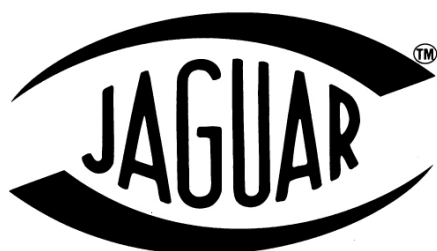


ANILLAS SOLDABLES “JAGUAR” MODELO PHAS



AVISO

Si el equipo no es adecuadamente instalado, operado y mantenido éste puede resultar dañado. Antes de utilizarlo, todas las personas que intervengan en su instalación, operación y mantenimiento deben de leer cuidadosamente este manual. Para su cuidado siga atentamente todas las instrucciones y recomendaciones contenidas en este manual. También debe guardarse este manual para su uso en el futuro.



INDUSTRIAS JAGUAR, S.A.

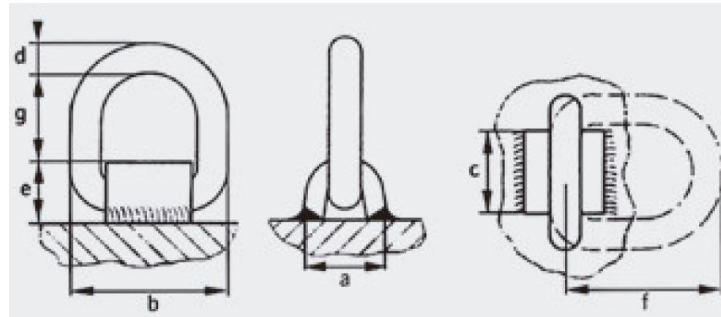
Carretera N-1 Km. 443 - Apartado 23
20150 Villabona – Guipúzcoa-Spain

Tél.: (+34) 943 69 12 83 - Fax: (+34) 943 69 18 50

E-mail: jaguar@industriasjaguar.com
<http://www.industriasjaguar.com>

Anilla de transporte soldable Jaguar

- Las anillas de transporte Jaguar deben soldarse a diferentes superficies para ser fijadas.
- Son de forma compacta y ligera.
- Están provistas de un resorte con muelle que mantiene la posición fija de la anilla en cualquier ángulo.
- La anilla es abatible en 180° sin reducción de carga.
- Disponen de coeficiente 4:1 en todas las direcciones de trabajo.
- El soporte es soldable con forma achaflanada para facilitar este proceso, el material del que se compone es acero dulce o acero forjado con un bajo contenido en carbono.
- El material de la anilla está fabricado en acero G80.

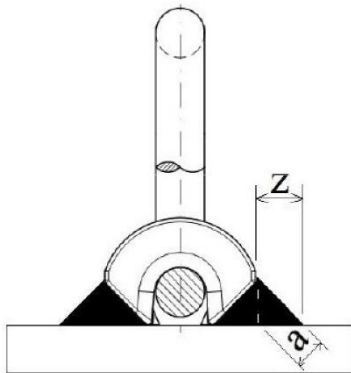


MODELO	CARGA MÁX. DE TRABAJO (KGS.)	PRINCIPALES DIMENSIONES EN (MM.)							PESO (KGS.)
		A	B	C	Ø D	E	F	G	
PHAS100	1.000	38	67	37	13	33	71	34	0,39
PHAS200	2.000	40	70	40	14	35	80	40	0,44
PHAS300	3.000	43	79	44	17	38	85	40	0,70
PHAS400	5.000	61	98	50	22	48	107	50	1,40
PHAS500	8.000	70	122	65	26	53	127	65	2,30
PHAS600	15.000	88	164	89	34	70	170	85	5,75

CARGAS DE TRABAJO SEGÚN ÁNGULOS Y NÚMERO DE PUNTOS DE FIJACIÓN								
N° DE CÁNCAMOS	1		2		2		3-4	
	C.M.U.		C.M.U.		C.M.U.		C.M.U.	
CARGA MÁX. DE TRABAJO (KGS.)	T	T	T	T	T	T	T	T
MODELO	0°		0°		0 - 45°	45° - 60°	0 - 45°	45° - 60°
PHAS100	1,00		2,00		1,40	1,00	2,10	1,50
PHAS200	2,00		4,00		2,80	2,00	4,20	3,00
PHAS300	3,00		6,00		4,20	3,00	6,30	4,50
PHAS400	5,00		10,00		7,00	5,00	10,50	7,50
PHAS500	8,00		16,00		11,20	8,00	16,80	12,00
PHAS600	15,00		30,00		21,00	15,00	31,50	22,50

Instrucciones de Soldadura

- La soldadura debe realizarse con arreglo a la norma DIN 5817 resp. 15429 por un soldador cualificado por la normativa EN 287-1.
- La superficie en la que se va a proceder a soldar la anilla PHAS, tiene que ser soldable, estar desengrasada y no tener ningún tipo de oxidación o pintura antes de la soldadura. Debe de ser plana y ser capaz de transferir la carga.
- Para la soldadura MIG, el proceso de arco metálico con gas utiliza un electrodo consumible que se deposita como metal de soldadura con arreglo a la norma EN14341. No realice la soldadura en espacios abiertos ni con condiciones climatológicas adversas como el viento.
- Para la soldadura manual, utilice un electrodo EN 2560. Para la primera pasada utilice un electrodo de 2.5mm de diámetro y para las siguientes pasadas de 3.25mm a 5mm.
- Antes de soldar regule la base, creando un pequeño espacio para obtener un paso soldable HR continuo. En primer lugar, se recomienda un paso de 3mm de altura, a continuación, un paso HR continuo, y finalmente, un suplemento (proceso similar a la soldadura de ángulo).
- Para aportar la resistencia necesaria a la anilla de transporte soldada, necesario que las soldaduras se correspondan como mínimo con las dimensiones de la tabla.



MODELO	TAMAÑO SOLDADURA "A"	TAMAÑO SOLDADURA "Z"
PHAS100	8	11
PHAS200	8	11
PHAS300	9	13
PHAS400	11	16
PHAS500	14	20
PHAS600	17	23

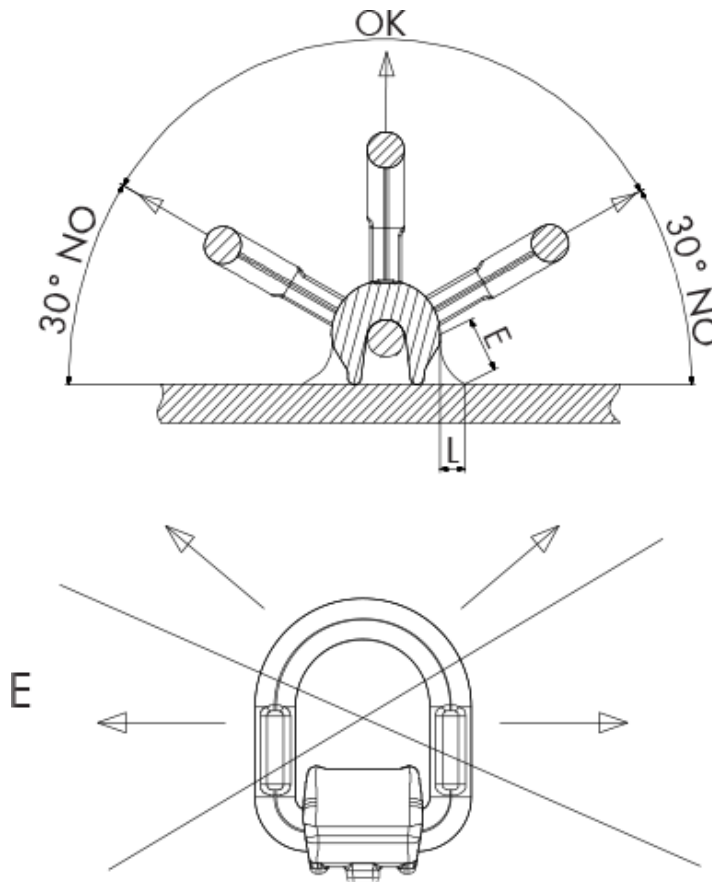
- La calidad de la soldadura deberá ser verificada por personal competente.
- Es preferible realizar una carga de prueba de la anilla PHAS y soldar una carga de 1.25 veces la capacidad de trincaje o de 2.5 veces la capacidad máxima de trabajo para la elevación.
- La soldadura debe de ser continua en las superficies delanteras de la base. Debe de estar limpio, sin aceite, grasa, pintura, etc...
- Evite el contacto entre la anilla roja y el metal de relleno.
- Instale los componentes de modo que no se produzca ningún tipo de interferencia entre el pivote y la manipulación.

Mantenimiento

- Las anillas de transporte y sus soldaduras deben controlarse visualmente con regularidad. Como mínimo un experto debe realizar una inspección una vez al año.
- No utilice anillas de transporte oxidadas, dobladas, que presenten desperfectos a simple vista o que se hayan sumergido en una solución ácida.

Limitaciones de uso

- No supere jamás la carga máxima de trabajo indicada en el cuerpo de la anilla.



- No modifique ni rectifique las anillas. Las modificaciones o reparaciones deberán realizarse siempre por el fabricante.
- Las anillas no deberán utilizarse en contacto con ácidos.
- La temperatura reducirá la carga máxima de trabajo con arreglo a los valores siguientes:

-20°C	- +200°C	: 0%
+200°C	- +300°C	: -10%
+300°C	- +400°C	: -25%

- Las anillas de transporte no deberán utilizarse con temperaturas superiores o inferiores a estos valores.

NOTAS

LIMITACION DE GARANTIAS, REMEDIOS Y DAÑOS

LA GARANTIA ABAJO EXPUESTA HA SIDO TOMADA DE TODAS LAS OTRAS GARANTIAS EXPRESAS O MERCANTILES, CON BUENAS INTENCIONES, PARA UN PROPOSITO PARTICULAR, NINGUNA PROMESA O AFIRMACION HECHA POR UN VENDEDOR, AGENTE O REPRESENTANTE DEBE CONSTITUIR UNA GARANTIA DE RESPONSABILIDAD Y OBLIGACION.

El vendedor garantiza que la mercancía en el momento del despacho esté libre de defectos de fábrica así como también garantiza el material con que se ha fabricado la misma.

LA UNICA OBLIGACION DEL VENDEDOR ES EN EL CASO DE INFRACCION DEL CONTRATO O POR NEGLIGENCIA DEL VENDEDOR, CON RESPECTO A LO VENDIDO, EN TAL CASO DEBE REPARAR O CAMBIAR LA PIEZA DEFECTUOSA.

En el caso en que no sea viable una reparación o cambio el vendedor reintegrará al comprador el precio de la venta contra reembolso de la misma por parte del comprador.

CUALQUIER DEMANDA DE GARANTIA CONTRA EL VENDEDOR POR DEFECTOS DE LA MERCANCIA O POR NEGLIGENCIAS DEL MISMO NO VA A SER VALIDA HASTA QUE EL COMPRADOR NO LO NOTIFIQUE POR ESCRITO Y SEA RECIBIDA POR EL VENDEDOR EN EL TRANSCURSO DE SEIS MESES A PARTIR DE LA SALIDA DE FABRICA.

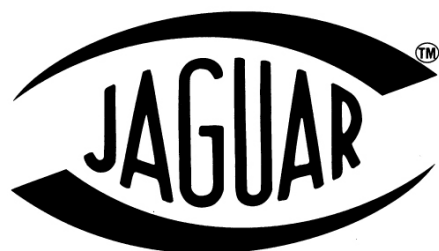
El vendedor no se responsabiliza por daños, pérdidas o perjuicios si estos son:

- 1) Si el daño se hace después del vendedor haber hecho la entrega.
- 2) Si el equipo no es mantenido, inspeccionado o usado siguiendo las instrucciones y recomendaciones del manual.
- 3) Si el equipo ha sido instalado, reparado, alterado o modificado sin seguir las recomendaciones del fabricante.

INDEMNIZACION Y OPERACION DE SEGURIDAD

El comprador debe cumplir y hacer cumplir a sus empleados las instrucciones del manual hecho por el fabricante para el cuidado y mantenimiento del equipo. El comprador no debe quitar las etiquetas de precaución o instrucción del equipo. Debe notificar por escrito en el transcurso de 48 horas después de recibir la mercancía cualquier daño o defecto o accidente de la misma. El comprador debe cooperar con el vendedor en la investigación de cualquier daño por accidente y en defensa de cualquier demanda por esto.

Si el comprador falla en el cumplimiento de esta sección y es causado algún daño parcial o total por irresponsabilidad del comprador e incumplimiento por parte del mismo de los requerimientos de seguridad legales establecidos, el comprador debe indemnizar al vendedor ante cualquier demanda de éste por gastos por daños surgidos del uso incorrecto de la mercancía.



INDUSTRIAS JAGUAR, S.A.

Carretera N-1 Km. 443 - Apartado 23

20150 Villabona – Guipúzcoa-Spain

Telf: (+34) 943 69 12 83 - Fax: (+34) 943 69 18 50

E-mail: jaguar@industriasjaguar.com

<http://www.industriasjaguar.com>