

ASDO-systemet är ett prefabricerat dragstagsystem som möter kraven från European Technical Approval **CE ETA-04/0038**. Kunden/användaren rekommenderas att inte tillpassa/ändra systemet (t.ex. svetsning, böckning m.m.). Alla ändringar som görs på det levererade systemet kan upphäva garantier och göra godkännandet ogiltigt. Använd enbart av ASDO godkända komponenter. För tryckstagsystem kan gafflarna levereras separat för montering med kundens egna material.

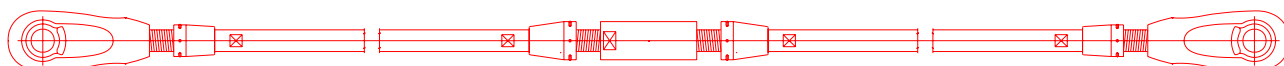
Vi tar inte ansvar eller ger några garantier för skador på systemet orsakade av fel lagring, hantering eller felmontage av kunden.

1. Generella förslag

- Svetsplattorna skall tillverkas i stålqualität S355J2G3; för dimensionering se nästa sida.
- Vid bruk utomhus rekommenderas någon form av korrosionsskydd (t.ex. varmförzinkning, målning).
- Montering och justering av stagkomponenterna bör utföras när systemet är rakt och utan tung belastning (långa längder kan kräva tillfällig stöttning så att systemet är rakt).
- Länkbultar skall monteras för hand utan bruk av våld eller slag.
- Låsskruvar för länkbult skall säkras med bruk av Loctite skruvlim eller liknande.

2. Före montering

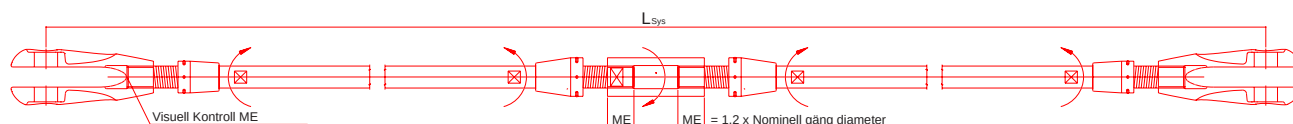
- Kontrollera att systemet är i enlighet med specifikationen (informera oss omedelbart om ni misstänker fel).
- Skruva tillbaka alla täckhylsor.
- Alla synliga gängor skall smörjas/inoljas.



2.1 Minimum inskruvningslängd (ME) och systemlängd (LSys)

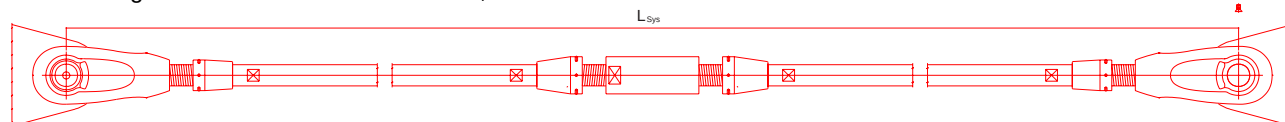
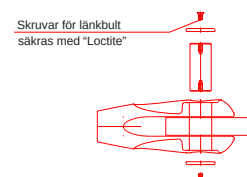
Det är väldigt viktigt att minimum inskruvningslängd av varje del blir kontrollerat före installation. Om delarna inte har full inskruvningslängd, kommer systemet inte ha full lastkapacitet.

- Stag/gaffel
Gaffeln är tillräckligt inskruvad när stagändan blir synlig i öppningen på gaffeln.
- Stag/spännhylsa eller skarvhylsa
 $\text{Minimum inskruvningslängd ME [mm]} = 1.2 \times \text{nominell gängdiameter} - \text{t.ex. för M56 ME} = 67 \text{ mm}.$



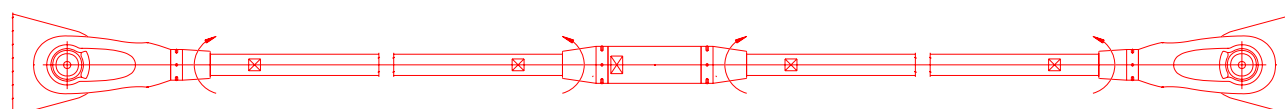
3. Under montering

- Systemlängden skall stödjas under uppresning (tillfällig stöd kan vara nödvändigt vid långa längder, t.ex. ett lyftok).
- Montera gaffel och länkbult i en ände; skruvar för länkbult säkras med "Loctite".
- Justera systemlängden med spännhylsan eller staget.
- Montera gaffel och länkbult i andra ändan, skruvar för länkbult säkras med "Loctite".

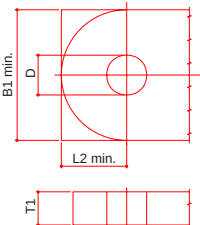
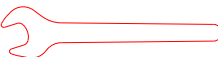
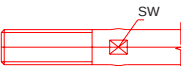
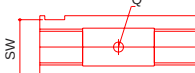
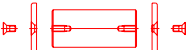


4. Efter montering

- Kontrollera att minimum inskruvninglängd har uppnåtts, om inte, skall det justeras.
- Skruva fast alla täckhylsor med spännverktyg.
- Försegla mellan gaffel och täckhylsa eller öppningen mellan stag och täckhylsa med passande massa t.ex. silikon (man undgår vatteninträngning vid utomhusbruk).



Svetsplatta och monteringsverktyg

Svetsplatta och monteringsverktyg													
Nominell gängstorlek	Svetsplatta AB S355J2G3 enl. EN 10025 Toleransklass. A enl. EN 10029				Spännverktyg DIN 1810B		Fast nyckel			Insexnyckel			
					 för täckhylsa 		 för dragstag 		 för spännhylsa/hylsa		 för länkbult skruv 		
	M	T1 [mm]	B1 [mm]	L2 [mm]	øD [mm]	GK [mm]	Spännhylsa / hylsa SP/MU [mm]	Stång för skärning SW [mm]	Stång för rullning SW [mm]	Nyckelvidd SW [mm]	Borrhål øQ [mm]	Försänkt skruv DIN EN ISO 10642 M SW [mm]	
12	10	42	21	13	16-18	20-22	10	9	17	Utan borrhål	3	2	
16	15	56	28	17	20-22	25-28	14	14	22		3	2	
20	15	68	34	21	25-28	30-32	18	17	30		4	2,5	
24	20	80	40	25	34-36	34-36	22	21	36		4	2,5	
27	20	90	45	28	40-42	40-42	25	22	41		5	3	
30	25	104	52	32	40-42	45-50	27	25	45		5	3	
36	30	122	61	38	52-55	52-55	34	32	50		6	4	
42	35	142	71	44	58-62	58-62	36	36	60		6	4	
45	35	152	76	47	68-75	68-75	41	36	65		6	4	
48	40	160	80	50	68-75	80-90	41	41	65		8	5	
52	40	174	87	54	68-75	80-90	46	41	75		8	5	
56	45	186	93	58	80-90	80-9	50	46	85		8	5	
60	50	200	100	62	80-90	95-10	55	50	90		10	6	
64	55	212	106	66	80-90	95-10	60	55	95		10	6	
68	55	224	112	70	95-100	110-115	60	60	100		10	6	
72	60	238	119	74	110-115	110-115	65	65	105		12	8	
76	65	250	125	78	110-115	120-130	70	65	110		12	8	
80	70	264	132	82	110-115	120-130	75	70	120		12	8	
85	75	280	140	87	120-130	135-145	80	75	125	16	10		
90	80	296	148	92	120-130	135-145	85	80	130	16	10		
95	85	312	156	97	135-145	155-165	90	85	140	16	10		
100	90	328	164	102	135-145	155-165	95	90	145	20	12		
105	90	346	173	108	155-165	155-165	100	95	Med borrhål	25	20	12	
110	95	362	181	113	155-165	180-195	105	100		25	20	12	
115	100	378	189	118	155-165	180-195	110	105		25	20	12	
120	110	394	197	123	180-195	180-195	115	110		25	20	12	
130	120	426	213	133	180-195	205-220	125	120		25	20	12	
140	130	458	229	143	205-220	230-245	135	130		25	20	12	
150	140	490	245	153	205-220	230-245	145	140		25	20	12	
160	150	522	261	163	230-245	260-270	155	150		25	24	14	