



Lifting & Lashing-News

Auffallend anders - Umstellung VLBS (Oktagon-Form)

Ab sofort sind die gesamten VLBS- und LPW-Produktgruppen serienmäßig auf die Oktagon-Form (inkl. Verschleißlinsen) umgestellt.

Typ VLBS / VLBS-U (HEBEN)	Typ LPW (ZURREN)
VLBS 1,5 t	LPW 3.000 daN
VLBS 2,5 t*	LPW 5.000 daN*
VLBS 4 t	LPW 8.000 daN
VLBS 6,7 t	LPW 13.400 daN
VLBS 10 t	LPW 20.000 daN
VLBS 16 t*	LPW 32.000 daN*

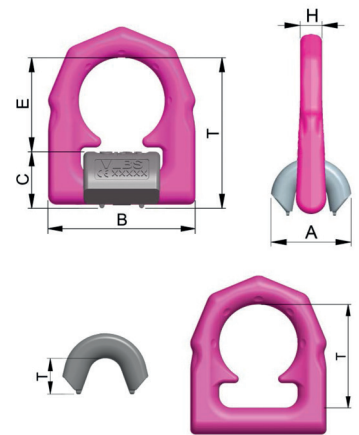


Bisherige Version

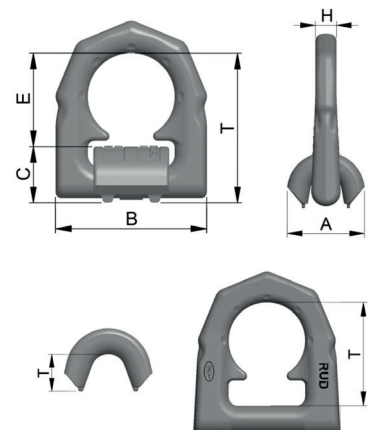
Neue Oktagon-Form

*Lediglich beim VLBS 2,5 t / LPW 5.000 daN sowie beim VLBS 16 t / LPW 32.000 daN ergeben sich dadurch kleine Maß- und Gewichtsänderungen (vgl. nachfolgende Tabellen). Bei allen anderen Größen gibt es keine Maßänderungen!

	Typ VLBS	A (mm)	B (mm)	C (mm)	E (mm)	H (mm)	T (komplett) (mm)	T (Klotz) (mm)	T (Bügel) (mm)	Gewicht (kg)
NEU	VLBS 2,5 t	38	77	28	47	16	75	18	58	0,53
	VLBS 2,5 t	36	77	27	48	14	75	16	58	0,48
NEU	VLBS 16 t	96	192	70	106	26	176	43	133	7,12
	VLBS 16 t	96	190	69	105	26	174	40	135	6,80



	Typ VLBS	A (mm)	B (mm)	C (mm)	E (mm)	H (mm)	T (komplett) (mm)	T (Klotz) (mm)	T (Bügel) (mm)	Gewicht (kg)
NEU	LPW 5.000 daN	38	77	28	47	16	75	18	58	0,53
	LPW 5.000 daN	36	77	27	48	14	75	16	58	0,48
NEU	LPW 32.000 daN	96	192	70	106	26	176	43	133	7,12
	LPW 32.000 daN	96	190	69	105	26	174	40	135	6,80





Anschlagtabelle

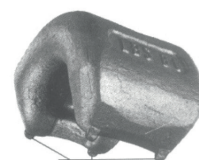
Anschlagart											
Anzahl der Stränge	1	1	2	2	2	2	2	3 und 4	3 und 4	3 und 4	
Neigungswinkel α	0°	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	unsymm.	0-45°	45-60°	unsymm.	
Faktor	1	1	2	2	1,4	1	1	2,1	1,5	1	
Type	für max. Gesamt-Lastgewicht >G< in Tonnen										
	VLBS 1,5 t	1,5 t	1,5 t	3 t	3 t	2,1 t	1,5 t	1,5 t	3,15 t	2,25 t	1,5 t
	VLBS 2,5 t	2,5 t	2,5 t	5 t	5 t	3,5 t	2,5 t	2,5 t	5,25 t	3,75 t	2,5 t
	VLBS 4 t	4 t	4 t	8 t	8 t	5,6 t	4 t	4 t	8,4 t	6 t	4 t
	VLBS 6,7 t	6,7 t	6,7 t	13,4 t	13,4 t	9,5 t	6,7 t	6,7 t	14 t	10 t	6,7 t
	VLBS 10 t	10 t	10 t	20 t	20 t	14,0 t	10 t	10 t	21 t	15 t	10 t
	VLBS 16 t	16 t	16 t	32 t	32 t	22,4 t	16 t	16 t	33,6 t	24	16 t

Schweißhinweise

Die Schweißung muss von einem geprüfem Schweißer nach DIN EN ISO 9606-1 durchgeführt werden.

Schweißfolge:

- Heften in der Mitte des Anschweißklotzes.
- Schweißen in Strichraupen.
- Vor Einbringen der Decknähte sorgfältiges Reinigen der Wurzel.
- Die gesamten Schweißnähte sollten in einer Wärme erfolgen.
- Achtung: Am pink-beschichteten, vergüteten Aufhängebügel nicht schweißen!

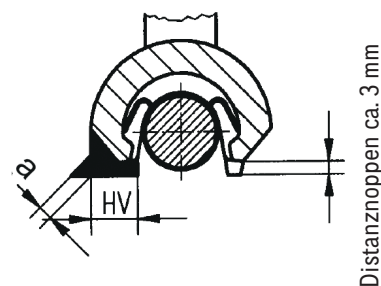


Distanznoppen für Wurzelschweißung

Schweißnaht:

Type	Größe	Länge	Volumen
VLBS 1,5 t	HV 5 + a 3	2 x 33 mm	ca. 1,2 cm ³
VLBS 2,5 t	HV 7 + a 3	2 x 40 mm	ca. 2,6 cm ³
VLBS 4 t	HV 8 + a 3	2 x 46 mm	ca. 3,2 cm ³
VLBS 6,7 t	HV 12 + a 4	2 x 60 mm	ca. 8,7 cm ³
VLBS 10 t	HV 16 + a 4	2 x 60 mm	ca. 15,5 cm ³
VLBS 16 t	HV 25 + a 6	2 x 90 mm	ca. 56 cm ³

Schweißnahtanordnung:



PHILIPP GmbH
Lilienthalstr. 7-9
D-63741 Aschaffenburg
Tel.: +49 (0) 6021 / 40 27-0
Fax: +49 (0) 6021 / 40 27-440

PHILIPP GmbH
Roßlauer Str. 70
D-06869 Coswig/Anhalt
Tel.: +49 (0) 34903 / 6 94-0
Fax: +49 (0) 34903 / 6 94-20

PHILIPP GmbH (TB KLEIN)
Sperberweg 37
D-41468 Neuss
Tel.: +49 (0) 2131 / 3 59 18-0
Fax: +49 (0) 2131 / 3 59 18-10

PHILIPP ACON Hydraulik GmbH
Hinter dem grünen Jäger 3
D-38836 Dardesheim
Tel.: +49 (0) 39422 / 95 68-0
Fax: +49 (0) 39422 / 95 68-29



PHILIPP Vertriebs GmbH
Leogangerstraße 21
A-5760 Saalfelden / Salzburg
Tel.: +43 (0) 6582 / 70 40 1
Fax: +43 (0) 6582 / 70 40 1 20