

Staffa di ancoraggio con piastra avvitabile

Anchorage clamp with screw on plate

Étrier d'ancrage à plaque à visser

Ringbock Schraubbar


MARCATURE

- [SCG] : Sigla costruttore
- [CE] : Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
- [... t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 4 t)
- [1/J] : Lotto di rintracciabilità
- [825] : Codice prodotto

- [] : Omologazione BG-PRUFZERT

- [ITALY] : Made in Italy
- [10] : Grado 100

MARKINGS

- [SCG] : Manufacturer label
- [CE] : CE markings in compliance to the machine directive 2006/42/EC
- [... t] : Maximum load that can be used in tons (for example. 4 t)
- [1/J] : Traceability batch
- [825] : Product code

- [] : Validation BG-PRUFZERT

- [ITALY] : Made in Italy
- [10] : Degree 100

MARQUAGES


- [SCG] : Sigle du constructeur
- [CE] : Marquage CE selon la directive machines 2006/42/CE
- [... t] : Charge maximale de service en tonnes (par exemple 4 t)
- [1/J] : Lot de traçabilité
- [825] : Code du produit

- [] : Homologation BG-PRUFZERT

- [ITALY] : Fabriqué en Italie
- [10] : Degré 100

STEMPELUNGEN

- [SCG] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [... t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 4 t)
- [1/J] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [825] : Artikelnummer

- [] : Zulassungs-Nr. BG

- [ITALY] : Made in Italy
- [10] : Güteklasse 100

USO PREVISTO

STAFFA DI ANCORAGGIO CON PIASTRA AVVITABILE DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI

NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

FORESEEN USE

BRACKET WITH SCREW ON PLATE USED FOR LIFTING LOADS

CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

USAGE PRÉVU

PATTE À VISSER, DESTINÉE AU LEVAGE DE CHARGES

NON DESTINÉE AU LEVAGE DES PERSONNES

VORGESEHENER EINSATZ

BÜGEL MIT BEFESTIGUNG DURCH SCHRAUBE ZUM HEBEN VON LASTEN

NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN VERWENDBAR

"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

"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 dispositions related to the Directive 2006/42/EC

"Déclaration de conformité CE"

(Directive Machines 2006/42/CE Annexe IIA)

Il est déclaré que tous les matériaux objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la Directive 2006/42/CE

"EG-Konformitätserklärung"

(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIA)

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen

Working Load Limit W.L.L.(t)

Codice Code Code Code	1 braccio Single leg 1 Brin 1 Strång		2 bracci 2 legs 2 Brins 2 Strånge		2 bracci 2 legs 2 Brins 2 Strånge			3/4 bracci 3/4 legs 3/4 Brins 3/4 Strånge			Coppia max serraggio Nm Max. tightening couple Nm Max. couple de serrage Nm Max. Drehmoment Nm
	0°	0°	90°	90°	0-45°	45-60°	asimm.	0-45°	45-60°	asimm.	
C825X30-M30	30	60	30	60	42	30	30	63	45	30	500
C825X50-M36	50	100	50	100	70	50	50	105	75	50	800

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFE DI ANCORAGGIO CON FISSAGGIO A VITE ART.825 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che:

- la staffa ed ogni suo componente compresa la vite siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- le marcature siano ben leggibili
- i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe sono state progettate (le portate sono indicate sia sulle staffe che sulle istruzioni d'uso)
- il diametro dell'anello saldato non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto con il bulbo.

CHECK SUITABILITY OF ANCHORAGE BRACKETS WITH FIXING SCREWS ART.825 BEFORE USE AND YEARLY

Before using each time make sure that:

- the bracket 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 to the loads of the brackets (the loads are specified both on the brackets and on the user manual)
- the diameter of the welded ring has not been reduced by more than 10% of the nominal diameter of the ring itself due to wear in one of the points of contact with the bulb.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES PATTES D'ANCRAGE À VISSER ART.825 À EXECUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

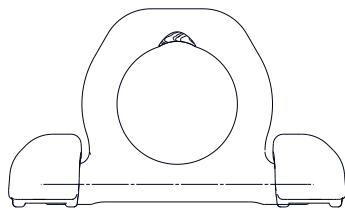
Avant toute utilisation, vérifiez que:

- la patte et chacune de ses composantes, y compris la vis, ne présentent pas de défauts d'usure ou de corrosion, ni de cricques ou de déformations évidentes
- les marquages sont bien lisibles
- les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les pattes ont été conçues (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
- le diamètre de l'anneau soudé n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal à cause de l'usure sur l'un des points de contact avec la boule.

KONTROLLE DER EIGNUNG FÜR DEN EINSATZ ALS VERANKERUNGSBÜGEL MIT BEFESTIGUNG DURCH SCHRAUBE ART. 825, VORZUNEHMEN VOR JEDEM GEBRAUCH UND MINDESTENS MIT JÄHRLICHER HÄUFIGKEIT

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- der Bügel und alle seine Bauteile einschließlich der Schraube von Abnutzungsmängeln, Korrosion, Rissen oder erkennbaren Verformungen frei sein;
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind;
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Bügel entworfen wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf den Bügeln als in der Gebrauchsanweisung angegeben);
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt;

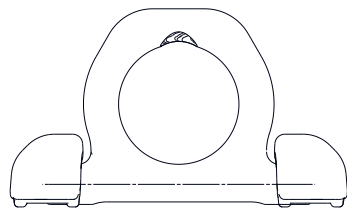


- La staffa sia ben serrata alla struttura portante e l'anello ruoti liberamente e senza impedimenti

Nel caso i controlli diano esito negativo la staffa non deve più essere utilizzata e deve essere sostituita

Si ricorda che:

- i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- in quanto accessori di sollevamento le staffe di ancoraggio serie 825 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti
- dopo un uso prolungato della staffa di ancoraggio bisogna verificare il fissaggio delle viti.

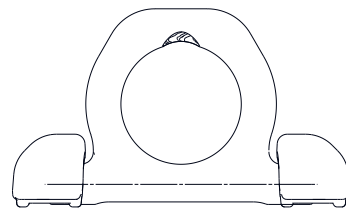


- the bracket has to be completely locked to the supporting structure and that the ring rotates freely without any hindering

If these checks give a negative outcome, the bracket must not be used any more, and must be replaced.

Please remember that:

- checks have to be carried out by qualified staff
- as lifting accessories anchorage brackets series 825 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance to the laws in force.
- after an extended use of the anchorage bracket check fixing screws.

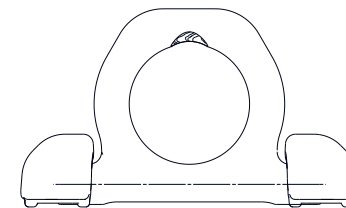


- La patte est bien serrée à la structure portante et que l'anneau tourne librement et sans empêchements.

Si les résultats des contrôles sont négatifs, la patte ne devra plus être utilisée et elle devra être immédiatement remplacée.

Il est rappelé que:

- les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié,
- en tant qu'accessoires de levage, les pattes d'ancrage série 825 doivent être soumises à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.
- après une utilisation prolongée de la patte d'ancrage, vérifier la fixation des vis.



- der Bügel gut an der Tragkonstruktion befestigt ist und sich der Ring frei und ohne Behinderungen dreht.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf der Bügel nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden müssen.
- die Verankerungsbügel der Serie 825 als Zubehör zum Heben regelmäßig geplanten Kontrollen unterzogen werden müssen, die in einem speziellen Prüfregister gemäß der geltenden Bestimmungen und Gesetze aufzuzeichnen sind.
- nach einem längeren Gebrauch des Verankerungsbügels die Festigkeit der Schrauben zu prüfen ist.

- la staffa di ancoraggio con fissaggio a vite deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzata nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
- la persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare le staffe in modo da garantire 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 madre vite destinata ad alloggiare la staffa in rapporto al carico da sollevare (il materiale della madre vite deve avere una resistenza a trazione uguale o maggiore a quella dell'acciaio S235JR – norma di riferimento EN 10025)
- la profondità del foro filetto deve essere minimo

1xd per l'acciaio
1.25xd per fusioni in ghisa
2xd per leghe di alluminio
2.5xd per leghe di alluminio-magnesio

- il foro filettato deve essere perpendicolare alla superficie di appoggio
- Verificare che la superficie di appoggio della madre vite sia idonea per planarità e dimensione in modo da garantire l'appoggio di tutta la superficie piana della staffa e che la stessa aderisca in modo adeguato.
- E' vietato l'utilizzo della staffa con parti del piano d'appoggio a sbalzo
- Per l'installazione della staffa 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 la vite fino a fare aderire completamente la piastra alla superficie di appoggio
- Una volta effettuato il serraggio verificare che la staffa sia sempre orientata nella direzione del carico

- Fattori di riduzione di portata

Temperatura ambiente	Riduzione
Minore di – 20°C	Non ammesso
Da – 20°C a 200°C	Nessuna
Da 200°C a 300°C	- 10%
Da 300°C a 400°C	- 25%
Oltre 400°C	Non ammesso

- Coefficiente di sicurezza 4
- Per i dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla freno filetto
- La staffa di ancoraggio può essere utilizzata in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- 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

In caso di utilizzo di viti non fornite dal costruttore , le staffe dovranno essere di dimensioni appropriate rispetto alla staffa sulle quale vengono fissate , di classe 10.9 e controllate al magnaflux con campionamento 100%.

DIVIETI

- Non utilizzare le staffe 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 - 20°C
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- Non utilizzare per il montaggio della staffa coppie di seraggio superiori a quelle prescritte
- Non sono ammessi sollevamenti che inducano sollecitazioni a rotazione e/o torsioni sotto carico alla staffa di ancoraggio.
- Non sostituire i componenti originali
- Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- Non sostare durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
- Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte /individuate a rischio di 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

La staffa di ancoraggio deve essere conservata in ambiente idoneo (es. asciutto , non corrosivo etc.)

Istruzioni originali

- the anchorage bracket with fixing screws must be fitted by qualified staff of age of majority as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance to the machine directive 2006/42/CE and subsequent modifications
- the qualified person must supervise the lifting operation and must always detect the gravity centre of the load and position the brackets in order to guarantee that the said load is always balanced
- if the load is asymmetrical take into consideration a decrease of the capacity as shown on the reference chart
- Check suitability of the resistance of the nut which houses the bracket in relation to the load to be lifted (the material of the nut must have a traction resistance equal or greater than S235JR steel – reference norm EN 10025)
- The depth of the threaded hole must at least be

1xd for steel
1.25xd for cast iron
2xd for aluminum alloy
2.5xd for aluminum-magnesium

- The threaded hole must be perpendicular to the supporting 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 bracket and that it adheres suitably
- The bracket cannot be used with parts of the tilting surface
- To install the bracket simply manually lock the screws with key without the aid of extension leads which could preload the screw with excessive locking (do not exceed locking specified in the chart). To disassemble, unscrew.
- Lock the screw until the plate fits completely onto the surface
- When the ring has been locked make sure the bracket is always oriented in the loading direction

- Reasons for capacity reductions

Environment temperature	Reduction
Under – 20°C	Not allowed
From – 20°C to 200°C	None
From 200°C to 300°C	- 10%
From 300°C to 400°C	- 25%
Above 400°C	Not allowed

- Safety coefficient 4
- For lifting devices that remain attached to the structure we recommend the part be locked by means of thread brake glue
- The anchorage bracket can be used safely up to maximum of 20.000 lifts with a full load
- For risky lifting operations safety measures 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 injuries to people
- The documentation has been drawn up in compliance to section 1.7.4.2 of the machine directive 2006/42/CE

If screws are used that are not provided by the supplier, they have to have suitable dimensions with respect to the bracket to which the screws are fixed to, class 10.9 and check the magnaflux with saampling at 100%.

NOT ALLOWED

- Do not use brackets in acid high corrosion chemical substance environment and/or in an explosive atmosphere
- Do not use in environment with a temperature higher than 400°C or lower than -20°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 the ones specified to assemble the bracket
- No lifting is allowed with stress and rotation and or twisting under loading to the anchorage bracket.
- Do not replace the original components
- Do not use to lift people
- Do not stand under an overhanging load whilst it is being used
- Do not stand during use in dangerous areas (dangerous areas mean areas which are 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 the guarantee are no longer applicable and the manufacturer declines all liability

STORAGE

The anchorage bracket must be stored in a suitable environment (e.g. dry, non-corrosive, etc.)

Translation of the original instructions drawn up in Italian

- la patte d'ancrage à visser doit être installée par un personnel majeur et qualifié car elle est utilisée 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 les pattes de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
- En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction des portées comme indiqué dans le tableau de référence
- Vérifier l'aptitude de la classe de résistance du filet intérieur destiné au logement de la patte par rapport à la charge à soulever (le matériau du filet intérieur doit présenter une résistance à la traction supérieure ou égale à celle de l'acier S235JR - norme de référence EN 10025)
- La profondeur du trou fileté doit être, au minimum de :

1xd pour l'acier
1.25xd pour les fusions de fonte
2xd pour les alliages d'aluminium
2.5xd pour les alliages aluminium-magnésium

- Le trou fileté doit être perpendiculaire à la surface d'appui
- Vérifier que la surface d'appui de la vis mère est adaptée au niveau de la planéité et des dimensions, de manière à garantir l'appui de toute la superficie plane de la patte et sa bonne adhérence.
- Il est interdit d'utiliser la patte avec des parties du plan d'appui en saillie
- Pour l'installation de la patte, il suffit de procéder manuellement au serrage de la vis à l'aide d'une clé, sans l'aide de rallonges qui pourraient charger la vis avec un couple de serrage excessif (ne pas dépasser les couples de serrage indiqués dans le tableau). Pour le démontage, procéder en sens inverse
- Serrer la vis jusqu'à l'adhérence complète de la patte sur la surface d'appui
- Après le serrage, vérifier que la patte est toujours orientée dans la direction de la charge

- Facteurs de réduction de la portée

Température ambiante	Réduction
Inférieure à – 20°C	Non admise
De – 20°C à 200°C	Aucune
De 200°C à 300°C	- 10%
De 300°C à 400°C	- 25%
Supérieure à 400°C	Non admise

- Coefficient de sécurité 4
- Pour les dispositifs de levage restant appliqués à la structure, il est recommandé de bloquer la pièce à l'aide d'un frein de filet en colle
- La patte d'ancrage peut être utilisée en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge
- En cas d'opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties
- L'observation 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

En cas d'utilisation de vis non fournies par le constructeur, elles devront présenter des dimensions appropriées par rapport à la patte sur laquelle elles sont fixées, de classe 10.9 et être contrôlées au magnaflux avec un échantillonnage de 100%.

INTERDICTIONS

- Ne pas utiliser les pattes dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
- Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 400°C ou inférieure à - 20°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 appliquer, au montage de la patte, des couples de serrage supérieurs à ceux prescrits
- Les levages provoquant, sur la patte d'ancrage, des contraintes en rotation et ou des torsions sous charge ne sont pas admis
- Ne pas remplacer les composants d'origine
- Ne pas utiliser pour le levage des personnes
- Ne pas stationner sous la charge suspendue lors de l'utilisation
- Ne pas stationner sur les zones dangereuses lors de l'utilisation (par zones dangereuses, on entend les zones exposées ou supposées à risque de chute de la charge manutentionnée à l'aide de l'accessoire)
- Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont exécutés sur le produit, les termes de la garantie tombent et le constructeur se retient libéré de toute responsabilité

CONSERVATION

La patte d'ancrage doit être conservée dans une ambiance adaptée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.).

Traduction des instructions originales rédigées en italien

- Der Verankerungsbügel mit Befestigung durch Schraube muss durch volljährigen Fachpersonal installiert werden, da er bei den Hubvorgängen eingesetzt wird, die entsprechend der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und nachfolgenden Änderungen auszuführen sind.
- Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Bügel so positionieren, dass immer gewährleistet ist, dass die Last ausgewogen verteilt ist.
- Berücksichtigen Sie bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit entsprechend der Bezugstabelle
- Prüfen Sie die Eignung der Festigkeitsklasse der Mutterschraube zur Aufnahme des Bügels im Verhältnis zu der zu hebenden Last (das Material der Mutterschraube muss eine Zugfestigkeit aufweisen, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist – Bezugsbestimmung EN 10025).
- Die Tiefe der Gewindebohrung muss mindestens betragen:

1xd für Stahl
1.25xd bei Gusseisen
2xd bei Aluminiumlegierungen
2,5xd bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- Die Gewindebohrung muss rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen.
- Prüfen Sie, ob die Auflagefläche der Mutterschraube hinsichtlich Ebenheit und Größe geeignet ist, die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche des Bügels sowie deren ausreichendes Anliegen zu gewährleisten.
- Der Gebrauch des Bügels bei auskragenden Teilen der Auflagefläche ist verboten.
- Zur Installation des Bügels genügt es, die Schraube mit einem Schlüssel festzuziehen, wobei keine Verlängerungen verwendet werden dürfen, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten könnten (nicht die in der Tabelle angegebenen Anziehmomente überschreiten). Gehen Sie zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vor.
- Ziehen Sie die Schraube so weit fest, bis die Platt vollständig an der Auflagefläche anliegt.
- Prüfen Sie nach dem Festziehen, ob der Bügel stets in Richtung der Last ausgerichtet ist.

- Temperatureinsatztauglichkeit

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter – 20°C	Nicht zulässig
Von – 20°C bis 200°C	keine
Von 200°C bis 300°C	- 10%
Von 300°C bis 400°C	- 25%
über 400°C	Nicht zulässig

- Sicherheitskoeffizient 4
- Bei den Hubvorrichtungen, die an der Konstruktion befestigt bleiben, wird geraten, das Element mittels Gewindehaftmittel zu befestigen
- Der Verankerungsbügel kann unter voller Sicherheit bei bis zu max. 20.000 Hubvorgängen unter voller Last eingesetzt werden.
- bei einem Heben unter hoher Gefahr müssen die Sicherheitsbedingungen für die der Gefahr ausgesetzten Personen garantiert werden
- Die Nichteinhaltung der Angaben kann Personen- und Sachschäden verursachen
- Dokumentation gemäß Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

Bei nicht vom Hersteller gelieferten Schrauben müssen diese Abmessungen aufweisen, die in Bezug auf den Bügel angemessen sind, an dem sie befestigt werden, zur Klasse 10.9 gehören sowie mit Magnaflux bei einer Probenentnahme von 100% geprüft werden.

VERBOTE

- Die Bügel dürfen nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch Chemikalien und / oder in explosiver Atmosphäre verwendet werden.
- Verwenden Sie sie nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 400°C oder unter - 20°C
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
- Nicht für andere Zwecke als für die vorgesehenen einsetzen
- Zur Montage des Bügels keine Anziehmomente verwenden, die höher als die vorgeschriebenen sind.
- Hubvorgänge, die zu einer Belastung des Verankerungsbügels durch Rotation und / oder Torsion unter Last führen, sind nicht zulässig.
- Die Original-Bauteile dürfen nicht ersetzt werden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten.
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht)
- Bei Vornahme von Veränderungen oder Reparaturen und/oder nachträgliche Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfristen, und wir schließen jegliche Haftung unsererseits für Schäden aus

LAGERUNG

Der Verankerungsbügel muss in einer geeigneten Umgebung gelagert werden (z.B. trocken, nicht-korrosiv usw.)

Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen