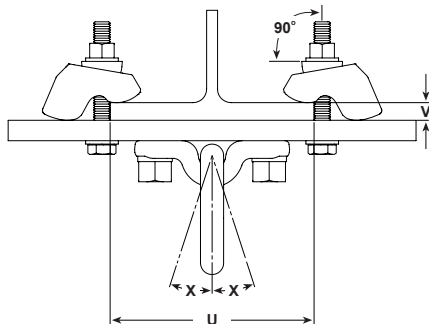
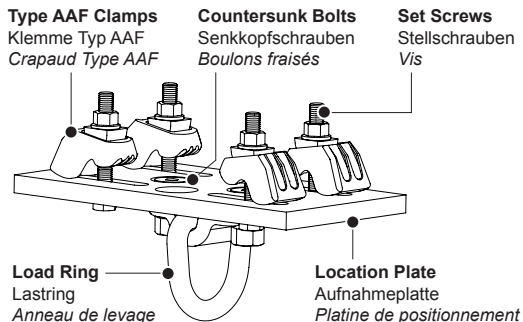


CORRECT INSTALLATION / RICHTIGE MONTAGE

Type / Typ ALP



Torque Figures Drehmomentwerte Couple de serrage		Clamping Range Klemmbereich Plage de serrage	
--	--	--	--

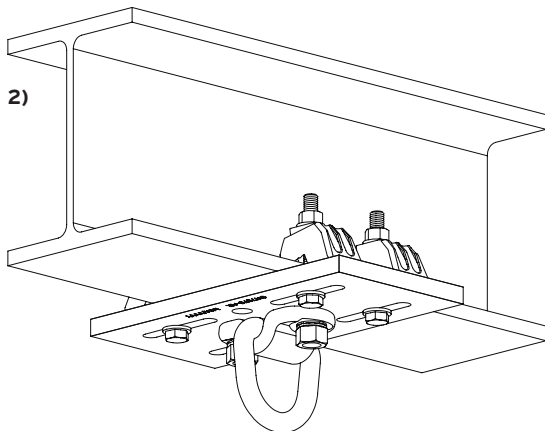
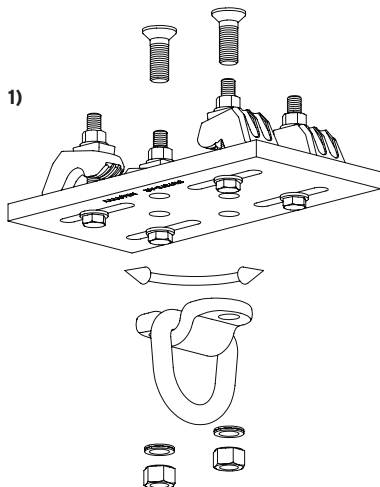
Product Code Artikelnummer Code Produit	Load Ring Countersunk Bolts Lastring Senkkopfschrauben Boulons fraisés de l'anneau de levage		Type AAF Set Screws Typ AAF Stellschrauben Type AAF Vis		Flange Thickness Flanschdicke Épaisseur d'aile V	Beam Width Trägerbreite Largeur poutrelle U	Safe Working Load (4:1 Factor of Safety) Zulässige Belastung (4:1 Sicherheitsfaktor) Charges utiles (coefficient de sécurité 4:1)	Max Angle of Load Max. Belastungswinkel Angle de charge max. X
	10.9 Bolt Schraube 10.9 Boulon 10.9 Nm	Torque Anziehmoment Couple	8.8 Bolt Schraube 8.8 Boulon 8.8 Nm	Torque Anziehmoment Couple				
ALP 3T-1	M16	100	M12	90	5 - 26	70 - 210	3t (29.4kN)	18°
ALP 3T-2	M16	100	M12	90	5 - 26	190 - 330	3t (29.4kN)	18°
ALP 3T-3	M16	100	M12	90	5 - 26	310 - 450	3t (29.4kN)	18°

Product Code	Torque Figures				Clamping Range		Safe Working Load (4:1 Factor of Safety)	Max Angle of Load X
	Load Ring Countersunk Bolts*		Type AAF Set Screws*		Flange Thickness V	Beam Width U		
	A490 Bolt	Torque ft lb	Grade 5 / A325 Bolt	Torque ft lb				
LALP 3T-1	M16 (5/8")	74	M12 (1/2")	66	3/16" - 1"	23/4" - 8 1/4"	6600	18°
LALP 3T-2	M16 (5/8")	74	M12 (1/2")	66	3/16" - 1"	7 1/2" - 13"	6600	18°
LALP 3T-3	M16 (5/8")	74	M12 (1/2")	66	3/16" - 1"	123/16" - 173/4"	6600	18°

* Metric bolts, nearest imperial / UNC equivalent shown in brackets.

CORRECT INSTALLATION / RICHTIGE MONTAGE

Type / Typ ALP



Installation / Montage

1) Fix the load ring in the orientation required with the supplied countersunk setscrews and anti-vibration washers then use a calibrated torque wrench to tighten to 100Nm / 74 ft lb.

1) Befestigen Sie die Hebeöse in der gewünschten Richtung mit Senkkopf-Stellschrauben und schwingungsdämpfenden Unterlegscheiben, und ziehen Sie dann die Schrauben mit einem kalibrierten Drehmomentschlüssel auf 100 Nm fest.

1) Fixer l'anneau de levage, suivant l'orientation souhaitée, avec les boulons fraisés et les rondelles anti-vibration fournis, puis serrer avec une clé dynamométrique au couple de 100Nm.

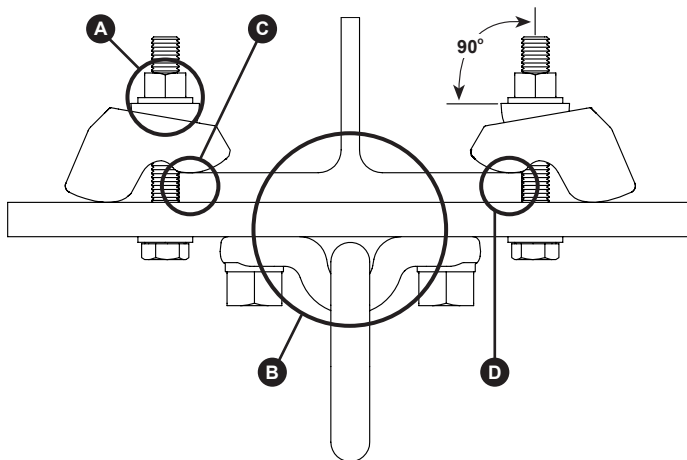
2) Offer lifting point assembly up to the beam ensuring the plate is located centrally to the beam, loosely secure the clamps then, when happy with the alignment, use a calibrated torque wrench to tighten to 90Nm / 66 ft lb.

2) Halten Sie die vormontierte Hebeöse an den Träger und achten Sie dabei darauf, dass die Platte mittig am Träger anliegt. Ziehen Sie dann die Klemmen locker an und ziehen Sie sie, wenn die Richtung stimmt, mit einem kalibrierten Drehmomentschlüssel auf 90 Nm fest.

2) Positionnez l'ensemble sur la poutre en vous assurant que la platine est bien centrée, serrez légèrement les boulons des crapauds, puis, une fois que vous êtes satisfait de l'alignement, et en utilisant une clé dynamométrique, serrez les boulons au couple de 90Nm.

CORRECT INSTALLATION / RICHTIGE MONTAGE

Type / Typ ALP



Notes / Hinweise

- A. Ensure the top surface of the AAF rocking washer is at 90° to the bolt before it is secured.
- B. Location plate should be central to the beam.
- C. Each set screw should be close to or in contact with the edge of the beam flange before tightening.
- D. The nose of the AAF clamp must be sat on the flange of the beam before final tightening.

The ALP assembly must be regularly inspected for signs of wear or damage, in accordance with the standards / regulations of the country of use. Safe working load values are subject to the capacity of the supporting section.

- A. Stellen Sie sicher, dass die Oberseite des AAF-Klemmsattels vor dem Festziehen rechtwinklig zur Schraube ist.
- B. Die Fixierplatte muss mittig am Träger anliegen.
- C. Die Stellschrauben müssen vor dem Festziehen jeweils nah am Rand des Trägerflanschs liegen oder diesen berühren.
- D. Die Nase der AAF-Klemme muss vor dem endgültigen Festziehen auf dem Trägerflansch sitzen.

Die ALP-Baugruppe muss regelmäßig auf Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung gemäß den Normen / Vorschriften des Verwendungslandes überprüft werden. Die Werte für die zulässigen Belastungen hängen von der tragenden Stahlkonstruktion ab.

- A. Avant le serrage, assurez-vous que le dessus de la rondelle à bascule du AAF est perpendiculaire au boulon.
- B. La platine de positionnement doit être centrée par rapport à la poutre.
- C. Avant le serrage, chaque boulon doit être le plus proche possible, et de préférence en contact avec l'aile de la poutre.
- D. Le nez du crapaud AAF doit reposer sur l'aile de la poutre avant le serrage final.

L'ensemble ALP doit être régulièrement inspecté pour tout signe d'usure ou d'altération, conformément aux normes / réglementations du pays où l'assemblage est installé. Les valeurs des charges utiles sont aussi fonction des capacités de la structure support.

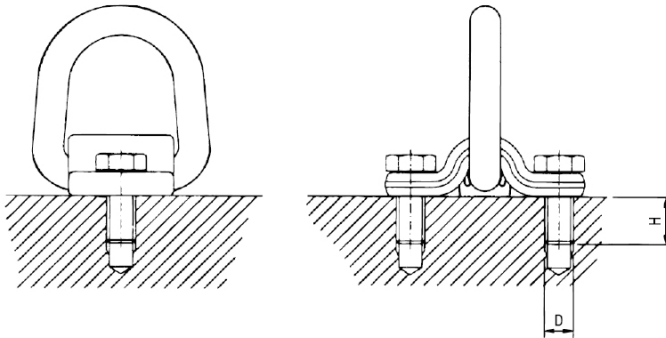
Lindapter's Type ALP product includes a Load Ring component (Screwable Lifting Point) that is manufactured by Gunnebo Industries. Information about this component is reproduced below with permission from Gunnebo Industries.



GUNNEBO
Industries

USER'S INSTRUCTION

SCREWABLE LIFTING POINT, SLP



Screw dimensions SLP	Recommended tightening torque	The screw effective thread length H
SLP-1T = M 14 (quality 10.9)	70 Nm \pm 10%	Steel = Min. 1.5 x D
SLP-3T = M 16 (quality 10.9)	100 Nm \pm 10%	Cast iron = Min. 2.0 x D
SLP-5T = M 20 (quality 10.9)	170 Nm \pm 10%	Aluminium = Min. 2.5 x D

- Use screws of at least 10.9 quality
- Use screws with sufficient thread length
- The surfaces must be clean and flat
- Check the screws regularly to make sure they are securely tightened
- Check the lifting point regularly to detect deformations
- Renew the link if permanent elongation > 5%
- Renew bent screws

Made in Sweden by:
Gunnebo Industrier AB
Stinavägen 1
352 46 Växjö, Sweden

Phone: +46-470 757500
E-mail: export@gunnebolifting.com
www.gunneboindustries.com

Ref: ALP_MAY19