

D

Original Betriebsanleitung

(Gilt auch für Sonderausführungen)

GB

Translated Operating Instructions

(Also applicable for special versions)

Mod.
Yalelift *ITP/ITG*
WLL 500 - 20.000 kg



Yale Industrial Products GmbH

Postfach 10 13 24 • D-42513 Velbert, Germany
Am Lindenkamp 31 • D-42549 Velbert, Germany
Tel. 0 20 51-600-0 • Fax 0 20 51-600-127

Ident.-Nr. 09900608 / 04.2010

**Yale Industrial
Products GmbH**

Deutsch

VORWORT

Diese Betriebsanleitung ist von jedem Bediener vor der ersten Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen. Sie soll helfen, das Gerät kennenzulernen und dessen bestimmungsgemäße Einsatzmöglichkeiten zu nutzen. Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, um das Gerät sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen. Diese Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Gerätes verfügbar sein. Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütungsvorschrift sind auch die anerkannten Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten. Der Betreiber ist für die sach- und fachgerechte Unterweisung des Bedienpersonals verantwortlich.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Das Gerät ist zum Heben, Senken und Verfahren von Lasten geeignet.
 - Die auf dem Gerät angegebene Tragfähigkeit (WLL) ist die maximale Last, die angeschlagen werden darf.
 - Das Gerät ist nur für den auf dem Typenschild angegebenen Trägerbereich vorgesehen (Tab. 1).
 - Der Aufenthalt unter einer angehobenen Last ist verboten.
 - Lasten nicht über längere Zeit oder unbeaufsichtigt in angehobenem Zustand belassen.
 - Der Bediener darf eine Lastbewegung erst dann einleiten, wenn er sich davon überzeugt hat, dass die Last richtig angeschlagen ist und sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.
 - Beim Einhängen des Gerätes ist vom Bediener darauf zu achten, dass das Gerät so bedient werden kann, dass der Bediener weder durch das Gerät selbst noch durch das Tragmittel oder die Last gefährdet wird.
 - Bei Fahrwerken ohne Haspelantrieb muss eine eingehängte Last geschoben werden. Sie darf nicht gezogen werden.
 - Vor dem Einsatz des Lastaufnahmemittels in besonderen Atmosphären (hohe Feuchtigkeit, salzig, ätzend, basisch) oder der Handhabung gefährlicher Güter (z.B. feuerflüssige Massen, radioaktive Materialien) ist mit dem Hersteller Rücksprache zu halten.
 - Das Gerät kann in einer Umgebungstemperatur zwischen -10°C und $+50^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden. Bei Extrembedingungen sollte mit dem Hersteller Rücksprache genommen werden.
- Achtung:** Bei Umgebungstemperaturen unter 0°C Bremse auf Vereisung überprüfen!
- Die Unfallverhütungs- bzw. Sicherheitsvorschriften für handbetriebene Hebezeuge des jeweiligen Landes, in dem das Gerät eingesetzt wird, sind unbedingt zu beachten.
 - Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört neben der Beachtung der Betriebsanleitung auch die Einhaltung der Wartungsanleitung.
 - Bei Funktionsstörungen ist das Produkt sofort außer Betrieb zu setzen.
 - Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegen dem Betreiber.
 - Das Längsgefälle der Fahrbahn darf 3% nicht überschreiten.

SACHWIDRIGE VERWENDUNG

- Die Tragfähigkeit (WLL) darf nicht überschritten werden.
- Die Benutzung des Gerätes zum Transport von Personen ist verboten (Fig. 1).
- Schweißarbeiten an Haken und Lastkette sind verboten. Die Lastkette darf nicht als Erdleitung bei Schweißarbeiten verwendet werden (Fig. 2).
- Schweißarbeiten am Fahrwerk sind verboten (Fig. 3).
- Schrägzug, d.h. seitliche Belastung auf das Gehäuse oder die Unterflasche ist verboten (Fig. 4).

- Die Lastkette darf nicht als Anschlagkette (Schlingkette) verwendet werden (Fig. 5).
- Lastkette nicht knoten oder mit Bolzen, Schraube, Schraubendreher oder ähnlichem verbinden. Fest in Hebezeuge eingebaute Lastketten dürfen nicht instandgesetzt werden (Fig. 6).
- Das Entfernen der Sicherheitsbügel von Trag- bzw. Lasthaken ist unzulässig (Fig. 7).
- Hakenspitze nicht belasten (Fig. 8).
- Das Kettenendstück (Fig. 11) darf nicht als betriebsmäßige Hubbegrenzung verwendet werden.
- Gerät nicht aus großer Höhe fallen lassen. Das Gerät sollte immer sachgemäß auf dem Boden abgelegt werden.
- Eine Vergrößerung der Einstellung der Fahrwerksbreite, um z.B. einen größeren Kurvenradius zu fahren, ist nicht zulässig.
- Das Gerät darf nicht in explosionsfähiger Atmosphäre eingesetzt werden (Sonderausführungen bei Nachfrage).
- Ein betriebsmäßiges Drehen der Lasten ist verboten. Ist ein betriebsmäßiges Drehen vorgesehen, müssen s.g. Drallfänger vorgesehen werden bzw. es ist mit dem Hersteller Rücksprache zu nehmen.

MONTAGEANLEITUNG FAHRWERK**Yalelift ITP/ITG bis 5.000kg (Fig. 10 und Fig. 11)**

Die Geräte sind für den Trägerbereich A bzw. B ausgelegt, der auf dem Typenschild angegeben ist (Tab. 1). Vor der Montage ist sicherzustellen, dass der Laufbahnträger innerhalb dieses Trägerbereiches liegt.

1. Sicherungsmutter (10) und Sechskantmutter (18) von der Traverse (19) herunterdrehen und beide Seitenschilder (12) vom Fahrwerk demontieren.
2. Flanschbreite „b“ des Laufbahnträgers messen.
3. Einstellen bzw. Voreinstellen des Maßes „B“ zwischen den Schultern der Rundmutter (15) auf den vier freien Gewindeenden der Traversen (19). Hierbei müssen die vier in den Rundmutter vorhandenen Bohrungen nach außen zeigen. Der Abstand „B“ zwischen den Schultern der Rundmutter auf den Traversen so wählen, dass das Maß „B“ der Flanschbreite „b“ + 4 mm entspricht.
Es ist unbedingt zu beachten, dass die Mittentraverse (1) zu den Rundmutter (15) mittig positioniert ist.
4. Aufsetzen eines der Seitenschilder:
Die in dem Seitenschild (12) eingeschlagenen Spannhülsen (16) müssen in einer der dafür vorgesehenen vier Bohrungen der Rundmutter (15) aufgenommen werden. Eventuell müssen die Rundmutter hierfür geringfügig verstellt bzw. nachgestellt werden.
5. Auflegen der Scheibe (17) und Festziehen der 6-kant Mutter (18). Abschließend die Sicherungsmutter (10) handfest aufschrauben und $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung festziehen.
Achtung: Die Sicherungsmutter (10) müssen immer montiert werden!
6. Das zweite Seitenschild lose auf die Traversen aufsetzen. Danach die Scheiben (17), die 6-kant Mutter (18) sowie die Sicherungsmutter (10) für die Montage locker aufschrauben.
7. Aufsetzen der gesamten vormontierten Einheit auf den Fahrbahnträger.
Achtung: Bei Modell Yalelift ITG auf die Lage des Haspelantriebes (14) achten.
8. Die eingeschlagenen Spannhülsen (16) in dem zweiten Seitenschild in eine der dafür vorgesehenen 4 Bohrungen der Rundmutter (15) einführen. Eventuell die Rundmutter hierfür geringfügig verstellen bzw. nachstellen.
9. Festziehen der 6-kant Mutter (18) an dem zweiten Seitenschild. Abschließend die Sicherungsmutter (10) handfest aufschrauben und $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung festziehen.
Achtung: Die Sicherungsmutter (10) müssen immer montiert werden!
10. Prüfung der montierten Einheit:
 - Das seitliche Spiel, Maß „A“ darf 2 mm zwischen dem Laufrollenkranz (13) und der Außenkante des Trägers nicht überschreiten.
 - Die Mittentraverse (1) muss mittig zwischen den Seitenschildern (12) liegen.
 - Alle Mutter (18) und Sicherungsmutter (10) müssen fest angezogen sein.

Yalelift ITG 10.000kg und 20.000kg (Fig. 12 - Fig. 14)

1. Flanschbreite des Laufbahnträgers messen.
2. Dementsprechend Distanzhülsen und Distanzscheiben gleichmäßig beidseitig auf der Traverse montieren.
Hierbei muss ein Spiel von 2 mm zwischen Trägerflansch und Spurring eingehalten werden (Innenmaß = Flanschbreite + 4 mm).
3. Nach Justierung des Innenmaßes die verbleibenden Distanzscheiben gleichmäßig außerhalb der Seitenschilder auf der Traverse verteilen. Es müssen mindestens je 3 schmale Scheiben und 1 breite Scheibe zwischen dem Seitenschild und der Kronenmutter liegen.
Tip: Zur besseren Montage ein Seitenschild fest anschrauben. Dabei auf die gewünschte Position der Antriebsseite achten. Das andere Seitenschild wird lose aufgesteckt.
4. Danach die gesamte Einheit auf den Träger heben und alle Kronenmuttern anziehen.
5. Alle Kronenmuttern mit Splinten sichern.

Achtung: Unter keinen Umständen dürfen Fahrwerke auf Träger aufgesetzt werden, welche die Maximalbreite überschreiten.

PRÜFUNG VOR DER ERSTEN INBETRIEBNAHME

Vor der ersten Inbetriebnahme ist das Gerät und das Tragwerk einer Prüfung durch eine befähigte Person zu unterziehen. Diese Prüfung besteht im Wesentlichen aus einer Sicht- und Funktionsprüfung. Diese Prüfungen sollen sicherstellen, dass sich das Gerät in einem sicheren Zustand befindet und gegebenenfalls Mängel bzw. Schäden festgestellt und behoben werden.

Insbesondere ist die ordnungsgemäße Montage der Spannhülsen in der Mitteltraverse und die Einstellung der Fahrwerksbreite zu prüfen. Die Seitenschilder müssen parallel zueinander stehen und alle Laufrollen müssen auf dem Trägerflansch aufliegen.

Als befähigte Personen können z.B. die Wartungsmonteur des Herstellers oder Lieferanten angesehen werden. Der Unternehmer kann aber auch entsprechend ausgebildetes Fachpersonal des eigenen Betriebes mit der Prüfung beauftragen.

PRÜFUNG VOR ARBEITSBEGINN

Vor jedem Arbeitsbeginn ist das Gerät einschließlich der Tragmittel, Ausrüstung und Tragkonstruktion auf augenfällige Mängel und Fehler wie z.B. Verformungen, Anrisse, Verschleiß und Korrosionsnarben zu überprüfen. Weiterhin ist das korrekte Einhängen des Gerätes und der Last zu überprüfen. Die Auswahl und Bemessung der geeigneten Tragkonstruktion obliegt dem Betreiber. Insbesondere ist die korrekte Montage der Traverse sowie die Einstellung des Fahrwerkes zu überprüfen (siehe Montageanleitung Fahrwerk).

Überprüfung der Lastkette

Die Lastkette muss auf ausreichende Schmierung, äußere Fehler, Verformungen, Anrisse, Verschleiß und Korrosionsnarben überprüft werden.

Überprüfung Kettenendstück

Das Kettenendstück muss unbedingt am losen Kettenende montiert und mit einem Splint gesichert sein (Fig. 11).

Überprüfung des Trag- und Lasthakens

Der Trag- bzw. Lasthaken muss auf Verformungen, Beschädigungen, Risse, Abnutzung und Korrosionsnarben überprüft werden.

Überprüfung Kettenverlauf

Vor jeder Inbetriebnahme bei zwei- und mehrsträngigen Geräten ist darauf zu achten, dass die Lastkette nicht verdreht oder verschlungen ist. Bei zwei-strängigen Geräten kann es zu einer Verdrehung z.B. dann kommen, wenn die Unterflasche umgeschlagen wurde (Fig. 9).

Bei Kettensatz ist auf richtigen Kettenverlauf zu achten (Fig. 15). Außerdem muss die Kettenschweißnaht nach außen zeigen.

AUFLEGEN DER HANDKETTE AM FAHRWERK

(nur Modell Yalelift ITG)

Der Schlitz am Außenrand des Handkettenrades muss unterhalb der Handkettenführung stehen. Die endlose Handkette mit einem beliebigen Glied senkrecht in diesen Schlitz einlegen und in diesem solange halten, bis die Handkette durch Drehen am Handkettenrad an beiden Handkettenführungen vorbei geführt ist.

Achtung: Handkette bei der Montage nicht in sich verdrehen!

KÜRZEN ODER VERLÄNGERN DER HASPELKETTE

(nur Modell Yalelift ITG)

Die Länge der Haspelkette für angetriebene Fahrwerke soll so eingestellt werden, dass der Abstand zum Boden 500 - 1000 mm beträgt.

1. Offenes Kettenglied in der Haspelkette suchen und durch Verbiegen öffnen.

2. Kette verkürzen oder verlängern.

Achtung: Es muss immer eine gerade Anzahl von Kettengliedern entnommen oder hinzugefügt werden.

3. Das Verbindungsglied durch Verbiegen wieder schließen.

FUNKTION / BETRIEB

Heben der Last

Durch Ziehen an der Handkette (Fig. 11) im Uhrzeigersinn wird die Last angehoben. Die Last stets in der Hakenmitte einhängen. Hakenspitze nicht belasten (Fig. 8).

Senken der Last

Durch Ziehen an der Handkette (Fig. 11) entgegen dem Uhrzeigersinn wird die Last abgesenkt.

Yale Überlastsicherung (optional)

Die Überlastsicherung ist auf ca. 25% ($\pm 15\%$) Überlast eingestellt. Die Einstellung der Überlastsicherung darf nur durch eine befähigte Person erfolgen.

Bei Überschreiten der Lastbegrenzung tritt die Überlastsicherung in Funktion und verhindert ein Anheben der Last, während ein Senken weiterhin möglich ist.

Verfahren des Rollfahrwerkes (Yalelift ITP)

Die Betätigung des Rollfahrwerkes erfolgt durch Schieben an dem angehängten Gerät (z.B. Hebezeug) oder der angeschlagenen Last.

Achtung: Gefahrenbereich beachten!

Verfahren des Haspelfahrwerkes (Yalelift ITG)

Das Haspelfahrwerk wird durch Ziehen an der Handkette des Fahrwerkes betätigt.

PRÜFUNG / WARTUNG

Eine Prüfung ist vor der ersten Inbetriebnahme und mindestens einmal jährlich von einer befähigten Person vorzunehmen. Bei schweren Einsatzbedingungen muss die Prüfung in kürzeren Abständen erfolgen.

Die Prüfungen sind im Wesentlichen Sicht- und Funktionsprüfungen, wobei der Zustand von Bauteilen hinsichtlich Beschädigung, Verschleiß, Korrosion oder sonstigen Veränderungen beurteilt, sowie die Vollständigkeit und Wirksamkeit der Sicherheitseinrichtungen festgestellt werden muss. Die wiederkehrenden Prüfungen müssen dokumentiert werden.

Reparaturen dürfen nur von Fachwerkstätten, die Original Yale Ersatzteile verwenden, durchgeführt werden.

Die Prüfungen sind vom Betreiber zu veranlassen.

INTRODUCTION

All users must read these operating instructions carefully prior to the initial operation. These instructions are intended to acquaint the user with the product and enable him to use it to the full extent of its intended capabilities. The operating instructions contain important information on how to handle the product in a safe, correct and economic way.

Acting in accordance with these instructions, helps to avoid accidents, reduce repair costs and downtime and to increase the reliability and life-time of the product. The operating instructions and the accident prevention act is valid for the respective country and area where the product is used. And also the commonly accepted regulations for safe and professional work must be adhered to.

The user is responsible for the proper and professional instruction of the operating personnel.

CORRECT OPERATION

- The unit has been designed for lifting, lowering and transportation of loads.
- The capacity indicated on the product is the maximum safe working load (WLL) that may be attached.
- The unit may only be operated within the beam range indicated on the name plate (Tab. 1).
- Do not allow personnel to pass under a suspended load.
- After lifting, a load must not be left unattended for long periods.
- Start moving the load only after it has been attached correctly and all personnel are clear of the danger zone.
- The operator must ensure that the load is attached in a manner that does not expose himself or other personnel to danger by the hoist, chain(s) or the load.
- Load suspended from a trolley without a gear drive must be pushed. The load may not be pulled.
- Prior to operation of the load lifting attachment in special atmospheres (high humidity, salty, caustic, alkaline) or handling hazardous goods (e.g. molten compounds, radioactive materials), consult the manufacturer.
- The hoists can be operated in ambient temperatures between -10° C and +50° C. Consult the manufacturer in case of extreme working conditions.
- Note:** At ambient temperatures below 0° C the brake should be checked for freezing.
- The accident prevention act and/or safety regulations of the respective country for using manual hoists must be strictly adhered to.
- In order to ensure correct operation, not only the operation instructions, but also the conditions for maintenance must be complied with.
- In the event of malfunctions, stop using the unit immediately.
- The selection and calculation of suitable carrying beams is the responsibility of the user.
- The longitudinal gradient of the beam may not exceed 3%.

INCORRECT OPERATION

- Do not exceed the rated capacity of the trolley hoist.
- Do not use the trolley hoist for transportation of people (Fig. 1).
- Welding on hook and load chain is strictly forbidden. The load chain must never be used as ground connection during welding (Fig. 2).
- Welding on trolley is strictly forbidden (Fig. 3).
- Avoid side pull, i. e. side load on housing or bottom block (Fig. 4).
- The load chain must not be used for lashing purposes (sling chain) (Fig. 5).
- Do not knot or shorten the load chain by using bolts/screws/screwdrivers or other devices (Fig. 6). Do not repair load chains installed in the hoist.
- Do not remove the safety latch from the top or bottom hooks (Fig. 7).
- Never attach the load on the tip of the hook (Fig. 8).
- Do not use the chain stop as an operational limit device (Fig. 11).
- Do not allow the trolley to be dropped or thrown, always place it properly on the ground.
- Enlarging the clearances, e. g. to enable the trolley to negotiate larger curves, is forbidden.
- The unit must not be operated in potentially explosive atmospheres (special designs on request).

- Turning of loads under normal operating conditions is not allowed, as the bottom blocks of the hoists are not designed for this purpose. If turning of loads is required as standard, the bottom blocks have to be provided with swivel hooks supported by axial bearings. In case of queries consult the manufacturer.

INSTALLING THE TROLLEY

Yalelift ITP/ITG up to 5.000kg (Fig. 10 and Fig. 11)

The units are delivered pre-assembled and are built to fit beam range A or B which is given on the name plate (Tab. 1). Prior to installation make sure that the flange width is within the limits indicated.

1. Unscrew the locking nuts (10) and hex. nuts (18) from the suspension bolts (19) and remove both side plates (12) from the trolley.
2. Measure the width "b" of the beam flange.
3. Adjustment/pre-adjustment of dimension "B" between the outer flanges of the round nuts (15) on the free threaded ends of the suspension bolts (19).
Make sure that the four drill holes in the round nuts face away from the suspension bar. Dimension "B" between the outer flanges of the round nuts on the suspension bars has to be determined in a way that it corresponds to flange width "b" plus 4 mm lateral play (dim. A = 2 mm on either side). Ensure that the suspension bar (1) is centered between the round nuts (15).
4. Assembly of one side plate:
The roll pins (16) fitted to the side plate (12) must be seated in one of the four drill holes of the round nuts (15). If necessary the position of the round nuts must be slightly re-adjusted.
5. Positioning of the washer (17) and tightening of the hex. nuts (18).
Finally screw on the locking nuts (10) by hand and tighten by $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ rotation.

Attention: The locking nuts (10) must always be fitted !

6. Pre-assembly of the second side plate onto the suspension bolts:
Washers (8), hex. nuts (9) and locking nuts (10) can be screwed on loose to facilitate the assembly to the beam flange.
7. Positioning of the complete pre-assembled unit on the beam flange.
Attention: For model Yalelift ITG please pay attention to which side of the beam the operator will work and position the trolley accordingly.
8. Assembly of the second side plate:
The roll pins (16) fitted to the side plate must be seated in one of the four drill holes of the round nuts (15). If necessary the position of the round nuts must be slightly re-adjusted.
9. Tightening of the hex. nuts (18) on the second side plate:
Finally screw on the locking nuts (10) by hand and tighten by $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ rotation.

Attention: The locking nuts (10) must always be fitted.

10. Finally control operation of the trolley hoist by rolling it along the beam with load and check the following:
 - The preset lateral play (dim. "A" = 2 mm on either side) between the flange of the trolley wheel and the outer edge of the beam flange must be maintained.
 - The suspension bar and hoist must be positioned centrally under the beam flange.
 - Tighten all four hex. nuts (18) and locking nuts (10).

Yalelift ITG 10.000kg and 20.000kg (Fig. 12 - Fig. 14)

1. Measure the flange width of the beam.
2. Evenly distribute the two spacer sleeves and spacer washers on both sides of the load bar equal to the beam flange width plus 4 mm. The clearance between the trolley wheel flange and the beam edge must be 2 mm on both sides when finally assembled.
3. Place the side plates on the load bar and distribute the remaining spacer washers on the outside of the side plates equally on both sides ensuring that at least 1 large and 3 small adjusting washers are mounted between the side plate and slotted nut.
Tip: Secure one side plate with a slotted nut.
4. Lift the trolley to the beam (ensuring that the hand chain side faces the desired direction) and place it on the beam flange. Secure the second side plate with a slotted nut and tighten both slotted nuts tightly. Check operation of the trolley by rolling it along the beam with load. Make sure

the trolley is properly adjusted to the beam, each wheel rolls freely and makes good contact with the flange of the beam and that the side plates are parallel.

5. Secure the slotted nuts with cotter pins.

Attention: Under no circumstances may a trolley be fitted to a beam which exceeds the maximum allowable width.

INSPECTION PRIOR TO INITIAL OPERATION

Each unit must be inspected prior to initial operation by a competent person. The inspection is visual and functional. This inspection shall establish that the unit is safe and has not been damaged by incorrect transport or storage. Ensure that the rollpins are correctly fitted to the suspension bar. The side plates must be parallel to each other and all trolley wheels must be in contact with the beam. Inspections should be made by a representative of the manufacturer or the supplier although the company can assign its own suitably trained personnel.

INSPECTION BEFORE STARTING WORK

Every time before starting work, inspect the trolley, hoist and all load bearing constructions for visual defects, e.g. deformations, damage, cracks, wear or corrosion marks.

Furthermore check that hoist and load are correctly attached. The selection and calculation of the proper beam construction are the responsibility of the user.

Especially check the correct assembly of the suspension bolts and also the adjustment of the trolley on the beam.

Load chain inspection

Inspect the load chain for sufficient lubrication and visually check for external defects, deformations, superficial cracks, wear or corrosion marks.

Chain stop inspection

The chain stop must be connected to the free (idle) chain strand (Fig. 11).

Inspection of top and bottom hooks

Inspect top and bottom hooks for deformations, damage, cracks, wear or corrosion marks.

Chain reeving inspection

All units equipped with two or more chain falls should be inspected prior to being put into operation for twisted or kinked chains. The chains of multiple fall hoists may be twisted if the bottom block was turned over (Fig. 9).

The load chain has to be installed according to illustration (Fig. 15). Hereby the welds on the standing links must face away from the load sheave.

ASSEMBLING HAND CHAIN

(Model Yalelift ITG only)

To mount the hand chain, position the slot in the outer edge of the hand chain wheel below the chain guides. Place any one link of the endless hand chain vertically into the slot and turn the hand wheel until the link has passed the chain guides on both sides.

Attention: Do not twist the hand chain.

SHORTEN OR EXTEND THE HAND CHAIN

(Model Yalelift ITG only)

The length of the hand chain should be adjusted so that the distance to the floor is 500 – 1000 mm.

1. Determine the open link of the hand chain and open up by bending.
2. Shorten or extend the hand chain as required.

Note: The number of removed or added chain links must always be even.

3. Close the open connecting link by bending.

FUNCTION / OPERATION

Lifting the load

Pulling the hand chain (Fig. 11) in clockwise direction will raise the load. The load must always be seated in the saddle of the hook. Never attach the load on the tip of the hook (Fig. 8).

Lowering the load

Pulling the hand chain (Fig. 11) in anticlockwise direction will lower the load.

Yale overload protection (optional)

The overload protection device is set at approx. 25% (+/- 15%) overload. Its adjustment must only be carried out by a competent person.

When exceeding the pre-set overload limit, the protection device will be activated. Lifting is thus prevented while lowering is furthermore possible.

Moving the trolley hoist (Yalelift ITP)

The trolley hoist is moved by pushing the attached unit (hoist) or the load.

Attention: Observe danger zone!

Moving the trolley hoist (Yalelift ITG)

Geared trolley hoists are moved by pulling the trolley's hand chain.

INSPECTION / MAINTENANCE

Inspections should be carried out by a competent person prior to initial operation and at least once a year. In the case of arduous operation conditions, the inspections should be done at shorter intervals. The inspections are mainly visual and functional and shall establish that the components of the unit are in perfect condition and do not show signs of damage, wear, corrosion or other irregularities. All safety devices are to be checked for completeness and effectiveness.

Recurring examinations have to be registered in the test book.

Repairs may only be carried out by a specialist workshop that uses original Yale spare parts.

The inspections have to be initiated by the operating company.

D Sachwidrige Verwendung

GB Incorrect operation

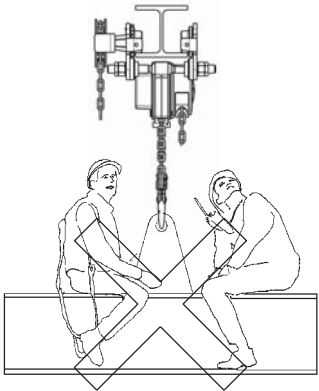


Fig. 1

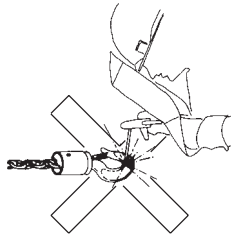


Fig. 2

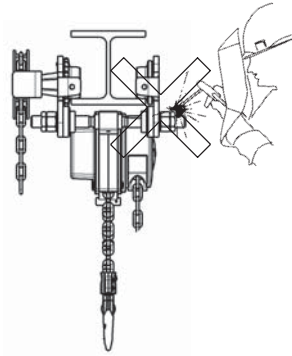


Fig. 3

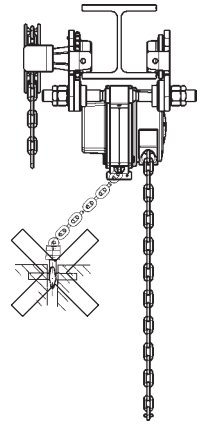


Fig. 4

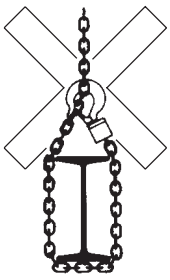


Fig. 5

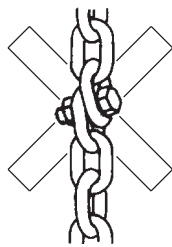


Fig. 6

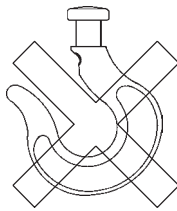


Fig. 7

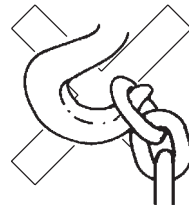


Fig. 8

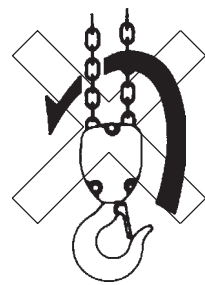


Fig. 9

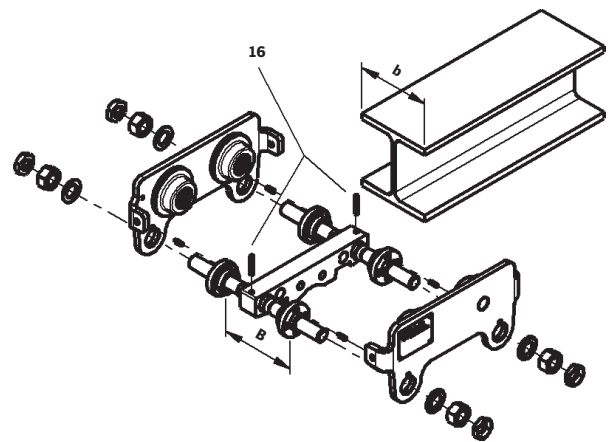
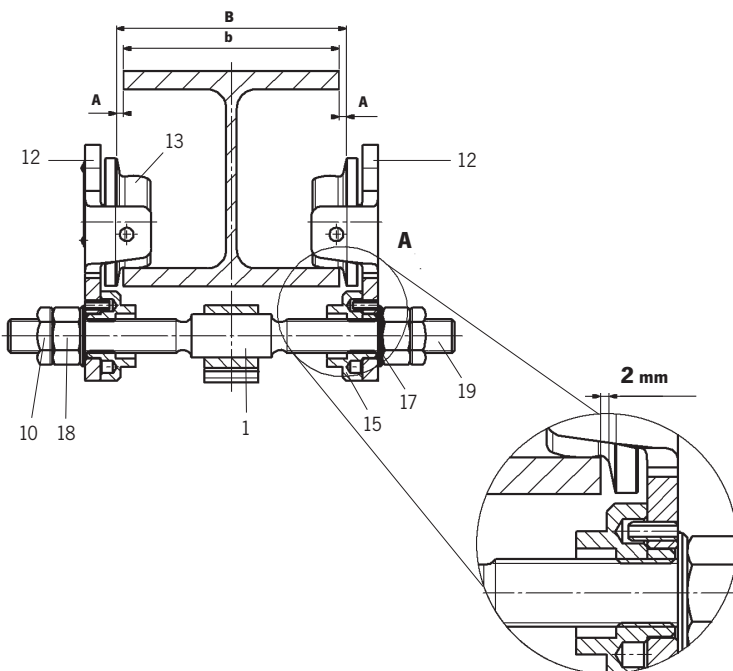
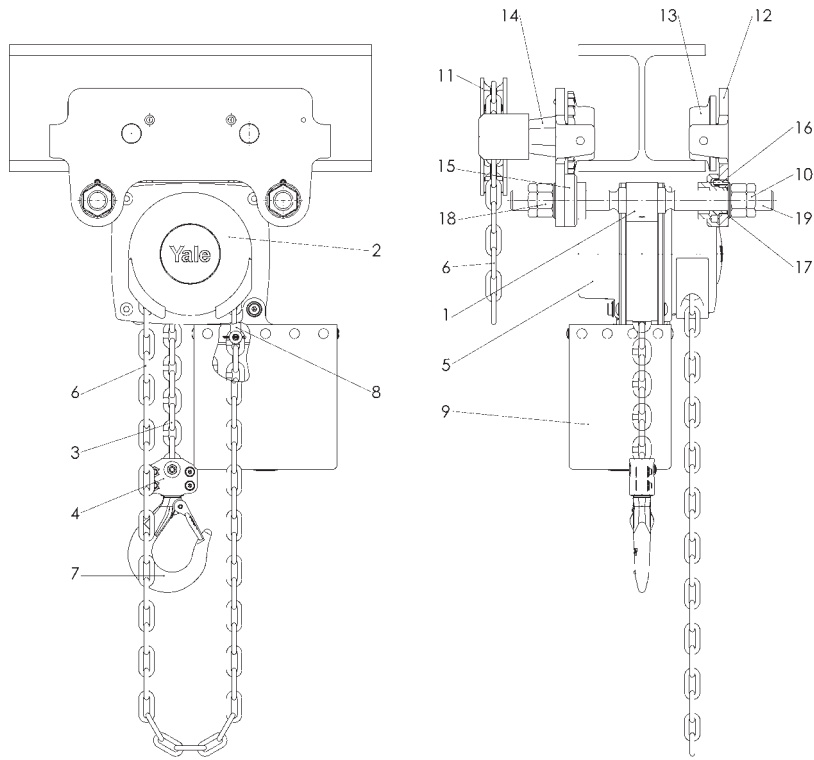


Fig. 10

Yalelift ITP/ITG 500kg - 5.000kg



Beschreibung

- 1 Mitteltraverse
- 2 Handraddeckel
- 3 Lastkette
- 4 Unterflasche
- 5 Getriebedeckel
- 6 Handkette
- 7 Lasthaken mit Sicherheitsbügel
- 8 Kettenendstück
- 9 Kettenspeicher
- 10 Sicherungsmutter
- 11 Handkettenrad
- 12 Seitenschild kpl.
- 13 Laufrolle
- 14 Haspelantrieb
- 15 Rundmutter
- 16 Spannhülse
- 17 Scheibe
- 18 Sechskantmutter
- 19 Traverse

Description

- 1 Suspension bar
- 2 Hand wheel cover
- 3 Load chain
- 4 Bottom block
- 5 Gear cover
- 6 Hand chain
- 7 Load hook with safety latch
- 8 Chain endstop
- 9 Chain container
- 10 Locking nut
- 11 Hand chain wheel
- 12 Side plate
- 13 Trolley wheel
- 14 Gear drive
- 15 Round nut
- 16 Roll pin
- 17 Washer
- 18 Hex. nut
- 19 Suspension bolt

Fig. 11

Yalelift ITG 500 - 5.000kg

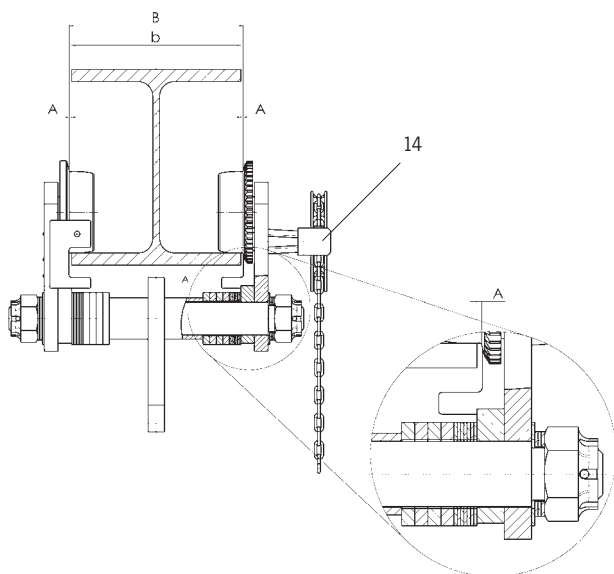
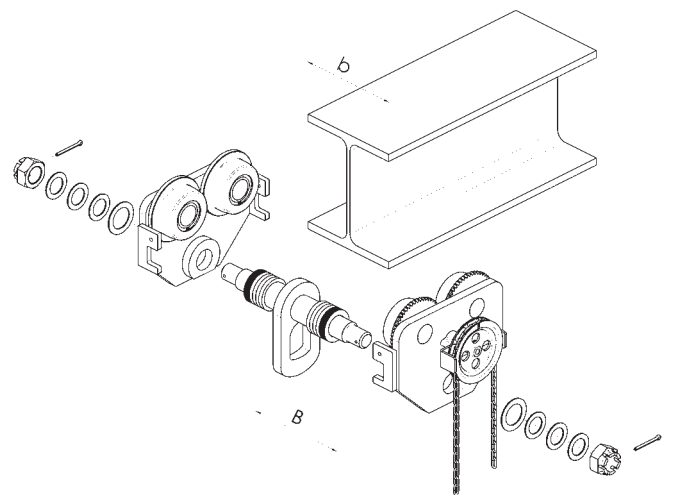


Fig. 12



Yalelift ITG 10.000kg + 20.000kg

Beschreibung

- 1 Tragrahmen
- 2 Handraddeckel
- 3 Lastkette
- 4 Unterflasche
- 5 Getriebedeckel
- 6 Handkette
- 7 Lasthaken mit Sicherheitsbügel
- 8 Kettenendstück
- 9 Kettenspeicher
- 10 Splint
- 11 Handkettenrad
- 12 Seitenschild kpl.
- 13 Laufrolle
- 14 Haspelantrieb
- 15 Scheibe, klein
- 16 Distanzring
- 17 Scheibe, groß
- 18 Kronenmutter
- 19 Traverse
- 20 Distanzbuchse

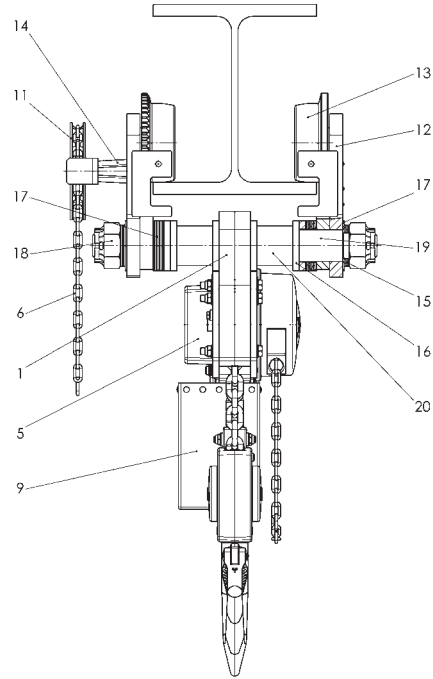
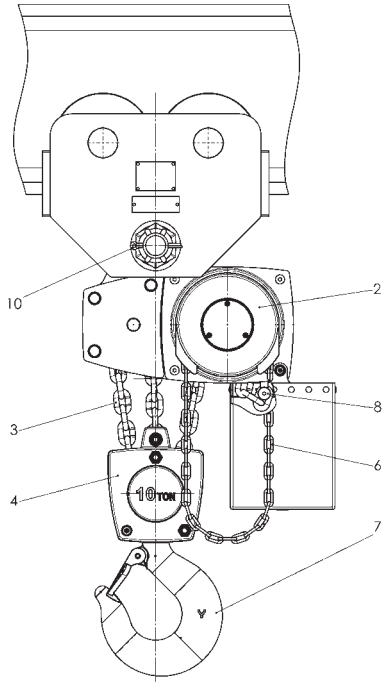


Fig. 13

Yalelift ITG 10.000kg

Description

- 1 Support frame
- 2 Hand wheel cover
- 3 Load chain
- 4 Bottom block
- 5 Gear cover
- 6 Hand chain
- 7 Load hook with safety latch
- 8 Chain endstop
- 9 Chain container
- 10 Splint pin
- 11 Hand chain wheel
- 12 Side plate
- 13 Trolley wheel
- 14 Gear drive
- 15 Washer
- 16 Spacer washer
- 17 Washer
- 18 Castle nut
- 19 Suspension bolt
- 20 Spacer bushing

Beschreibung

- 1 Tragrahmen
- 2 Handraddeckel
- 3 Lastkette
- 4 Unterflasche
- 5 Getriebedeckel
- 6 Handkette
- 7 Lasthaken mit Sicherheitsbügel
- 8 Kettenendstück
- 9 Kettenspeicher
- 10 Splint
- 11 Handkettenrad
- 12 Seitenschild kpl.
- 13 Laufrolle
- 14 Haspelantrieb
- 15 Scheibe, klein
- 16 Distanzring
- 17 Scheibe, groß
- 18 Kronenmutter
- 19 Traverse
- 20 Distanzbuchse

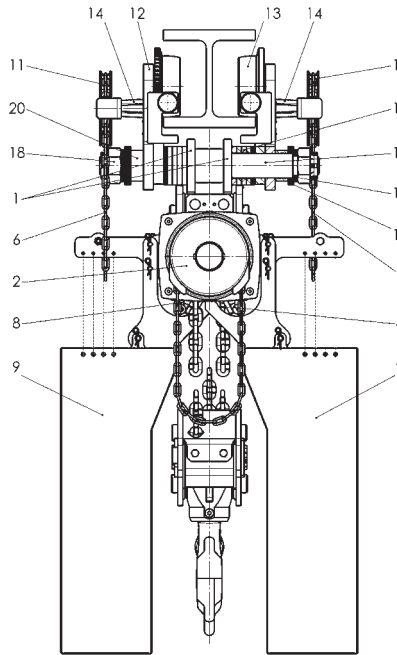
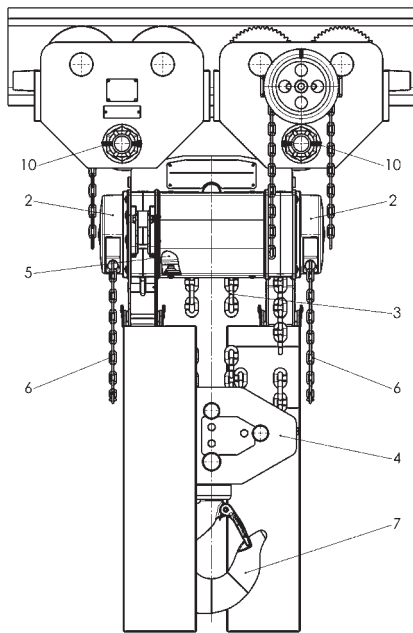


Fig. 14

Yalelift ITG 20.000kg

Description

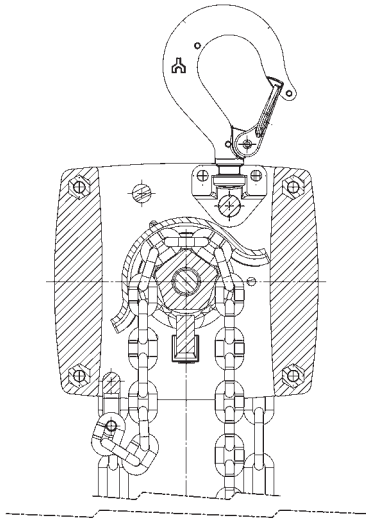
- 1 Support frame
- 2 Hand wheel cover
- 3 Load chain
- 4 Bottom block
- 5 Gear cover
- 6 Hand chain
- 7 Load hook with safety latch
- 8 Chain endstop
- 9 Chain container
- 10 Splint pin
- 11 Hand chain wheel
- 12 Side plate
- 13 Trolley wheel
- 14 Gear drive
- 15 Washer
- 16 Spacer washer
- 17 Washer
- 18 Castle nut
- 19 Suspension bolt
- 20 Spacer bushing

D Kettenverlauf

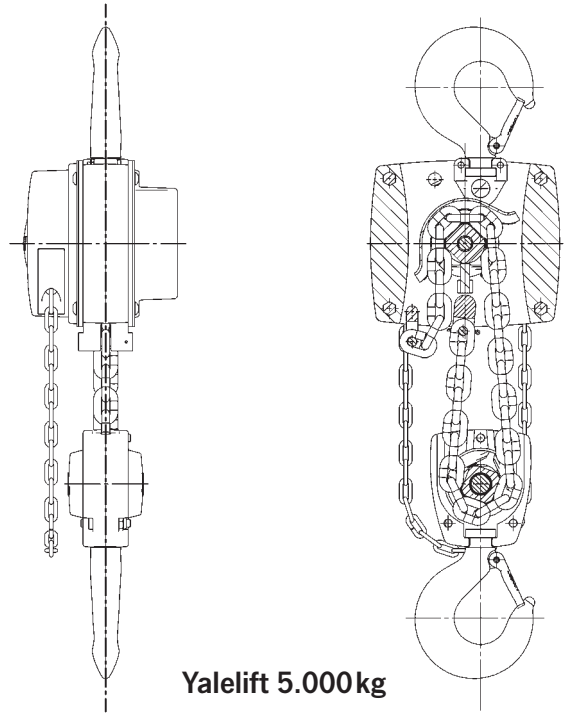
GB Chain reeving

Fig. 15

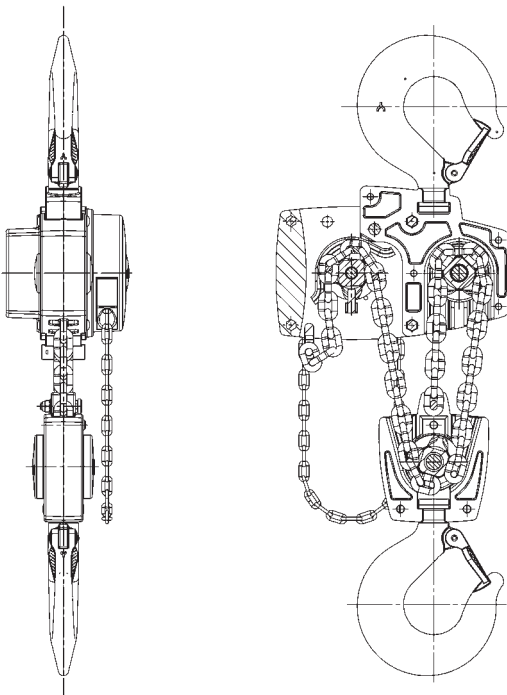
Yalelift ITP/ITG



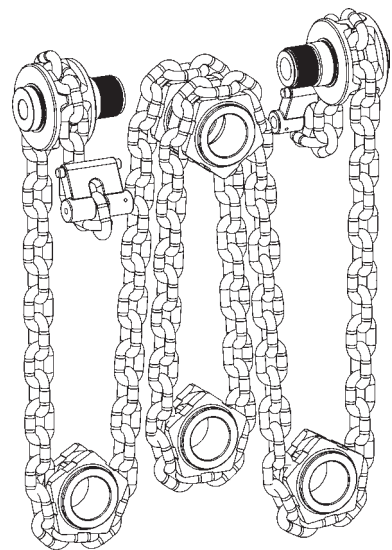
Yalelift 500 - 3.000kg



Yalelift 5.000kg



Yalelift 10.000kg



Yalelift 20.000kg

| Yalelift ITP/ITG | 0,5/1 | | 1/1 | | 2/1 | | 3/1 | | 5/2 | | 10/3 | | 20/6 | |
|--|--------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------------|------------|-------------|-----------|-------------|----------|
| | ITP | ITG | ITP | ITG | ITP | ITG | ITP | ITG | ITP | ITG | ITP | ITG | ITP | ITG |
| Tragfähigkeit / Capacity / Capacité [kg] | 500 | | 1.000 | | 2.000 | | 3.000 | | 5.000 | | 10.000 | | 20.000 | |
| Anzahl Kettenstränge / Number of chain falls / Nombre de brins | 1 | | 1 | | 1 | | 1 | | 2 | | 3 | | 6 | |
| Kettenabmessung d x t / Chain dimensions d x t / Dimensions de la chaîne d x t [mm] | 5 x 15 T | | 6 x 18 T | | 8 x 24 T | | 10 x 30 T | | 10 x 30 T | | 10 x 30 T | | 10 x 30 T | |
| Abhaspelung der Handkette je 1 m Hub / Hand chain overhaul for 1 m lift / Enroulement de la chaîne de manoeuvre pour 1 m de levée [m] | 30 | | 49 | | 71 | | 87 | | 174 | | 261 | | 522 | |
| Hub je 1 m Abhaspelung der Handkette/ Lift per 1 m hand chain overhaul / Course pour 1 m de chaîne de manoeuvre [mm] | 33 | | 20 | | 14 | | 12 | | 6 | | - | | - | |
| Hubkraft bei Nennlast / Hand pull at rated load / Effort sur la chaîne de manoeuvre [daN] | 21 | | 30 | | 32 | | 38 | | 34 | | 44 | | 2 x 44 | |
| Gewicht bei Normalhub / Net weight at standard lift / Poids net en course standard [kg] | ITP 20,0 | ITG 24,0 | ITP 27,0 | ITG 32,0 | ITP 44,0 | ITG 49,0 | ITP 77,0 | ITG 82,0 | ITP 125,0 | ITG 130 | ITP - | ITG - | ITP - | ITG - |
| Größe / Size / Type | A | B | A | B | A | B | A | B | A | B | A | B | A | B |
| Trägerflanschbreite b / Beam flange width b / Largeur du fer b [mm] | 50 - 180 | 180 - 300 | 50 - 180 | 180 - 300 | 58 - 180 | 180 - 300 | 74 - 180 | 180 - 300 | 98 - 180 | 180 - 300 | 125 - 310 | 180 - 310 | 180 - 310 | |
| Flanschdicke t max. / Flange thickness t max. / Epaisseur du fer t max. [mm] | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 | 27 | 27 | 27 | 27 | 40 | 40 | 40 | |
| Kleinster innerer Kurvenradius / Min. inner radius curve / Rayon de courbure min. [m] | 0,90 | 0,90 | 0,90 | 0,90 | 1,15 | 1,15 | 1,5 | 1,4 | 2,0 | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 5,0 | |

Tab. 1

D**EG Konformitätserklärung 2006/42/EG (Anhang II A)**

Hiermit erklären wir, dass das nachstehend bezeichnete Produkt in seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien Maschinen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung/Ergänzung des Produktes verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit, wenn das Produkt nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgezeigten bestimmungsgemäßen Einsatzfällen eingesetzt wird und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen nicht ausgeführt werden.

Produkt: Flaschenzug mit integriertem Fahrwerk
Typ: Rollfahrwerk Modell **Yalelift ITP** **Tragfähigkeit:** 500 - 5.000kg
 Haspelfahrwerk Modell **Yalelift ITG** **Tragfähigkeit:** 500 - 20.000kg

Serien Nr.: Seriennummernkreise für die einzelnen Tragfähigkeiten werden im Produktionsbuch festgehalten

Einschlägige EG-Richtlinien: EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Angewandte Normen: ISO 12100-1:2003; ISO 12100-2:2003; EN 349:1993+A1:2008; EN 818-1:1996+A1:2008; EN 818-7:2002+A1:2008; EN 13157:2004; DIN 685-3:2001; DIN 5684:1984; DIN 15018-1:1984; DIN 15070:1977-12; DIN 15085:1977-12; DIN 15400:1990; DIN 15404-1:1989; BGV D6; BGV D8; BGR 500

Qualitätssicherung: DIN EN ISO 9001:2000

GB**EC Declaration of Conformity 2006/42/EC (Appendix II A)**

We hereby declare, that the design, construction and commercialised execution of the below mentioned machine complies with the essential health and safety requirements of the EC Machinery Directive. The validity of this declaration will cease in case of any modification or supplement not being agreed with us previously.

Furthermore, validity of this declaration will cease in case that the machine will not be operated correctly and in accordance to the operating instructions and/or not be inspected regularly.

Product: Manual trolley hoists
Type: Push type model **Yalelift ITP** **Capacity:** 500 - 5.000kg
 Geared type model **Yalelift ITG** **Capacity:** 500 - 20.000kg


Serial no.: Serial numbers for the individual capacities are registered in the production book

Relevant EC Directives: EC Machinery Directive 2006/42/EC

Transposed standards in particular: ISO 12100-1:2003; ISO 12100-2:2003; EN 349:1993+A1:2008; EN 818-1:1996+A1:2008; EN 818-7:2002+A1:2008; EN 13157:2004; DIN 685-3:2001; DIN 5684:1984; DIN 15018-1:1984; DIN 15070:1977-12; DIN 15085:1977-12; DIN 15400:1990; DIN 15404-1:1989; BGV D6; BGV D8; BGR 500

Quality assurance: DIN EN ISO 9001:2000

Firma/Company

Yale Industrial Products GmbH
42549 Velbert, Am Lindenkamp 31Datum/Hersteller-Unterschrift
Date/Manufacturer's signature26.04.2010 
Dipl.-Ing. Andreas OelmannAngaben zum Unterzeichner
Identification of the signeeLeiter Qualitätswesen
Manager Quality assurance

Germany and Export territories

-European Headquarters-

Yale Industrial Products GmbH

Am Lindenkamp 31
42549 Velbert
Phone: 00 49 (0) 20 51/600-0
Fax: 00 49 (0) 20 51/600-127
Web Site: www.yale.de
E-mail: central@yale.de

Austria

Yale Industrial Products GmbH

Gewerbepark, Wiener Straße 132a
2511 Pfaffstätten
Phone: 00 43 (0) 22 52/4 60 66-0
Fax: 00 43 (0) 22 52/4 60 66-22
Web Site: www.yale.at
E-mail: zentrale@yale.at

Netherlands

Yale Industrial Products B.V.

Grotenoord 30
3341 LT Hendrik Ido Ambacht
Phone: 00 31 (0) 78/6 82 59 67
Fax: 00 31 (0) 78/6 82 59 74
Web Site: www.yaletakels.nl
E-mail: information@yaletakels.nl

Hungary

Columbus McKinnon Hungary Kft.

8000 Székesfehérvár
Vásárhelyi út 5
Phone: 00 36 (22) 546-720
Fax: 00 36 (22) 546-721
Web Site: www.yale.de
E-mail: info@yale-centraleurope.com

France

CMCO FRANCE SARL

Zone Industrielle des Forges
18108 Vierzon Cedex
Phone: 00 33 (0) 2 48/71 85 70
Fax: 00 33 (0) 2 48/75 30 55
Web Site: www.cmco-france.com
E-mail: centrale@cmco-france.com

United Kingdom

Yale Industrial Products

A trading division of
**Columbus McKinnon
Corporation Ltd.**
Knutsford Way, Sealand Industrial Estate
Chester CH1 4NZ
Phone: 00 44 (0) 1244 375375
Fax: 00 44 (0) 1244 377403
Web Site: www.yaleproducts.com
E-mail: sales.uk@cmworks.eu

Yale Industrial Products (Northern Ireland)

A trading division of
**Columbus McKinnon
Corporation Ltd.**
Unit 12, Loughside Industrial Park
Dargan Crescent, Belfast BT3 9JP
Phone: 00 44 (0) 28 90 77 14 67
Fax: 00 44 (0) 28 90 77 14 73
Web Site: www.yaleproducts.com
E-mail: sales@yaleip.co.uk

Italia

Columbus McKinnon Italia S.r.l.

Via P. Picasso, 32
20025 Legnano (MI) Italy
Phone: 00 39 (0) 331/57 63 29
Fax: 00 39 (0) 331/46 82 62
Web Site: www.cmworks.com
E-mail: claudio.franchi@cmco.it

Spain and Portugal

Yale Elevación Ibérica S.L.U.

Ctra. de la Esclusa, 21-acc. A
41011 Sevilla
Phone: 00 34 (0) 954 29 89 40
Fax: 00 34 (0) 954 29 89 42
Web Site: www.yaleiberica.com
E-mail: informacion@yaleiberica.com

South Africa

Columbus McKinnon Corporation (Pty) Ltd.

P.O. Box 15557
Westmead, 3608
Phone: 00 27 (0) 31/7 00 43 88
Fax: 00 27 (0) 31/7 00 45 12
Web Site: www.cmworks.co.za
E-mail: sales@cmworks.co.za

China

Columbus McKinnon (Hangzhou) Industrial Products Co. Ltd.

Xiaoshan, Yiqiao, Zhejiang Province
Postcode 311256
Phone: 00 86 57 18 24 09 250
Fax: 00 86 57 18 24 06 211
Web Site: www.yale-cn.com
E-mail: may.zhang@cmworks.com

Thailand

Yale Industrial Products Asia Co. Ltd.

525 Rajuthit Road
Hat Yai, Songkhla 90110
Phone: 00 66 (0) 74 25 27 62
Fax: 00 66 (0) 74 36 27 80
Web Site: www.yale.de
E-mail: weeraporn@yalethai.com



Certified since November 1991

Technische Änderungen vorbehalten. Keine Gewährleistung für Druckfehler oder Irrtümer – Subject to engineering changes and improvements. No warranty for printing errors or mistakes.