

IRONSIDE®

100402 – 100403 – 100404 – 100405



- GB** Permanent Magnetic Lifter
- S** Permanentmagnetlyft
- FIN** Pysyvä magneettinostolaite
- N** Permanent magnetisk løfter



CE



EC Declaration of Conformity

We herewith IRONSIDE INTERNATIONAL:

Paris-Nord 2 - BP 41031
95912 Roissy CDG Cedex - France

Declare that the following machine complies with the appropriate basic safety health requirements of EC Directives based on its design and type as brought into circulation by us.

In case of alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.

Machine Description: Permanent magnetic lifter

Machine types: 100402, 100403, 100404, 100405.

Applicable EC directive:

EC Machinery Directive: 2006/42/EC

For relevant directives the following standards and/or technical specification(s) have been respected:

EN ISO 12100:2010

IRONSIDE INTERNATIONAL
Z.I. Paris Nord II, rue de la Perdrix
B.P. 40031
95912 ROISSY CDG Cédex
Siret 211 174 117 00028

Name: Claude Kern

Position in the company: General Manager

Date / Signature:

 9.9.2016.

VEDLIKEHOLD:

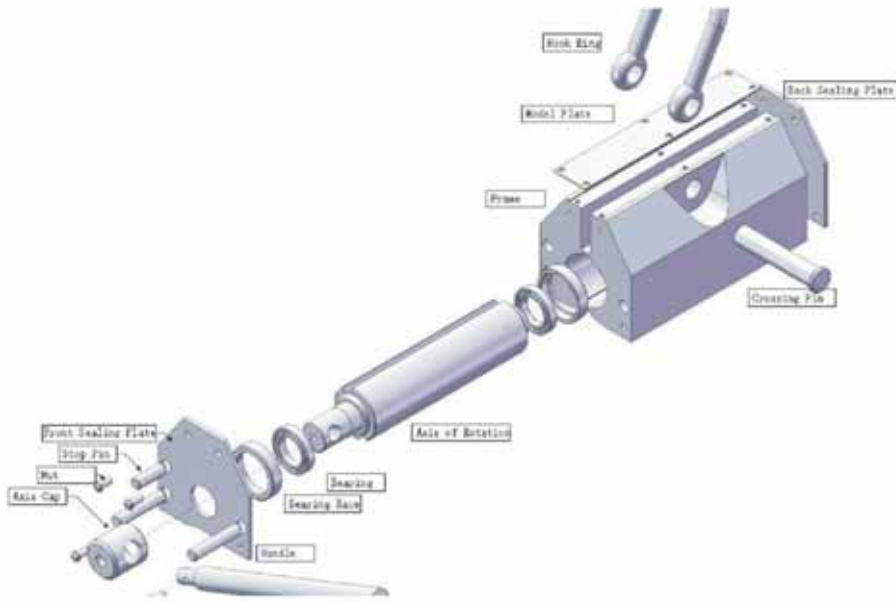
| INTERVALL | KONTROLLTYPE | INSPEKSJON/PRODUKTSERVICE |
|------------|-------------------------|---|
| 1 måned | Visuell undersøkelse | <ul style="list-style-type: none"> - Utvendig tilstand - Mekanismens tilstand - Kontroller at håndtaket og festene er i god stand - Kontroller betjeningsknappens kvalitet - Pass på at sikkerhetsnøkkelen kan flyttes på en fleksibel måte og at sikkerhetstappen kan låses godt. - Kontroller tilbehørets tilstand - Kontroller at det ikke forekommer støv - Kontroller smøringen 1°- Etter bruk bør løfteren beskyttes av olje (olje grad SAE 80). |
| 12 måneder | Dyptgående undersøkelse | <ul style="list-style-type: none"> - Foreta en test hvert år og sjekk at alle komponentene er sikre når det gjelder evnen til bruk. - Hvis hovedkroppen og den dreierende delen er skadet og ikke fungerer, må de kasseres som ubrukbare. - Skift ut reservedeler, og se etter slitasje |

GB

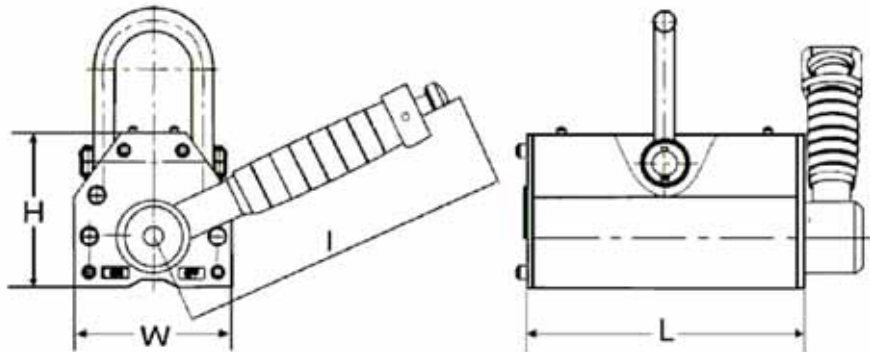
SAFETY PROCEDURES:

1. Do not allow the PML to pass over the heads of people below, whether loaded or not.
2. Never attempt to move a load greater than the maximum safe load indicated on the equipment.
3. Remember that accidental impacts or snagging of the load being handled with surrounding objects may provoke an overload.
4. Do not touch any moving parts.
5. Never use the equipment if it is in bad condition (worn, bent etc.).
6. Do not use spare parts of unknown or doubtful origin.
7. Never intentionally allow the load to tip over.
8. Do not provoke violent impacts with the equipment.
9. Do not leave a load suspended unless absolutely necessary.
10. Never use the equipment as an earth for welding.
11. Do not use the equipment for a purpose or in a situation for which it is not designed (corrosive atmosphere,...).
12. Do not use the safety devices as a means of measuring laden weight.
13. Do not operate jerkily as this provokes deterioration of the equipment.
14. Never pull the load sideways, bring the equipment to a position above the load before moving it.
15. Make sure that the security key can be moved flexibly and the security pin can be locked firmly.
16. Don't turn the nozzle when Magnetic Lifting Hoist is not in contact with ferromagnetic material of component.
17. Prohibit modifying the products to avoid effecting on their safety.
18. No strong vibration and impact.
19. Products temperature and ambient temperature shall be between +80°C to -40°C.

PRODUCT STRUCTURE:



SPECIFICATIONS:



HOVEDFAKTORER:

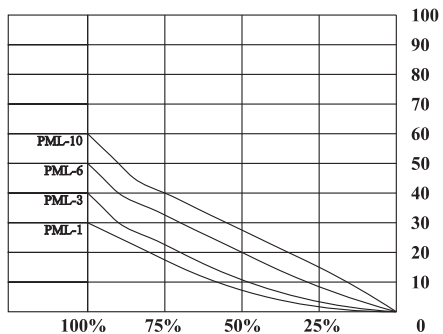
1. Influert av komponentens tykkelse og overflatens kvalitet. Før bruk må du identifisere prosenten ståltykkelse-løftekapasitet i henhold til komponentens tykkelse og kapasitetskurven (se følgende side).
Hvis overflateruheten R_a er under $6,3 \mu\text{m}$, vil ikke løfterens overflateavstand eksistere, og løftekapasiteten vil bli 100 %. Hvis overflateruheten overstiger $6,3 \mu\text{m}$ eller mer, må løfterens overflateavstand evalueres. Finn ut hvilken prosent løfterens løftekapasitet kan nå ved hjelp av kurven for luftgap-løftekapasitet som er angitt i ytelsesdiagrammet. Kombinerer disse to faktorene, og beregn løftekapasiteten som løfteren kan nå. Kurvene er på begge sider av løfteren.
2. Influert av stålkomponentens sammensetning. Etter måling, hvis komponenten av lavkarbonstål anses som referanse og løftekapasitetens koeffisient er fastsatt: Koeffisienten for middels karbonstål er 0,95; koeffisienten for høykarbonstål er 0,90; koeffisienten for lavlegeringsstål er 0,75, og koeffisienten for støpejern er 0,50.

BRUK:

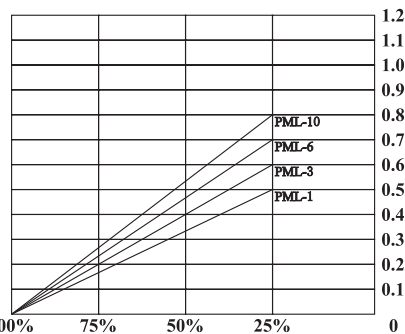
Vennligst sjekk følgende før du løfter en last:

1. Løfteren skal være i perfekt stand og perfekt smurt i tetningene.
2. Pass deg for støt og ruhet på overflaten.
3. Rengjør komponentoverflaten for rust og grat.
4. Vær oppmerksom på følgende under løfting:
5. Løfterens midtlinje bør overlape komponentens. Drei så dysen fra "AV" til "PÅ" helt til "fastholding". Pass på at sikkerhetsnøkkelen på håndtaket er automatisk låst og begynn så å arbeide.
6. Ved løfting og håndtering av sylindriske produkter og ved å holde sylinderflaten som er kontakt med løfterens V-spalte på to linjer, vil den faktiske løftekapasiteten generelt være 30 % av den nominelle.
7. Når løfte- og håndteringsoperasjonen er avsluttet, trykker du ned bunnen for å låse opp sikkerhetsnøkkelen fra sikkerhetstappen og dreier så håndtaket "PÅ" til "AV" helt til "frigjøring". Løfteren er nå i nøytral tilstand, og kan tas ut av komponenten.

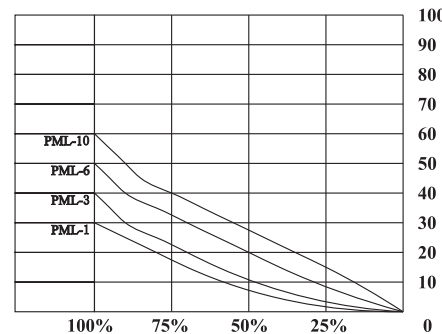
STÅLTykkELSE
(MM)



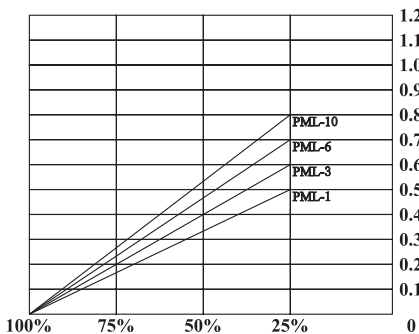
LUFTGAP
(MM)



STEEL THICKNESS
(MM)



AIRGAP
(MM)



Bilde av sikkerhetskapasitetskurve

Safety capacity curve picture

| Modell | 100402 | 100403 | 100404 | 100405 | |
|------------------------------|--------|--------|--------|--------|-----|
| Nominell løftestyrke (kgf) | 100 | 300 | 600 | 1000 | |
| Sylindrisk løftestyrke (kgf) | 30 | 100 | 200 | 300 | |
| Maks. avtrekingsstyrke (kgf) | 300 | 900 | 1800 | 3000 | |
| Driftstemperatur (°C) | <80 | <80 | <80 | <80 | |
| Nettvekt (kg) | 3 | 10 | 20 | 37 | |
| Størrelse | L (mm) | 92 | 165 | 216 | 264 |
| | W (mm) | 64 | 88 | 118 | 148 |
| | H (mm) | 70 | 96 | 120 | 140 |
| | l (mm) | 142 | 176 | 219 | 266 |

| Model | 100402 | 100403 | 100404 | 100405 | |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|-----|
| Rated lifting strength(Kgf) | 100 | 300 | 600 | 1000 | |
| Cylindrical Lifting strength (Kgf) | 30 | 100 | 200 | 300 | |
| Max pull-off strength (Kgf) | 300 | 900 | 1800 | 3000 | |
| Operation temperature (°C) | <80 | <80 | <80 | <80 | |
| Net weight (kg) | 3 | 10 | 20 | 37 | |
| Size | L(mm) | 92 | 165 | 216 | 264 |
| | W(mm) | 64 | 88 | 118 | 148 |
| | H(mm) | 70 | 96 | 120 | 140 |
| | l(mm) | 142 | 176 | 219 | 266 |

MAIN FACTORS:

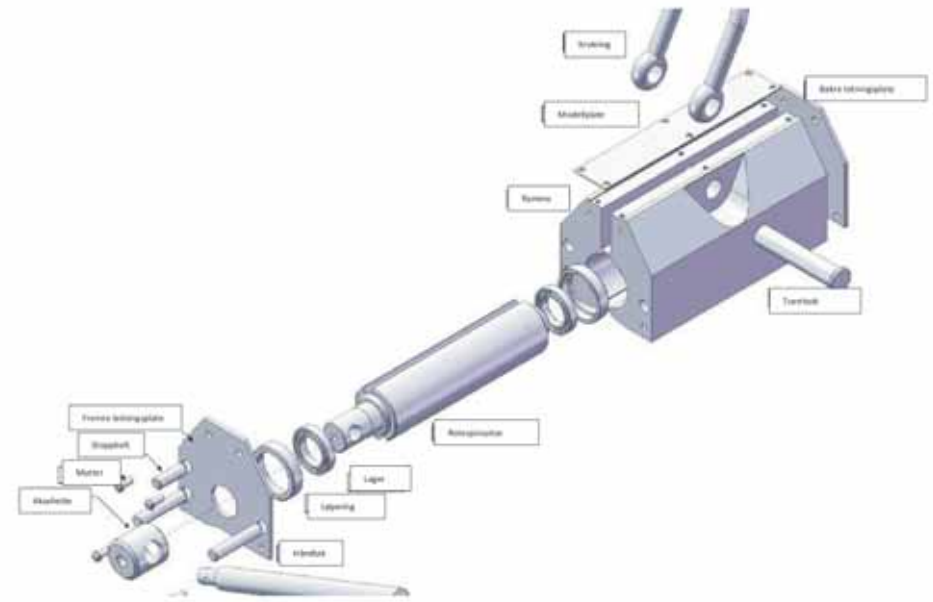
1. Influenced by thickness and surface quality of the component. Before operation, it is necessary to find out the percentage of the steel thickness-lifting capacity according to the thickness of the component and capacity curve (on the following page).
If its surface roughness R_a is less than $6.3\mu\text{m}$, the lifter surface gap will not exist, the lifting capacity will be 100%. If the surface roughness R_a is above $6.3\mu\text{m}$ or even worse, the lifter surface gap should be estimated. Find out the percentage that lifting capacity of the lifter may reach from the air gap-lifting capacity curve shown in the performance chart. Combine these two factors and calculate the lifting capacity that the lifter may reach. The curves are on the two sides of lifter.
2. Influenced by the composition of steel component. After measurement, if low-carbon steel component is regarded as reference and the coefficient of lifting capacity is fixed: the coefficient for medium-carbon steel is 0.95; the coefficient for high-carbon steel is 0.90; the coefficient for low-alloy steel is 0.75, and the coefficient for cast iron is 0.50.

UTILISATION:

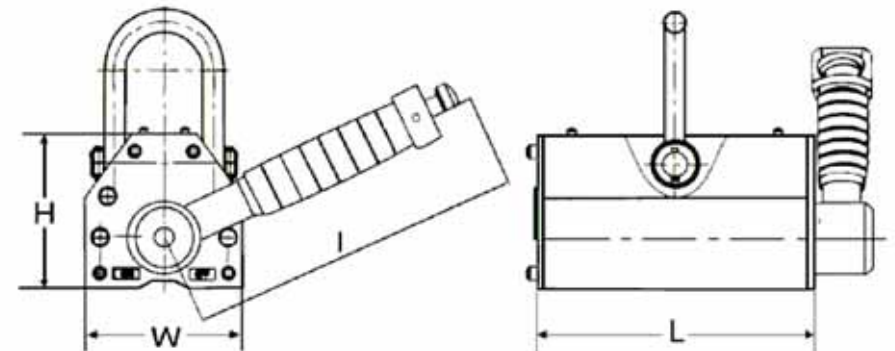
Before lifting a load, please check:

1. The PML is in perfect condition and properly oiled in the joints.
2. Beware of the bumping and roughness of surface.
3. Clear away the components surface such as rust and burr.
4. During lifting, it is advisable:
5. The centerline of lifter had better overlap with the centerline of component, then turn the nozzle from "OFF" to "ON" until "holding". Make sure that the security key on the handle is automatically locked, and then start to work.
6. When lifting and handling cylindrical products, keeping the cylindrical surface contacting the Vee slot of lifter on two lines, the actual lifting capacity will generally be 30% of the rated lifting capacity.
7. When lifting and handling operation is finished, press down the bottom to disengage the security key from the security pin, then turn the handle "ON" to "OFF" until "Release". The lifter is now in the neutral condition, it can be taken away from the component.

PRODUKTSTRUKTUR:



SPESIFIKASJONER:



N**SIKKERHETSPROSEDYRER:**

1. Ikke la løfteren, enten den er lastet eller ei, komme over hodene på personer som står under.
2. Du må aldri prøve å flytte en last som er større enn den maksimale sikre lasten som er angitt på utstyret.
3. Husk at ufrivillige støt fra eller fastheking av den håndterte lasten i omgivende gjenstander kan medføre overlast.
4. Ikke rør noen bevegelige deler.
5. Bruk aldri utstyret hvis det er i dårlig stand (slitt, bøyd osv.)
6. Ikke bruk reservedeler av ukjent eller tvilsom opprinnelse.
7. Du må aldri vippe over lasten med vilje.
8. Unngå sterke støt på utstyret.
9. Ikke la lasten være opphengt bortsett fra dersom det er absolutt nødvendig.
10. Bruk aldri utstyret som jording for sveising.
11. Ikke bruk utstyret for formål eller i situasjoner som det ikke er beregnet på (etsende atmosfære...)
12. Ikke bruk sikkerhetsenhetene som et middel til å måle lastet vekt.
13. Ikke bruk rykkbevegelser da dette fører til skade på utstyret.
14. Du må aldri trekke lasten sideveis. Før utstyret til en posisjon over lasten før du flytter den.
15. Pass på at sikkerhetsnøkkelen kan flyttes på en fleksibel måte og at sikkerhetstappen kan låses godt.
16. Ikke dreid dysen når den magnetiske løfteren ikke er i kontakt med komponentens ferromagnetiske materiale.
17. Forby modifisering av produkter for å omgå sikkerheten.
18. Ingen sterk vibrasjon eller støt.
19. Produkt- og omgivelsestemperatur skal være mellom +80 °C og -40 °C.

MAINTENANCE:

| INTERVAL | TYPE OF CHECK | INSPECTION/UPKEEP |
|----------|----------------------|--|
| 1 month | Visual Examination | <ul style="list-style-type: none"> -External condition -Condition of mechanism -Check the handle and attachments are in good condition -Check the quality of the handle button -Check security key can be moved flexibly and the security pin can be locked firmly -Check the condition of accessories -Check that there is no dust -Check the greasing 1°-After using, the lifter had better be protected by oil (oil grade SAE 80). |
| 12 month | In-depth Examination | <ul style="list-style-type: none"> - take a test for the capability every year and check the safety of all of the components in order to ensure its use capability. - If its main body and turning part is damaged so that it cannot work, it should be discarded as useless. -Change spare parts and check for wear |

S**SÄKERHETSFÖRESKRIFTER:**

1. Manövrera inte magnetlyften om någon befinner sig under, vare sig den är belastad eller ej.
2. Försök aldrig att lyfta en last som är tyngre än den högsta tillåtna som anges på utrustningen.
3. Om lasten utsätts för stötar eller fastnar kan detta överbelasta utrustningen.
4. Rör inte vid någon av utrustningens rörliga delar.
5. Använd aldrig utrustningen om den är i dåligt skick (sliten, böjd, etc.).
6. Använd inte reservdelar med okänt eller tvivelaktigt ursprung.
7. Låt aldrig lasten välta avsiktligt.
8. Se till att utrustningen eller lasten inte stöter emot något med kraft.
9. Lämna aldrig en last i upphängt läge såvida det inte är absolut nödvändigt.
10. Använd aldrig utrustningen som jord vid svetsning.
11. Använd inte utrustningen för andra ändamål eller under andra förhållanden än de den är avsedd för (korrosiv atmosfär ...).
12. Använd inte säkerhetsanordningarna för att mäta belastningen.
13. Använd inte utrustningen ryckvis då detta skadar den.
14. Lyft aldrig lasten sidleds; ställ utrustningen ovanför lasten innan denna lyfts upp.
15. Försäkra dig om att säkerhetskilen kan manövreras smidigt och att säkerhetsstiftet kan låsas ordentligt.
16. Manövrera inte spaken när magnetlyften inte ligger emot något ferromagnetiskt material.
17. Produkten får inte modifieras då detta kan äventyra dess säkerhet.
18. Utsätta ej för starka vibrationer eller stötar.
19. Produktens och omgivande temperatur ska ligga mellan $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ och $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$.

HUOLTO:

| VÄLI | TARKASTUSTYYPPI | TARKASTUS/HUOLTO |
|--------------|--------------------------|---|
| 1 kuukausi | Silmävarainen tarkastus | <ul style="list-style-type: none"> -Ulkoisen kunto -Mekanismin kunto -Varmista, että kädensija ja kiinnittimet ovat hyvässä kunnossa -Tarkasta kädensijan painikkeen kunto -Tarkasta, että turva-avainta voi liikuttaa joustavasti ja turvatappi voidaan lukita turvallisesti - Tarkasta lisävarusteiden kunto - Tarkasta, että pölyä ei esiinny - Tarkasta voitelu 1^o-Käytön jälkeen nostolaite tulee suojata öljyllä (öljyn luokka SAE 80). |
| 12 kuukautta | Perusteellinen tarkastus | <ul style="list-style-type: none"> - Tee kapasiteetin testi joka vuosi ja tarkasta kaikkien osien turvallisuus, jota niiden käyttökapasiteetti voidaan varmistaa.. - Jos päärunko ja kääntyvä osa on vahingoittunut siten, että käyttö on mahdotonta, laite on hävitettävä käyttökelvottomana.. - Vaihda varaosat ja tarkasta kuluminen |

PÄÄTEKIJÄT:

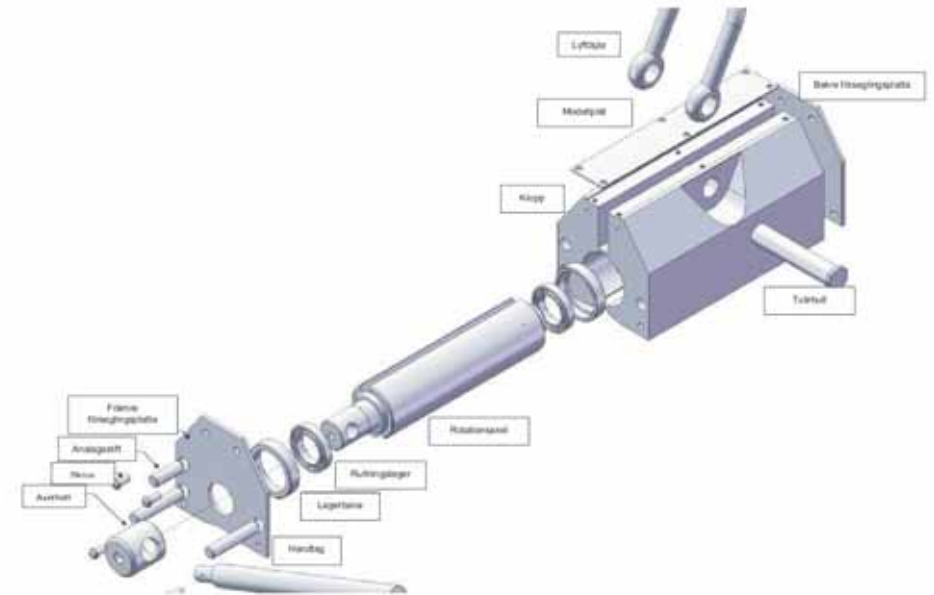
1. Komponentin paksuus ja pinnanlaatu ovat vaikuttavia tekijöitä. Ennen toimenpidettä on selvitettävä teräksenpaksuus ja nostokapasiteetti komponentin paksuuden ja kapasiteetikäyrän perusteella (seuraavaa sivulla).
Jos pinta on karkea, Ra on alle 6.3um, nostopinnan rakoa ei ole, nostokapasiteetti on 100 %. Jos pinnan karkeus ylittää 6.3um tai menee vielä sen yli, nostolaitteen pinnan rako tulee arvioida. Selvitä prosenttiluku, jonka nostolaitteen nostokapasiteetti voi saavuttaa ilmaraon suorituskykykapasiteetin nostokapasiteetikäyrän perusteella. Yhdistä nämä kaksi tekijää ja laske nostokapasiteetti, jonka nostolaite voi saavuttaa. Käyrät ovat nostolaitteen molemmilla puolilla.
2. Teräksen koostumus vaikuttaa nostoon. Jos mittauksen jälkeen vähän hiiltä sisältävää komponenttia pidetään vertailukohtana ja nostokapasiteetin kerroin on määritetty: keskitasoisen hiilipitoisuuden omaavan teräksen kerroin on 0,95, runsaasti hiiltä sisältävän teräksen kerroin on 0,90, vähän seosmateriaalia sisältävän teräksen kerroin on 0,75 ja valuraudan kerroin on 0,50.

KÄYTTÖ:

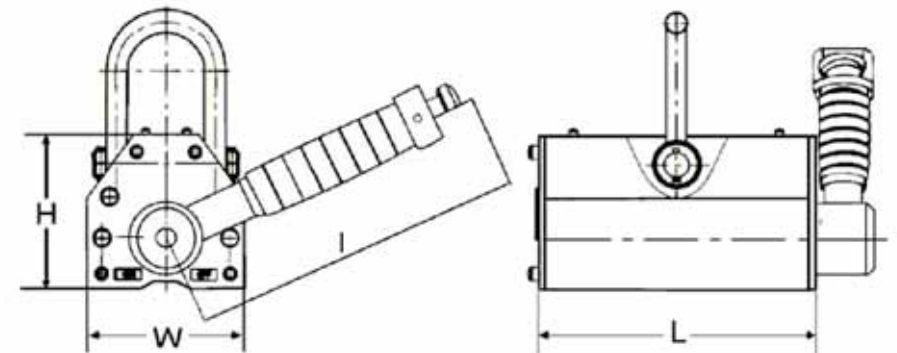
Ennen kuorman nostamista on tarkastettava seuraavat seikat:

1. Nostolaite on hyvässä kunnossa ja hyvin öljyitty nivelistä.
2. Varo pinnan kuhmuja ja epätasaisuutta.
3. Puhdista pinnan epäpuhtaudet, kuten ruoste ja purseet.
4. Noston aikana on syytä seurata seuraavia seikkoja:
5. Nostolaitteen keskiviivan tulee vastata komponentin keskiviivaa, käännä suutin sitten asennosta "OFF" asentoon "ON" kunnes pito saadaan aikaan. Varmista, että kädensijan turva-avain lukkiutuu automaattisesti, aloita siten työ.
6. Kun nostat ja käsittelit sylinterinmuotoisia osia, pidä sylinterin muotoinen pinta kontaktissa nostolaitteen V-aukon kanssa kahdessa linjassa. Nostokapasiteetti on yleensä 30 % luokitellusta nostokapasiteetista.
7. Kun nosto ja käsittely on tehty, paina turva-avain pohjaan vapauttaaksesi sen turvatapista, käännä kädensija sitten asennosta "ON" asentoon "OFF", kunnes kuorma vapautuu. Nostolaite on tällöin neutraalissa tilassa ja sen voi ottaa pois komponentilta.

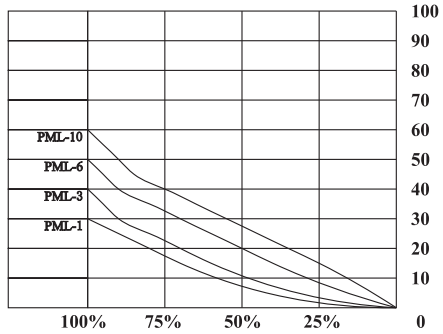
PRODUKTENS UPPBYGGNAD:



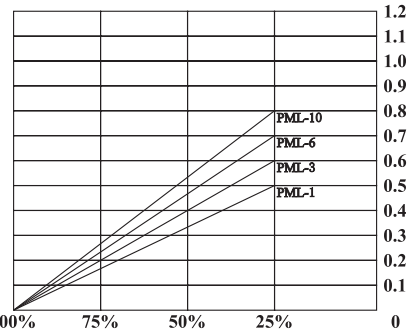
TEKNISK BESKRIVNING:



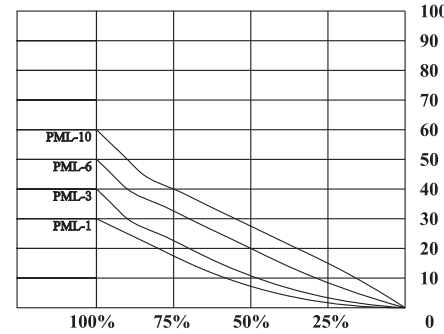
GODSTJOCKLEK
(MM)



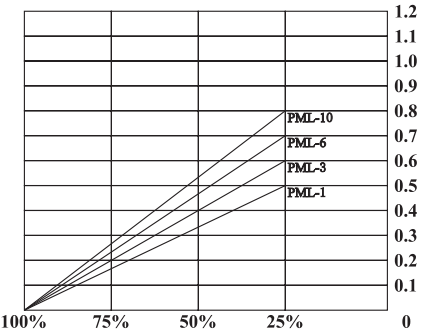
LUFTSPALT
(MM)



Teräksen paksuus
(MM)



Ilmarako
(MM)



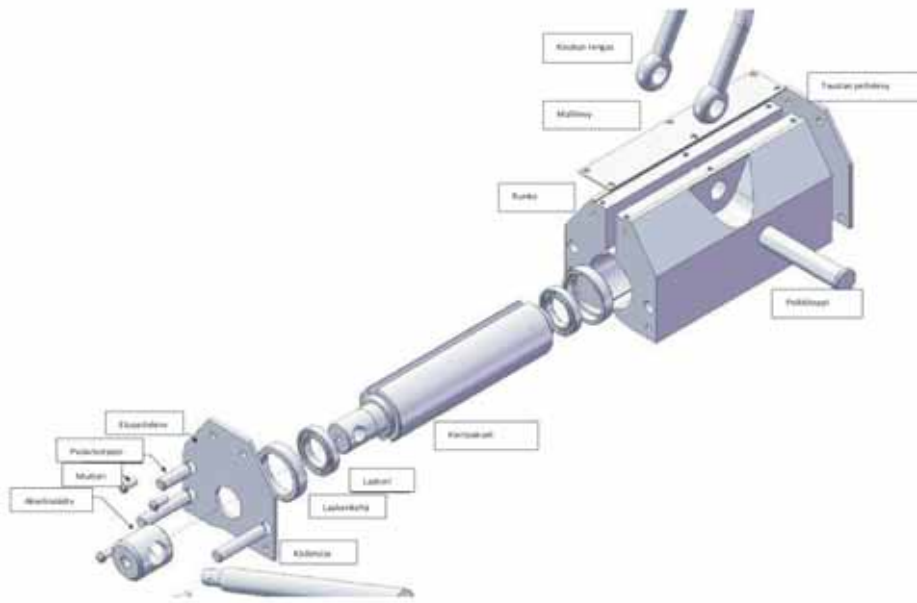
Maxkapacitetsdiagram

| Modell | 100402 | 100403 | 100404 | 100405 | |
|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|-----|
| Maxlast (kgf) | 100 | 300 | 600 | 1000 | |
| Maxlast för cylindriska lyft (kgf) | 30 | 100 | 200 | 300 | |
| Max lossdragningskraft (kgf) | 300 | 900 | 1800 | 3000 | |
| Användningstemperatur (°C) | <80 | <80 | <80 | <80 | |
| Egenvikt (kg) | 3 | 10 | 20 | 37 | |
| Mått | L(mm) | 92 | 165 | 216 | 264 |
| | W(mm) | 64 | 88 | 118 | 148 |
| | H(mm) | 70 | 96 | 120 | 140 |
| | l(mm) | 142 | 176 | 219 | 266 |

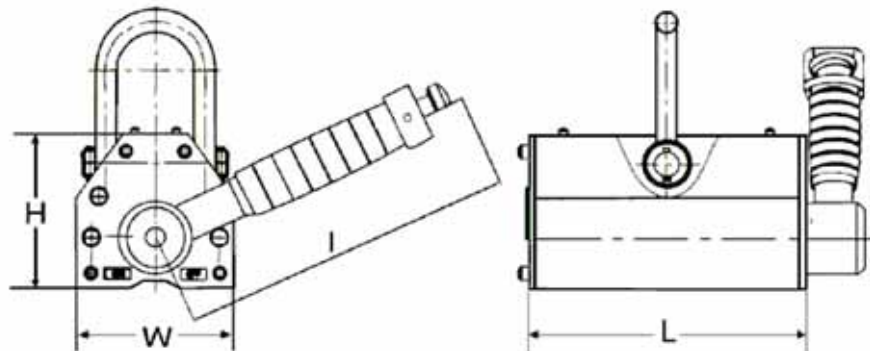
Turvkapaciteetin käyrä

| Malli | 100402 | 100403 | 100404 | 100405 | |
|-----------------------------|--------|--------|--------|--------|-----|
| Luokiteltu nostovoima (Kgf) | 100 | 300 | 600 | 1000 | |
| Sylinterinostovoima (Kgf) | 30 | 100 | 200 | 300 | |
| Maksimivetoisuus (Kgf) | 300 | 900 | 1800 | 3000 | |
| Käyttölämpötila (°C) | <80 | <80 | <80 | <80 | |
| Nettopaino (kg) | 92 | 165 | 216 | 264 | |
| Koko | 64 | 92 | 165 | 216 | 264 |
| | 70 | 64 | 88 | 118 | 148 |
| | 142 | 70 | 96 | 120 | 140 |
| | 92 | 142 | 176 | 219 | 266 |

TUOTTEEN RAKENNE:



TEKNISET TIEDOT:



VIKTIGA FAKTORER:

1. Lyftkapaciteten beror på arbetsstyckets tjocklek och ytbeskaffenhet. Före användning är det viktigt att ta reda på tillgänglig lyftkapacitet i förhållande till godstjockleken enligt kurvan för kapacitet i förhållande till godstjocklek (på nästa sida). Om ytjämnhetsvärdet R_a är mindre än $6,3 \mu\text{m}$ finns ingen luftspalt vid kontaktytan, lyftkapaciteten är då 100 %. Överskrider ytjämnhetsvärdet $6,3 \mu\text{m}$ måste luftspalten beräknas. Finn lyftmagnetens lyftkapacitet enligt kapacitet/luftspalt-kurvan i prestandadiagrammet. Kombinera dessa två faktorer för att beräkna magnetlyftens lyftkapacitet. Kurvorna finns på lyftens båda sidor.
2. Lyftkapaciteten beror på stålföremålets sammansättning. Om kolfattigt stål betraktas som referensmaterial med lyftkapacitetskoefficient 1,00, erhåller man: koefficienten för stål med medelhög kolhalt 0,95; koefficienten för stål med hög kolhalt 0,90; koefficienten för låglegerat stål 0,75 och koefficienten för gjutjärn 0,50.

ANVÄNDNING:

Innan någon last lyfts, kontrollera följande:

1. Att magnetlyften är i perfekt skick och lämpligt smord i lederna.
2. Var uppmärksam för ytojämnheter.
3. Torka ren arbetsstyckets yta från rost och skägg.
4. Vid lyft är det tillrådligt att:
5. Placera lyftmagnetens mittlinje längs med arbetsstyckets mittlinje och att sedan vrida spaken från OFF till ON till håll-läget. Försäkra dig om att säkerhetskilen på handtaget spärrats automatiskt och börja sedan arbeta.
6. Vid lyft och hantering av cylindriska föremål, när den cylindriska ytan ligger an emot de två linjerna på lyftens V-spår, är den verkliga lyftkapaciteten i allmänhet 30 % av märkkapaciteten.
7. När lyftet och hanteringen är klara, tryck in knappen för att frigöra säkerhetskilen från säkerhetsstiftet, vrid sedan handtaget från ON till OFF för att lossa magneten. Lyftmagneterna är då i neutralt läge, den kan avlägsnas från arbetsstycket.

UNDERHÅLL:

| INTERVALL | TYP AV KONTROLL | ATT INSPEKTERA/ÅTGÄRD |
|-------------|-----------------------|---|
| Varje månad | Visuell undersökning | <ul style="list-style-type: none"> – Yttre skick – Mekanismens skick – Kontrollera att handtaget och fästena är i gott skick – Kontrollera att knappen på handtaget är i gott skick – Kontrollera att säkerhetskilen kan manövreras smidigt och att säkerhetsstiftet kan låsas ordentligt – Kontrollera tillbehörens skick – Kontrollera att utrustningen inte är dammig – Kontrollera smörjningen <p>1) Efter användning bör magnetlyften smörjas in med olja (olja av typ SAE 80)</p> |
| Varje år | Grundlig undersökning | <ul style="list-style-type: none"> – Testa lyftkapaciteten varje år och kontrollera säkerheten av alla komponenter för att se om anordningen är i gott funktionsskick – Om kroppen och de roterande delarna är skadade så att den inte kan användas ska lyften kasseras – Kontrollera slitaget och ersätt slitna delar |

FIN

TURVATOIMET:

1. Älä anna nostolaitteen kulkea alla olevien henkilöiden päiden yli oli siinä kuormaa tai ei.
2. Älä koskaan yritä nostaa kuormaa, jonka paino ylittää laitteella ilmoitetun turvallisen maksimikuorman.
3. Muista, että käsiteltävän kuorman törmäykset tai takertuminen ympäristön kohteisiin voivat aiheuttaa ylikuorman.
4. Älä koske liikkuviin osiin.
5. Älä koskaan käytä laitteita, jos ne ovat huonossa kunnossa (kuluneet, vääntyneet, jne...).
6. Älä käytä varaosia, joiden alkuperää et tunne tai se on epäilyttävä.
7. Älä koskaan anna kuorman kallistua tarkoituksella.
8. Älä aiheuta kovia iskuja laitteella.
9. Älä jätä kuormaa riippumaan, ellei se ole ehdottoman välttämätöntä.
10. Älä koskaan käytä laitetta hitsauksen maadoitukseen.
11. Älä käytä laitetta tarkoitukseen tai tilanteissa, joihin sitä ei ole suunniteltu (syövyttävä ilmakehä,...).
12. Älä käytä laitetta mittamaan kuorman piano.
13. Älä käytä nykyä, sillä se aiheuttaa laitteen rikkoontumisen.
14. Älä koskaan vedä kuormaa vaakasuunnassa, vie laitteet kuorman päälle ennen kuorman liikuttamista.
15. Varmista, että turva-avainta voi liikuttaa joustavasti ja turvatappi voidaan lukita tiukasti paikoilleen.
16. Älä käännä suutinta, kun magneettinostin ei ole kontaktissa magneettisen rautamateriaalista valmistetun komponentin kanssa.
17. Älä tee muutoksia tuotteeseen, jotta sen turvallisuus säilyy.
18. Älä aiheuta tärinää tai iskuja.
19. Tuotteiden ja ympäristön lämpötilan tulee olla välillä +80 °C ja -40 °C.