



**William
Hackett**

TAGGERT GROUP

WH-C4

цепные тали

Руководство по
эксплуатации
ручных цепных
(шестеренных)
цепных талей
William Hackett

A LONG LASTING
CONNECTION

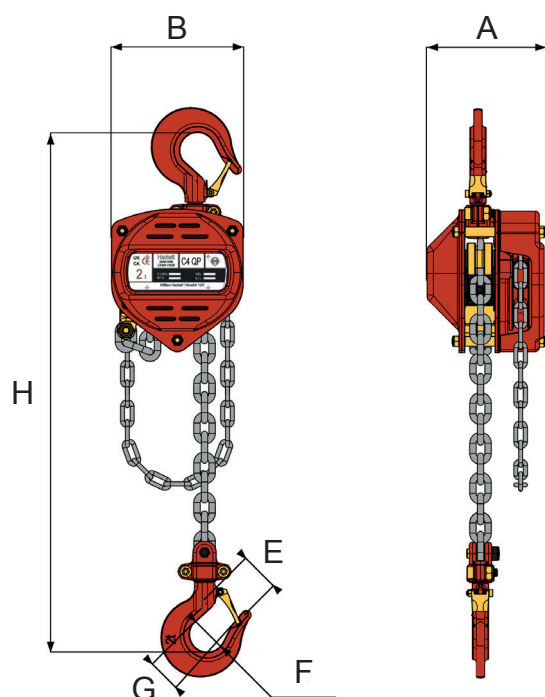


Это руководство предназначено для предоставления вам четкой, краткой и полной информации о (продукте/услуге/решении). Для получения дополнительной помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

РАЗМЕРЫ И СПЕЦИФИКАЦИИ	4
ВЫБОР ПОДЪЕМНИКА	5
ПРОВЕРКИ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ	6
КРЕПЛЕНИЕ/МОНТАЖ ТАЛИ	7
ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	8
ПРОЦЕДУРЫ ХРАНЕНИЯ И КОНТРОЛЯ	9
ПРАКТИЧЕСКИЕ СООБРАЖЕНИЯ	10
КАТЕГОРИЯ ПРОВЕРКИ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	11
СПИСОК ДЕТАЛЕЙ	12
ВЗРЫВ ЧАСТЕЙ	13
РАЗБОРКА ПОДЪЕМНИКА	14
ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	15-23
ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ	24
РАЗНОЕ	25-28
ГАРАНТИЯ	29



ОДИНОЧНАЯ



МУЛЬТИ

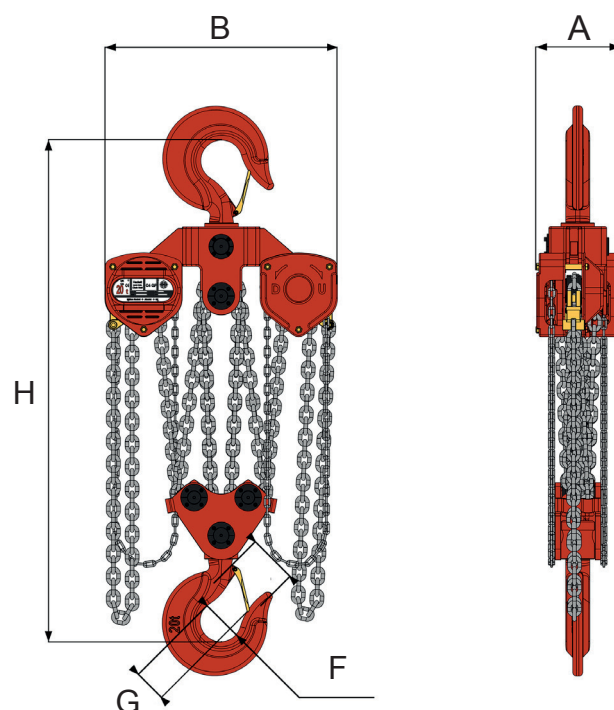


Таблица 1: Технические характеристики, метрические размеры и грузоподъемность цепных талей William Hackett C4 QP

Артикул	Г/п тонн	Кол-во ветвей	Подъемная цепь мм	Ручная цепь мм	Станд. подъем м	А мм	В мм	Е мм	Ф мм	Г мм	Н мм	ВЕС кг 3м подъема	Доп. Вес за 1 м
025.053	0.50	1	6 x 18	5 x 25	3	134	155	49.0	40	25.5	350	11.1	1.7
025.103	1.00	1	6 x 18	5 x 25	3	134	155	49.0	40	25.5	350	11.1	1.7
025.163	1.60	1	8 x 24	5 x 25	3	151	173	51.5	40	30.0	390	16.8	2.2
025.203	2.00	1	8 x 24	5 x 25	3	157	185	54.5	44	30.0	410	16.8	2.2
025.323	3.20	2	8 x 24	5 x 25	3	157	235	61.0	48	37.5	495	24.2	3.6
025.503	5.00	2	10 x 30	5 x 25	3	180	262	85.0	60	43.0	635	38.4	5.2
025.753	7.50	3	10 x 30	5 x 25	3	180	373	89.0	83	53.0	775	58.2	7.6
025/1003	10.00	4	10 x 30	5 x 25	3	180	365	89.0	83	53.0	815	68.9	9.5
025/1503	15.00	6	10 x 30	5 x 25	3	210	406	-	108	80.0	1000	116.7	13.9
025/2003	20.00	8	10 x 30	5 x 25	3	225	550	-	108	80.0	1100	149.5	19.0
025/3003	30.00	12	10 x 30	5 x 25	3	460	800	-	140	112.0*	1550	515.0	27.7
025/5003	50.00	20	10 x 30	5 x 25	3	580	840	-	180	140.0*	2000	750.0	45.8

*Измерение без защелки

Цепные тали William Hackett C4 QP предназначены для использования в морских условиях, а также подходят для использования в подъемных устройствах на поверхности и на суше. Цепные тали William Hackett C4 QP предназначены для использования в кратковременных операциях как для подъема, так и для тяги.

Следует тщательно учитывать массу поднимаемого груза и любые динамические факторы, которые могут повлиять на нагрузку на подъемник. Выберите грузоподъемность подъемника, равную грузу или превышающую его. В идеале рычажные подъемники не следует использовать для подъема грузов ниже 10% от их номинального предела грузоподъемности.

Не предполагается, что рекомендации в этом руководстве имеют приоритет над существующими правилами и нормами безопасности на предприятии или нормами OSHA. В случае возникновения противоречий между правилом, изложенным в этой публикации, и аналогичным правилом, уже установленным отдельной компанией, приоритет должен иметь более строгое из двух.

Тщательное изучение информации в этом руководстве должно обеспечить лучшее понимание безопасных рабочих процедур и обеспечить больший запас безопасности для людей и оборудования.

В соответствии с требованиями законодательства (например, Правила подъемных работ и подъемного оборудования 1998 г.) все подъемы с использованием цепных блоков должны планироваться компетентным лицом; требовать оценки рисков и составления описания метода выполнения задачи; и подлежать выполнению соответствующим образом обученными работниками под наблюдением ответственного лица. Спецификация узлов рычажного подъемника, необходимых для достижения безопасной операции подъема, должна определяться компетентным лицом.

Цепные тали William Hackett C4 QP собираются, скрепляются цепями и испытываются на высоту подъема, указанную конечным пользователем. Перед указанием длины грузовой цепи и модели тали следует тщательно учесть высоту подъема, необходимую для подъема груза, и положение оператора.

Ручные тали William Hackett C4 подходят и одобрены для кратковременных и поперечных тяговых операций под углом до 60° от вертикали без снижения мощности.

Цепные тали William Hackett C4 QP можно использовать в диапазоне рабочих температур от -20°C до +120°C.

Конфигурация узлов рычажных тали показана на странице 4 и соответствует спецификации продукта, размерам и пределу рабочей нагрузки (WLL), указанным в таблице 1 (также на странице 4).

Перед выдачей цепной тали из указанного места хранения компетентное лицо должно убедиться в наличии соответствующей сертификации для тали.

Должны быть предоставлены инструкции по безопасному использованию.

Наличие соответствующей сертификации не освобождает пользователя от ответственности за проведение проверок перед использованием.

Проведение тщательных и последовательных проверок цепной тали непосредственно перед использованием поможет выявить проблемы, вызванные случайным повреждением, внутренней коррозией, загрязнением тормозов или неправильным хранением.

Перед каждым периодом использования необходимо проверить:

- При необходимости подъемник следует очистить перед осмотром.
- Заводская табличка — детали четкие и видимые.
- Защелки крюка в хорошем рабочем состоянии
- Изношена ли или повреждена ли грузовая цепь?

Следует обратить внимание на износ, который возникает на опорных поверхностях внутри звеньев, а также на повреждения в виде изогнутых, зазубренных, растянутых или чрезмерно корродированных звеньев, а цепь должна свободно двигаться.

- Признаки раскрытия крюков, увеличения раскрытия горла или любой другой формы деформации в крюках или подвесных фитингах.
- Верхний и нижний крюки свободно вращаются без нагрузки.
- Без нагрузки поворот ручной цепи по часовой стрелке должен производить четкий и положительный щелчок, поскольку активируется тормозной храповик.

- На талих с кратностью полиспаста: Убедитесь, что все направляющие блоки цепи свободно вращаются при отсутствии нагрузки.
- Проверьте все крепежные элементы: их наличие, правильность установки и исправное состояние, включая шпильки и самоконтрящиеся гайки.
- Осмотрите на предмет повреждений: анкерное крепление неподвижного (холостого) конца цепи тали.
- Обратите внимание на общие повреждения корпуса тали: они могут свидетельствовать о небрежной эксплуатации всего устройства в целом.
- Проверьте грузовой цепной барабан (звездочку): на наличие повреждений или посторонних предметов (мусора, заусенцев).
- Направляющие цепи и очистители цепи: должны быть очищены от загрязнений и посторонних предметов и находиться в исправном состоянии.

Если хотя бы один из этих пунктов не соблюден, подъемник использовать НЕЛЬЗЯ.

Проверьте правильность зацепления верхнего и нижнего крюков : Убедитесь, что оба крюка (верхний подвесной и нижний грузовой) корректно и без перекосов зацеплены за свои точки крепления (подвесную конструкцию и груз соответственно). Крюки должны иметь свободу качания/поворота при зацеплении, чтобы избежать скученности элементов или возникновения точечных нагрузок , которые могут повредить крюк.

Убедитесь в несущей способности подвесной конструкции : Перед подъемом убедитесь, что конструкция (балка, кронштейн, траверса), на которую подвешена таль, обладает достаточной несущей способностью для выдерживания веса поднимаемого груза включая вес самой тали и строповочной оснастки.

Использование нескольких талей : Если для подъема груза используется несколько талей одновременно , строповочная оснастка (траверсы, стропы) должна быть выбрана таким образом, чтобы учитывать углы между ветвями стропов и обеспечивать равномерное распределение нагрузки на каждую таль. Обязательно рассчитайте фактическую нагрузку на каждую таль с учетом углов.

Запрет использования цепи тали в качестве стропа : Никогда не используйте грузовую цепь тали (в качестве цепи строповой . Таль является грузоподъемным механизмом , а для непосредственного зацепления груза должны использоваться подходящие грузозахватные приспособления (стропы, скобы, коуши и т.д.), которые должны быть предусмотрены в плане подъема груза.

Проверка цепи на отсутствие перекручиваний: Убедитесь, что грузовая цепь свободна от перекручиваний и узлов . Для талей с кратностью полиспаста Особенно тщательно проверьте, не привело ли опрокидывание/переворот нижнего крюка к перекручиванию цепи между ветвями полиспаста. Выправьте крюк и устранили перекручивание перед использованием.

Не пытайтесь выполнять подъемные операции, если вы не понимаете использование оборудования, процедуры подъема и строповки и не прошли соответствующую подготовку.

Цепные тали William Hackett C4 QP не предназначены для подъема людей и не должны использоваться для этой цели.

Используйте соответствующие средства индивидуальной защиты (СИЗ).

Всегда проверяйте цепную таль перед использованием, и если есть какие-либо повреждения, блок должен быть помещен на карантин для проверки компетентным лицом. На этикетках должны быть четко указаны идентификационные и другие данные о тали.

Проверьте правильность зацепления верхних и нижних крюков.

Убедитесь, что конструкция подвески имеет достаточную несущую способность и способность выдерживать нагрузку.

Не используйте цепную таль в качестве цепного стропа; это подъемное устройство, и в план подъема должны быть включены подходящие подъемные принадлежности для обеспечения безопасной операции подъема.

Установите четко определенную зону вокруг области подъемной операции.

Всегда стойте в стороне от груза при работе с тали и следите за тем, чтобы никто не вошел в зону подъема непреднамеренно во время операции подъема.

Убедитесь, что грузовые и ручные цепи не перекручены, особую осторожность следует проявлять при использовании многоходовых блоков.

Во время подъема грузовые и ручные цепи должны быть прямыми и не должны соприкасаться с углами или краями.

Поднимайте груз устойчиво и избегайте ударных нагрузок.

Не подвергайте узлы цепной тали, цепные стропы и компоненты воздействию химикатов или едких растворов (независимо от того, погружены ли они в такие растворы или используются в атмосферах, в которых присутствуют пары), особенно кислотных или сильнощелочных сред, не проконсультировавшись с поставщиком или производителем.

Не оставляйте подвешенные грузы без присмотра. В экстренной ситуации оцепите рабочую зону и установите безопасные зоны отчуждения.

Никогда не возвращайте поврежденную цепную таль на склад; об этом следует сообщить компетентному лицу.

Оборудование в идеале должно храниться в специально спроектированном помещении, где оно может быть защищено от несанкционированного использования. Ответственное лицо должно контролировать выдачу и приемку всех подъемных приспособлений и принадлежностей, а также должна быть внедрена система управления обязательными проверками.

Хранение обычно осуществляется на подходящих стеллажах внутри контейнера таким образом, чтобы предотвратить случайное механическое повреждение, и чтобы грузовые цепи были свободны от земли.

Грузовую цепь следует высушить и обернуть вокруг подъемника, а не оставлять на полу.

Во время транспортировки на рабочее место и во время хранения на рабочем месте оборудование должно быть защищено от воздействия любых условий, которые могут повлиять на его способность безопасно работать. Оно должно быть защищено от воздействия:

- вода/морская вода
- температуры выше, чем может переносить рука
- температуры ниже точки замерзания
- растворители
- едкие химикаты или пары
- песок и переносимая ветром пыль.

О любых дефектах следует сообщать ответственному лицу, а поврежденные подъемники следует изолировать.

Обязанности и фактические пользователи подъемного оборудования, включая подъемники и связанные с ними компоненты, могут получить более подробную информацию и рекомендации по безопасному использованию и соблюдению установленных законом требований из следующих публикаций:

Публикация HSE L22 (2014) Безопасное использование рабочего оборудования.

Публикация HSE L113 (2014) Безопасное использование подъемного оборудования.

Публикация HSE INDG422 (2008) Тщательный осмотр подъемного оборудования.

Публикация HSE L23 (2004) Ручное перемещение.

Публикация HSE L25 (2005) Средства индивидуальной защиты на рабочем месте.

O lyubym defektom

Как и для любого подъемного оборудования, для цепной тали будет указан максимальный предел рабочей нагрузки. Он не должен превышать во время любой подъемной операции. Поэтому при планировании подъемной операции важно, чтобы груз, который будет поднят на цепной тали, был известен или был точно оценен с достаточным допуском на безопасность. Возможные эффекты дополнительной нагрузки, такие как трение, должны быть включены при выборе цепной тали для подъема.

Конструкция цепных талей такова, что тормозной механизм используется для подвешивания груза, но также требует нагрузки для работы. При планировании подъемной операции с использованием цепной тали или выборе цепной тали для подъема следует учитывать ограничение легкой нагрузки тормозного механизма. Цепная таль William Hackett C4 QR испытана и сертифицирована на легкую грузоподъемность в 2% от номинальной грузоподъемности цепной тали. Цепную таль следует загружать и выгружать с помощью ручной цепи. Когда груз снимается с цепной тали не с помощью ручной цепи (например, путем передачи груза на поверхностный кран), тормозной механизм останется заблокированным. Последующая загрузка тали (например, путем передачи груза на тали с поверхностного крана) приведет к тому, что нагрузка будет применена к заблокированному тормозному механизму — производители считают это плохой практикой, потенциально приводящей к неожиданному проскальзыванию при последующей работе тали.

Если груз снят с цепной тали, необходимо разблокировать тормоз тали и убедиться, что таль полностью работоспособна, прежде чем использовать ее для другой подъемной операции.

Практические соображения в искрочувствительных средах

Линейка William Hackett ATEX специально разработана для использования в искрочувствительных средах. Тали ATEX имеют четкую маркировку и дополнительно идентифицируются по покрытым медью крюкам. К этим талям применяются стандартные инструкции по предварительному использованию, хранению, контролю и безопасному использованию.

СПЕЦИАЛЬНАЯ ИНСПЕКЦИЯ - Тип 1			Защита от коррозии / Нержавеющая сталь / Медные компоненты (не подвергать дробеструйной обработке)
СТАНДАРТНАЯ ИНСПЕКЦИЯ - Тип 2			Незащищенные от коррозии или окрашенные компоненты
Артикул	Количество	ОПИСАНИЕ	ТИП ИНСПЕКЦИИ (1 ИЛИ 2) C4 QR
C4.QP.01	1	Верхний крюк в сборе	2
C4.QP.02	2	Комплект защелок	2
C4.QP.03	1	Верхний штифт крюка	2
C4.QP.04	1	Сборочный узел нижнего (грузового) крюка	2
C4.QP.05	1	Нижний крюк, фиксирующий штифт цепи	2
C4.QP.07	6	Гайка	2
C4.QP.08	4	Заклепки для заводской таблички	Неприменимо
C4.QP.09	1	Заводская табличка	2
C4.QP.10	1	Сборка крышки редуктора	2
C4.QP.11	1	Вал шестерни	2
C4.QP.12	2	Шестерня (пара)	2
C4.QP.13	1	Стопорное кольцо	2
C4.QP.14	1	Грузоподъемное снаряжение	2
C4.QP.15	1	Боковая пластина шестерни	2
C4.QP.16	1	Съемник цепи	2
C4.QP.17	2	Направляющий ролик	2
C4.QP.18	2	Сепарированные роликовые подшипники	2
C4.QP.19	1	Грузовой шкив	2
C4.QP.20N	1	Сборка боковой пластины колеса	2
C4.QP.21	1	Ступица диска	2
C4.QP.22	2	Фрикционный диск (пара)	2
C4.QP.23N	1	Храповой механизм	2
C4.QP.24N	2	Пружина защелки	1
C4.QP.25AN	2	Основная собачка храпового механизма	2
C4.QP.25BN	2	Вторая собачка храпового механизма	2
C4.QP.26	2	Стопорное кольцо	Неприменимо
C4.QP.27N	1	Крышка тормоза	2
C4.QP.28	1	Ручная цепь	2
C4.QP.29	1	Ручная цепная звездочка	2
C4.QP.29L	1	Узел ограничителя перегруза	2
C4.QP.30	1	Гайка шестерни	2
C4.QP.31	1	Шплинт	Неприменимо
C4.QP.32	1	Крышка маховика	2
C4.QP.33	1	Цепная анкерная пластина	2
C4.QP.34	1	Разводной штифт	Неприменимо
C4.QP.35	1	Цепной анкерный штифт	Неприменимо
C4.QP.36	1	Верхний крюковой штифт и стопорная гайка	2

Артикул	НАИМЕНОВАНИЕ ЗАПЧАСТИ	C4 QR ПОКРЫТИЕ
C4.QR.01	Верхний крюк в сборе	Порошковое покрытие и цинкование
C4.QR.02	Комплект защелок	Цинкование
C4.QR.03	Верхний штифт крюка	Собственный цвет
C4.QR.04	Сборочный узел нижнего (грузового) крюка	Порошковое покрытие и цинкование
C4.QR.05	Нижний крюк, фиксирующий штифт цепи	Порошковое покрытие и цинкование
C4.QR.07	Гайка	Цинкование
C4.QR.08	Заклепки для заводской таблички	Алюминий
C4.QR.09	Заводская табличка	Алюминий
C4.QR.10	Сборка крышки редуктора	Порошковое покрытие
C4.QR.11	Вал шестерни	Собственный цвет
C4.QR.12	Шестерня (пара)	Собственный цвет
C4.QR.13	Стопорное кольцо	Собственный цвет
C4.QR.14	Грузоподъемное снаряжение	Собственный цвет
C4.QR.15	Боковая пластина шестерни	Порошковое покрытие
C4.QR.16	Съемник цепи	Цинкование
C4.QR.17	Направляющий ролик	Цинкование
C4.QR.18	Сепарированные роликовые подшипники	Собственный цвет
C4.QR.19	Грузовой шкив	Собственный цвет
C4.QR.20N	Сборка боковой пластины колеса	Порошковое покрытие
C4.QR.21	Ступица диска	Цинкование
C4.QR.22	Фрикционный диск (пара)	Неприменимо
C4.QR.23N	Храповой механизм	Цинкование
C4.QR.24N	Пружина защелки	Нержавеющая сталь
C4.QR.25AN	Основная собачка храпового механизма	Цинкование
C4.QR.25BN	Вторая собачка храпового механизма	Цинкование
C4.QR.26	Стопорное кольцо	Собственный цвет
C4.QR.27N	Крышка тормоза	Порошковое покрытие
C4.QR.28	Ручная цепь	Неприменимо
C4.QR.29	Ручная цепная звездочка	Порошковое покрытие
C4.QR.29L	Узел ограничителя перегруза	Неприменимо
C4.QR.30	Гайка шестерни	Собственный цвет
C4.QR.31	Шплинт	Сталь
C4.QR.32	Крышка маховика	Порошковое покрытие
C4.QR.33	Цепная анкерная пластина	Цинкование
C4.QR.34	Разводной штифт	Сталь
C4.QR.35	Цепной анкерный штифт	Сталь
C4.QR.36	Верхний крюковой штифт и стопорная гайка	Собственный цвет и цинкование



Артикул	Наименование запчасти
C4.QP28	Ручная цепь
C4.QP29	Ручная цепная звездочка
C4.QP 29L	Узел ограничителя перегруза
C4.QP30	Гайка шестерни
C4.QP31	Шплинт
C4.QP32	Крышка маховика
C4.QP33	Цепная анкерная пластина
C4.QP35	Цепной анкерный штифт
C4.QP36	Верхний крюковой штифт и стопорная гайка

Артикул	Наименование запчасти
C4.QP20N	Сборка боковой пластины колеса
C4.QP21	Ступица диска
C4.QP22	Фрикционный диск (пара)
C4.QP23N	Храповой механизм
C4.QP24N	Основная собачка храпового механизма
C4.QP25AN	Основная собачка храпового механизма
C4.QP25BN	Вторая собачка храпового механизма
C4.QP26	Стопорное кольцо
C4.QP27N	Крышка тормоза

Артикул	Наименование запчасти
C4.QP11	Вал шестерни
C4.QP12	Шестерня (пара)
C4.QP13	Стопорное кольцо
C4.QP14	Грузоподъемное снаряжение
C4.QP15	Боковая пластина шестерни
C4.QP16	Съемник цепи
C4.QP17	Направляющий ролик
C4.QP18	Сепарированные роликовые подшипники
C4.QP19	Грузовой шкив

Артикул	Наименование запчасти
C4.QP01	Верхний крюк в сборе
C4.QP02	Комплект защелок
C4.QP03	Верхний штифт крюка
C4.QP04	Сборочный узел нижнего (грузового) крюка
C4.QP05	Нижний крюк, фиксирующий штифт цепи
C4.QP07	Гайка
C4.QP08	Заклепки для заводской таблички
C4.QP09	Заводская табличка
C4.QP10	Сборка крышки редуктора

Требования к инструментам для обслуживания С4

Метрические гаечные ключи или набор торцевых головок 5 мм-19 мм	Длинноносые плоскогубцы"
Клещи для стопорных колец	Нейлоновый и безынерционный молотки
Слесарный молоток с шаровой головкой	Очиститель тормозов без растворителя
Наждачная бумага зернистостью 120-180	Крестовая отвертка
Набор метрических шестигранных ключей 3 мм-12 мм	Штангенциркуль с нониусным отсчётом
Пистолет для заклепок	Дрель (для снятия тяги)

«Следующие процедуры разрешается выполнять исключительно квалифицированному специалисту.

Эксплуатант (владелец/пользователь) обязан:

Монтировать, эксплуатировать, проверять и обслуживать изделие в строгом соответствии с действующими нормами и правилами промышленной безопасности.

При интеграции изделия в грузоподъёмную систему — обеспечить соответствие всего оборудования требованиям стандартов, регламентирующих работу смежных технических средств.»

Разборка

- Для талей с одинарной ветвью цепи: Снимите грузовой крюк (#4) и разберите его для осмотра, включая предохранительную защелку.
- В зависимости от модели: удалите шплинт или открутите болт с контргайкой с анкера цепи (#33).
- Извлеките грузовую цепь из корпуса тали, протягивая тяговую цепь. Условие: Таль должна быть подвешена за верхний крюк. Δ Внимание: Не допускайте заклинивания цепи между направляющими и блоком (#17 и #19).
- Для талей с кратностью полиспаста: Снимите крепление конца цепи (#36) и вытяните цепь из блоков крюковой обоймы.
- Ослабьте и снимите три самоконтрящиеся гайки с крышки рукоятки (#32).
- Снимите тяговую цепь для осмотра. Проверьте соединение скоростного звена.
- Извлеките и утилизируйте шплинт (#31) (повторное использование запрещено).
- Снимите корончатую гайку (#30).
 - * Снимите рукоятку (#29):
 - * Поверните против часовой стрелки;
- Сдвиньте с вала шестерни.
- Снимите тормозную крышку с корпуса тали.
- Последовательно снимите с оси:
 - * Верхний фрикционный диск;
 - * Храповое колесо;
 - * Нижний фрикционный диск (#22 — 2 шт., #23).
- Снимите ступицу диска (disc hub): Поверните против часовой стрелки; Совет: При заклинивании после нагрузки аккуратно постучите нейлоновым молотком по ступице (удерживая вал шестерни).
- Снимите стопорные кольца (#26) с собачек.
- Извлеките собачки и пружины собачек (#24 и #25). Примечание: На некоторых моделях собачки крепятся винтами с потайной головкой.
- Выбейте палец верхнего крюка (#3) и снимите верхний крюк (#4) с корпуса.
- Переверните таль, открутите три нейлоновые самоконтрящиеся гайки (#7) и снимите крышку редуктора (#10).

ПРИМЕЧАНИЕ: На этом этапе желательно обратить внимание на то, как натянуты собачки (#25) и как они расположены на храповом диске (#23).
- Снимите ведущие шестерни (#12, 2 шт.): Используйте съемник или мягкие губки тисков для демонтажа шестерен с вала.

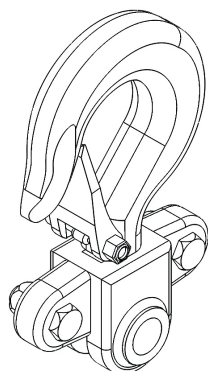
Δ Маркируйте шестерни для правильной сборки!
- Извлеките вал шестерни (#11) из звездочки цепи (#19): Аккуратно выбейте вал нейлоновым молотком через медную прокладку.

Контроль: Проверьте шпоночный паз на валу (ГОСТ 8788-68).
- Демонтаж грузовой шестерни:
 - Снимите стопорное кольцо (#13) (используйте торцевые съемники ГОСТ 13829-79).
 - Извлеките грузовую шестерню (#14) со звездочки.

Осмотр: Замерьте износ зубьев штангенциркулем (допуск ≤ 0.8 мм по ПБ 10-382-00).
- Снятие боковой крышки редуктора (#15):
 - Открутите крепежные болты.
 - Обязательно зафиксируйте позиции компонентов (схематично или фото).

Критично: Нарушение позиционирования $\rightarrow$ дисбаланс при работе!
- Демонтаж системы цепи: Последовательно снимите: Направляющие цепи (#16), Очиститель цепи (#17), Звездочку (#19), Анкер цепи (#33)

Разборка завершена.



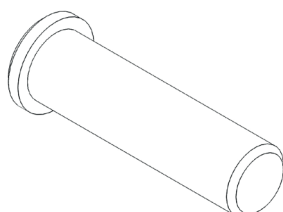
С4.QP.01 Верхний крюк в сборе

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный и размерный осмотр — свяжитесь с производителем
КОЛИЧЕСТВО	1
ДЕЙСТВИЕ	Проверьте на предмет деформации, повреждений, трещин и растяжения. Крюк должен свободно и плавно вращаться, точки контакта крюка с корпусом должны иметь равномерный износ, проверьте верхнее отверстие для болта крюка по схеме. Дробеструйная очистка и перекраска или замена при необходимости.



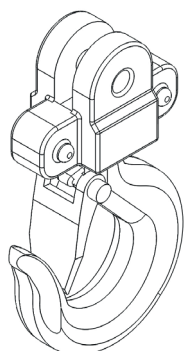
С4.QP.02 Комплект защелок

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2
ДЕЙСТВИЕ	Защелки должны быть надежными и свободно/плавно открываться и закрываться. При необходимости осуществите замену.



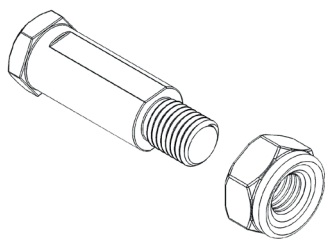
С4.QP.03 Верхний штифт крюка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный и геометрический контроль – при выявлении несоответствий НЕМЕДЛЕННО обратиться к производителю
КОЛИЧЕСТВО	1
ДЕЙСТВИЕ	Контролировать геометрические параметры и визуальное состояние на наличие: – повреждений и/или износа. При необходимости осуществите замену.



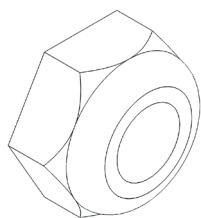
С4.QP.04 Сборочный узел нижнего (грузового) крюка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный и геометрический контроль – при обнаружении дефектов НЕМЕДЛЕННО обратиться к производителю
КОЛИЧЕСТВО	1
ДЕЙСТВИЕ	Проверить на наличие: – Деформаций, повреждений, трещин и вытягивания (пластического удлинения); Убедиться, что: – Крюк вращается свободно и плавно (без заклинивания); – Контактные поверхности крюка и корпуса имеют равномерный износ (отсутствие локальных выработок). Выполнить при необходимости: – Дробеструйную очистку с последующей окраской или замену узла.



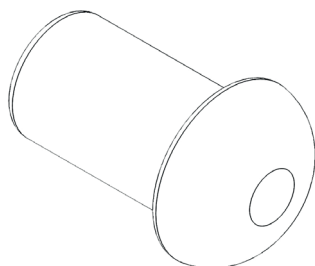
С4.QP.05 Нижний крюк, фиксирующий штифт цепи

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1
	Проверьте на наличие повреждений и износа.
ДЕЙСТВИЕ	Проверьте и замените при необходимости.



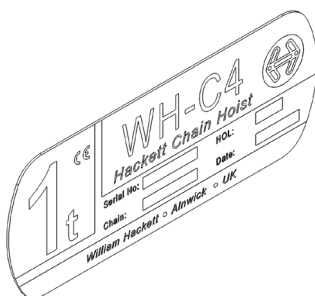
С4.QP.07 Гайка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Неприменимо
КОЛИЧЕСТВО	6
ДЕЙСТВИЕ	Утилизируйте и замените.



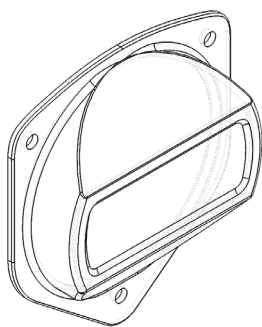
С4.QP.08 Заклепки для заводской таблички

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Не применимо
КОЛИЧЕСТВО	4
ДЕЙСТВИЕ	Утилизируйте и замените.



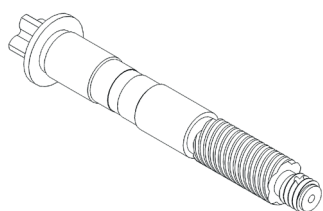
С4.QP.09 Заводская табличка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1
	Проверьте, что заводская табличка закреплена и находится в хорошем состоянии, уникальный серийный номер лебедки, рабочая нагрузка, высота подъема, класс цепи и размер должны быть читаемыми.
ДЕЙСТВИЕ	Проверьте и замените при необходимости.



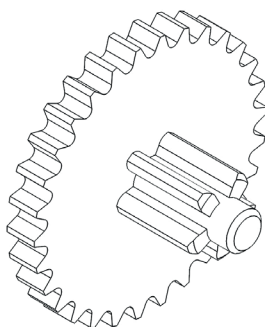
С4.QP.10 Сборка крышки редуктора

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте на наличие трещин, деформаций, поврежденных или сломанных деталей, проверьте надежность и исправность втулок шестерен. При необходимости выполните дробеструйную очистку и перекрасьте или замените.
ДЕЙСТВИЕ	



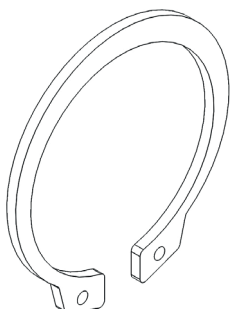
С4.QP.11 Вал шестерни

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте на предмет износа и повреждений.
ДЕЙСТВИЕ	Очистите или замените.



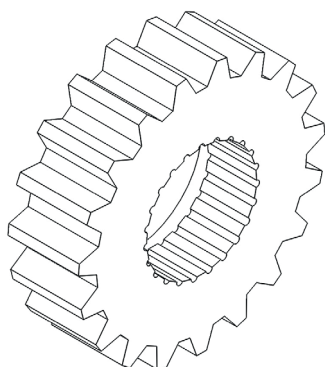
С4.QP.12 Шестерня (пара)

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 Проверьте шестерни на предмет износа, трещин и соосности.
ДЕЙСТВИЕ	Очистите, повторно нанесите смазку или замените при необходимости.



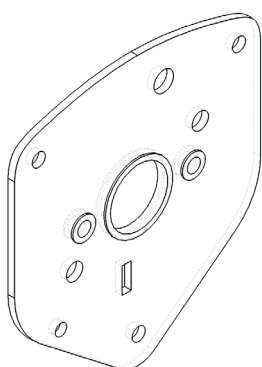
С4.QP.13 Стопорное кольцо

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте на наличие трещин, деформаций или повреждений.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



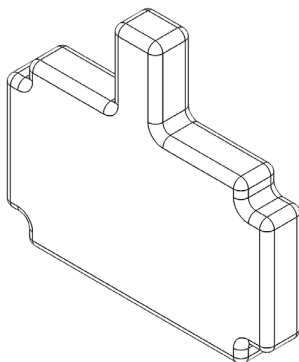
С4.QP.14 Грузоподъемное снаряжение

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте шестерни на предмет износа, поломок и правильности центровки.
ДЕЙСТВИЕ	Очистите, повторно нанесите смазку или замените при необходимости.



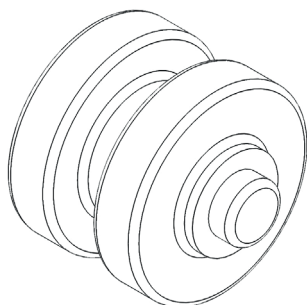
С4.QP.15 Боковая пластина шестерни

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Examine gear/right side plates for alignment and ensure they are free from excessive wear and distortion, examine load pin, guide, stripper and stay bolt holes for signs of wear and stretch, check gear bushings are secure and in good condition.
ДЕЙСТВИЕ	Shotblast and repaint or replace if necessary.



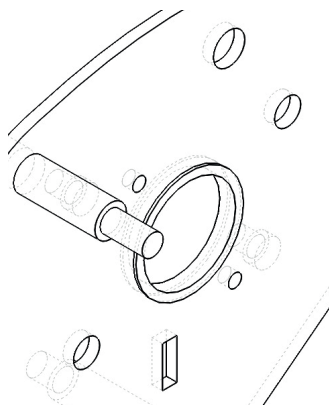
С4.QP.16 Съемник цепи

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте съемник цепи на предмет износа и повреждений.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



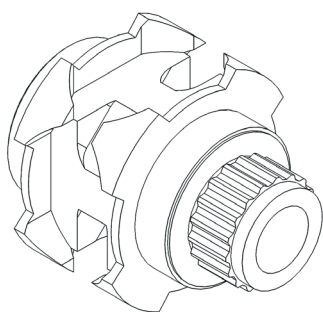
С4.QP.17 Направляющий ролик

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 Проверьте направляющую цепи на предмет износа и повреждений.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



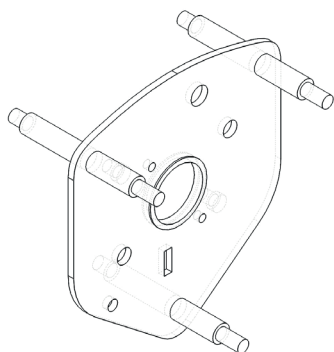
С4.QP.18 Сепарированные роликовые подшипники

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 Проверьте подшипники на предмет чрезмерного состояния и износа, подшипники должны быть гладкими и свободно работать при небольшом давлении.
ДЕЙСТВИЕ	Очистите, повторно нанесите смазку или замените при необходимости.



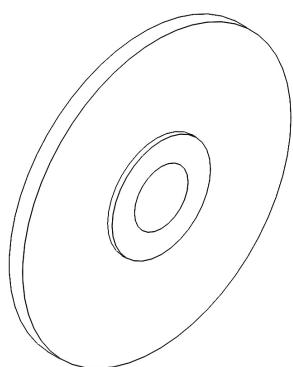
С4.QP.19 Грузовой шкив

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте карманы грузовой цепи на предмет износа и повреждений, убедившись в удовлетворительной посадке грузовой цепи в карманах.
ДЕЙСТВИЕ	Очистите, повторно нанесите смазку или замените при необходимости.



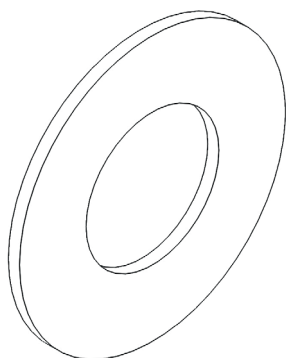
С4.QP.20 Сборка боковой пластины колеса

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте съемник цепи на предмет износа и повреждений. Проверьте пластины корпуса на предмет выравнивания и убедитесь, что они не имеют износа и деформации, проверьте штифт нагрузки, направляющую и отверстия съемника на предмет износа и растяжения, проверьте, что болты крепления и стойки собачек надежно закреплены и не имеют дефектов. Проведите дробеструйную очистку и перекрасьте или замените при необходимости.
ДЕЙСТВИЕ	Очистите, повторно нанесите смазку или замените при необходимости.



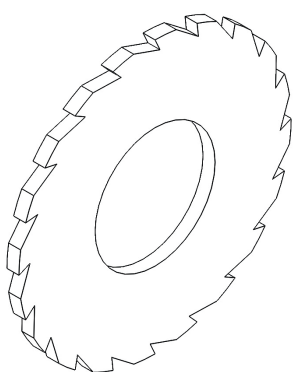
С4.QP.21 Ступица диска

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте шлицы и убедитесь, что сопрягаемые поверхности компонентов гладкие, ровные и не имеют чрезмерной коррозии.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



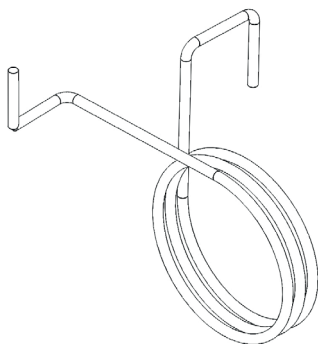
С4.QP.22 Фрикционный диск (пара)

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный и геометрический контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 Проверьте на наличие трещин, износа и повреждений, убедившись, что сопрягаемые поверхности ровные, чистые и не содержат загрязнений.
ДЕЙСТВИЕ	Замените, если обнаружены какие-либо дефекты или они ниже допуска.



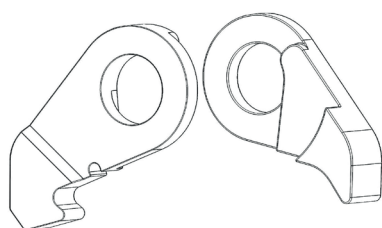
С4.QP.23 Храповой механизм

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный и геометрический контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте зубья храповика и поверхности тормозных компонентов, убедившись, что они гладкие и ровные.
ДЕЙСТВИЕ	Замените, если обнаружены какие-либо дефекты или они ниже допуска.



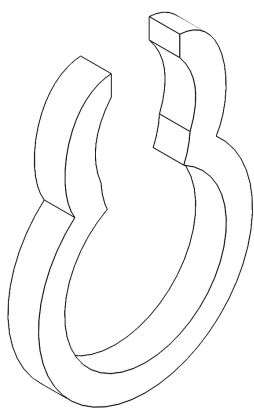
С4.QP.24 Пружина защелки

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 Проверьте пружины собачек на наличие коррозии и трещин, убедитесь, что пружина находится в хорошем рабочем состоянии, не деформирована и не растянута.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



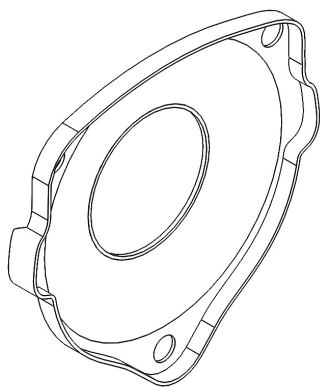
С4.QP.25AN/BN Основная и вторая собачка храпового механизма

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 × 25AN, 2 × 25BN
ОБРАБОТКА	Оцинковка Проверьте собачку на износ, убедившись, что собачка свободно перемещается по валу собачки.
ДЕЙСТВИЕ	Не подвергайте дробеструйной очистке — замените.



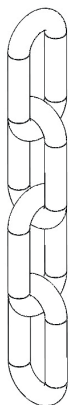
С4.QR.26 Стопорное кольцо

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Не применимо.
КОЛИЧЕСТВО	2
ДЕЙСТВИЕ	Утилизируйте и замените.



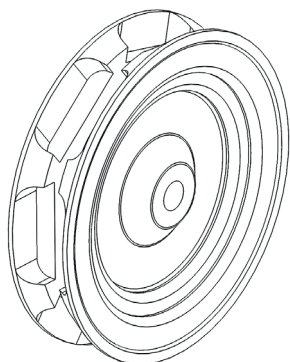
С4.QR.27 Крышка тормоза

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Осмотрите на предмет износа, повреждений и трещин.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости выполните дробеструйную очистку и перекраску или замену.



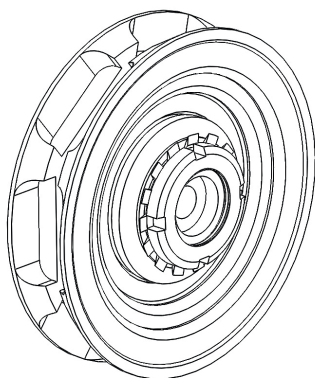
С4.QR.28 Ручная цепь

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный и геометрический контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте ручную цепь на наличие поврежденных или деформированных звеньев, острых краев, коррозии. Проверьте состояние замкового звена (при его наличии).
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



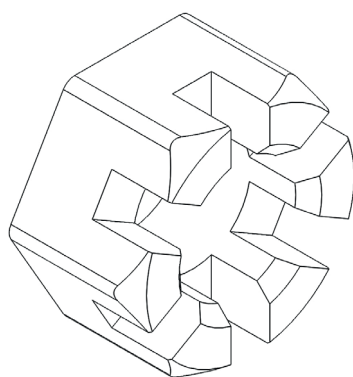
С4.QR.29 Ручная цепная звездочка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	2 Проверить рукоятку на повреждения и трещины; убедиться, что: – Тормозные поверхности гладкие и не имеют дефектов. Выполнить при необходимости:
ДЕЙСТВИЕ	– Дробеструйную очистку с последующей окраской или замену узла. При восстановлении: – ГАРАНТИРОВАТЬ ОТСУТСТВИЕ краски/полимерного покрытия на резьбе и тормозных поверхностях.



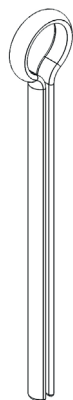
C4.QP.29L Ручная цепная звездочка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Не применимо.
КОЛИЧЕСТВО	1
ДЕЙСТВИЕ	Свяжитесь с поставщиком.



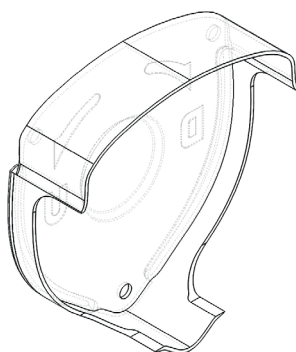
C4.QP.30 Гайка шестерни

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте состояние резьбы, проверьте ее на наличие износа и трещин.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости замените элемент.



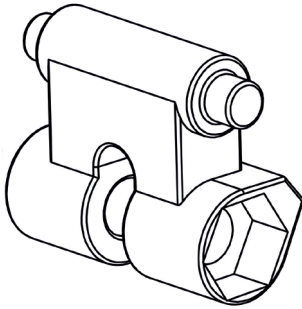
C4.QP.31 Шплинт

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Не применимо.
КОЛИЧЕСТВО	1
ДЕЙСТВИЕ	Утилизируйте и замените.



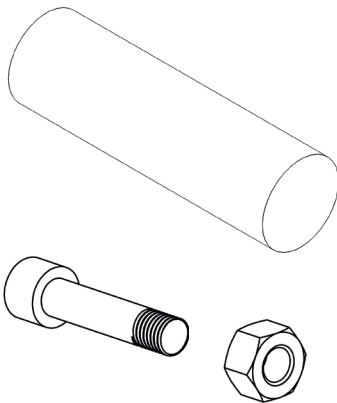
C4.QP.32 Крышка маховика

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Провести контроль на наличие:
ДЕЙСТВИЕ	– Трещин, деформаций, повреждений или износа;
	Убедиться, что:
	– Защитный кожух находится в исправном состоянии и надёжно закреплён;
	– Крепёжные элементы узла кожуха не имеют дефектов.
ДЕЙСТВИЕ	Выполнить при необходимости:
	– Дробеструйную очистку с последующей окраской или замену узла.
	При восстановлении:
	– Гарантировать отсутствие краски/полимерного покрытия на резьбовых соединениях и тормозных поверхностях.



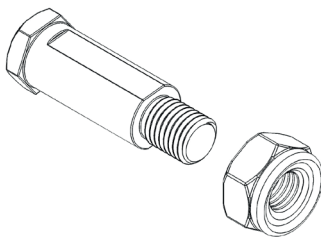
С4.QP.33 Цепная анкерная пластина

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверить все элементы анкерного узла на повреждения и износ, ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ – зонам контакта с цепью, включая грузовой штифт.
ДЕЙСТВИЕ	При необходимости выполните дробеструйную очистку и перекрасьте или замените.



С4.QP.35 Цепной анкерный штифт

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверить все элементы анкерного узла на повреждения и износ, ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ – зонам контакта с цепью, включая грузовой штифт.
ДЕЙСТВИЕ	Проверьте и при необходимости замените элемент.



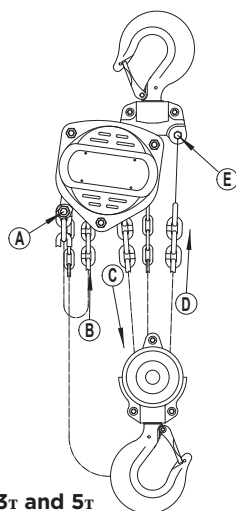
С4.QP.36 Верхний крюковой штифт и стопорная гайка

ТИП ИНСПЕКЦИИ	Визуальный контроль
КОЛИЧЕСТВО	1 Проверьте на наличие повреждений и износа.
ДЕЙСТВИЕ	Проверьте и при необходимости замените элемент.

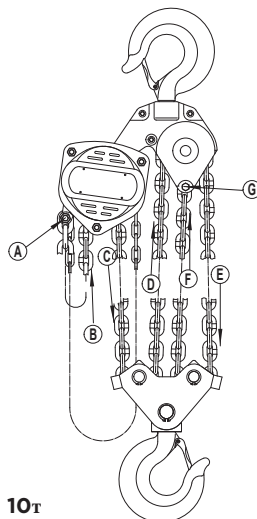
1. При положении торцевой крышки механизма колеса (dog side plate) собачками вниз:
 - Смажьте контактные поверхности шкива и втулки;
 - Установите грузовой шкив №19 шлицевой частью вверх.
2. Установите:
 - Направляющие цепи;
 - Отвод цепи (stripper);
 - Анкер цепи №16, 17 и 33.
3. Повторно смажьте контактные поверхности шкива и втулки;
 - Установите зубчатую крышку №15, обеспечив точное совмещение с торцевой крышкой колеса.
4. Смажьте и установите грузовую шестерню №14;
 - Зафиксируйте стопорное кольцо, убедившись в его надёжной посадке в канавке.
5. Смажьте шлицевой вал, ИЗБЕГАЯ избытка смазки:
 - На резьбовом участке/шлицах тормоза;
 - Проведите вал через грузовую шестерню.
6. Установите шестерни вала:
 - Совместите монтажные метки;
 - Нанесите обильный слой смазки на узел;
 - Закрепите крышку редуктора тремя самоконтрящимися нейлоновыми гайками.
7. Переверните таль тормозной стороной вверх:
 - Переустановите верхний крюк;
 - Убедитесь в полной посадке штифта верхнего крюка.
8. Установите узлы собачек:
 - Легко смажьте оси собачек;
 - Обеспечьте правильную фиксацию пружин собачек;
 - Убедитесь, что стопорное кольцо плотно сидит в канавке.
9. Установите ступицу диска №21:
 - Вращением по часовой стрелке на шлицевой вал.
10. Натяните собачки:
 - Поворотом по часовой стрелке против пружины;
 - НЕ ДОПУСКАЙТЕ чрезмерного натяжения.
11. Установите последовательно:
 - Нижний фрикционный диск;
 - Храповое колесо;
 - Верхний фрикционный диск;
 - Убедитесь в совпадении профиля зубьев храповика с собачками.
12. Установите крышку тормоза №27.
13. Фиксируя конец шлицевого вала плоскогубцами:
 - Вручную наворачивайте ограничитель нагрузки/рукоятку по часовой стрелке до упора.
14. Совместите корончатую гайку с резьбовой частью вала:
 - Наверните вручную по часовой стрелке до контакта с рукояткой/шайбой ограничителя;
 - Поверните гайку против часовой стрелки до совпадения паза с отверстием вала;
 - Отверстие должно совпадать с 1-м или 2-м пазом;
 - Установите и зафиксируйте шплинт;
 - Убедитесь в свободном вращении рукоятки в обоих направлениях.
15. Установка шплинта:
 - Вставьте шплинт через паз гайки и отверстие вала;
 - Используйте шплинт размером 3/32" x 1";
 - Головка шплинта должна размещаться в пазу гайки;
 - Ушко шплинта – в вертикальной плоскости;
 - Верхний ус загните на торец вала;
 - Нижний ус:
 - * Укоротите кусачками;
 - * Загните по краю гайки;
 - Убедитесь в отсутствии контакта усов с другими компонентами (включая шайбы).
16. Таль готова к установке цепи.

Установка цепи

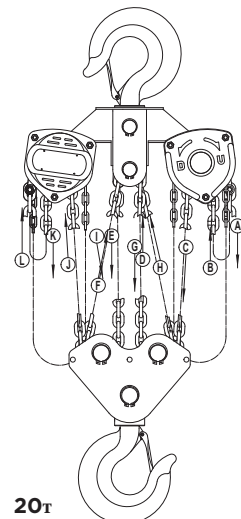
Цепь должна быть установлена сварным швом в сторону от главного шкива подъема в вертикальной плоскости.



3т and 5т



10т



20т

ПОДЪЕМ ГРУЗА

Для подъема груза:

Тяните правую ветвь тяговой цепи (А, Рис. 5), обеспечивая вращение приводного шкива по часовой стрелке.

Для опускания груза:

Тяните левую ветвь тяговой цепи (В, Рис. 1), обеспечивая вращение приводного шкива против часовой стрелки.

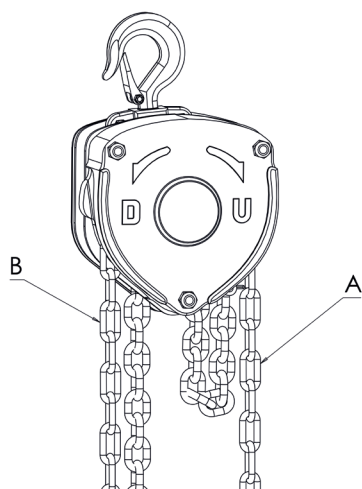
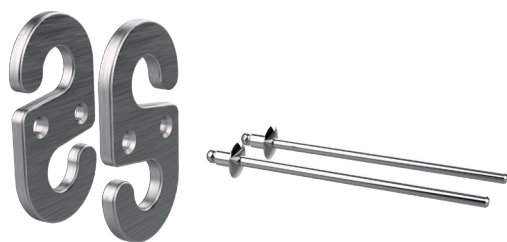


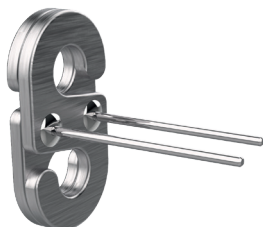
Рисунок 1

РУЧНАЯ ЦЕПЬ: СОЕДИНЕНИЕ И УСТАНОВКА

1. Отрежьте необходимую длину ручной цепи 5 мм х 25 мм так, чтобы звенья на обоих концах были направлены в одном направлении.



- Убедитесь в отсутствии перекручивания цепи и сведите оба конца вместе.
- Соедините концы цепи замковыми звеньями, соблюдая требования:
 - Установите звенья с обеих сторон;
 - Скосы на звеньях должны быть обращены НАРУЖУ.



4. Скрепите две половины звена скорости двумя заклепками из нержавеющей стали размером 2,4 мм х 6 мм.



ВНИМАНИЕ: Указанные «замковые звенья» разрешается использовать ТОЛЬКО с тяговой цепью, полностью соответствующей размерам, указанным в настоящей документации.

Тяговая цепь работает на специально калиброванном карманном шкиве, при этом сама цепь калибрована под данный конкретный шкив.

ПРЕДЕЛЫ НАГРУЗКИ И ИЗНОСА

Цепь грузовая из легированной стали

Тщательно осмотрите всю грузовую цепь.

Измерьте длину пяти последовательных звеньев штангенциркулем.

Контроль проводить через каждый погонный метр, **ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ** – зонам с признаками повышенного износа.

Цепь, имеющая видимые деформации или следы термического воздействия, **ПОДЛЕЖИТ ЗАМЕНЕ**.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ наращивать цепь сваркой.

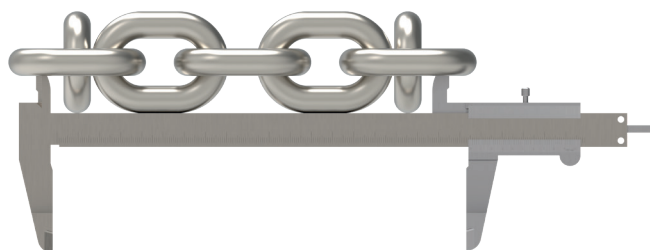


Рисунок 2

Грузоподъемность т	5 звеньев Норм. мм	Лимит для 5 звеньев, заменить, если больше чем:
0.5	75	77.3
1.0	90	92.6
1.6	120	123.4
2.0	120	123.4
3.2	120	123.4
5.0 - 50.0	150	154.3

ТОРМОЗНОЙ ДИСК

Пределы замены тормозного диска

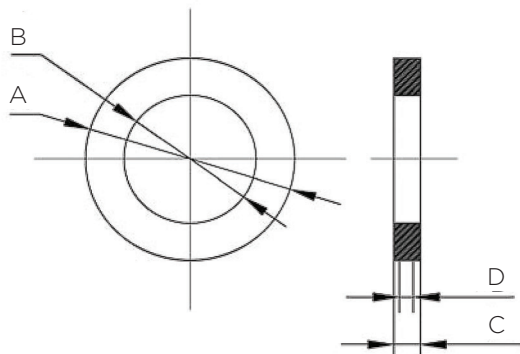


Рисунок 3

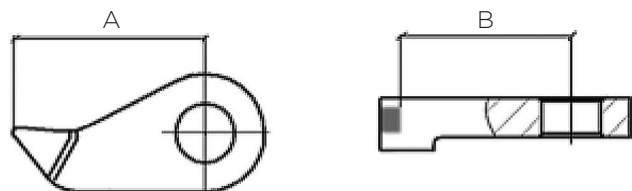
Грузо- подъемность Т	А мм	В мм	С мм	Д мм
0.5	60	30.5	2.5	2
1.0	60	30.5	2	1.5
1.6	68	35.5	2	1.5
2.0	68	35.5	2	1.5
3.2	68	35.5	2	1.5
5.0 - 50.0	85	45.5	2.5	2

В = внутренний диаметр С = нормальное измерение

А = наружный диаметр Д = предел замены

Таблица 1

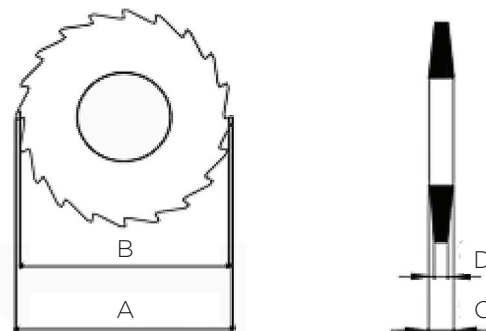
Пределы замены собачек храпового механизма



Грузоподъемность Т	А мм	В мин мм
0.5	14.5	13.5
1.0	25	23.5
1.6 - 3.2	30	27.5
5.0	35	33.5

Таблица 2

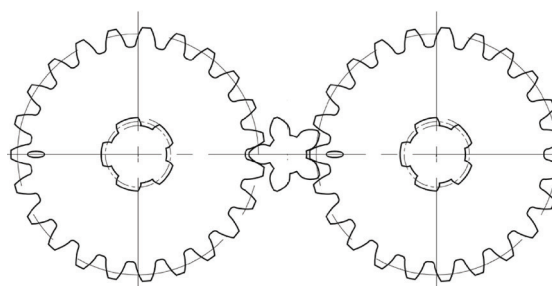
Пределы замены компонентов храповой тормозной системы



Грузо- подъемность Т	А мм	В мин мм	С мм	Д мин мм
0.5	68	66	2	1.5
1.0	68	67	2	1.5
1.6 - 3.2	80	78	2	1.5
5.0 - 50.0	100	98	2.5	2

Таблица 3

Контроль соосности и зацепления шестерён



0.5т - 50т

Рисунок 5

Смазка

С4 Цепная ручная таль

Рекомендуемый тип смазки: Mobilgrease ХНРТМ 222

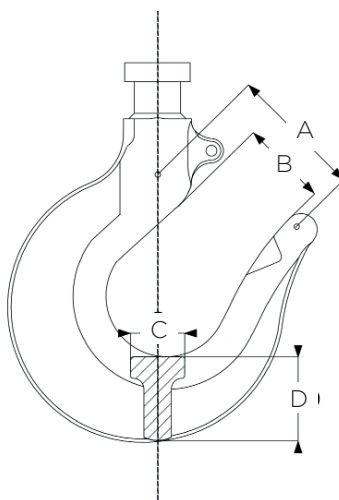
С4 Грузовая цепь ручной тали

Рекомендуемая смазка: жидкость Lear Chem ACF-50 или жидкость Lear Chem Corrosion Block

ТАБЛИЦА ЗНАЧЕНИЙ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА

Размер болта/гайки	Мин Нм	Макс Нм
M5	5	6
M6	6	8
M8	20	22
M10	22	24
M12	25	27

С4 Геометрические параметры и критерии браковки компонентов тали



Грузо- подъемность Т	А (мм)		В (мм)		С (мм)		D (мм)	
	Номинал	Предел	Номинал	Предел	Номинал	Предел	Номинал	Предел
0.5	42.5	46.8	26.5	29.2	14.2	12.8	20.0	18.0
1.0	49.0	53.9	32.5	35.8	15.0	13.5	21.1	19.0
1.6	51.5	56.7	34.5	38.0	19.0	17.1	26.5	23.9
2.0	54.5	60.0	34.0	37.4	19.5	17.6	27.8	25.0
3.2	61.0	67.1	42.5	46.8	24.4	22.0	31.2	28.1
5.0	85.0	93.5	52.6	57.9	34.0	30.6	45.4	40.9
7.5	89.0	97.9	63.5	69.9	40.0	36.0	60.4	54.4
10.0	89.0	97.9	63.5	69.9	40.0	36.0	60.4	54.4
15.0	-	-	83.0	91.3	56.0	50.4	84.8	76.3
20.0	-	-	83.0	91.3	56.0	50.4	84.8	76.3

Поставку талей William Hackett сопровождает копия Декларации соответствия, которая разрешает использование продукта в течение максимального периода в 12 месяцев, прежде чем потребуются повторная сертификация компетентным лицом.

C4 QR является подъемным устройством и должно тщательно проверяться компетентным лицом не реже одного раза в 12 месяцев или после каждого периода развертывания.

Следует использовать только оригинальные запасные части William Hackett.

William Hackett гарантирует работоспособность талей в течение 12 месяцев с даты продажи при условии соблюдения покупателем и пользователями инструкций по безопасному использованию, хранению, текущему техническому обслуживанию и ремонту, а также отсутствия чрезмерного износа или неправильного использования продукта.

Эти пункты не влияют на законные права покупателей.



Delivery Address		Supplied To:	ABC123
ABC DISTRIBUTORS ALPHABET DRIVE ALPHABETTUS YOUR COUNTY YO13 ABC		Certificate Number:	0030007888
		Customer Order Number:	123456
		Certificate Date:	11/12/2024
		PRODUCTS REQUIRING A DECLARATION OF CONFORMITY ARE INDICATED BY (A) THOSE REQUIRING JUST A MANUFACTURER'S CERTIFICATE ARE INDICATED BY (B)	

DUAL PURPOSE DOCUMENT		
UKCA DECLARATION OF CONFORMITY (A)	EC DECLARATION OF CONFORMITY (A)	MANUFACTURER'S CERTIFICATE (B)
I DECLARE THAT THE ITEMS DESCRIBED ON THIS DOCUMENT MEET THE ESSENTIAL SAFETY REQUIREMENTS OF THE SUPPLY OF MACHINERY (SAFETY) REGULATIONS 2008 & SECTION 6 OF THE HEALTH AND SAFETY AT WORK ACT 1974	I DECLARE THAT THE ITEMS DESCRIBED ON THIS DOCUMENT COMPLY WITH THE REQUIREMENTS OF THE MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC	CERTIFIED ON BEHALF OF THE COMPANY ROD BELL 11/12/2024

Authorised person for the configuration of the declaration documents: Roderick Bell, William Hackett Lifting Products, Alnwick, UK

A/B	Batch/ Serial No.	Item Code	Description	Qty	Working Load Limit	Proof Load	Min Breaking Load
A	403130058	022.053	500kg Hackett chain hoist 3m HOL C4 to EN13157	1.0	500kg	750kg	
A	403130061L	033.080	800kg Hackett lever hoist 1.5m HOL L4 to EN13157	1.0	800kg	1.2t	

WH-C4

цепные тали

Руководство по
эксплуатации

TAGGERT GROUP



**William
Hackett**

Представитель William Hackett Lifting Products Limited в России:
ООО «ТАГГЕРТ ГРУПП»
Адрес: Россия, 198152, г. Санкт-Петербург, ул. Краснопутиловская,
д. 5 литер А, пом. 15Н, офис 510
Телефон сервисной службы: +7 (812) 922 49 19
Сайт: www.taggert-group.ru
e-mail: pochta@taggert-group.ru



A LONG LASTING
CONNECTION