CARCANO
ITALY

ART 812
Golfare girevole
con snodo
Heavy lift swivel
hoist ring

CARTEC100

IT Istruzioni originali redatte in lingua italiana
GB Translation of the original instructions drawn up in italian
FR Traduction de l'italien
DE Originalanleitung in italienischer Sprache verfasst
ES Las instrucciones originales están redactadas en italiano
TR Orijinal olarak İtalyanca yazılmış Türkçe Talimatlar
NL/BE Vertaling van de origineel in het Italiaans opgestelde instructies
SE Originalanvisningar översatta från italienska
SL Prevod originalnih navodil, sestavljenih v italijanskem jeziku
RS Originalna uputstva na italijanskom jeziku
BG Оригинални инструкции, изготвени на италиански език
SK Preklad pôvodného návodu napísaného v taliančine
RU Оригинальные инструкции, составленные на итальянском языке
RO Instrucţiuni originale redactate în limba italiană
PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji sporządzonej w języku włoskim
NO Oversettelse til norsk av den italienske bruksanvisningen
NL Vertaling van de origineel in het Italiaans opgestelde instructies
LV Oriģinālā instrukcija itāļu valodā
LT Instrukcijos vertimas iš anglų kalbos (pirminė instrukcija parašyta italų kalba)
HU A magyar útmutató eredeti nyelve olasz
HR Prijevod originalnih uputa sastavljenih na talijanskom jeziku
EL Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών που έχουν συνταχθεί στην ιταλική γλώσσα
FI Käännös alkuperäisistä italiankielisistä ohjeista
EE Juhised, algselt kirjutatud itaalia keeles
DA De originale brugsanvisninger er udarbejdet på italiensk
BA Originalna uputstva na talijanskom jeziku
CZ Překlad původního návodu napsaného v italštině

Ed. 05 - IST812

IT GOLFARE GIREVOLE CON SNODO

MARCATURE
[CARTEC] : Sigla costruttore
[CE] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
[WLL ... t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 25 t)
[1/B] : Lotto di rintracciabilità
[ITALY] : Made in Italy
[812] : Codice prodotto
[10] : Grado 100

USO PREVISTO
PUNTO DI ANCORAGGIO DESTINATO AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI
NON UTILIZZABILE PER I L SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE
"Dichiarazione di conformità CE"
(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIA)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti della direttiva 2006/42/EC

① **TABELLA PORTATE**

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GOLFARI GIREVOLI CON SNODO ART. 812 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che:
•Il golfare, ed ogni suo componente compresa la vite, siano esenti da difetti di usura, corrosione, criche o deformazioni evidenti
•Le marcature siano ben leggibili
•I carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali i golfari sono stati progettati (le portate sono indicate sia sui golfari che sulle istruzioni)
•Il diametro dell'anello non abbia subito una riduzione superiore al 10% ② del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura di uno dei punti di contatto
•Il dispositivo sia ben serrato alla struttura portante ed il corpo del golfare ruoti liberamente
Nel caso i controlli diano esito negativo, il golfare non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito
Si ricorda che:
•I controlli devono essere effettuati da personale qualificato
In quanto accessori di sollevamento i golfari girevoli con staffa art. 812 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti

ISTRUZIONI
•Il golfare deve essere installato da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato in operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla Direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
•La persona qualificata che deve sovraintendere l'operazione di sollevamento, dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare i golfari in modo che il carico stesso sia sempre bilanciato
•In caso di carico asimmetrico, considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
•Verificare l'idoneità della classe di resistenza della madrevite destinata ad alloggiare il golfare in rapporto al carico da sollevare (il materiale della madrevite deve avere una resistenza alla trazione uguale e maggiore a quella dell'acciaio S235JR – norma di riferimento UNI EN 10025)

•La profondità del foro filettato deve essere minima
1xd per l'acciaio
1.25xd per fusioni in ghisa
1.5xd per fusion in ghisa di scarsa resistenza (resistenza <200 Mpa)
2xd per le leghe di alluminio
2.5xd per le leghe di alluminio-magnesio
•Il foro filettato deve essere perpendicolare alla superficie di appoggio
•Verificare che la superficie di appoggio della madrevite sia idonea per planarità e dimensione in modo da garantire l'appoggio di tutta la superficie piana del golfare e che la stessa aderisca in modo adeguato. È vietato l'utilizzo del golfare con piano d'appoggio a sbalzo
•Per l'installazione del golfare è sufficiente procedere manualmente al serraggio della vite con chiave esagonale senza l'ausilio di prolunghe che potrebbero precaricare la vite con coppie di serraggio eccessive (non superare le coppie di serraggio indicate in tabella); per lo smontaggio, procedere nel senso contrario
•Serrare il golfare fino a farlo aderire completamente alla base d'appoggio
•Una volta effettuato il serraggio verificare che l'anello ruoti liberamente in maniera corretta
•Una volta effettuato il serraggio orientare l'anello del dispositivo nella direzione di carico

Attenzione
•Il dispositivo non è però idoneo nella rotazione sotto carico

FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA

Temperatura ambiente		Riduzione della portata
minore di	-40°C	Non consentito
da	-40°C a 200°C	Nessuna
da	200°C a 250°C	-20%
da	250°C a 400°C	-25%
oltre i	400°C	Non consentito

Coefficiente di sicurezza 4

•Per dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla frena filetto
•Il golfare può essere utilizzato in totale sicurezza fino ad un massimo di 20.000 sollevamenti a pieno carico
•In caso di operazioni di sollevamento a rischio elevato, devono essere garantite le condizioni di sicurezza per tutte le operazioni
•Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
•Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della Direttiva macchine 2006/42/EC

DIVIETI
☒Non utilizzare i golfari in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
☒Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di – 40°C
☒Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
☒Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
☒Non utilizzare, per il montaggio del golfare, coppie di serraggio superiori a quelle prescritte
☒**Non sostituire le viti e tutti i componenti originali**
☒Non utilizzare per il sollevamento di persone
☒Non sostare sotto il carico sospeso durante l'utilizzo
☒Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte/individuate a rischio caduta del carico movimentato con l'accessorio)
☒Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE
Il dispositivo deve essere conservato in ambiente idoneo (es. asciutto, non corrosivo etc.).
SMALTIMENTO
L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata.Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

GB HEAVY LIFT SWIVEL HOIST RING

MARKINGS
[CARTEC] : Manufacturer label
[CE] : CE markings in compliance with the Machinery Directive 2006/42/EC
[WLL ... t] : Maximum load that can be used in tons (for example 25 t)
[1/B] : Traceability batch
[ITALY] : Made in Italy
[812] : Product code
[10] : Grade 100

FORESEEN USE
ANCHORAGE POINT FOR LOAD LIFTING
IT CANNOT BE USE TO LIFT PEOPLE
"CE conformity declaration"
(Machinery Directive 2006/42/EC all. IIA)
We declare that all the material specified in the present declaration are in compliance with all the disposition related to the Directive

① **WORKING LOAD LIMIT W.L.L. (TABLE)**

CHECK SUITABILITY OF ROTATING EYEBOLTS WITH CLAMP ART.812 BEFORE USE AND YEARLY
Before use each time make sure that:
•The eyebolt and its entire component including the screw do not have defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations.
•Markings have to be clearly legible
•The loads to be lifted are in compliance with the loads of the eyebolts (the loads are specified both on the eyebolts and on the user manual)
•The diameter of the ring has not been reduced more than the 10% of ② the original diameter of the ring itself due to wear in one of the points of contact eyebolt's body rotates freely

If these checks give negative outcome, the eyebolt must not be use anymore, and must be replaced
Please remember that:
•Checks have to be carried out by a qualified staff as lifting accessories rotating eyebolts with clamps art. 812 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance with the laws in force

INSTRUCTIONS
•The rotating eyebolt with clamps must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance to the Machinery Directive 2006/42/EC and subsequent modifications
•The qualified person supervise the lifting operation and must always detect the gravity centre of the load and position the eyebolts in order to guarantee that the said load is always balanced
•If the load is asymmetrical take into consideration a decrease in capacity as shown on the reference chart
•Check suitability of the resistance class of the mother screw which has to house the eyebolt with the ratio of the load to be lifted (the material of the mother screw has to have a traction of resistance which is the same or higher than steel S235JR – norm of reference UNI EN 10025)

•The depth of the threaded hole has to be minimum
1xd for steel
1.25xd for cast iron
1.5xd for cast iron casting with low resistance (resistance<200 Mpa)
2xd for aluminium alloys
2.5xd for aluminium-magnesium alloys
•The threaded hole must be perpendicular to the surface
•Make sure that the surface of the mother screw is suitable for the planarity and dimension in order to guarantee touching of all the surface place of the eyebolt and that adheres suitably. The eyebolt cannot be used with parts of the lifting surface
•To install the eyebolt simply manually look the screw with the key without the aid of extension leads which could preload the screw with excessive locking (do not exceed locking specified in the chart)
•Lock the eyebolt until its fits completely onto the surface
•Once locking has been carried out make sure that the clamp and the ring rotate freely and correctly
•Once locking has been carried out orient the ring of the device in the direction of the load

Beware
•The device is not suitable for swivelling under load

REASONS FOR CAPACITY REDUCTIONS

Ambient temperature		Load limit reduction
below	-40°C	Not permitted
from	-40°C to 200°C	None
from	200°C to 250°C	-20%
from	250°C to 400°C	-25%
over	400°C	Not permitted

Safety coefficient 4

•For lifting device that remain attached to the structure we recommend the part being locked by means of thread brake glue
•The eyebolt can be used safely up to maximum of 20.000 lifts with a full load
•For risky lifting operations safety measurement have to be taken for the people who undergo the risk
•If the instructions are not adhered to serious damage can be caused to things and injured to people
•The documentation has been drawn up in compliance with section 1.7.4.2 of the Machinery Directive 2006/42/EC

NOT ALLOWED
☒Do not use eyebolts in acid high corrosion chemical environment and/or in an explosive atmosphere
☒Do not use in environment with a temperature higher than 400°C or lower than – 40°C
☒Do not exceed the capacity specified on the reference chart
☒Do not use for operations which defer from the ones that are foreseen
☒Do not use locking screws which are larger than than ones specified to assemble the eyebolt
☒Do not replace screw and all the original components
☒Do not use to lifting people
☒Do not stand under an overhanging load
☒Do not stand during use in dangerous areas (dangerous areas means areas which deemed risky due to falling of load during movement with accessories
☒If changes, repairs and/or treatments are made to the product, the terms of guarantee are no longer applicable and the manufacturer declines all liability

STORAGE
The device must be stored in a suitable environment (ex. dry, non-corrosive, etc.).
DISPOSAL
The product packaging must be sent for normal recycling.
The product must be recovered as metal scrap.

FR ANNEAU DE LEVAGE AVEC ARTICULATION

MARQUAGES
[CARTEC] : Sigle du constructeur
[CE] : Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
[WLL ... t] : Charge maximale de service en tonnes (par ex. 25 t)
[1/B] : Lot de traçabilité
[ITALY] : Fabriqué en Italie
[812] : Code du produit
[10] : Degré 100

USAGE PRÉVU
POINT D'ANCRAGE DESTINÉ AU LEVAGE DE CHARGES
NE PAS UTILISER POUR SOULEVER DES PERSONNES
«Déclaration de conformité CE»
(Directive machines 2006/42/CE annexe IIA)
Tous les produits faisant l'objet de la présente déclaration sont conformes aux clauses pertinentes de la directive 2006/42/CE

① **PORTÉE (TABLEAU)**

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE À ÉTRIER ART. 812 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que :
•L'anneau et ses composants, dont la vis, ne présentent aucun défaut d'usure, corrosion, fissure ou déformation évidente.
•Les marquages sont bien lisibles
•Les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux de levage ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
•Le diamètre de l'anneau n'a pas subi une réduction supérieure à 10 % du diamètre nominal à cause de l'usure sur l'un des points de contact ②
•Le dispositif est bien serré et vissé complètement à la structure porteuse. Le corps de l'anneau pivote librement.

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'anneau de levage ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé
Il convient de rappeler que:
•les contrôles doivent être exécutés par du personnel qualifié
En tant qu'accessoires de levage, les anneaux de levage émerillon à étrier art. 812 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées et consignées dans un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

INSTRUCTIONS
•L'anneau de levage émerillon à étrier doit être installé par un personnel majeur qualifié car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives.
L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner l'anneau de levage de sorte que la charge soit toujours équilibrée.
•En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence.
•Vérifier la correspondance de la classe de résistance de la vis mère destinée à accueillir l'anneau selon la charge à soulever (le matériau composant la vis mère doit présenter une résistance à la traction supérieure ou égale à celle de l'acier S235JR – norme de référence UNI EN 10025)

•La profondeur de l'orifice fileté doit être de minimum
1xd pour l'acier
1.25xd pour moulage en fonte
1.5xd pour moulage en fonte à faible résistance (Résistance <200 Mpa)
2xd pour les alliages d'aluminium
2.5xd pour les alliages d'aluminium-magnésium
•Le trou fileté doit être perpendiculaire à la surface d'appui
•Vérifier que la surface d'appui de la vis mère est appropriée en termes de planéité et de dimensions, de manière à garantir l'appui de toute la surface plane de l'anneau de levage et sa bonne adhérence. Il est interdit d'utiliser l'anneau de levage avec un plan d'appui en saillie
•Pour installer l'anneau, il suffit de serrer à la main la vis à l'aide d'une clé hexagonale sans utiliser d'allonge qui pourrait surcharger la vis avec un couple de serrage excessif (respecter les couples de serrage figurant dans le tableau). Pour le démontage, procéder en sens inverse.
•Serrer l'anneau jusqu'à le faire adhérer complètement à la surface d'appui
•Au terme du serrage, vérifier si l'étrier et l'anneau pivotent librement et correctement
•Une fois le serrage effectué, orienter l'anneau dans le sens de la charge

Attention
•Le dispositif n'est pas prévu pour une rotation sous charge

FACTEURS DE RÉDUCTION DE PORTÉE

Température ambiante		Réduction de la portée
moins	-40°C	Non autorisé
de	-40°C à 200°C	Aucune
de	200°C à 250°C	-20%
de	250°C à 400°C	-25%
plus de	400°C	Non autorisé

Coefficient de sécurité 4

•Pour les dispositifs de levage qui restent appliqués à la structure, il est conseillé de bloquer la pièce à l'aide d'une colle frein filet.
•L'anneau de levage peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20 000 levages à pleine charge
•En cas d'opération de levage à haut risque, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties.
•Le non-respect des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes
•Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS
☒Ne pas utiliser l'anneau de levage dans des environnements acides ou très corrosifs en présence de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
☒Ne pas utiliser à une température supérieure à 400°C ou inférieure à -40 °C
☒Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
☒Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
☒Ne pas utiliser pour le montage de l'anneau des couples de serrage supérieurs à ceux indiqués
☒Ne pas remplacer les vis et les composants d'origine
☒Ne pas utiliser pour soulever des personnes
☒Ne pas rester sous une charge levée lors de l'utilisation
☒Ne pas rester dans les zones dangereuses lors de l'utilisation (les termes
« zones dangereuses » désignent les zones exposées à un risque chute de la charge levée à l'aide de l'accessoire)
☒Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont effectués sur le produit, les conditions de garantie sont inapplicables et le constructeur est déchargé de toute responsabilité

CONSERVATION
Le dispositif doit être conservé dans un environnement adapté (sec, non corrosif, etc.).

MISE AU REBUT
L'emballage du produit doit être déposé dans un centre de tri.
Le produit doit être recyclé tel un déchet métallique

DE ANSCHLAGWIRBEL MIT GELENK

STEMPELUNGEN
[CARTEC] : Hersteller-Logo
[CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
[WLL ... t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 25 t)
[1/B] : Rückverfolgbarkeits-Code
[ITALY] : Made in Italy
[812]: Artikelnummer
•[10]: Güteklasse 10

BESTIMMUNGSZWECK
ANSCHLAGPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN
NICHT FÜR DAS ANHEBEN VON PERSONEN GEEIGNET
„EG-Konformitätserklärung"
(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang IIA)
Hiermit wird bescheinigt, dass alle Materialien, auf die sich vorliegende Erklärung bezieht, mit allen Vorgaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG konform sind

① **TRAGFÄHIGKEIT (TABELLE)**

VOR JEDER VERWENDUNG UND MINDESTENS JÄHRLICH DURCHZUFÜHRENDE GEBRAUCHSEIGNUNGSPRÜFUNG FÜR LASTBÖCKE ART. 812
Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstellen:
•Der Lastbock und alle seine Bestandteile einschließlich der Schraube dürfen keine Mängel durch Abnutzung und Korrosion sowie keine sichtbaren Risse oder Verformungen aufweisen.
•Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein.
•Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die die Lastböcke ausgelegt sind (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl auf den Lastböcken als auch in der Anleitung angegeben).
•Der Ring darf an keinem der Kontaktpunkte A so stark abgenutzt sein, dass sein Querschnitt um mehr als 10 % reduziert ist. ②
•Die Vorrichtung muss fest an der Trägerstruktur verschraubt sein und der Körper des Lastbocks muss sich frei drehen.
Sollte eine der genannten Voraussetzungen nicht erfüllt sein, darf der Lastbock nicht mehr verwendet werden und muss ersetzt werden.
Bitte beachten:
•Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
In ihrer Eigenschaft als Hebezeug müssen die Lastböcke Art. 812 regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind.
•Der Lastbock darf nur von volljährigem und qualifiziertem Personal installiert werden, da er für Hebevorgänge verwendet wird, die mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, einschließlich nachfolgender Änderungen, konform sein müssen.

ANLEITUNG
•Das qualifizierte, die Hebevorgänge überwachende Personal muss stets den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Lastböcke so positionieren, dass die Last ausgewuchtet ist.
•Bei asymmetrischen Lasten ist die Traglast zu verringern, wie in der nachstehenden Referenztabelle angegeben.
•Die Eignung der Festigkeitsklasse des Innengewindes, welches den Lastbock aufnehmen soll, in Bezug auf die zu hebende Last überprüfen (das Material des Innengewindes muss eine Zugfestigkeit aufweisen, die mindestens der von Stahl S235JR entspricht – Bezugsnorm UNI EN 10025).

•Die Gewindebohrung muss mindestens folgende Tiefe besitzen:
1xd bei Stahl
1.25xd bei Güssen aus Gusseisen
1.5xd bei Güssen aus Gusseisen mit geringer Widerstand sfähigkeit (Widerstandsfähigkeit <200 Mpa)
2xd bei Aluminiumlegierungen
2.5xd bei Aluminium-Magnesium-Legierungen
•Die Gewindebohrung muss senkrecht zur Auflagefläche sein.
•Die Auflagefläche des Innengewindes muss eine geeignete Ebenheit und Größe aufweisen, um zu gewährleisten, dass die gesamte Fläche des Lastbocks vollständig flach aufliegt. Der Lastbock darf nicht an ausgrangenden Auflageflächen montiert werden.
•Zur Montage des Lastbocks genügt, die Schraube von Hand mit einem Sechskantschlüssel und ohne Zuhilfenahme von Verlängerungen festzuziehen, da die Hebewirkung ein zu hohes Anzugsmoment verursachen könnte (die in der Tabelle aufgeführten Anzugsmomente nicht überschreiten); zur Demontage umgekehrt vorgehen.
•Den Lastbock anziehen, bis er vollständig an der Auflagefläche anliegt.
•Nach dem Anziehen überprüfen, dass sich der Bügel und der Ring frei und korrekt drehen.
•Nach dem Verschrauben den Ring der Vorrichtung zur Last ausrichten.

Achtung
•Die Vorrichtung ist jedoch nicht zur Drehung unter Last geeignet.

FAKTOREN FÜR DIE MINDERUNG DER TRAGLAST

Umgebungstemperatur		Minderung der Traglast
weniger als	-40°C	Nicht zulässig
von	-40°C bis 200°C	Keine
von	200°C bis 250°C	-20%
von	250°C bis 400°C	-25%
Über	400°C	Nicht zulässig

Sicherheitskoeffizient 4

•Bei Hebevorrichtungen, die an der Struktur montiert bleiben, wird empfohlen, die Komponente mit einem Gewindekleber zu fixieren.
•Der Lastbock kann in uneingeschränkter Sicherheit für bis zu 20.000 Hebevorgänge bei Vollauslastung verwendet werden.
•Bei Hebevorgängen mit erhöhtem Risiko müssen bei allen Arbeiten die Sicherheitsvoraussetzungen gewährleistet sein
•Die Nichteinhaltung der Vorgaben kann Personen- und Sachschäden zur Folge haben.
•Die vorliegende Dokumentation wurde in Konformität mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt.

VERBOTE
☒Die Lastbocke nicht in säurehaltigen Umgebungen, bei hochgradiger Korrosion durch Chemikalien und/oder in explosiver Atmosphäre verwenden.
☒Nicht bei Umgebungstemperaturen verwenden, die höher als 400 °C oder geringer als – 40 °C sind.
☒Nicht die in der Referenztabelle genannten Höchsttraglasten überschreiten.
☒Nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden.
☒Bei der Montage des Lastbocks die vorgeschriebenen Anzugsmomente nicht überschreiten.
☒Die Schrauben und alle Originalteile nicht ersetzen.
☒Nicht für das Anheben von Personen verwenden.
☒Während des Gebrauchs nicht unter der hängenden Last aufhalten.
☒Während der Verwendung nicht in Gefahrenzonen verweilen (als Gefahrenzonen gelten Bereiche, in denen die Gefahr besteht oder angenommen werden kann, dass die beförderte Last mit dem Anschlagmittel herabstürzt).
☒Nach Änderungen, Reparaturen und/oder nachträglichen Eingriffen am Produkt verfällt die Gewährleistung und der Hersteller ist von jeder Haftung entbunden.

LAGERUNG
Die Vorrichtung in einer geeigneten Umgebung aufbewahren (d. h. trocken, nicht korrosiv usw.).

ENTSORGUNG
Die Produktverpackung ist über die normale Mülltrennung zu entsorgen.
Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

ES PERNO GIRATORIO CON ARTICULACIÓN

SELLOS
•[CARTEC]: Sigla fabricante
•[CE]: Según Directiva Máquinas 2006/42/CE
•[WLL..t]: Carga máxima de uso en toneladas (ej. 1.5 t)
•[1/B]: Lote de trazabilidad
•[ITALY]: Made in Italy
•[812]: Código producto
•[10]: Grado 100

USO PREVISTO
PUNTO DE ANCLAJE DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE LAS CARGAS
NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS
"Declaración de conformidad CE"
(Directiva Máquinas 2006/42/CE anexo IIA)
Se declara que todos los materiales que son objeto de la presente declaración son conformes a todas las disposiciones pertinentes de la directiva 2006/42/CE.

① **CAPACIDAD (TABLA)**

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LOS ESTRIBOS DE CARGA GIRATORIOS ART. 812 A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL
Antes de cada uso comprobar que:
•El estribo y cada uno de sus componentes, incluido el tornillo, estén exentos de defectos de desgaste, corrosión, grietas y deformaciones visibles
•Las marcas estén bien legibles
•Las cargas sean conformes a la capacidad de los estribos (las capacidades están indicadas tanto en los estribos como en las instrucciones)
•El diámetro del anillo no haya sufrido una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto ②
•El dispositivo esté bien apretado a la estructura portante y el cuerpo del estribo gire libremente
Si los controles dan resultado negativo, no utilizar el estribo: sustituirlo
Se recuerda que:
•Los controles deben ser efectuados por personal cualificado
Los estribos de carga giratorios art. 812 son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes

INSTRUCCIONES
•El estribo de carga giratorio debe ser instalado por personal mayor de edad y cualificado, ya que las operaciones de elevación deben llevarse a cabo según la Directiva Máquinas 2006/42/CE y posteriores enmiendas
•La persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar el estribo de manera que la carga siempre esté equilibrada
•En caso de carga asimétrica, considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia
•Verificar la idoneidad de la clase de resistencia de la tuerca destinada a alojar el estribo en relación con la carga a levantar (el material de la tuerca debe tener una resistencia a la tracción igual o mayor que la del acero S235JR – norma de referencia UNI EN 10025).

•La profundidad del orificio roscado debe ser como mínimo
1xd para el acero
1.25xd para el hierro fundido
1.5xd para fundiciones de hierro de baja resistencia (resistencia <200 Mpa)
2xd para las aleaciones de aluminio
2.5xd para las aleaciones de aluminio-magnesio
•El orificio roscado debe ser perpendicular a la superficie de apoyo
•Comprobar que la superficie de apoyo de la tuerca tenga la planaridad y las medidas adecuadas para garantizar el apoyo de toda la superficie plana del estribo y la correcta adherencia. Prohibido utilizar el estribo con planos de apoyo en voladizo
•Para la instalación del estribo es suficiente proceder manualmente al apriete del tornillo con una llave hexagonal, sin prolongaciones, ya que éstas podrían precargar el tornillo con pares de apriete excesivos (no superar los pares de apriete indicados en la tabla); para el desmontaje seguir la secuencia inversa
•Apretar el estribo hasta hacerlo adherir completamente a la superficie de apoyo
•Una vez efectuado el apriete, comprobar que la brida y el anillo giren libremente de manera correcta
•Una vez efectuado el apriete, orientar el anillo del dispositivo en la dirección de carga

Atención
•El dispositivo no es adecuado para la rotación bajo carga

FACTORES DE REDUCCIÓN DE CAPACIDAD

Temperatura ambiente		Reducción de la capacidad
inferior a	-40°C	No permitido
de	-40°C a 200°C	Ninguna
de	200°C a 250°C	-20%
de	250°C a 400°C	-25%
más de	400°C	No permitido

Coeficiente de seguridad 4

•Se recomienda bloquear con sellador de roscas los dispositivos de elevación aplicados a la estructura
•El estribo se puede utilizar con total seguridad hasta un máximo de 20.000 elevaciones a plena carga
•En caso de operaciones de elevación de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para todas las operaciones
•El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
•Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/CE

PROHIBICIONES
☒No utilizar los estribos en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósferas explosivas
☒No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 40°C
☒No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
☒No destinar a funciones diferentes de aquellas previstas
☒No utilizar para el montaje del estribo pares de apriete superiores a los prescritos
☒No sustituir los tornillos ni ninguno de los componentes originales
☒No utilizar el dispositivo para levantar personas
☒No detenerse debajo de la carga suspendida durante el uso
☒No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio)
☒En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad

CONSERVACIÓN
El dispositivo debe ser conservado en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.)

ELIMINACIÓN
El embalaje del producto debe ser objeto de recogida selectiva.
El producto debe ser recuperado como desecho metálico.

TR FIRDÖNDÜLÜ-MAFSALLI MAPA

IŞARETLER
•[CARTEC]: Üreticinin baş harfleri
•[CE]: 2006/42/AB Makine Direktifi uyarınca
•[WLL..t]: Ton cinsinden Maksimum Çalışma Yükü Limiti (örn. 1,5 t)
•[1/B]: İzlenebilirlik partisi
•[ITALY]: İtalya'da Üretilmiştir
•[812]: Ürün kodu
•[10]: Sınıf 100

KULLANIM AMACI
YÜK KALDIRMA DAYANAK NOKTASI
İNSANLARI KALDIRMAK İÇİN KULLANMAYIN
"CE Uygunluk Bildirimi"
(Makine Yönergesi 2006/42/AB ek IIA)
Burada bildirimle ilgili tüm malzemelerin 2006/42/AB Yönergesinde belirtilen hükümlere uygun olduğu beyan edilir

① **YÜK KAPASİTESİ (TABLO)**

KELEPÇELİ DÖNER DELİKLİ CIVATA ART. 812 'NİN KULLANIMININ UYGUNLUK KONTROLÜ HER KULLANIMDAN ÖNCE VE YILDA EN AZ BİR KEZ YAPILACAKTIR
Kullanmadan önce şunları kontrol edin:
•Delikli civata ve vida da dahil olmak üzere tüm bileşen parçalarında aşınma, korozyon, çatlak veya belirgin eğrilikten kaynaklanan kusurlar yoktur
•İşaretler tamamen okunaklıdır
•Kaldırma yükleri, delikli civataların tasarlandığı kapasitelere uygundur (kapasiteler, delikli civataların üzerinde ve ayrıca kullanım talimatlarında belirtilmiştir)
•Halkanın çapı, A temas noktalarından birindeki aşınma nedeniyle halkanın nominal çapından %10'u aşan bir azalma göstermemiştir ②
•Cihaz, yük taşıyan yapıya güvenli bir şekilde sabitlenmiştir ve delikli civata gövdesi serbestçe döner
Yukarıdaki kontroller başarısız olursa, delikli civata artık kullanılmamalı ve değiştirilmelidir
Şunları unutmayın:
•Tüm kontroller kalifiye personel tarafından gerçekleştirilmelidir
Kaldırma aksesuarları oldukları için, kelepçeli döner delikli civatalar Art. 812, geçerli yasa ve yönetmeliklere uygun olarak belirli bir güvenlik denetim kaydına kaydedilen planlı rutin denetimlerden geçmelidir

TALİMATLAR
•Kelepçeli döner delikli civata, 2006/42/AB Makine Direktifi ve müteakip değişikliklerine uygun olarak yapılması gereken kaldırma işlemlerinde kullanıldığından, kalifiye yetişkin personel tarafından takılmalıdır
•Kaldırma işlemini denetlemesi gereken kalifiye kişi, her zaman yükün ağırlık merkezini belirlemeli ve delikli civataları, yükün kendisi her zaman dengeli olacak şekilde konumlandırmalıdır
•Asimetrik bir yük olması durumunda, referans tablosunda belirtilen kapasitelerin azaltılması düşünülmelidir
•Kaldırılacak yüke göre delikli civatayı barındırması amaçlanan vidanın direnç sınıfının uygunluğu doğrulanmalıdır (vidanın malzemesi S235JR çeliğine eşit veya daha büyük bir çekme mukavemetine sahip olmalıdır - referans standardı UNI EN 10025).

•Dişli deliğin derinliği minimum olmalıdır
çelik için 1xd
1,25xd dökme demir dökümler için
Düşük dirençli dökme demir dökümler için 1,5xd (direnç <200 Mpa)
alüminyum alaşımları için 2xd
alüminyum-magnezyum alaşımları için 2,5xd
•Dişli delik temas yüzeyine dik olmalıdır
•Vidanın temas yüzeyinin, delikli civatanın tüm düz yüzeyi ile temas etmesini ve tam oturmasını sağlamak için düzlük ve boyut açısından yeterli olduğundan emin olun. Temas yüzeyi çıkıntılı olduğunda delikli civata kullanmayın
•Delikli civatayı takmak için, vidayı aşırı sıkma torku ile önceden yükleyebilecek herhangi bir uzatma yardımı olmadan bir anahtarla vidayı sıkmanız yeterlidir (tabloda belirtilen sıkma torklarını aşmayın); sökmek için tersini yapın
•Delikli civatayı temas yüzeyine sıkıca yapışana kadar sıkın
•Sıkıldıktan sonra, kelepçenin ve halkanın serbestçe ve doğru bir şekilde döndüğünden emin olun
•Sıkıldıktan sonra cihazın halkasını yük yönünde yönlendirin

Dikkat!
•Ancak cihaz, yük kaldırıldıktan sonra dönmeye uygun değildir

KAPASİTE AZALTMA FAKTÖRLERİ

Ortam sıcaklığı	Yük kapasitesinin azalması
-40 °C'den daha düşük	İzin verilmez
-40 °C ila 200 °C	Yok
200 °C ila 250 °C	-20%
250 °C ila 400 °C	-25%
400 °C'nin üzerinde	İzin verilmez

Güvenlik katsayısı 4

•Yapıya bağlı kalan kaldırma cihazları için, parçanın diş sabitleyici yapıştırıcı kullanılarak yerine sabitlenmesini öneririz
•Delikli civata, tam yükte maksimum 20.000 kaldırmaya kadar tam güvenlikte kull

RU КРЕПЕЖНЫЙ ВЕРТЛЮГ С ШАРНИРОМ

МАРКИРОВКА
•[CARTEC]: аббревиатура изготовителя
•[CE]: согласно Директиве о безопасности машин и оборудования 2006/42/EC
•[WLL..t]: максимально допустимая грузоподъемность в тоннах (например, 1,5 т)
•[1/B]: партия контролепригодности
•[ITALY]: сделано в Италии
•[812]: код изделия
•[10]: марка 100
ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
КРЕПЕЖНАЯ ТОЧКА, ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА ГРУЗОВ
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ПОДЪЕМА ЛЮДЕЙ
«Декларация соответствия ЕС»
(Директива о безопасности машин и оборудования 2006/42/EC, приложение IIA)
Настоящим подтверждается, что все детали, к которым относится данная декларация, соответствуют всем применимым положениям Директивы 2006/42/EC.

① **ДОПУСТИМАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ (ТАБЛИЦА)**

КОНТРОЛЬ ПРИГОДНОСТИ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПОВОРОТНЫХ РЫМ-БОЛТОВ С ХОМУТОМ АРТ. 812 СЛЕДУЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ПЕРЕД КАЖДЫМ ИХ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ И НЕ РЕЖЕ ОДНОГО РАЗА В ГОДУ
Перед каждым использованием необходимо убедиться в том, что:
•рым-болт, а также все его детали, включая сам болт, не имеют дефектов, вызванных износом и коррозией, а также трещин и заметных деформаций;
•маркировка четко различима;
•подниманемые грузы соответствуют допустимой грузоподъемности, на которую рассчитаны рым-болты (допустимая грузоподъемность указана на рым-болтах и в инструкции по их использованию);
•диаметр кольца уменьшится не более чем на 10 % от номинального значения вследствие износа на одном из участков контакта; ②
•устройство плотно и полностью привинчено к несущей конструкции, а корпус рым-болта свободно вращается.
Если рым-болт не прошел проверку, его нельзя больше использовать и следует заменить.
Необходимо помнить о следующем:
•проверки должны выполняться квалифицированным персоналом.
Будучи подвержены приспособлениями, поворотные рым-болты с хомутами арт. 812 должны проходить периодические плановые проверки с отметкой в специальном журнале контроля согласно действующим правилам и требованиям законодательства;
•поворотные рым-болты с хомутами должны устанавливаться опытным квалифицированным персоналом, поскольку они используются при подъемных работах, которые должны выполняться согласно требованиям Директивы о безопасности машин и оборудования 2006/42/EC со всеми ее последующими изменениями;
•квалифицированный сотрудник, контролирующий подъемные работы, всегда должен определять положение центра тяжести груза и располагать рым-болты таким образом, чтобы обеспечить постоянную сбалансированность груза;
•в случае несимметричного груза необходимо учитывать уменьшение допустимой грузоподъемности в соответствии со справочной таблицей;
•убедитесь в соответствии класса прочности гайки, которая используется для установки рым-болта, относительно подниманемого груза (материал гайки должен иметь предел прочности при растяжении, равный или превышающий предел прочности стали S235JR — согласно стандарту UNI EN 10025);
•глубина резьбового отверстия должна быть не менее:

1xd для стали;	
1,25xd для чугунного литья;	
1,5×d для чугунного литья с низкой прочностью (прочность < 200 МПа);	
2xd для алюминиево-магниевых сплавов;	
2,5xd для алюминиево-магниевых сплавов;	

•резьбовое отверстие должно быть перпендикулярно опорной поверхности;
•убедитесь в том, что опорная поверхность гайки является пригодной по своей плоскостности и размерам с тем, чтобы обеспечить опору для всей плоской поверхности рым-болта и соответствующее ее плотное прилегание. Запрещается использовать рым-болты с неровной опорной плоскостью;
•для установки рым-болта достаточно вручную затянуть болт с помощью шестигранного ключа без удлинителей, которые могут создать на резьбе избыточный крутящий момент (следует соблюдать значения крутящего момента, указанные в таблице); для демонтажа следует выполнить операции в противоположном направлении вращения;
•затяните рым-болт так, чтобы он полностью прилегал к опорному основанию;
•после затяжки убедитесь, что хомут и кольцо свободно и правильно поворачиваются;
•после выполнения затяжки рым-болта сориентируйте кольцо устройства в направлении груза.
Внимание!
•Следует помнить, что устройство не предназначено для поворачивания, будучи под нагрузкой.

ФАКТОРЫ УМЕНЬШЕНИЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ

Температура окружающей среды	Уменьшение грузоподъемности
ниже	-0°C Недопустимо
от	-40°C до 200°C Отсутствует
от	200°C до 250°C -20%
от	250°C до 400°C -25%
свыше	400°C Недопустимо

Коэффициент запаса прочности 4
•Для подъемных устройств, которые применяются в конструкции, рекомендуется использовать блокировку деталей с помощью клея для фиксации резьбовых соединений.
•Полностью безопасное использование рым-болта гарантируется при выполнении не более 20 000 подъемов с полной нагрузкой.
•При выполнении подъемных работ с высокой степенью риска необходимо обеспечить безопасные условия для всех операций.
•Несоблюдение этих указаний может привести к травмам персонала и повреждению имущества.
•Документация составлена с учетом пункта 1.7.4.2 Директивы о безопасности машин и оборудования 2006/42/EC.
ЗАПРЕТЫ
☒Запрещается использовать рым-болты в атмосфере, содержащей кислоты или высокоагрессивные химические вещества, и/или во взрывоопасной среде.
☒Запрещается использовать рым-болты при температуре выше 400 °C или ниже −40 °C.
☒Запрещается превышать допустимую грузоподъемность, указанную в справочной таблице.
☒Запрещается использовать изделия не по назначению.
☒В случае внесения в конструкцию изделия изменений, которые могут повлиять на безопасность применения, а также в случае отсутствия идентификационных данных изделия, запрещается использовать его.
☒Не следует заменять болты и любые другие оригинальные детали изделия.
☒Запрещается использовать для подъема людей.
☒Запрещается находиться под подвешенным грузом при использовании приспособления.
☒Запрещается находиться в опасной зоне (опасной считается зона, подверженная риском падения груза, перемещаемого с использованием приспособления).
☒В случае внесения в изделие изменений либо его ремонта и/или последующей обработки произойдет аннулирование гарантии, а производитель будет освобожден от какой-либо ответственности.
ХРАНЕНИЕ
Устройство должно храниться в надлежащих условиях (например, в сухом месте, при отсутствии агрессивной среды и т. д.).
УТИЛИЗАЦИЯ
Упаковку продукта необходимо направить на переработку согласно правилам раздельного сбора отходов. Изделие подлежит утилизации как металлолом.

RO INEL DE PRINDERE CU ARTICULAȚIE

POANSONĂRI
•[CARTEC]: Sigla producătorului
•[CE]: conform directivei mașini 2006/42/CE
•[WLL..t]: Sarcina maximă de utilizare în tone (de ex. 1,5 t)
•[1/B]: Lot de trasabilitate
•[ITALY]: Made in Italy
•[812]: Codul produsului
•[10]: Grad 100
UTILIZARE PREVĂZUTĂ
PUNCT DE ANCORARE DESTINAT RIDICĂRII SARCINILOR NU POATE FI FOLOSIT PENTRU RIDICAREA PERSOANELOR
„Declarație de conformitate CE”
(Directiva mașini industriale 2006/42/CE, an. IIA)
Se declară că toate materialele ce fac obiectul acestei declarații sunt conforme cu toate cerințele relevante ale directivei 2006/42/CE

① **CAPACITATE (TABEL)**

VERIFICAREA ADECVĂRII PENTRU UTILIZARE A INELELOR DE RIDICARE ROTATIVE CU CONSOLĂ ART. 812 TREBUIE EFECTUATĂ ÎNAINTEA FIECĂREI UTILIZĂRI ȘI CEL PUȚIN O DATĂ PE AN
Înaintea fiecărei utilizări verificați dacă:
•Inelul de ridicare și toate componentele sale, inclusiv șurubul, nu prezintă semne de uzură, coroziune, fisuri sau deformări evidente
•Marcajele se citesc bine
•Sarcinile care urmează să fie ridicate sunt adecvate capacităților pentru care au fost proiectate inelele de ridicare (capacitățile sunt indicate atât pe inelele de ridicare, cât și în instrucțiuni)
•Diametrul inelului nu a suferit o reducere mai mare de 10% față de diametrul său nominal datorită uzurii în unul dintre punctele de contact ②
•Dispozitivul este bine strâns pe structura de susținere, iar corpul inelului de ridicare se poate roti liber
În cazul în care rezultatul verificărilor este negativ, inelul de ridicare nu mai trebuie folosit și trebuie înlocuit
Vă reamintim că:
•Verificările trebuie efectuate de personal calificat
Fiind accesorii de ridicare, inelele rotative cu consolă 812 trebuie să fie supuse unor controale periodice programate și trecute într-un registru de control special, în conformitate cu regulamentele și legile în vigoare

INSTRUCȚIUNI
•Inelul de ridicare rotativ cu consolă trebuie să fie montat de personal major și calificat, întrucât va fi folosit în cadrul operațiunilor de ridicare ce trebuie executate în conformitate cu Directiva mașini industriale 2006/42/CE, cu modificările ulterioare
•Persoana calificată care trebuie să supravegheze operațiunea de ridicare va trebui să localizeze centrul de greutate al sarcinii și să poziționeze inelele de ridicare astfel încât sarcina să fie întotdeauna echilibrată
•În cazul sarcinilor asimetrice capacitățile se reduc conform tabelului de referință
•Asigurați-vă că clasa de rezistență a bucșei filetate în care va fi introdus inelul este adecvată sarcinii ce trebuie ridicată (materialul bucșei filetate trebuie să aibă o rezistență la tracțiune egală sau mai mare decât cea a oțelului S235JR – standard de referință UNI EN 10025)

•Adâncimea găurii filetate trebuie să fie de cel puțin	
1xd pentru aliaje de fontă	
1,25xd pentru aliaje de fontă	
1,5xd pentru piese turnate din fontă cu rezistență redusă (rezistență < 200 MPa)	
2xd pentru aliaje de aluminiu	
2,5xd pentru aliaje de aluminiu-magneziu	

•Gaura filetată trebuie să fie perpendiculară pe suprafața de sprijin
•Asigurați-vă că suprafața de sprijin a bucșei filetate este suficient de plană și că are dimensiunile necesare pentru a permite susținerea corectă a întregii suprafețe plane a inelului de ridicare, precum și că aceasta aderă în mod adecvat. Este interzisă utilizarea inelului de ridicare dacă suprafața de sprijin prezintă părți în relief
•Pentru instalarea inelului de ridicare este suficient să strângeți manual șurubul cu cheia hexagonală, fără ajutorul extensiilor care ar putea prestrânge șurubul cu cupluri excesive (nu depășiți cuplurile de strângere indicate în tabel); pentru demontare desfaceți în direcția opusă
•Strângeți inelul de ridicare astfel încât să aderе perfect pe suprafața de sprijin
•După strângere asigurați-vă că inelul și consola se rotesc liber, în mod corect
•După strângere orientați inelul dispozitivului în direcția sarcinii

Atenție
•Dispozitivul nu este adecvat pentru rotația sub sarcină

FACTORI DE REDUCERE A CAPACITĂȚII

Temperatură ambiantă	Reducerea capacității
mai mică de -40°C	Nu este permisă
între -40°C și 200°C	Niciuna
între 200°C și 250°C	-20%
între 250°C și 400°C	-25%
peste 400°C	Nu este permisă

Coeficient de siguranță 4
•Pentru dispozitivele de ridicare care rămân aplicate pe structură se recomandă blocarea pieselor cu adezivi asigurător de filete
•Inelul de ridicare poate fi utilizat în condiții depline de siguranță până la maxim 20.000 de ridicări la sarcină maximă
•În cazul operațiunilor de ridicare cu risc înalt trebuie să fie asigurate condițiile de securitate pentru toate operațiunile
•Nerespectarea instrucțiunilor poate cauza vătămarea persoanelor și deteriorarea bunurilor
•Documentație întocmită în conformitate cu punctul 1.7.4.2 din Directiva mașini industriale 2006/42/CE

INTERDICȚII
☒Nu folosiți inelele de ridicare în medii acide sau puternic corozive datorită substanțelor chimice și/sau în atmosferă explozivă
☒Nu le utilizați într-un mediu cu o temperatură mai mare de 400°C sau mai mică de - 40°C
☒Nu depășiți capacitățile indicate în tabelul de referință
☒Nu folosiți produsul în alte scopuri decât cele prevăzute
☒Pentru montarea inelului de ridicare nu folosiți cupluri de strângere mai mari decât cele indicate
☒Nu înlocuiți șuruburile și niciuna dintre piesele originale
☒Nu folosiți produsul pentru ridicarea persoanelor
☒Nu stațional sub sarcina suspendată în timpul utilizării
☒În timpul folosirii nu staționați în zonele periculoase (prin zone periculoase se înțeleg zonele expuse/cu risc de cădere a sarcinii manipulate cu accesorii)
☒În cazul în care produsul este modificat sau reparat și/sau supus altor tratamente garanția va fi anulată și ne vom considera exonerați de orice responsabilitate

MOD DE PĂSTRARE
Inelul de ridicare trebuie păstrat într-un mediu adecvat (de ex. uscat, necoroziv etc.).

ELIMINAREA
Ambalajul produsului trebuie să fie destinat colectării selective.
Produsul trebuie să fie recuperat ca deșeu metalic.

PT OLHAL DE ELEVAÇÃO COM ARTICULAÇÃO

MARCAÇÕES
•[CARTEC]: Sigla fabricante
•[CE]: De acordo com a diretiva das máquinas 2006/42/CE
•[WLL..t]: Carga máxima de utilização em toneladas (por ex., 1.5 t)
•[1/B]: Lote de rastreabilidade
•[ITALY]: Made in Italy
•[812]: Código produto
•[10]: Grau 100
USO PREVISTO
PONTO DE ANCORAGEM DESTINADO À ELEVAÇÃO DE CARGAS NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVAÇÃO DE PESSOAS
“Declaração de conformidade CE”
(Diretiva das Máquinas 2006/42/CE, anexo IIA)
Declara-se que todos os materiais objeto da presente declaração estão em conformidade com todas as disposições pertinentes da diretiva 2006/42/CE

① **CAPACIDADE (TABELA)**

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO DOS OLHAIS GIRATÓRIOS ART. 812 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E, PELO MENOS 1, UMA VEZ POR ANO
Antes de cada utilização, certifique-se de que:
•o olhal e cada componente do mesmo, incluindo o parafuso, estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
•as marcas estão bem legíveis
•as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades para as quais os olhais foram projetados (as capacidades são indicadas nos olhais e nas instruções de utilização)
•o diâmetro do anel não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto ②
•o dispositivo está bem apertado à estrutura portante e o corpo do olhal roda livremente
Caso as verificações produzam um resultado negativo, o olhal não deve ser utilizado e deve ser substituído.
Lembramos que:
•As verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado
Enquanto acessórios de elevação, os olhais giratórios art. 812 devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo especifico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor

INSTRUÇÕES
•O olhal giratório deve ser instalado por pessoal com mais de 18 anos e qualificado para as operações de elevação, que devem ser efetuadas de acordo com a diretiva 2006/42/CE relativa às máquinas e posteriores alterações
•A pessoal qualificada que deve vigiar a operação de elevação, deve identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar os olhais de forma que a carga se encontre equilibrada
•Em caso de carga assimétrica, considere uma redução das capacidades conforme indicado na tabela de referência
•Dever verificar a idoneidade da classe de resistência da porca destinada a alojar o olhal em relação à carga a elevar (o material da porca deve ter uma resistência à tração igual ou superior à do aço S235JR – norma de referência UNI EN 10025)

•A profundidade do orifício roscado deve ser mínima	
1xd para o aço	
1,25xd para fusões em ferro fundido	
1,5xd para fusão em ferro fundido de baixa resistência (resistência <200 Mpa)	
2xd para ligas de alumínio	
2,5xd para ligas de alumínio-magnésio	

•O orifício roscado deve estar perpendicular à superfície de apoio
•Deve verificar se a superfície de apoio da porca é adequada em termos de planaridade e dimensão de modo a garantir o apoio de toda a superfície plana do olhal e que a mesma adira de forma adequada. É proibido utilizar olhais com um plano de apoio em relevo
•Para a instalação do olhal, basta proceder manualmente ao aperto da parafuso com a chave sextavada sem o auxílio de extensões que possam pré-carregar o parafuso com binários de aperto excessivos (não exceder os binários de aperto indicados na tabela); para a desmontagem, proceder no sentido oposto
•Aperte o olhal até aderir completamente à base de apoio
•Uma vez efetuado o aperto, certifique-se de que o estribo e o anel rodam livremente de forma correta
•Uma vez efetuado o aperto, oriente o anel do dispositivo na direção da carga

Atenção
•O dispositivo não é adequado para rotação sob carga

FATORES DE REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente	Redução da capacidade
inferior a	-40°C Não permitida
de	-40°C a 200°C Nenhuma
de	200°C a 250°C -20%
de	250°C a 400°C -25%
mais de	400°C Não permitida

Coeficiente de segurança 4
•Para dispositivos de elevação que permanecem aplicados na estrutura, é recomendável bloquear a peça com fixador de roscas
•O olhal pode ser utilizado em total segurança até um máximo de 20 000 elevações em plena carga
•Em caso de operações de elevação de risco elevado, devem ser garantidas as condições de segurança em todas as operações
•O incumprimento das indicações pode causar danos a pessoas e coisas
•Documentação redigida de acordo com o ponto 1.7.4.2 da diretiva 2006/42/CE relativa às máquinas

PROIBIÇÕES
☒Não utilizar os olhais em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosferas explosivas
☒Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400 °C ou inferior a -40 °C
☒Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
☒Não utilizar para diferentes dos previstos
☒Não utilizar, para a montagem do olhal , binários de aperto superiores aos indicados
☒Não substituir os parafusos e todos os componentes originais
☒Não utilizar para a elevação de pessoas
☒Não permanecer sob a carga suspensa durante a utilização
☒Não permanecer nas zonas perigosas durante a utilização (por zonas perigosas entende-se zonas expostas/identificadas como risco de queda da carga movimentada com o acessório)
☒Caso sejam efetuadas alterações ou reparações no produto e/ou tratamentos sucessivos, serão anulados os termos da garantia e consideramo-nos isentos de qualquer responsabilidade

CONSERVAÇÃO
O dispositivo deve ser conservado em ambiente adequado (por ex., ambiente seco, não corrosivo etc.).

ELIMINAÇÃO
A embalagem do produto deve ser eliminada com os resíduos de recolha seletiva.
O produto deve ser reciclado como resíduo metálico.

PL UCHO OBROTOWE Z PRZEGUBEM

STAMPIGLIATURE
•[CARTEC]: Oznakowanie producenta
•[CE]: Zgodne z dyrektywą maszynową 2006/42/WE
•[WLL..t]: Maksymalne obciążenie robocze w tonach (np. 1.5 t)
•[1/B]: Partia identyfikowalna
•[ITALY]: Made in Italy
•[812]: Kod produktu
•[10]: Stopień 100
ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE
UCHWYT MOCUJĄCY PRZEZNACZONY DO PODNOSZENIA ŁADUNKÓW
ZABRANIA SIĘ UŻYCIA DO PODNOSZENIA OSÓB
„Deklaracja zgodności CE”
(Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE zał. IIA)
Oświadcza się, że wszystkie materiały będące przedmiotem niniejszej deklaracji są zgodne z wszystkimi postanowieniami dyrektywy 2006/42/WE

① **NOŚNOŚĆ (TABELA)**

KONTROLA ODPOWIEDNIOŚCI UŻYCIA UCHWYTÓW OBROTOWYCH Z UCHWYTEM ART. 812 DO WYKONANIA PRZED KAŻDORAZOWYM UŻYCIEM I PRZYNAJMNIEJ RAZ W ROKU
Przed każdorazowym użyciem, należy się upewnić, że:
•Uchwyt i wszystkie jego komponenty włącznie ze śrubą nie posiadają widocznych śladów zużycia, korozji, pęknięć lub odkształceń
•Oznaczenia są czytelne
•Podnoszone ładunki są zgodne z nośnościami, dla których zostały zaprojektowane śruby z uchem (nośności są wskazane na śrubach i w instrukcji użytkowania)
•Średnica pierścienia nie doznała redukcji przekraczającej 10% średnicy nominalnej pierścienia w wyniku zużycia w jednym z punktów styku ②
•Urządzenie jest odpowiednio przymocowane do konstrukcji nośnej, a korpus śruby swobodnie się obraca
Jeśli kontrole dadzą negatywny wynik, nie należy używać śruby z uchem i należy ją wymienić
Należy pamiętać, że:
•Kontrole muszą być wykonane przez wykwalifikowany personel
Ponieważ są to urządzenia podnoszące, śruby z uchem obrotowym serii 812 muszą być poddawane okresowym, zaprogramowanym kontrolom, ewidencjonowanym w specjalnym rejestrze kontroli, zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami
•Śruba obrotowa z uchem z uchwytem musi być zainstalowana przez personel pełnoletni i wyspecjalizowany w czynnościach podnoszenia, które należy wykonać mobile z dyrektywą maszynową 2006/42/WE z późniejszymi zmianami
•Wykwalifikowana osoba nadzorująca czynności podnoszenia musi zawsze wskazać środek ciężkości ładunku i ustawić śrubę z uchem w taki sposób, aby zagwarantować wyważenie ładunku
•W przypadku ładunku niesymetrycznego, konieczne jest zmniejszenie nośności w sposób wskazany w tabeli odniesienia
•Sprawdzić odpowiedniość klasy wytrzymałości nakrętki przeznaczonej do umieszczenia uchwytu w zależności od ładunku do umieszczenia (materiał nakrętki musi mieć wytrzymałość na rozciąganie równą lub większą od stali S235JR – norma odniesienia UNI EN 10025)

•Głębokość otworu gwintowanego musi być minimalna	
1xd dla stali	
1,25xd dla żeliwa	
1,5xd dla stopów żeliwnych o małej wytrzymałości (wytrzymałość <200 MPa)	
2xd dla stopów aluminium	
2,5xd dla stopów aluminium-magnez	

•Otwór gwintowany musi być prostopadły w stosunku do powierzchni oparcia
•Sprawdzić, czy powierzchnia oparcia nakrętki jest płaska i odpowiednich wymiarów, aby zapewnić oparcie całej płaskiej powierzchni śruby z uchem w taki sposób, by cała ona odpowiednio przylegał. Zabrania się użycia śruby z uchem z częściami zwisającej płaszczyzny oparcia
•Podczas instalacji śruby z uchem wystarczy dokonać ręcznego dokręcenia nakrętki na kołku gwintowanym za pomocą klucza sześciokątnego, bez konieczności użycia elementów przedłużających, które mogłyby wstępnie dokręcić śrubę ze zbyt dużymi momentami dokręcania (odczytać momenty dokręcania wskazane w tabeli); podczas montażu należy postępować w odwrotnej kolejności
•Dokręcić śrubę z uchem, aż do całkowego oparcia na płaszczyźnie oparcia
•Po zakończeniu dokręcania należy sprawdzić, czy uchwyt i ucho obracają się swobodnie, w prawidłowy sposób
•Po zakończeniu dokręcania należy skierować pierścień urządzenia w kierunku ładunku

Uwaga
•Urządzenie nie jest przeznaczone do obrotu z obciążeniem

CZYNNIKI REDUKCJI NOŚNOŚCI

Temperatura środowiska	Redukcja nośności
poniżej -40°C	Nie dozwolona
od -40°C do 200°C	Brak
od 200°C do 250°C	-20%
od 250°C do 400°C	-25%
powyżej 400°C	Nie dozwolona

Współczynniki bezpieczeństwa 4
•W przypadku urządzeń podnoszących, które zostaną przytwierdzone do konstrukcji, należy zablokować detal za pomocą kleju hamującego do gwintów
•Uchwyt może być używany w warunkach bezpieczeństwa do maks. 20000 podniesień z pełnym obciążeniem
•W przypadku czynności podnoszenia o znacznym ryzyku, należy zapewnić odpowiednie warunki bezpieczeństwa dla osób narażonych na ryzyko
•Nieprzestrzeganie powyższych zaleceń może spowodować obrażenia osobowe lub materialne
•Dokumentacja sporządzona zgodnie z pkt 1.7.4.2 dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

ZAKAZY
☒Nie używać śrub w kwaśnym środowisku lub w środowisku o znacznym stopniu korozyjności i/lub w wybuchowej atmosferze
☒Nie używać w środowisku o temperaturze wyższej niż 400°C lub niższej – 40°C
☒Nie przekraczać nośności wskazanych w tabeli odniesienia
☒Nie używać do celów innych niż przewidziane
☒Podczas montażu śruby nie stosować momentów dokręcania wyższych od zalecanych
☒Nie wymieniać śrub i oryginalnych komponentów
☒Nie używać do podnoszenia osób
☒Nie zatrzymywać się pod zawieszonym ładunkiem podczas użycia
☒Podczas użycia, nie zatrzymywać się w strefach niebezpiecznych (strefy niebezpieczne to strefy narażone / wyznaczone, w których występuje ryzyko upadku przenoszonego ładunku z urządzeniem dodatkowym)
☒Dokonanie modyfikacji lub naprawi i/lub kolejnej obróbki powoduje wygaśnięcie postanowień gwarancyjnych i zwolnienie producenta z wszelkiej odpowiedzialnosci

PRZECHOWYWANIE
Należy przechowywać śruby z uchem w odpowiednim środowisku (np. suchym, niekorozyjnym, itp.).

UTYLIZACJA
Opakowanie produktu należy przekazać do punktu selektywnej zbiórki.
Produkt powinien być odzyskany jako odpad metalowy.

NO LØFTESVIVEL MED LEDD

STEMPLINGER
•[CARTEC]: Produsentbetegnelse
•[CE]: I henhold til maskindirektiv 2006/42/EF
•[WLL..t]: Maks. driftsbelastning i tonn (f.eks. 1.5 t)
•[1/B]: Sporingsnummer (lott)
•[ITALY]: Made in Italy
•[812]: Produktkode
•[10]: Grad 100
TILTENKT BRUK
FESTEPUNKT FOR LØFTING AV LAST
MÅ IKKE BRUKES TIL LØFTING AV PERSONER
“EF-samsvarserklæring”
(Maskindirektiv 2006/42/EF, vedlegg IIA)
Det erklæres at alt materialet som denne erklæringen refererer til er fremstilt i samsvar med alle relevante bestemmelser i direktiv 2006/42/EF.

① **LØFTEKAPASITET (TABELL)**

KONTROLLER FØR BRUK OG MINST EN GANG I ÅRET AT DE DREIBARE LØFTERINGENE MED FORANKRINGSSKRUE, ART. NR. 812, ER EGNET TIL BRUKEN
Kontroller følgende før hver bruk:
•At løfteringen og alle dens deler, inkludert skruen, er fri for slitasje, rust, sprekker eller synlige deformeringer.
•At merkingene kan leses tydelig.
•At lasten som skal løftes er i samsvar med løftekapasiteten som løfteringen er utviklet for (dette er angitt både på løfteringene og i håndboken).
•At ringens diameter ikke blir redusert med mer enn 10 % av nominell diameter på grunn av slitasje i ett av kontaktpunktene.②
•At enheten er skrudd godt fast til bærestrukturen, og at løfteringen kan dreie fritt.

Hvis disse kontrollene ikke er tilfredsstillende, må løfteringen ikke brukes, men skiftes ut.
Husk følgende:
•Kontrollene skal utføres av fagkyndig personale.
Ettersom de dreibare løfteringene med forankringsskrue, serie 812, er et løfteutstyr, må man utføre jevnlige og programmerte kontroller som skal loggføres i samsvar med gjeldende forskrifter.

BRUKSANVISNING
•Den dreibare løfteringen med forankringsskrue skal installeres av myndig og fagkjært personale ettersom den skal brukes til løftearbeid som skal utføres i overensstemmelse med maskindirektiv 2006/42/EF og senere endringer.
•Den faglærte personen som er ansvarlig for løftearbeidet skal alltid finne lastens tyngdepunkt, og plassere løfteringen slik at lasten alltid er i likevekt.
•Ved asymmetrisk last må man ta i betraktning at løftekapasiteten vil være lavere enn angitt i referansetabellen.
•Sjekk at motstandsklassen til mutterskruen som holder øyebolten er egnet i forhold til lasten som skal løftes (mutterskruens materiale må ha en strekkstyrke som er større eller lik strekkstyrken for S235JR stål – referansestandard NS-EN 10025).

•Det gjengede hullet må ha en dybde på minst	
1xd for stål	
1,25xd for støpejern	
1,5xd for støpejern med liten motstandsdyktighet (motstand <200 Mpa)	
2xd for aluminiumslegeringer	
2,5xd for aluminium/magnesium-legeringer	

•Det gjengede hullet skal være loddrett i forhold til støtteflaten
•Kontroller at mutterskruens støtteflate er tilstrekkelig plan og har den nødvendige dimensjonen, slik at hele løfteringens overflate hviler mot støtteflaten og at den sluttet tett til. Det er forbudt å bruke løfteringen hvis den har ujevn støtteflate.
•For å montere løfteringen strammes skruen ganske enkelt for hånd. Bruk en alminnelig pipenøkkel uten forlengelse for ikke å forhåndsbelaste skruen med for høyt strammemoment (strammemomentene angitt i tabellen må ikke overskrides). Gå frem i omvendt rekkefølge for demontering.
•Stram løfteringen slik at den slutter tett til støtteflaten.
•Når det er godt strammet til, må man kontrollere at forankringsskruen og ringen dreier fritt og på riktig måte.
•Etter tilstramming vris ringen i anordningen i retning mot lasten.

Viktig!
•Anordningen er uansett ikke egnet for rotasjon under belastning.

FAKTORER SOM REDUSERER LØFTEKAPASITETEN

Omgivelsestemperatur	Reduksjon av løftekapasiteten
under -40°C	Ikke tillatt
mellom -40°C til 200°C	Ingen
mellom 200°C til 250°C	-20%
mellom 250°C til 400°C	-25%
over 400°C	Ikke tillatt

Sikkerhetskoeffisient 4
•Når det gjelder løfteanordninger som forblir festet til strukturen, anbefaler vi at arbeidsstykket blokkeres med gjengelåsing.
•Løfteringen kan brukes helt trygt til inntil maks. 20 000 løft med full belastning.
•Ved løftearbeid med høy risiko må man sikre at man tar de nødvendige sikkerhetsforanstaltninger under alle arbeidsoperasjoner.
•Manglende overhold av anvisningene kan medføre skader på personer og gjenstander.
•Dokumentasjon redigert i henhold til punkt 1.7.4.2 i maskindirektiv 2006/42/EF.

FORBUD
☒Ikke bruk løfteringene i sure miljø eller i omgivelser med høy korrosjon fra kjemikalier, og/eller i eksplosive omgivelser.
☒Må ikke brukes i omgivelser med temperaturer over 400 °C eller under -40 °C.
☒Ikke overskrid løftekapasitetene angitt i referansetabellen.
☒Må ikke brukes til annet enn tiltenkt bruk.
☒Ikke monter løfteringen med høyere strammemoment enn foreskrevet.
☒Ingen av de originale delene eller skruene må skiftes ut.
☒Må ikke brukes til løfting av personer.
☒Ikke stå under den hengende lasten under bruk.
☒Ikke stå i faresoner under bruk (med faresoner menes utsatte og bestemte områder hvor det er risiko for at lasten som håndteres med utstyret kan falle ned).
☒Dersom man gjør endringer eller reparasjoner og/eller senere behandlinger av produktet, vil det føre til at garantien bortfaller. I slike tilfeller frasier produsenten seg ethvert ansvar.

OPPBEVARING
Anordningen må oppbevares i hensiktsmessige omgivelser (dvs. tørre, ikke-korroderende, osv.).

KASSERING
Produktets emballasje må kildesorteres.
Produktet skal sorteres som metallavfall.

NL SCHARNIEREND HIJSOOG

MARKERINGEN
•[CARTEC]: Letterwoord fabrikant
•[CE]: Conform Machinerichtlijn 2006/42/EG
•[WLL..t]: Maximale werklast in ton (bv. 1.5 t)
•[1/B]: Traceerbaarheidslot
•[ITALY]: Made in Italy
•[812]: Productcode
•[10]: Grade 100
BEOOGD GEBRUIK
ANKERPUNT VOOR HET HIJSEN VAN LASTEN
NIET GESCHIKT VOOR HET OPTILLEN VAN PERSONEN
“EG-conformiteitsverklaring”
(Machinerichtlijn 2006/42/EG bijl. IIA)
Hiermee verklaren wij dat alle materialen vermeld in deze verklaring in overeenstemming zijn met alle relevante bepalingen van de Machinerichtlijn 2006/42/EG

① **DRAAGVERMOGEN (TABEL)**

CONTROLE VAN DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VAN DRAAIBARE OOGBOUTEN MET BEUGEL ART.812 UIT TE VOEREN VOOR ELK EERSTE GEBRUIK EN MINSTENS EENMAAL PER JAAR
Vóór ieder gebruik dient u te controleren dat:
•De oogbout en al zijn componenten, inclusief de schroef, geen sporen vertonen van slijtage, corrosie, barsten of duidelijke vervormingen
•De markeringen duidelijk leesbaar zijn
•De hijslast conform is met het draagvermogen waarvoor de oogbouten ontworpen zijn (het draagvermogen vindt u op de oogbouten of in de aanwijzingen)
•De diameter van de ring niet plots meer dan 10 % kleiner is dan de nominale diameter van dezelfde ring door slijtage in een van de contactpunten. ②
•De inrichting goed in de dragende structuur geschroefd is en het lichaam van de oogbout vrij draait
Indien deze controles een negatief resultaat opleveren, mag de oogbout niet langer gebruikt worden en moet deze vervangen worden
Let op:
•De controles moeten door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd Wanneer ze als hijsaccessoire gebruikt worden, moeten de draaibare oogbouten met beugel ref. 812 aan regelmatig geplande controles worden onderworpen en in een daartoe voorzien controleregister worden ingeschreven, in overeenstemming met de geldende normen en wetten

INSTRUCTIES
•De draaibare oogbout met beugel moet door meerderjarig, gekwalificeerd personeel worden geïnstalleerd wanneer ze wordt gebruikt bij hijsactiviteiten die in overeenstemming met de Machinerichtlijn 2006/42/EG en de latere wijzigingen ervan moeten worden uitgevoerd
•De bevoegde persoon die toezicht moet houden op de hijsactiviteit, moet telkens het zwaartepunt van de last bepalen en de oogbout zo aanbrengen dat diezelfde last gegarandeerd in evenwicht is
•Bij een asymmetrische last moet deze in vermindering van het draagvermogen overwogen worden, zoals in de referentietabel aangegeven
•Controleer de geschiktheid van de sterkteklasse van de moerschroef waarin de oogbout zal worden aangebracht in verhouding tot de te hijsen last (het materiaal van de moerschroef moet een treksterkte hebben die gelijk is aan of groter dan de treksterkte van S235JR-staal – UNI EN 10025).
•Minimale diepte van het schroefdraadgat

1xd voor staal
1,25xd voor gietijzer
1,5xd voor gietijzer van geringe sterkte (sterkte <200 Mpa)
2xd voor aluminiumlegeringen
2,5xd voor aluminium-magnesiumlegeringen

•Het schroefdraadgat moet haaks op het steunvlak staan
•Controleer dat het steunvlak van de moerschroef correct is in functie van de vlakheid en de afmetingen, teneinde te kunnen garanderen dat het volledige vlakke oppervlak van de oogbout ondersteund wordt en correct aansluit. De oogbout mag niet gebruikt worden wanneer het steunvlak onregelmatig is.
•Bij de installatie van de oogbout volstaat het om de schroef handmatig met een inbussleutel, zonder enig verlengstuk, aan te draaien. Dergelijke verlengstukken zouden de schroef immers kunnen belasten met een overmatig aandraaimoment (gelieve de in de tabel vermelde aandraaimomenten niet te overschrijden). Voor de demontage gaat u in de omgeke