det bør være en standardisering hvert år fra bruksdatoen for heisemaskinen for permanent magnet for sikker garanti for sikkerheten.

SAMSVARSERKLÆRING

Gigant AB
Kristineholmsvägen 35D
SE 441 39 Alingsås

Erklarer herved at Gigant Løftemagnet er i samsvar med maskindirektivet
2006/42/EC.



Nostomagnetti

Käyttöohje



Gigant AB Kristineholmsvägen 35D SE - 441 39 Alingsås
Telefon: +46 322-606850 www.gigant.se

Sisältö

Varoitus

- 1. Tuotteen käyttö ja ominaisuudet**
- 2. Rakenne ja parametrit**
- 3. Tuotemalli ja merkitys**
- 4. Tyyppien valinta**
- 5. Käyttö ja käyttö**
- 6. Huolto ja varoitukset**

Huomautus suurille käyttäjille: Lue tämä kuvaus huolellisesti ennen käyttöä. Jos sinulle ilmestyy epämääräisiä kohtia, soita meille tai lähetä meille kirjeenvaihtoa. Keskustellaan yhdessä yhteisen ymmärryksen muodostamiseksi ennen tuotteen käyttöä.

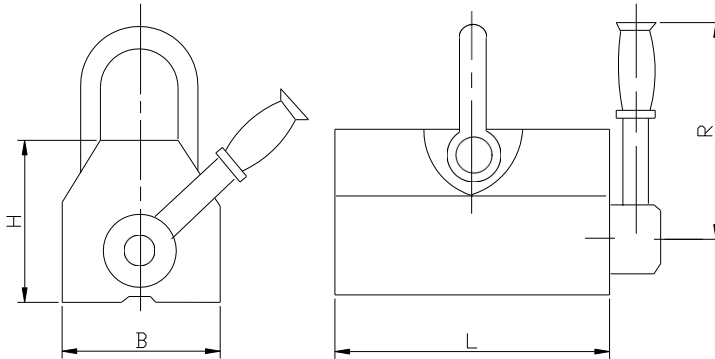
1 . Tuotteen käyttö ja ominaisuudet

Gigant nostomagnetti lujaa kestromagneettinostolaitetta käytetään levytyypin tai lauttamagneettisista materiaaleista valmistettujen lieriömäisten työkappaleiden pitämiseen nostoprosessin aikana. Siinä on ominaisuuksia, kuten kevyt ja kätevä rakenne, helppo käyttö, vahva pitovoima, hieno turvallisuus ja luotettavuus jne. Se auttaa parantamaan lastaus-, purku- ja kuljetustehtävien työoloja ja parantamaan työn tuottavuutta. Siksi sitä on käytetty laajalti nostotyökaluna tehdas-, laituri-, varasto-, viestintä- ja kuljetusteollisuudessa.

2 . Rakenne ja parametrit

Erittäin luja kestromagneettinostokone ottaa käyttöön korkean energian pysyvät magneettiset materiaalit. Se tuottaa voimakkaan pitovoiman magneettipiirissä. Se asettaa nostokoneen käyttö- tai sulkutilaan kahvan pyörittämällä sauvakappaleen akselia. Se ei tarvitse ulkoista virtalähdettä toimintaansa ja toimintaansa varten. Nostokoneen pohjassa oleva pitopinta muodostaa parin pitkittäisiä magneettipylväitä. Se pitää tiukasti teräsmagneettisista materiaaleista valmistetut työkappaleet. Pitopinnassa on myös V-ura. Tämän seurauksena siihen mahtuu sekä levytystyyppi että lieriömäiset työkappaleet, lieriömäisen työkappaleen halkaisija.

Tärkeimmät tekniset parametrit ovat seuraavat:



Malli	Nimellinen nosto Kapasiteetti (kg)		Muodon koko (mm)				Testaa Max Pull Poisvoimasta (KG)	Paino (KG)
	Teräslevy	Pyöreä teräs	L	B	H	R		
243892106	100	50	96	64	72	148	350	3
243892205	300	150	166	99	110	223	1050	12
243892601	600	300	228	118	126	257	2100	24
243892700	1000	500	266	150	158	303	3500	43

3. Tuotemalli ja merkitys

3.1 Tuotemallien luokittelu

4. Tyyppien valinta

4.1 Vastaavat mallit tulee valita nostettavan esineen paksuuden, painon, nostettavan esineen ja kestopagneettitunkin välisen raon, nostetun esineen materiaalin, imualueen, painon tasapainotuksen, pitopinnan karheuden jne. mukaan.

Teräslevyn paksuus			Nostokapasiteetinnopeus			
	mm	tuuma	243892700	243892601	243892205	243892106
T1	Up60	Up2.36	100%	100%	100%	100%
T2	55	2.16"				
T3	50	1.97"				
T4	45	1.77"				
T5	40	1.57"				
T6	35	1.38"	90%	90%	90%	100%
T7	30	1.18"	80%			
T8	25	0.98"	70%	90%	90%	100%
T9	20	0.79"	60%	75%		
T10	15	0.59"	50%	60%	70%	100%
T11	10	0.39"	35%	45%	50%	
T12	5	0.20"	/	25%	30%	40%

4.2 Verfailutaulukko terästen tasaisuudesta, karheudesta (Fx), terästen materiaali luokasta ja nostokapasiteetista:

	0	50%	100%	125%		0	50%	100%
F1		1,6 μmetriä		125%	M1	Vähähiilinen teräs		100%
F2		6,3 μmetriä		100%	M2	Hiiliteräksen sisällä		95%
F3		12,6 μm		90%	M3	Korkeahiilinen teräs		85%
F4		~		80%	M4	Vähämetallinen seos		75%
					M5	teräs		60%
						Valurauta		

4.3 Turvanostolaajuuden muuntoyhtälö —
 (Tx*Fx*Mx* nimellinen nostokapasiteetti, kg)

4.4 Esimerkki:

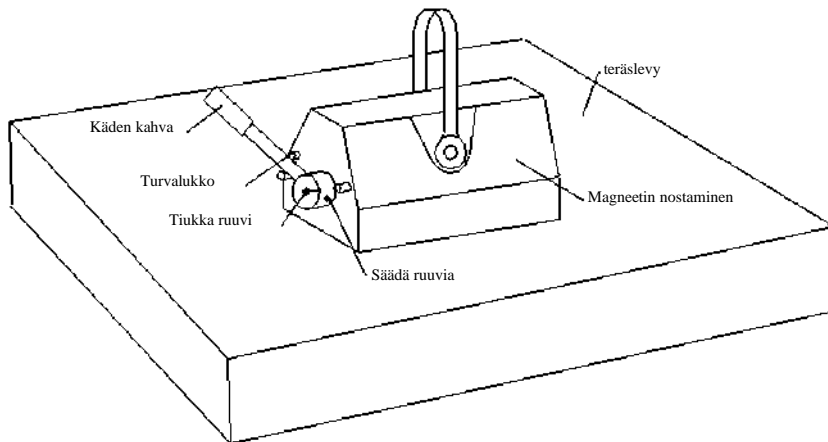
T8, F1, M3, 1000 Kg (243892700)

Teräsmateriaalit: T8, F1M3, 1000Kg (243892700)

$70\% * 125\% * 85\% * 1000 = 744\text{KG}$

5. Käyttö ja käyttö

5.1 Aloitus etenee asennuksessa kaavion mukaisesti.



5.2 Ennen käyttöä arvioidaan pysyvän magneettisen nostokoneen nostokapasiteetti edellä mainitun muuntoyhtälön mukaisesti tasaisuuden, karheuden (Fx), terästen materiaalin (Mx) ja nostokapasiteetin perusteella. Ylikuormitus on kielletty.

5.3 Kestomagneettinostimen käytön ympäristöolosuhteet ovat:

a Ympäröivän ilman lämpötila enintään 80;

h. Ei voimakasta värinää ja iskuja;

i. . Ei aggressiivista ainetta, joka syövyttää metalia ympäröivässä väliaineessa;

5.4 Noston aikana kestomagneettinen nostokone on sijoitettava työkappaleen tasaiselle pinnalle. Kestomagneettinostimen nostolinjan tulisi siirtää painopiste työkappaleeseen niin pitkälle kuin mahdollista. Väännä sitten kahva "OFF" -tilasta "ON" -asentoon ja tarkista kahvan liukunäppäimellä, onko se lukittu automaattisesti linchpin-tapilla. Vasta kun luja lukitus on varmistettu eikä kahvaa ole käännetty, nostotyökalu voidaan kiinnittää kestomagneettinostimen ripustusrenkaaseen ja aloittaa nostaminen. Jos kestomagneettinostokoneen nostolinja poikkeaa työkappaleen painopisteestä, työkappale pienenee nostoprosessin aikana ja kestomagneettinostokoneen kantavuus pienenee myös työkappaleen kaltevuuden kasvaessa. Niinpä työkappale voidaan tarvittaessa laskea alas työkappaleeseen asetettavan kestomagneettinostimen asennon säätämiseksi uudelleen.

5.5 Jos lieriömäistä työkappaletta on nostettava, aseta kestomagneettinen nostolaite työkappaleen lieriömäiselle pinnalle ja vie nostokoneen nostolinja työkappaleen painopisteeseen niin pitkälle kuin mahdollista. Koska työkappaleen lieriömäisen pinnan ja kestomagneettinostokoneen pohjan V-uran välisessä kosketuksessa on vain kaksi suoraa viivaa, todellista kantavuutta pidetään yleisesti 30%--50% nimellisestä lastauskapasiteetista

lieriömäisen työkappaleen halkaisija. (Halkaisijan koko liittyy kuormituskapasiteetin pienenemiseen asteittain)

5.6 Kun nosto on valmis, irrota painopainike kahvan yläosasta, irrota kahvan sisällä oleva liukunäppäin niveltapista, vedä kahvan nollaus "OFF" -asentoon ja aseta nostokone suljettuun tilaan. Tällä tavalla se voi välittömästi irrottaa kestomagneettinostimen.

5.9 Painovoimakeskkipiste on otettava huomioon pitkää työkappaletta nostettaessa, periaatteessa työkappaleen pituuden tulisi olla alle 3000 mm.

6. Huolto ja varoitukset

6. 1 Älä vedä kahvasta, jos kestomagneettinostimen alla ei ole teräsmagneettista materiaalia.

6. 2 Nostokorkeuden on oltava alle 1,5 metriä. Ihmisiä tai laitteita ei saa kulkea, kun pysyvä magneettinostin nostaa.

6. 3 Työkappaleen siirtäminen on kielletty, kunnes se nostetaan ilmaan.

6. 4 Tarkista, että teräslangan, akselin, talojen ja lukon liitännät ovat luotettavia ja toimivat hyvin lukittuina, jos ne ovat vaurioituneet, se on korjattava ennen käyttöä.

6. 5 Sen tulee jatkuvasti pitää kestomagneettinostimen pitopinta puhtaana ja sileänä.

6. 6 Kuljetus- ja käyttöprosessin aikana kestomagneettinostokonetta on estettävä koputtamasta ja vahingoittumasta, jotta se ei vaikuta käyttötehoon.

6. 7 Kestomagneettinostokoneen käyttöpäivästä tulisi olla standardointi joka vuosi, jotta sen turvallisuus voidaan taata.

Vaatimustenmukaisuusvakuutus

Gigant AB

Kristineholmsvägen 35D

SE 441 39 Alingsås

Vakuutamme täten yksinomaisella vastuullamme, että Gigant Nostomagnetti on konedirektiivin 2006/42/EY mukainen.



www.gigant.se