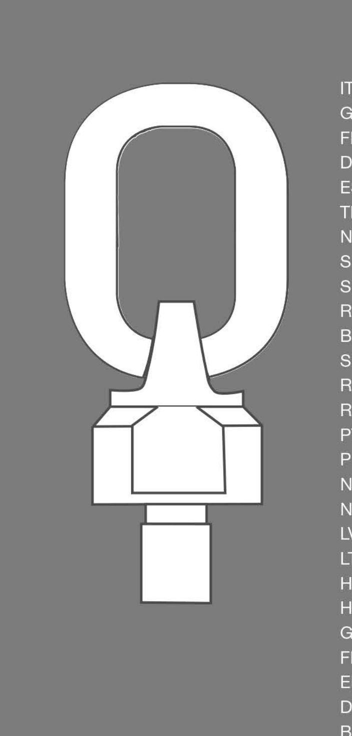
CARCANO
ITALY

ART 800

Golfare girevole
con anello
Rotating eyebolt
with ring

CARTEC80



IT Istruzioni originali redatte in lingua italiana
GB Translation of the original instructions drawn up in Italian
FR Traduction des instructions d'origine rédigées en italien
DE Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen
ES Traducción de las instrucciones originales redactadas en lengua italiana
TR Orijinal yönerge ve talimatların İtalyanca'ya tercümesi
NL/BE Vertaling van de oorspronkelijk in het Italiaans opgestelde instructies
SE Översättning av originalinstruktioner utfärdade på italienska språket
SI Prevod originalnih navodil v italijanskem jeziku
RS Prevod originalnih uputstava pisanih na italijanskom jeziku
BG Превод на оригиналните инструкции, изготвени на италиански език
SK Preklad pôvodného návodu vypracovaného v talianskom jazyku
RU Перевод оригинала инструкции выполнен с итальянского языка
RO Traducerea instrucțiunilor originale redactate în limba italiană
PT Tradução das instruções originais redigidas em idioma italiano
PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji w języku włoskim
NO Oversettelse til norsk av den italienske bruksanvisningen
NL/BE Vertaling van de oorspronkelijk in het Italiaans opgestelde instructies
LV Instrukciju tulkojums no oriģināla itāļu valodā
LT Originalių instrukcijų, sudarytų italų kalba, vertimas
HU Az eredeti, olasz nyelvű útmutató fordítása
HR Prijevod izvornih uputstava pisanih na talijanskom jeziku
GR Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών που συντάχθηκαν σε Ιταλική γλώσσα
FI Käännös alkuperäisistä italiankielisistä ohjeista
EE Itaalia keeles koostatud originaaljuhendi tõlge
DK Oversættelse af de originale instruktioner, udfærdiget på italiensk
BA Prijevod originalnih uputstava pisanih na italijanskom jeziku
CZ Překlad původního návodu vypracovaného v italském jazyce

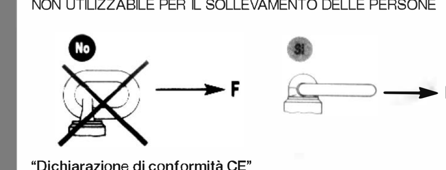
Ed. 09

IT GOLFARE GIREVOLE CON ANELLO

MARCATURE
❑ [SCG / CARTEC] : Sigla costruttore
❑ [CE] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
❑ [.t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1,12 t)
❑ [1/W] : Lotto di rintracciabilità
❑ [92] : Omologazione DGUV
❑ [ITALY] : Made in Italy
❑ [800] : Codice prodotto
❑ [8] : Grado 80

USO PREVISTO
GOLFARE GIREVOLE DESTINATO AL SOLLEVAMENTO DI CARICHI DA ASSEMBLARE AL CARICO STESSO MEDIANTE IDONEO FORO FILETTATO GENERALMENTE UTILIZZATO PER GIRARE O RIBALTARE CARICHI PESANTI

NON UTILIZZABILE PER IL 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

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GOLFARI GIREVOLI ART.800 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che:
- Il golfare sia esente da difetti di usura ,corrosione,cricche o deformazioni evidenti
- Le marcature siano ben leggibili
- I carichi da sollevare siano conformi alle portate per le quali i golfari sono stati progettati (le portate sono indicate sia sui golfari 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 Ⓐ
- Il gioco "s" tra bulbo e parte inferiore non risulti superiore ai valori indicati nella tabella

W.L.L. (t)	Máx. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4

- Il golfare sia ben serrato alla struttura portante ed il bulbo 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 serie 800 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti
- Il golfare girevole con anello deve essere installato da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato 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 i golfari 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 madrevite destinata ad alloggiare il golfare in rapporto al carico da sollevare (il materiale della madrevite 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 minima
  1xd per l'acciaio
  1.25xd per fusioni in ghisa
  1.5xd per fusioni in ghisa di scarsa resistenza (resistenza <200 Mpa)
  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 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.
- E' vietato l'utilizzo del golfare con parti del 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 superficie di appoggio
- Una volta effettuato il serraggio verificare che il bulbo ruoti liberamente in maniera corretta e senza scatti
  Una volta effettuato il serraggio orientare l'anello del dispositivo nella direzione del carico

FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA

Temperatura ambiente		Riduzione della portata
inferiore a	-40 °C	Non consentito
da	-40 °C a 200 °C	Nessuna
da	200 °C a 300 °C	-10%
da	300 °C a 400 °C	-25%
oltre i	400 °C	Non consentito

- Coefficiente di sicurezza 4
- Sul tiro assiale è consentito uno scostamento di + / - 5° con una riduzione della portata del 10 %
- Il golfare può essere utilizzato 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

① PORTATA (TABELLA)

DIVIETI
❑ Non idoneo per il movimento rotatorio continuato a pieno carico
❑ 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 serarggio superiori a quelle prescritte
❑ 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

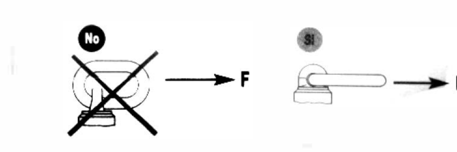
CONSERVAZIONE
Il dispositivo deve essere conservato in ambiente idoneo (es. asciutto , non corrosivo etc.)
SMALTIMENTO
L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata. Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

GB ROTATING EYEBOLT WITH RING

MARKINGS
❑ [SCG / CARTEC] : Manufacturer label
❑ [CE] : CE markings in compliance with the Machinery Directive
❑ 2006/42/EC
❑ [..t] : Maximum load that can be used in tons (for ex. 1, 12 t)
❑ [1/W] : Traceability batch
❑ [92] : Validation DGUV
❑ [ITALY] : Made in Italy
❑ [800] : Product code
❑ [8] : Grade 80

FORESEEN USE
TURNING EYEBOLT NEEDED TO LIFT LOADS TO ASSEMBLE TO THE LOAD ITSELF WITH SPECIFIC THREADED HOLE GENERALLY USED TO TURN OR TILT HEAVY LOADS

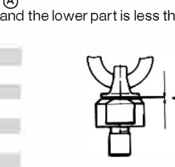
IT CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE



"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 dispositions related to the Directive 2006/42/EC

CHECK SUITABILITY OF ROTATING EYEBOLTS ART.800 BEFORE USE AND YEARLY
Before using each time make sure that :
- The eyebolt does 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 welded ring has not been reduced more than the 10% of the nominal diameter of the ring itself due to wear in one of the points of contact with the bulb Ⓐ
- The play "s" between the bulb and the lower part is less than the values indicated in the chart

W.L.L. (t)	Máx. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



- The eyebolt is screwed tightly into the supporting structure and the eyebolt's bulb rotates freely

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

Please remember that:
- Checks have to be carried out by a qualified staff
  As lifting accessories rotating eyebolts series 800 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance with the laws in force.
- The rotating eyebolt with ring must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance with the Machinery 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 eyebolts 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 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 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 castings 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 it adheres suitably. The eyebolt cannot be used with parts of the tilting surface
- To install the eyebolt 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 eyebolt until it fits completely onto the surface
- Once locking has been carried out make sure that the bulb rotates freely and correctly
- Once locking has beencarried out orient the ring of the device in the direction of the 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 300°C	-10%
From	300°C to 400°C	-25%
Over	400°C	Not permitted

- Safety coefficient 4
- On the axial pull there can be variation of +/5° with a 10% decrease in capacity
- The eyebolt 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 with section 1.7.4.2 of the Machinery Directive 2006/42/EC

① WORKING LOAD LIMIT (WLL) (TABLE)

NOT ALLOWED
❑ Not suitable for continuous rotation movement during loading
❑ Do not use eyebolts 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 -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 the ones specified to assemble the eyebolt
❑ 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 means 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.

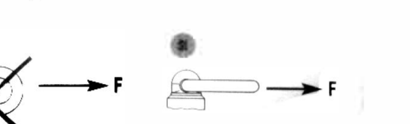
STORAGE
The device must be stored in a suitable environment (e.g. dry, non-corrosive, etc.)
DISPOSAL
The product packaging must be sent for normal recycling.
The product must be recovered as metal scrap.

FR ANNEAU DE LEVAGE ÉMERILLON À OEIL

MARQUAGES
❑ [SCG / CARTEC] : Sigle du constructeur
❑ [CE] : Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
❑ [.t] : Charge maximale de service en tonnes (par ex. 1,12 t)
❑ [1/W] : Lot de traçabilité
❑ [92] : Homologation DGUV
❑ [ITALY] : Fabriqué en Italie
❑ [800] : Code du produit
❑ [8] : Degré 80

USAGE PRÉVU
ANNEAU DE LEVAGE ÉMERILLON À OEIL DESTINÉ AU LEVAGE DE CHARGES À ASSEMBLER À L'AIDE D'UN TROU FILETÉ, GÉNÉRALEMENT UTILISÉ POUR TOURNER OU BASCULER DE LOURDES CHARGES

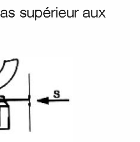
NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES



"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

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE ÉMERILLON ART.800 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que :
- L'anneau de levage ne présente pas de défauts évidents d'usure et de corrosion, des criques ou des déformations
- 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 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. Ⓐ
- Le jeu "s" entre la boule et la partie inférieure n'est pas supérieur aux valeurs indiquées dans le tableau

W.L.L. (t)	Máx. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



- L'anneau de levage est bien serré à la structure portante et l'oeillet tourne librement.

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'anneau de levage ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

Il est rappelé que:
- Les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié.
  En tant qu'accessoires de levage, les anneaux de levage émerillon série 810 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.
- L'anneau de levage émerillon doit être installé par un personnel majeur et 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 les anneaux de levage 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 la classe de résistance de la vis mère destinée au logement de l'anneau de levage par rapport à la charge à lever (la matière de 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 du trou fileté doit être, au minimum
  1 x d pour l'acier,
  1,25 x d pour les fusions en fonte,
  1.5xd pour moulage en fonte à faible résistance (résistance < 200 MPa)
  2 x d pour les alliages d'aluminium,
  2,5 x d 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 au niveau de la planéité et des dimensions, de manière à garantir l'appui de toute la superficie plane de l'anneau de levage et sa bonne adhérence. Il est interdit d'utiliser l'anneau de levage avec des parties du plan d'appui en saillie
- Pour l'installation de l'anneau de levage, 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 l'anneau de levage jusqu'à son adhérence complète à la surface d'appui
- Après le serrage, vérifier que la boule tourne librement et correctement et sans à-coups
- Après le serrage, orienter l'anneau du dispositif dans la direction de la charge

FACTEURS DE RÉDUCTION DE LA PORTÉE

Température ambiante		Réduction de la charge admissible
inférieure à	-40 °C	Non autorisée
de	-40 °C à 200 °C	Aucune
de	200 °C à 300 °C	-10 %
de	300 °C à 400 °C	-25 %
supérieure à	400 °C	Non autorisée

- Coefficient de sécurité de 4
- Il est permis, sur le tir axial, un écart de +/- 5° avec une réduction de la portée de 10%
- L'anneau de levage 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'inobservation 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

① CHARGE ADMISSIBLE (TABLEAU)

INTERDICTIONS
❑ Non adapté au mouvement rotatoire continu à pleine charge
❑ Ne pas utiliser l'anneau de levage 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 - 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 appliquer, au montage de l'anneau de levage, des couples de serrage supérieurs à ceux prescrits
❑ 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

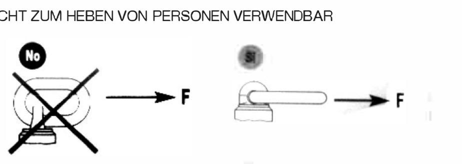
CONSERVATION
Le dispositif doit être conservé dans une ambiance appropriée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.).
MISE AU REBUT
L'emballage du produit doit être déposé dans un centre de tri.
Le produit doit être recyclé tel un déchet métallique.

DE WIRBELBOCK

STEMPELUNGEN
❑ [SCG / CARTEC] : Hersteller-Logo
❑ [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
❑ [..t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1,12 t)
❑ [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
[92] : Zulassungs-Nr DGUV
❑ [ITALY] : Made in Italy
❑ [800] : Artikelnummer
❑ [8] : Güteklasse 80

ANWENDUNG
ANSCHRAUBBARER, DREHBARER ANSCHLAGPUNKT FÜR DAS ANHEBEN SCHWERER LASTEN, DIE GEDREHT ODER GEWENDET WERDEN MÜSSEN

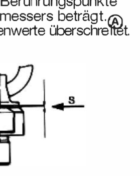
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN VERWENDBAR



"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

KONTROLLE DER EIGNUNG FÜR DEN EINSATZ ALS RINGSCHRAUBEN ART. 800, VORZUNEHMEN VOR JEDEM GEBRAUCH UND MINDESTENS MIT JÄHRLICHER HÄUFIGKEIT
Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
- Die Ringschraube keine Defekte durch Abnutzung, Korrosion, Risse oder deutliche Verformungen aufweist.
- Die Kennzeichnungen sind gut lesbar
- Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschrauben entworfen wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf den Ringschrauben als in der Gebrauchsanweisung angegeben).
- Die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt. Ⓐ
- Das Spiel "s" zwischen Ober- und Unterteil die Tabellenwerte überschreitet.

W.L.L. (t)	Máx. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



- Der Wirbelbock fest angeschraubt ist und das Oberteil frei dreht.

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

Es wird darauf hingewiesen, dass:
- Die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden müssen.
  Die Ringschrauben der Serie 800, da es sich um Zubehör zum Heben handelt, regelmäßigen Kontrollen zu unterziehen sind, die entsprechend den geltenden Bestimmungen und Gesetzen zu planen sind.
- Die Wirbelbock muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt wird, die entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG - und den nachfolgenden Änderungen - auszuführen sind.
- Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Ringschrauben 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 der Ringschraube 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 UNI EN 10025)
- Die Tiefe der Gewindebohrun muss minimal sein.
  1xd für Stahl
  1,25xd bei Gusseisen
  1.5xd bei Güssen aus Gusseisen mit geringer Widerstandsfähigkeit (Widerstandsfähigkeit < 200 MPa)
  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 der Huböse sowie deren ausreichendes Anliegen gewährleistet. Der Gebrauch der Ringschraube bei auskragenden Teilen der Auflagefläche ist verboten
- Zur Installation der Ringschraube genügt es, die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel 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 Ringschraube fest, bis sie vollständig an der Auflagefläche anliegt
- Nach dem Festziehen prüfen, ob sich das Oberteil frei und leichtgängig dreht.
- Nach der Montage muss der Ring der Ringmutter in Richtung der Belastung ausgerichtet werden

TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT

Umgebungstemperatur		Reduzierung der Tragfähigkeit
unter	-40°C	Nicht zulässig
von	-40°C bis 200°C	Keine
von	200°C bis 300°C	-10%
von	300°C bis 400°C	-25%
über	400°C	Nicht zulässig

- 4-fache Sicherheit
- Bei axialem Zug ist eine Abweichung von +/- 5° bei einer Reduzierung der Tragfähigkeit um 10% zulässig
- die Ringschraube kann unter vollkommener Sicherheit bis zu max. 20.000 Hubvorgängen bei 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

① TRAGFÄHIGKEIT (TABELLE)

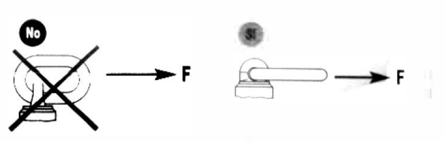
VERBOTE
❑ Nicht für Dauerdrehbewegung unter Last geeignet
❑ Verwenden Sie die Ringschrauben nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen und/oder in explosiver Atmosphäre
❑ Verwenden Sie sie nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 400°C oder unter - 40°C
❑ Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
❑ Nicht für andere Zwecke als für die vorgesehenen einsetzen
❑ bei der Montage der Ringschrauben dürfen die vorgeschriebenen Anzugs-Drehmomente nicht überschritten werden
❑ nicht zum Anheben von Personen zu 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 ausunsererseits für Schäden aus

LAGERUNG
Die Anschlageinrichtung muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z.B. trocken, nicht-korrosiv usw.)
ENTSORGUNG
Die Produktverpackung einer Sammelstellen für die Entsorgung von Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

ES PERNO GIRATORIO CON ESLABÓN FK8

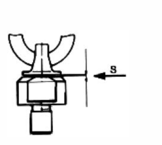
SELLOS
❑ [SCG/CARTEC]: Logotipo del fabricante
❑ [CE]: Marcado CE conforme a la Directiva de máquinas 2006/42/CE
❑ [.. t]: Capacidad de carga máxima en toneladas (p. ej., 1,12 t)
❑ [1/W]: Código de trazabilidad
❑ [92]: N.º de homologación de DGUV
❑ [ITALY]: Fabricado en Italia
❑ [8]: Clase de calidad 80

APLICACIÓN
Perno giratorio con estribo para la elevación de cargas.
No se puede utilizar para elevar personas.



Compruebe que el perno giratorio con eslabón esté en buen estado antes de cada uso y sométalo a pruebas al menos una vez al año.
Antes de cada uso compruebe si:
- El perno giratorio con eslabón presenta signos de desgaste o corrosión, grietas o deformaciones claras.
- Las etiquetas se pueden leer correctamente.
- Las cargas que se van a elevar se corresponden con las capacidades de carga para las que se ha diseñado el perno giratorio con eslabón.
- El desgaste de la anilla de suspensión en el área de los puntos de contacto con la parte superior es inferior al 10 % del diámetro nominal.
- El perno giratorio con eslabón está bien fijado y la parte superior puede girar libremente.
- La superficie de apoyo del perno giratorio con eslabón descansa completamente sobre la superficie atornillable.
- La holgura "S" entre la parte superior y la parte inferior excede los valores de la tabla:

W.L.L. (t)	Máx. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Si las comprobaciones muestran resultados negativos, se debe dejar de utilizar el perno giratorio con eslabón y debe sustituirse.
Tenga en cuenta que:
- Las comprobaciones se deben realizar por personal técnico cualificado y conforme a la norma BGR 500 (DGUV).
- Los pernos giratorios con eslabón se deben comprobar conforme a la norma y las instrucciones a intervalos regulares. Las comprobaciones se deben documentar en una carpeta y estar disponibles para su presentación.
- El perno giratorio con eslabón debe montarse por personal técnico mayor de edad. El montaje se debe realizar conforme a las disposiciones de la Directiva de máquinas 2006/42/CE y las modificaciones posteriores.
- La supervisión del proceso de elevación, la determinación del centro de gravedad de la carga, así como la colocación correcta del perno giratorio con eslabón se deben realizar por parte de personal técnico para garantizar una distribución equilibrada de la carga.
- Con cargas asimétricas se debe calcular una reducción de la capacidad de carga del perno giratorio con eslabón según los datos de la tabla de los distintos tipos de sujeción.
- Se debe comprobar la idoneidad de la clase de resistencia de la contrarrosca para el alojamiento del perno giratorio con eslabón en función de la carga que se vaya a elevar.
- El material de la contrarrosca debe tener una resistencia a la tracción igual o mayor que el acero S235JR (norma de referencia UNI EN 10025).
- La profundidad de la perforación roscada debe ser como mínimo:
  - 1xd para acero
  - 1,25xd para hierro fundido
  - 1.5xd para fundiciones de hierro de baja resistencia (resistencia < 200 MPa)
  - 2xd para aleaciones de aluminio
  - 2,5xd para aleaciones de aluminio-magnesio
- La perforación roscada debe transcurrir en ángulo recto a la superficie de apoyo.
- Para la instalación del perno giratorio con eslabón se debe apretar manualmente el tornillo con una llave Allen. No se deben utilizar prolongadores, puesto que pueden sobrecargar el tornillo con un par de apriete demasiado elevado (no sobrepase los pares de apriete indicados en la tabla). Para el desmontaje proceda en orden inverso.
- Se debe comprobar que la planicidad y el tamaño de la superficie de apoyo de la contrarrosca son correctos. Se debe garantizar el apoyo de toda la superficie plana del perno giratorio con eslabón, así como un contacto suficiente.
- Se prohíbe el uso del perno giratorio con eslabón si la superficie de apoyo de este sobresale.
- El perno giratorio con eslabón se aprieta hasta que reposa completamente sobre la superficie de apoyo. Una vez finalizado el apriete, compruebe si la parte superior puede girar libremente y sin obstrucciones. Asegúrese de que el perno giratorio con eslabón está orientado hacia la dirección de carga. En caso necesario, utilice arandelas para orientar el perno giratorio con eslabón hacia la dirección de carga correcta.
- En los dispositivos de elevación, que quedan fijos en la estructura, se debe fijar el elemento con medio de fijación para roscas.
- En los procesos de elevación con riesgo elevado se deben garantizar las condiciones de seguridad para las personas.
  Si no se respetan las indicaciones, se pueden producir daños personales y materiales.

IDONEIDAD DE APLICACIÓN SEGÚN LA TEMPERATURA

Temperatura ambiente		Reducción de la capacidad de carga
inferior a	-40 °C	No permitida
de	-40 °C a 200 °C	ninguna
de	200 °C a 300 °C	-10 %
de	300 °C a 400 °C	-25 %
superior a	400 °C	No permitida

❑ Coeficiente de seguridad 4
❑ El perno giratorio con eslabón se puede utilizar sin riesgos para la seguridad para un máximo de 20 000 procesos de elevación a plena carga.
❑ En la tracción axial se permite una desviación de +/-5° en caso de una reducción de la capacidad de carga del 10 %.

① CAPACIDAD DE CARGA (TABLA)

② ¡ATENCIÓN! EVITE LA TRACCIÓN LATERAL.

PROHIBICIONES
❑ No utilice el perno giratorio con estribo en entornos ácidos, en caso de fuerte corrosión por sustancias químicas ni en atmósferas explosivas.
❑ Los valores de capacidad de carga de la tabla no se deben sobrepasar.
❑ No se debe utilizar para otros fines distintos de los previstos.
❑ Al montar la anilla de anclaje no se deben sobrepasar los pares de apriete prescritos.
❑ No cambie los tornillos ni componentes originales en ningún caso.
❑ No se debe utilizar para elevar personas.
❑ Se prohíbe permanecer bajo la carga suspendida.
❑ No permanezca en la zona de peligro durante el uso (se entiende por zonas de peligro aquellas en las que existe peligro de caída de la carga).
❑ Los daños derivados de una manipulación inadecuada no están cubiertos por la garantía.
Las modificaciones y reparaciones por cuenta propia anulan la garantía.

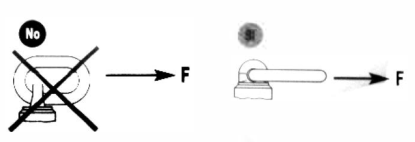
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

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

TR FIRDÖNDÜLÜ MAPA FK8

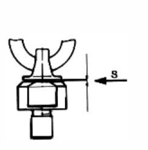
İŞARETLER
❑ [SCG/CARTEC] : Üretici logosu
❑ [CE] : CE İşareti, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğine uygundur
❑ [.. t] : Ton cinsinden maksimum taşıma kapasitesi (örn; 1, 12 t)
❑ [1/W] : Geriye doğru izlenilebilirlik kodu
❑ [92]: Ruhsat No: DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [M..]: Vida dişi boyutu (örn; M16)
❑ [8]: Kalite sınıfı 80

KULLANIM
Fırdöndülü yük kaldırma mapası.
Şahısların kaldırılması amacıyla kullanılamazl*f*



Fırdöndülü mapa, her defasında kullanılmadan önce, kusurlu olup olmadığı kontrol edilmeli ve yılda en az bir kez test ettirilmelidir.
Kullanmadan önce, her zaman;
- fırdöndülü mapanın üzerinde aşınma veya korozyon belirtileri, çatlaklar veya gözle görülür deformasyonların olup olmadığı;
- üzerindeki işaretlerin okunabilir durumda olup olmadıkları;
- kaldırılacak yüklerin, fırdöndülü mapanın tasarlandığı taşıma kapasitelerine uygun olup olmadıkları;
- askı halkası aşınma oranının, üst parçaya temas noktalarında, anma çapının % 10'undan daha az olup olmadığı;
- fırdöndülü mapanın iyice sıkılmış olduğu ve üst parçanın serbestçe dönüp dönmediği;
- fırdöndülü mapanın, vidalandığı yerin oturma yüzeyine tam olarak oturup oturmadığı kontrol edilmelidir.
- üst ve alt parça arasındaki boşluğun "S" tablo değerlerinin üzerinde olup olmadığı kontrol edilmelidir:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Kontrollerin olumsuz sonuçlanması halinde, fırdöndülü mapa kullanılmamalı ve hemen değiştirilmelidir.
Aşağıda yer alan hususlara mutlaka uyulmalıdır:
- kontroller, Mesleki Kaza Sigortası 500 (Yasal Alman Kaza Sigortası Kuralları) göz önünde bulundurulmak suretiyle, konu hakkında bilgi sahibi kalifiye personel tarafından yapılmalıdır;
- Fırdöndülü mapalar, düzenli aralıklarla, standart ve mevzuat hükümlerine uygun olarak test edilmelidir; bu testler, bir test dosyasında belgelenmeli ve ibraz edilmek üzere hazır tutulmalıdır;
- fırdöndülü mapa, yerine, reşit bir kalifiye eleman tarafından monte edilmelidir; montaj, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliği hükümlerine ve aşağıda yer alan değişikliklere uygun olarak yapılmalıdır;
- yükün dengeli bir şekilde dağılmasının sağlanabilmesi için, fırdöndülü mapanın uygun bir şekilde konumlandırılması, yük ağırlık merkezinin tespiti ve kaldırma işlemlerinin izlenmesi işleri, kalifiye bir eleman tarafından gerçekleştirilmelidir;
- asimetrik yüklerde, fırdöndülü mapanın taşıma kapasitesi, çeşitli bağlama türleri tablosuna göre düşürülmek zorundadır;
- fırdöndülü mapaya ait kontra vida dişi mukavemet sınıfının, kaldırılacak yüke uygun olup olmadığı kontrol edilmelidir;
- kontra vida dişi malzemesi, S235JR çeliğe eşit veya ondan daha büyük çekme dayanımına sahip olmalıdır (referans standart UNI EN 10025).
- dişli deliğin derinliği minimum oranda olmalıdır:
  - Çelikte 1xd
  - Demir dökümde 1,25xd
  - Düşük dirençli (direnç <200 MPa) dökme demir kalıplar için 1,5xd.
  - Alüminyum alaşımlarda 2xd
  - Alüminyum-Magnezyum alaşımlarında 2,5xd
- dişli delik, oturma yüzeyine dik açılı seyretmelidir;
- fırdöndülü mapa monte edilirken, cıvata, bir alyen anahtar kullanılarak elle sıkılmalıdır; çok yüksek bir sıkma torku oluşturup, cıvatayı zorlayabileceğinden, herhangi bir uzatma kullanılmamalıdır (tabloda belirtilen sıkma momentleri aşılmamalıdır). sökmek için tam tersi yönde hareket edilmelidir;
- kontra vida dişi oturma yüzeyinin, düzlük ve boyut açısından uygun olup olmadığı kontrol edilmelidir; fırdöndülü mapanın düz olan tüm yüzeylerinin yerlerine oturması sağlanmalıdır;
- fırdöndülü mapanın oturma yüzeyinin dışa taşması durumunda, fırdöndülü mapanın kullanılması yasaktır;
  fırdöndülü mapa, oturma yüzeyine tamamen oturana kadar sıkılmalıdır; mapa sıkıldıktan sonra, üst parçanın kolayca dönüp dönmediği kontrol edilmelidir; fırdöndülü mapanın, yük yönüne dönük olması sağlanmalıdır;
- fırdöndülü mapanın doğru yük yönüne bakacak şekilde ayarlanması için, gerekmesi durumunda, rondelalar kullanılmalıdır;
- konstrüksiyonun üzerinde sabit kalan kaldırma düzeneklerinde, eleman, bir vida dişi emniyeti ile sabitlenmelidir;
- yüksek risk arz eden kaldırma işlemlerinde, şahısların emniyette olmaları için gerekli olan koşullar garanti altına alınmalıdır.
  Bu talimatlara uyulmaması, şahıs hasarları veya maddi hasarlara neden olabilir.

TAŞIMA KAPASİTESİ DÜŞÜRME NEDENLERİ

Ortam sıcaklığı	Düşürme
-40°C altında	Yasaktır
-40°C ila 200°C arası	Yok
200°C ila 300°C arası	-%10
300°C ila 400°C arası	-%25
400°C üzeri	Yasaktır

❑ Emniyet katsayısı 4
❑ Fırdöndülü mapa ile tam kapasitede, herhangi bir emniyet riski oluşmaksızın, maks. 20.000 kaldırma işlemi gerçekleştirilebilir.
❑ Taşıma kapasitesinin % 10 oranında düşürülmesi durumunda, eksenel çekmede +/- 5° oranında bir sapma olabilir.

① TAŞIMA KAPASİTESİ (TABLO)

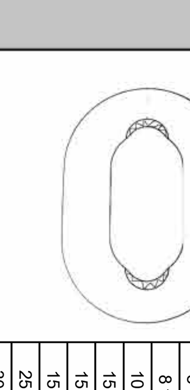
② DİKKAT! YANDAN ÇEKİŞ OLMAMALIDIR

YASAKLAR
❑ Fırdöndülü mapa, yük taşırken döndürülmek üzere uygun değildir.
❑ Fırdöndülü mapalar, asitli ortamlarda veya kimyasal maddelerin oluşturduğu güçlü korozyonlu durumlarda kullanılmamalıdır.
❑ Tabloda verilen taşıma kapasitesi değerleri aşılmamalıdır.
❑ Öngörülen amaçlar dışında kullanılmamalıdır.
❑ Fırdöndülü mapalar sıkılırken herhangi bir uzatma (boru gibi) kullanılmamalıdır.
❑ Fırdöndülü mapa monte edilirken, zorunlu sıkma torkları aşılmamalıdır.
❑ Şahısların kaldırılması amacıyla kullanılmamalıdır.
❑ Askı yükün altında durmak yasaktır.
❑ Kullanırken tehlikeli bölgelerde durulmamalıdır (tehlikeli bölgeler ile, yükün düşme tehlikesi bulunduğu bölgeler kastedilmektedir).
❑ Hatalı kullanımdan kaynaklanan hasarlar bu garanti kapsamında değildir.
❑ Danışılmadan yapılan değişiklikler veya tamiratlar garantiyi ortadan kaldırır.

AB - UYGUNLUK BEYANI

BERTARAF ETME
Ürünün ambalajı normal geri dönüşüme gönderilmelidir.
Ürün, metal hurda olarak geri kazanılmalıdır.

Ⓐ



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

1

WLL t	Misura Size Mesure Abmessung mm	UNC	0° 1 braccio Single leg 1 brin 1 Strang	0° 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	90° 1 braccio Single leg 1 brin 1 Strang	90° 2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge 0 - 45°	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge 45 - 60°	2 bracci 2 legs 2 brins 2 Stränge assim	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge 0 - 45°	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge 45 - 60°	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 brins 3/4 Stränge assim	Coppia massima di serraggio Max lightening couple Max couple de serrage Max Drehmoment Nm
0,3 t	M8	5/16"-18	0,6	1,2	0,3	0,6	0,42	0,3	0,3	0,63	0,45	0,3	10
0,3 t	M10	3/8"-16	0,6	1,2	0,3	0,6	0,42	0,3	0,3	0,63	0,45	0,3	10
0,5 t	M12	1/2"-13	1	2	0,5	1	0,75	0,5	0,5	1,1	0,75	0,5	10
1,12 t	M16	5/8"-11	2	4	1,12	2	1,5	1,12	1,12	2,36	1,6	1,12	30
1,12 t	M20	/	2	4	1,12	2	1,5	1,12	1,12	2,36	1,6	1,12	70
2 t	M20	3/4"-10	4	8	2	4	2,8	2	2	4	3	2	70
3,15 t	M24	1"-8	6,3	12,5	3,15	6,3	4,25	3,15	3,15	6,3	4,75	3,15	150
5,3 t	M30	1 1/4"-7	10,6	21,2	5,3	10,6	7,1	5,3	5,3	11,2	8	5,3	225
8 t	M30	/	12,5	25	8	16	11,2	8	8	16,8	12	8	225
8 t	M36	1 1/2"-6	12,5	25	8	16	11,2	8	8	16,8	12	8	410
10 t	M42	1 3/4"-5	15	30	10	20	14	10	10	21,2	15	10	550
15 t	M48	2"-4,5	25	50	15	30	21	15	15	31,5	22,5	15	550
15 t	M56	2 1/4"-4,5	25	50	15	30	21	15	15	31,5	22,5	15	800
15 t	M64	2 1/2"-4	25	50	15	30	21	15	15	31,5	22,5	15	800
25 t	M72	3"-4	35	70	25	50	35	25	25	52,5	37,5	25	1200
30 t	M80	/	35	70	30	50	42	30	30	63	45	30	1500
35 t	M90	3 1/2"-4	35	70	35	70	49	35	35	73,5	52,5	35	2000

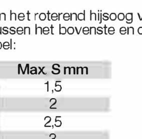
BE ROTEREND HIJSOOG MET RING FK8

MARKERINGEN
❑ [SCG/CARTEC] : Logo fabrikant
❑ [CE] : CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
❑ [.. t] : Maximaal draagvermogen in ton (bijv. 1, 12 t)
❑ [1/W] : Traceringscode
❑ [92]: Registratienummer DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kwaliteitsklasse 80

TOEPASSING
Roterend hijsoog voor het heffen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!

Voor elk gebruik de perfecte staat van het roterend hijsoog controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op het roterend hijsoog sporen van slijtage of corrosie, scheurtjes of duidelijk zichtbare vervormingen aanwezig zijn.
- de markeringen goed leesbaar zijn.
- de op te tillen last in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor het roterend hijsoog ontworpen is.
- de slijtage van de ophangring ter hoogte van de contactpunten met het bovenste deel minder dan 10 % van de nominale diameter bedraagt.
- het roterend hijsoog stevig vastgedraaid is en het bovenste deel vrij kan draaien.
- het steunvlak van het roterend hijsoog volledig op het schroefvlak ligt.
- de speling "S" tussen het bovenste en onderste deel groter is dan de waarde in de tabel:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Wanneer het resultaat van de inspecties negatief is, mag het roterend hijsoog niet verder gebruikt worden, en moet die vervangen worden.

Wij wijzen erop, dat:
- de controles moeten uitgevoerd worden door geschoold vakpersoneel.
- Hierbij moeten de voorschriften van BGR 500 (DGUV-regels) gerespecteerd worden.
- het roterend hijsoog regelmatig volgens de normen en voorschriften gecontroleerd moet worden. Deze controles moeten in een c ontroledossier genoteerd worden en moeten ter inzage beschikbaar zijn.
- het roterend hijsoog moet gemonteerd worden door vakpersoneel dat de wettelijke minimumleeftijd bereikt heeft. De montage moet uitgevoerd worden in overeenstemming met de bepalingen van machinerichtlijn 2006/42/EG en de bijbehorende wijzigingen.
- de supervisie tijdens de hijswerken, het bepalen van het zwaartepunt van de last en het correct positioneren van het roterend hijsoog moet gebeuren door vakpersoneel, om een correcte verdeling van de last te garanderen.
- bij een asymmetrische last rekening moet gehouden worden met een vermindering van de draagkracht van het roterend hijsoog, op basis van de opgegeven waarden in de tabel van de verschillende aanslagtypes.
- gecontroleerd moet worden, of de sterkteklasse van de borgdraad voor opname van het roterend hijsoog in overeenstemming is met de op te tillen last.
- het materiaal van de borgdraad een treksterkte moet hebben die gelijk is aan of groter dan die van staal S235JR (referentie UNI EN 10025).
- de diepte van de schroefdraadboring minimaal moet overeenstemmen met:
  - 1xd voor staal
  - 1,25xd voor gietijzer
  - 1.5xd voor gietijzer van geringe sterkte (sterkte < 200 MPa)
  - 2xd voor aluminiumlegeringen
  - 2,5xd voor legeringen van aluminium-magnesium
- de schroefdraadboring haaks op het steunvlak moet staan.
- voor het installeren van het roterend hijsoog de bout manueel met een inbussleutel wordt vastgezet. Verlengingen mogen niet gebruikt worden, omdat ze de bout met een te hoog aandraaimoment kunnen overbelasten (de in de tabel opgegeven aandraaimomenten mogen niet overschreden worden). Het demonteren gebeurt in omgekeerde volgorde.
- gecontroleerd moet worden of het steunvlak van de borgdraad qua vlakheid en afmetingen geschikt is. De ondersteuning van het volledige, vlakke oppervlak van het roterend hijsoog en een optimaal contact moeten gegarandeerd zijn.
- het gebruik van het roterend hijsoog niet toegestaan is wanneer het steunvlak van het hijsoog uitsteekt.
- het roterend hijsoog moet vastgezet worden tot dat volledig contact maakt met het steunvlak. Controleer of het bovenste deel na het vastdraaien vrij en onbelemmerd kan draaien. Controleer dat het roterend hijsoog in lastrichting is uitgelijnd. Eventueel moet een vulring gebruikt worden om het roterend hijsoog in de correcte lastrichting uit te lijnen.
- bij heftoestellen die aan de constructie bevestigd blijven, het element met een schroefdraadborging moet vastgezet worden.
- bij hefbewegingen met hoog risico moet voldaan zijn aan de veiligheidsvoorwaarden voor personen.
  Wanneer deze instructies niet nageleefd worden, kunnen persoonlijk letsel en materiële schade het gevolg zijn.

TOEGESTANE GEBRUIKSTEMPERATUREN

Omgevingstemperatuur		Vermindering van de draagkracht
onder	-40°C	Niet toegestaan
van	-40°C tot 200°C	geen
van	200°C tot 300°C	-10%
van	300°C tot 400°C	-25%
boven	400 °C	Niet toegestaan

❑ Veiligheidscoëfficiënt 4
❑ Het roterend hijsoog kan zonder enig veiligheidsrisico tot 20.000 hefbewegingen maken onder volledige belasting.
❑ Bij een axiale trekbeweging is een afwijking van +/- 5° bij een vermindering van de draagkracht met 10 % toegestaan.

① DRAAGVERMOGEN (TABEL)

② LET OP! ZIJDELINGSE TREKBELASTING VERMIJDEN

HET IS NIET TOEGESTAAN OM:
❑ het roterend hijsoog te onderwerpen aan permanente draaibewegingen onder belasting.
❑ het roterend hijsoog te gebruiken in een zure omgeving, bij sterke corrosie
❑ door chemische stoffen of in een explosieve atmosfeer.
de draagkracht die in de tabel is vermeld, te overschrijden.
❑ het roterend hijsoog te gebruiken voor andere doeleinden dan het bedoeld gebruik.
❑ voor het vastzetten van het roterend hijsoog een verlenging (hefboom) te gebruiken.
❑ bij de montage van het roterend hijsoog het voorgeschreven aandraaimoment te overschrijden.
❑ het roterend hijsoog te gebruiken voor het optillen van personen.
❑ onder een hangende last te gaan staan.
❑ zich tijdens gebruik van het roterend hijsoog in de gevarenzone te bevinden (met gevarenzones worden die zones bedoeld waar het gevaar van een naar beneden vallende last bestaat).
❑ Schade, die het gevolg is van verkeerd gebruik, valt niet onder de garantie.

OPSLAG
De lastring moet in een geschikte omgeving opgeslagen worden (bijv. droog, niet-corrosief, enz.)

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

VERWIJDERING
De verpakking van het product moet gescheiden worden ingezameld.
Het product moet als schroot worden teruggewonnen.

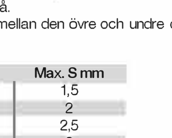
SE LYFTÖGLA MED SEPARAT SVETSBAR BAS

❑ **PRÄGLINGAR**
❑ [SCG/CARTEC] : Tillverkarens logotyp
❑ [CE] : CE-märkning enligt Maskindirektivet 2006/42/EG
❑ [.. t] : Maximal bärförmåga i ton (t.ex. 1, 12 t)
[1/W] : Spårningskod
❑ [92]: Tillståndsnr DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kvalitetsklass 80

ANVÄNDNING
Svivlande lyftögla för lyft av last.
Ska inte användas för att lyfta personer!

Kontrollera inför varje användning:
- Om den svivlande lyftöglan visar tecken på slitage eller korrosion, sprickor eller synlig deformering.
- Att märkningen kan läsas tydligt.
- Att lasten som ska lyftas motsvarar bärförmågan som den svivlande lyftöglan är konstruerad för.
- Att upphängningsöglans slitage vid beröringspunkten med överdelen är mindre än 10 % av den nominella diametern.
- Att den svivlande lyftöglan är ordentligt fastskruvad och att den övre delen kan rotera fritt..
- Att hela den svivlande lyftöglans kontaktyta ligger an mot delen den är fastskruvad på.
- Om spel "S" mellan den övre och undre delen överskrider tabellens värden:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Om kontrollerna ger negativa resultat får den svivlande lyftöglan inte användas, utan ska bytas mot en ny.
Vi vill göra dig uppmärksam på att:
- Kontrollerna ska utföras av utbildad fackpersonal som följer bestämmelserna i BGR 500 (DGUV-regler).
- Den svivlande öglan måste kontrolleras med jämna mellanrum i enlighet med standarder och föreskrifter. Dessa kontroller måste dokumenteras och samlas i en kontrollpärm som kan uppvisas.
- Den svivlande lyftöglan måste monteras av myndig personal. Monteringen ska utföras i enlighet med bestämmelserna i Maskindirektivet 2006/42/EG och dess efterföljande ändringar.
- Lyftprocessen, fastställandet av lastens tyngdpunkt och den svivlande lyftöglan korrekta placering måste övervakas av fackpersonal för att säkerställa en balanserad lastfördelning.
- Om belastningen är asymmetrisk måste den svivlande lyftöglans reducerade bärförmåga fastställas utifrån uppgifterna i tabellen som innehåller de olika infästningstyperna.
- Kontrollera att motgängans hållfasthetsklass lämpar sig för att lyfta den svivlande lyftöglan i förhållande till lasten som ska lyftas.
- Motgängans material måste ha en dragfasthet som är lika stor eller större än för stål S235JR (bestämning UNI EN 10025).
- Gängans håldjup ska vara minst:
  - 1xd för stål
  - 1,25xd för gjutjärn
  - 1.5xd gjutjärnssmältningar med ringa mekaniskt motstånd (motstånd < 200 MPa)
  - 2xd för aluminiumlegeringar
  - 2,5xd för aluminium-magnesiumlegeringar
- Gängans hål ska vara i rät vinkel till kontaktytan.
- För att montera den svivlande lyftöglan ska skruven dras åt för hand med en insexnyckel. Det är inte tillåtet att använda förlängningar eftersom de kan överbelasta skruven med ett för högt åtdragningsmoment (tabellens åtdragningsmoment får inte överskridas). Demontera i omvänd ordning.
- Kontrollera att motgängans kontaktyta är jämn och har rätt storlek för uppgiften. Kontaktytan på hela den svivlande lyftöglan jämna ovansida samt att dessa ligger an tillräckligt mycket måste garanteras.
  Det är förbjudet att använda den svivlande lyftöglan om dess kontaktyta sticker utanför.
- Den svivlande lyftöglan ska dras åt tills den ligger an helt mot kontaktytan. Kontrollera att den övre delen kan rotera fritt och obehindrat efter åtdragningen. Säkerställ att den svivlande lyftöglan är inriktad i belastningsriktningen. Om det behövs kan den svivlande lyftöglan belastningsriktning justeras med hjälp av underläggsbrickor.
- Vid lyftanordningar som fortsatt ska vara fästa i konstruktionen rekommenderas att elementet fixeras med gänglås.
- Om mycket riskabla lyft ska utföras måste personernas säkerhet garanteras.
  Om uppgifterna ignoreras kan det leda till person- och sakskador.

TEMPERATURER FÖR ANVÄNDNINGSDUGLIGHET

Omgivningstemperatur		Minskning av bärförmågan
Under	-40 °C	Inte tillåtet
Från	-40 °C till 200 °C	Ingen
Från	200 °C till 300 °C	-10 %
Från	300 °C till 400 °C	-25 %
Över	400 °C	Inte tillåtet

❑ Säkerhetskoefficient 4
❑ Den svivlande lyftöglan kan utan risk för säkerheten användas för upp till max. 20 000 lyft med full belastning.
❑ Vid axiell dragning är en avvikelse på +/- 5° med en 10 % reducering av bärförmågan tillåten.

① BÄRFÖRMÅGA (TABELL)

② OBS! UNDVIK SNEDDRAGNING

FÖRBUD
❑ Den svivlande lyftöglan är inte avsedd för att vridas under belastning.
❑ Den svivlande lyftöglan får inte användas i sur omgivning eller vid kraftig korrosion på grund av kemiska ämnen.
❑ Tabellens värden gällande bärförmåga får inte överskridas.
❑ Får inte användas för andra ändamål än de avsedda.
❑ Använd inga förlängningar (spakar) för att dra åt den svivlande lyftöglan.
❑ Föreskrivna åtdragningsmoment får inte överskridas när den svivlande lyftöglan monteras.
❑ Ska inte användas för att lyfta personer.
❑ Det är förbjudet att vistas under hängande last.
❑ Vistas inte i riskområdet under användning (riskområden är områden där det finns risk för att lasten faller ner).
❑ Skador som beror på felaktig användning omfattas inte av garantin.
Garantin upphör att gälla vid egenmäktiga förändringar eller reparationer.

LAGRING
Den svivlande lyftöglan ska lagras i lämpliga utrymmen (t.ex. torrt, inte korrosivt o.s.v.).

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

BORTSKAFFNING
Produktens emballage ska bortskaffas enligt gällande regler för sopsortering. Produkten ska återvinnas som metallskrot.

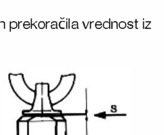
SI OBROČNI VIJAK FK8

OZNAKE
❑ [SCG/CARTEC] : Logotip proizvajalca:
❑ [CE] : Oznaka CE v skladu z direktivo za stroje 2006/42/ES
❑ [.. t] : Največja nosilnost v tonah (npr. 1,12 t)
❑ [1/W] : Koda sledljivosti
❑ [92]: Registracijska št. DGUV
❑ [ITALIJA]: Izdelano v Italiji
❑ [8]: Kakovostni razred 80

UPORABA
Obročni vijak za dvigovanje bremen.
Ni primeren za dvigovanje oseb!

Obročni vijak pred vsako uporabo preverite na brezhibno stanje in ga dajte najmanj enkrat letno na preskušanje.
Pred vsako uporabo preverite:
ali so na obročnem vijaku prisotne sledi obrabe ali korozije, razpoke ali
- očitne deformacije.
  ali so oznake dobro čitljive.
- ali bremena ustrezajo nosilnosti, za katere je bil obročni vijak zasnovan.
- ali znaša obraba obešalnega obroča v področju stičnih točk z zgornjim
- delom manj kot 10 % nazivnega premera.
  ali je obročni vijak trdno privit in ali se zgornji del prosto vrti.
- ali naležna površina obročnega vijaka s celo ploskvijo nalega na pritrdilno
- površino.
  ali je reža „S" med zgornjim in spodnjim delom prekoračila vrednost iz
- tabele:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Če po pregledu pride do negativnega rezultata, obročnega vijaka ne uporabljajte več, ampak ga zamenjajte.
Opozarjamo, da:
mora preglede izvajati poučeno strokovno osebje ob upoštevanju pravil
- BGR 500 (DGUV-Regel).
  Obročni vijak je treba v rednih intervalih preskušati v skladu s standardi in
- predpisi. Ti preskusi morajo biti shranjeni v preskusni mapi in morajo biti v primeru nadzora na vojo.
  mora obročni vijak montirati polnoletni strokovnjak. Montaža mora biti
- izvedena v skladu z določili Direktive o strojih 2006/42/ES in dočolili kasnejših sprememb te direktive.
  nadzor nad postopki dvigovanja, določanje težišča bremena in pravilno
- pozicioniranje obročnega vijaka mora izvajati strokovno osebje, da se zagotovi uravnotežena porazdelitev bremena.
  je treba pri nesimetričnih bremenih določati zmanjšanje nosilnosti
- obročnega vijaka v skladu s podatki v tabeli različnih načinov pritrditve.
  treba je preveriti primernost trdnostnega razreda protinavoja za pritrditev obročnega vijaka glede na breme, ki ga dvigujete.
  material protinavoja mora imeti natezno trdnost, večjo ali enako trdnosti
- jekla S235JR (določilo UNI EN 10025).
  globina navojne izvrtine mora biti najmanj:
- - 1xd za jeklo
  - 1,25xd za železno litino
  - 1,5xd za lita železa z majhno vzdržljivostjo (vzdržljivost < 200 MPa)
  - 2xd za aluminijeve litine
  - 2,5xd za zlitine aluminijain magnezija
  navojna izvrtina mora potekati pravokotno na naležno površino.
- pri namestitvi obročnega vijaka zategnite vijak ročno s ključem inbus.
- Podaljški se ne smejo uporabljati, saj lahko pride do previsokega zateznega momenta vijaka (zateznih momentov, podanih v tabeli, ne smete prekoračiti). Odstranitev izvedite v obratnem vrstnem redu.
  naležna površina protinavoja mora biti preverjena na ravnost in velikost.
- Zagotovljeno mora biti naleganje celotne ravne površine obročnega vijaka.
  uporaba obročnega vijaka je prepovedana, če so na naležni površini
- obročnega vijaka štrline.
  obročni vijak zategnite, tako da bo nalegal po celotni površini. Preverite, ali se po zategovanju zgornji del prosto in zlahka vrti. Prepričajte se, da obročni vijak stoji v smeri delovanja obremenitve. Če je potrebno, za
- prilagoditev obročnega vijaka v smeri obremenitve uporabite podložke.
  pri dvižnih napravah, ki ostanejo pritrjene na konstrukcijo, svetujemo, da
- element zavarujete s sredstvom za varovanje navojev.
  pri dvigovanju v zelo nevarnih pogojih mora biti zagotovljena varnost za
- osebe.
  Neupoštevanje teh navodil lahko povzroči poškodbe oseb in materialno škodo.

PRIMERNOST ZA UPORABO PRI RAZLIČNIH TEMPERATURAH

Temperatura okolice		Zmanjšanje nosilnosti
pod	-40°C	Ni dopustno
od	-40°C do 200°C	Brez
od	200°C do 300°C	-10%
od	300°C do 400°C	-25%
nad	400°C	Ni dopustno

Varnostni koeficient 4
❑ Obročni vijak se lahko brez tveganja uporabi za do 20.000 dviganj pri
❑ polni obremenitvi.
Pri osnih obremenitvah je dopustno odstopanje +/- 5°, pri čemer se
❑ nosilnost zmanjša za 10%.

① NOSILNOST (TABELA)

② POZOR! PREPRE ITE PRE NE OBREMENITVE

PREPOVEDI
Obročni vijak ni primeren za trajno vrtenje pod obremenitvijo.
❑ Obročnega vijaka ne uporabljajte v kislem ali v zaradi kemičnih snovi
❑ močno korozivnem okolju.
Vrednosti nosilnosti v tabeli ne smejo biti prekoračene.
❑ Uporaba v druge namene razen predvidenih ni dovoljena.
❑ Pri zategovanju obročnega vijaka ne uporabljajte podaljškov ključa
❑ (ročic).
Pri montaži obročnega vijaka ne prekoračite predpisanih zateznih
❑ momentov.
Ne uporabljajte za dvigovanje oseb.
❑ Zadrževanje pod visečim bremenom je prepovedano.
❑ Med uporabo se ne zadržujte v nevarnem območju (med nevarna
❑ območja spadajo območja, v katerih obstaja nevarnost zaradi padca bremena).
Škoda, ki nastane zaradi nestrokovne uporabe, je izključena iz garancije.
❑ Pri samovoljnih spremembah ali popravilih izdelka pride do preklica garancije.

SKLADIŠČENJE
Obročni vijak hranite v primernem okolju (npr. na suhem, nekorozivnem itd.).

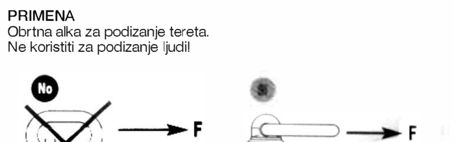
ES - IZJAVA O SKLADNOSTI

ODSTRANITEV
Embalažo proizvoda je treba oddati v obi ajno lo eno zbiranje odpadkov.
Proizvod je treba reciklirati kot kovinski odpadek.

RS OBRTNA ALKA FK8

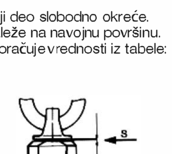
UKUCANE OZNAKE
❑ [SCG/CARTEC] : Logo proizvođača
❑ [CE] : CE oznaka prema smernici o mašinskim uređajima 2006/42/EZ
❑ [.. t] : Maksimalna nosivost u tonama (npr. 1, 12 t)
❑ [1/W] : Kod za praćenje
❑ [92]: Registracioni br. DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kategorija kvaliteta 80

PRIMENA
Obrtna alka za podizanje tereta.
Ne koristiti za podizanje ljudi!



Pre upotrebe pregledajte ispravnost obrtne alke i potrebno je da se najmanje jednom godišnje ispita.
Proverite pre svake upotrebe da li:
- obrtna alka pokazuje tragove habanja i korozije, napukotine ili vidne deformacije.
- su oznake čitke.
- tereti koji treba da se podignu odgovaraju predviđenim nosivostima obrtne alke.
- su habanja na nosećem prstenu u kontaktnim tačkama na gornjem delu manja od 10 % nominalnog preseka.
- je obrtna alka čvrsto navijena i da li se gornji deo slobodno okreće.
- kontaktna površina obrtne alke potpuno naleže na navojnu površinu.
- zazor "S" između gornje i donjeg dela prekoračuje vrednosti iz tabele:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Ako se proverom ustanove nedostaci nije dozvoljena da se dalje koristi obrtna alaka i mora da se zameni.
Ukazujemo na to da:
- provere moraju da se obave od strane obučenog kvalifikovanog osoblja uz poštovanje BGR 500 (DGUV regulative).
- se obrtne alke moraju proveravati propisno i prema standardima u redovnim razmacima. Ove provere moraju da se dokumentuju u fascikli za provere i da se stave na raspolaganju radi prikaza.
- je potrebno da se obrtna alka montira od strane punoletnog kvalifikovanog osoblja. Montaža mora da se obavi prema odredbama Smernice o mašinskim uređajima 2006/42/EZ i izmenama koje su je sledile.
- nadgledanje postupka podizanja, određivanje tačke težišta tereta, kao i ispravno pozicioniranje obrtne alke moraju da se obave od strane kvalifikovanog osoblja kako bi se obezbedila ravnomerna raspodela tereta.
- kod asimetričnog tereta mora da se utvrdi koliko je smanjena nosivost obrtne alke prema podacima iz tabele za različite opcije pričvršćivanja.
  se proveri pogodnost kategorije čvrstoće kontra navoja za prihvat obrtne alke u odnosu na teret koji treba da se podigne.
- materijal od kojeg je napravljen kontra navoj mora da ima zateznu čvrstoću koja je jednaka ili veća od čelika S235JR (referenca UNI EN 10025).
- dubina otvora sa navojem mora da iznosi najmanje:
  - 1xd za čelik
  - 1,25xd kod livenog gvožđa
  - 1.5xd za topljene predmete od livenog gvožđa slabe otpornosti (otpornost < 200 MPa)
  - 2xd kod legura aluminijuma
  - 2,5xd kod aluminijum-magnezijum legura
- otvori sa navojem treba da su postavljeni pod pravim uglom u odnosu na prihvatnu površinu.
- se kod instalacije obrtne alke ručno pritegne zavrtanj pomoću imbus ključa. Nije dozvoljena upotreba produžetaka pošto postoji mogućnost da dođe do nastanka prevelikog priteznog momenta i time do preopterećenja (nemojte da prekoračujete u tabeli navedene pritezne momente). Demontažu obavite obrnutim redosledom.
- površina naleganja kontra navoja mora po pitanju upotrebljivosti da se proveri u odnosu na potrebnu ravnoću i veličinu. Mora da je obezbeđeno kompletno naleganje površine obrtne alke, kao i odgovarajući kontakt sa površinom.
- zabranjena je upotreba obrtne alke u slučaju kada površina naleganja obrtne alke viri izvan.
- se obrtna alka pritegne tako da u potpunosti nalegne na površinu naleganja. Proverite da li se gornji deo nakon pritezanja slobodno i lako okreće. Proverite da li je obrtna alka usmerena u pravcu opterećenja. Ako je potrebno postavite ispod obrtne alke podloške kako bi je usmerili u pravcu opterećenja.
- preporučuje se da se na opremi za podizanje koja je pričvršćena na konstrukciji pričvrsti element pomoću sredstva za osiguranje navoja.
- kod podizanje sa velikom opasnošću moraju da se obezbede sigurnosni uslovi za ljude.
  Ako ne poštujete navedene podatke moguće je da dođe do zdravstvenog oštećenja i materijalne štete.

PODOBNOST ZA UPOTREBU NA RAZLIČITIM TEMPERATURAMA

Temperatura u okruženju		Smanjenje nosivosti
ispod	-40°C	Nije dozvoljeno
od	-40°C do 200°C	Nema
od	200°C do 300°C	-10%
od	300°C do 400°C	-25%
iznad	400 °C	Nije dozvoljeno

❑ Koeficijent sigurnosti 4
❑ Obrtna alka može da se koristi bez sigurnosnih rizika do maks. 20.000 podizanja pod punim opterećenjem.
❑ Ko aksijalnog istezanja je dozvoljeno odstupanje od +/- 5° uz smanjenje nosivosti za 10 %.

① NOSIVOST (TABELA)

② PAŽNJA! IZBEGAVATI BOČNO POVLAČENJE

ZABRANE
❑ Obrtna alka nije predviđena za stalne pokrete okretanja tereta.
❑ Nemojte da koristite obrtnu alku u kiselom okruženju ili u uslovima u kojima dolazi do pojačane korozije usled uticaja hemijskih supstanci.
❑ Vrednosti nosivosti navedeni u tabeli ne smeju da se prekorače.
❑ Nemojte koristiti za druge namene od predviđenih.
❑ Za pritezanje obrtne alke nemojte da koristite produžetke (poluge).
❑ Kod montaže obrtne alke ne smeju da se prekorače predviđeni pritezni momenti.
❑ Ne koristiti za podizanje ljudi.
❑ Zabranjen je boravak ispod podignutih tereta.
❑ Nije dozvoljen boravak tokom upotrebe u zoni opasnosti (a pod zonom opasnosti se podrazumevaju oblasti u kojima postoji opasnost od pada tereta).
❑ Štete koje su nastale zbog nestručnog rukovanja su isključene od garancije.
Ako samostalno obavite izmene ili popravke prestaje da važi garancija.

SKLADIŠTENJE
Obrtna alka mora da se čuva u odgovarajućem okruženju (npr. u suvom okruženju koje ne podstiče koroziju itd.)
EZ - IZJAVA O USKLAĐENOSTI

ZBRINJAVANJE
Ambalaža proizvoda treba da se zbrine kao otpad koji se odvojeno prikuplja. Proizvod treba da se odloži kao metalni otpad.

BG ВЪРТЯЩА ХАЛКА FK8

МАРКИРОВКИ
❑ [SCG/CARTEC] : Лого на производителя
❑ [CE] : CE маркировка съгласно Директива 2006/42/ЕО относно машините
❑ [.. t] : Максимална товароносимост в тонове (напр. 1,12 t)
❑ [1/W] : Проследяващ код
❑ [92]: Регистрационен № DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Клас на качество 80

ПРИЛОЖЕНИЕ
Въртяща халка за повдигане на товари.
Да не се използва за повдигане на хора!

Преди всяка употреба контролирайте безупречното състояние на въртящата халка и поне веднъж годишно възлагайте проверка.
Преди всяка употреба проверявайте дали:
въртящата халка показва следи от износване и корозия,
- пукнатини или ясно забележими деформации.
  маркировките се четат ясно.
- повдиганите товари отговарят на товароносимостта, за която
- е проектирана въртящата халка.
  износването на халката за окачане в областта на допирните
- точки с горната част е по-малко от 10% от номиналния диаметър.
  въртящата халка е завинтена здраво и горната част се върти
- свободно.
  опорната повърхност на въртящата халка лежи изцяло върху
- площта за завиване.
  хлабината „S" между горната и долната част надвишава
- стойностите в таблицата:

W.L.L. (t)	Макс. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4

Ако проверките имат отрицателен резултат, въртящата халка не трябва да се използва повече и трябва да се смени.
Обръщаме внимание, че:
проверките трябва да се извършват от обучен квалифициран
- персонал, като се съблюдават инструкциите за безопасност на професионалните сдружения BGR 500 (DGUV-Regeln).
  Въртящите халки трябва да се проверяват на редовни
- интервали в съответствие с предписанията и стандартите. Тези проверки трябва да се документират в контролна папка и да бъдат в готовност за представяне.
  въртящата халка трябва да бъде монтирана от пълнолетен
- квалифициран персонал. Монтажът трябва да се извърши в съответствие с разпоредбите на Директива 2006/42/ЕО относно машините и последващите я изменения.
  контролът на процеса на повдигане, определянето на
- центъра на тежестта на товара, както и правилното позициониране на въртящата халка трябва да се извърши от квалифициран персонал, за да се гарантира балансирано разпределение на товара.
  при асиметричен товар трябва да се извърши намаляване на
- товароносимостта на въртящата халка в съответствие с данните в таблицата на различните видове закачане.
  трябва да се провери пригодността на класа на устойчивост
- на спрегнатата резба за закрепване на въртящата халка в съотношение към повдигания товар.
  материалът на спрегнатата резба трябва да има якост на
- опън, която е равна или по-голяма от тази на стомана S235JR (референтна разпоредба UNI EN 10025).
  дълбочината на резбовия отвор трябва да е най-малко:
- – 1xd за стомана
  – 1,25xd при чугун
  – 1.5xd за чугунени отливки с ниско съпротивление (съпротивление < 200 MPa)
  – 2xd при алуминиеви сплави
  – 2,5xd при алуминиево-магнезиеви сплави
  резбовият отвор трябва да преминава под прав ъгъл спрямо
- опорната повърхност.
  за инсталиране на въртящата халка винтът се затяга ръчно с шестограм. Не трябва да се използват удължения, тъй като те могат да претоварят винта с твърде голям момент на затягане (да не се превишават посочените в таблицата моменти на затягане). Демонтирането се извършва в обратна последователност.
  опорната повърхност на спрегнатата резба трябва да се
- провери за пригодност по отношение на равнинността и размера й. Трябва да е гарантирана опората на цялата равна повърхност на въртящата халка, както и нейното добро прилягане.
  употребата на въртящата халка е забранена, ако опорната
- повърхност на анкерната скоба стърчи.
  въртящата халка се затяга, докато прилегне изцяло върху
- опорната повърхност. Проверете дали след затягането горната част може да се върти свободно и с лекота. Осигурете въртящата халка да е подравнена по посока на натоварването. Ако се налага, използвайте подложни шайби за регулиране на въртящата халка в правилната посока на натоварване.
  при подемните устройства, които остават закрепени към
- конструкцията, елементът трябва да се закрепи с помощта на осигурител за резба.
  при повдигане с високо ниво на опасност трябва да се
- гарантират условия за безопасност на хората.
  Неспазването на данните може да доведе до наранявания на хора и материални щети.

ГОДНОСТ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ ПРИ ОПРЕДЕЛЕНА ТЕМПЕРАТУРА

Температура на околната среда		Намаляване на товароносимостта
под	-40°C	Недопустимо
от	-40°C до 200°C	Няма
от	200°C до 300°C	-10%
от	300°C до 400°C	-25%
над	400°C	Недопустимо

Коефициент на сигурност 4
❑ Въртящата халка може да се използва без всякакъв риск за
❑ безопасността до макс. 20 000 подемни операции при пълно натоварване.
При аксиално изтегляне се допуска отклонение от +/- 5°
❑ при намаляване на товароносимостта с 10%.

① Товароносимост (таблица)
② Внимание! Избягвайте странично изтегляне

ЗАБРАНИ
Въртящата халка не е подходяща за продължително въртеливо
❑ движение с товар.
Не използвайте въртящата халка в кисела среда или при
❑ силна корозия, предизвикана от химически вещества.
Стойностите на товароносимост от таблицата не трябва да
❑ бъдат превишавани.
Да не се използва за други цели освен предвидените.
❑ За затягане на въртящата халка не използвайте удължения (лост).
❑ При монтажа на въртящата халка предписаните въртящи
❑ моменти на затягане не трябва да се превишават.
Да не се използва за повдигане на хора.
❑ Престоят под висящ във въздуха товар е забранен.
❑ Да не се стои в зоната на опасност по време на работа (под
❑ зони на опасност се разбират зоните, в които съществува опасност от падане на товара).
Повреди, възникнали вследствие на неправилна употреба са
❑ изключени от гаранцията.
При промени или ремонти, извършени от неоторизирани лица, гаранцията отпада.

СЪХРАНЕНИЕ
Въртящата халка трябва да се съхранява в подходяща околна среда (напр. на сухо място, непредизвикващо корозия и т.н.).

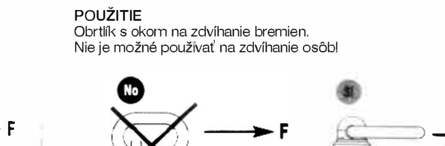
ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

ИЗХВЪРЛЯНЕ
Опаковката на продукта трябва да бъде изпратена за обикновено разделно събиране.
Продуктът трябва да се рециклира като метален скрап.

SK OBRTLÍK S OKOM FK8

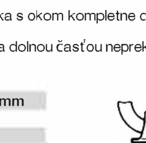
ZNAČENIA
❑ [SCG/CARTEC] : Logo výrobcu
❑ [CE] : Označenie CE podľa smernice o strojoch 2006/42/ES
❑ [.. t] : Maximálna nosnosť v tonách (napr. 1,12 t)
❑ [1/W] : Kód spätnej dosledovateľnosti
❑ [92]: Schválenie č. DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Trieda kvality 80

POUŽITIE
Obrtlík s okom na zdvíhanie bremien.
Nie je možné používať na zdvíhanie osôb!



Pred každým použitím prekontrolujte bezchybný stav obrtlíka s okom a nechajte ho odborne prekontrolovať minimálne jedenkrát ročne.
Pred každým použitím prekontrolujte,
- či obrtlík s okom nevykazuje stopy opotrebovania alebo korózie, trhliny alebo nápadné deformácie.
- či sú dobre viditeľné označenia.
- či zdvíhané bremená zodpovedajú nosnostiam, pre ktoré bol obrtlík s okom navrhnutý.
- či je opotrebovanie závesného krúžku v oblasti styčných bodov s horným dielom menšie ako 10 % menovitého priemeru.
- či je obrtlík s okom pevne priskrutkovaný a či je možné voľné otáčať horný časť.
- či dosadacia plocha obrtlíka s okom kompletne dosadá na skrutkovanú plochu.
- či vôľa „S" medzi hornou a dolnou časťou neprekračuje hodnoty v tabuľke:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3 – 0,5 – 1,12	1,5
2	2
3,15 – 5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25 – 30 – 35	4



Ak by kontroly viedli k negatívnemu výsledku, nesmie sa už obrtlík s okom používať a musí sa vymeniť.
Je potrebné upozorniť na to:
- že sa kontroly musia vykonávať zaučeným odborným personálom za dodržania nariadenia BGR 500 (nariadenia DGUV).
- že sa obrtlíky s okom musia v pravidelných intervaloch kontrolovať podľa normy a predpisov. Tieto kontroly sa musia zadokumentovať v zakladači kontrol a pripraviť na predloženie.
- že obrtlík s okom musí namontovať plnoletý odborný personál. Montáž sa musí vykonať podľa nariadení smernice o strojoch 2006/42/ES a nasledujúcich zmien.
- že sa musí realizovať monitorovanie procesu zdvíhania, stanovenie ťažiska, ako aj správne umiestnenie obrtlíka s okom prostredníctvom odborného personálu, aby sa zaručilo vyvážené rozloženie záťaže.
- že sa pri asymetrickom bremene musí vykonať zníženie nosnosti obrtlíka s okom podľa údajov v tabuľke rôznych druhov uviazania.
- že sa musí prekontrolovať vhodnosť triedy pevnosti protizávitu na uchytenie obrtlíka s okom v pomere k zdvíhanému bremenu.
- že materiál protizávitu musí vykazovať pevnosť v ťahu, ktorá je rovnaká alebo väčšia ako pevnosť v ťahu ocele S235JR (referenčné nariadenie UNI EN 10025).
- že hĺbka otvoru so závitom musí byť minimálne:
  - 1xd pre oceľ
  - 1,25xd pri liatinách
  - 1,5 x d pre liatinové odliatky s nízkou pevnosťou (pevnosť < 200 MPa)
  - 2xd pri hliníkových zliatinách
  - 2,5xd pri zliatinách hliníka a horčíka
- že otvor so závitom musí prebiehať v pravom uhle k dosadacej ploche.
- že sa na inštaláciu obrtlíka s okom musí skrutka utiahnuť manuálne pomocou inbusového kľúča. Predĺženia sa nesmú používať, pretože by tieto mohli skrutku preťažiť príliš vysokým uťahovacím momentom (neprekračujte uťahovacie momenty uvedené v tabuľke). Pri demontáži postupujte v opačnom poradí.
- že sa musí prekontrolovať vhodnosť dosadacej plochy protizávitu pokiaľ ide o rovinnosť a veľkosť. Dosadacia plocha celej, rovnej plochy obrtlíka s okom, ako aj jej dostatočné dosadnutie musia byť zaručené.
- že použitie obrtlíka s okom je zakázané, keď prečnieva jeho dosadacia plocha.
- aby sa obrtlík s okom uťahoval dovtedy, kým úplne nedosadne na dosadaciu plochu. Prekontrolujte, či je možné po utiahnutí voľne a ľahko otáčať hornú časť. Zabezpečte, aby bol obrtlík s okom otočený v smere zaťaženia. V prípade potreby použite podložky na vyrovnanie obrtlíka s okom do správneho smeru zaťaženia.
- že sa pri zdvíhacích zariadeniach, ktoré ostanú pripevnené na konštrukcii, musí prvok upevniť pomocou prostriedku na zaistenie závitov.
- že sa pri zdvíhaní s vysokým stupňom nebezpečenstva musia garantovať bezpečnostné podmienky pre osoby.
  Nedodržanie údajov môže viesť k poraneniam osôb a k vecným škodám.

VHODNOSŤ POUŽITIA PRI TEPLOTÁCH

Teplota okolia		Zníženie nosnosti
pod	-40°C	Neprípustné použitie
od	-40°C do 200°C	Žiadne
od	200°C do 300°C	-10%
od	300°C do 400°C	-25%
nad	400°C	Neprípustné použitie

❑ Bezpečnostný koeficient 4
❑ Obrtlík s okom sa môže bez akéhokoľvek bezpečnostného rizika použiť na 20 000 procesov zdvíhania pod plným zaťažením.
❑ Pri axiálnom ťahu je prípustná odchýlka +/- 5° pri znížení nosnosti o 10 %

① Nosnosť (tabuľka)

② Pozor! Zabránenie bočnému ťahu

ZÁKAZY
❑ Obrtlík s okom nie je vhodný na otáčanie pod zaťažením.
❑ Obrtlík s okom nepoužívajte v kyslom prostredí ani pri silnej korózii v
❑ dôsledku pôsobenia chemických substancií.
❑ Hodnoty nosnosti z tabuľky sa nesmú prekračovať.
❑ Výrobok nepoužívajte na iné ako naplánované účely.
❑ Na pevné utiahnutie obrtlíka s okom nepoužívajte predĺženia (páku).
Pri montáži obrtlíka s okom sa nesmú prekročiť predpísané uťahovacie
❑ momenty.
❑ Výrobok nepoužívajte na zdvíhanie osôb.
❑ Zdržiavanie sa pod visiacim bremenom je zakázané.
Počas používania sa nezdržiavajte v nebezpečnej oblasti (pod pojmom nebezpečná oblasť sa rozumejú oblasti, v ktorých hrozí nebezpečenstvo pádu bremena).
❑ Škody, ktoré súvisia s neodbornou manipuláciou, sú zo záruky vylúčené.
Pri svojvoľných zmenách alebo opravách zaniká záruka.

SKLADOVANIE
Obrtlík s okom sa musí uschovať v o vhodnom prostredí (napr. sucho, nekorozívne atď.).

ES - VYHLÁSENIE O ZHODE

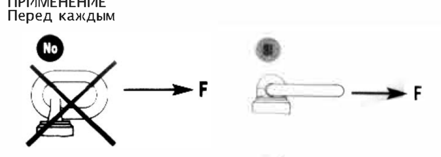
LIKVIDÁCIA
Obal výrobku musí by odovzdaný do bežného separovaného odpadu.
Výrobok musí by opätovne využitý ako kovový šrot.

RU ГРУЗОВАЯ ПЕТЛЯ

МАРКИРОВКИ
❑ [SCG/CARTEC]: Логотип изготовителя
❑ [CE]: Знак CE в соответствии с Директивой по машинам 2006/42/EC
❑ [.. t]: Максимальная грузоподъемность в тоннах (например, 1,12 т)
[1/W]: Код отслеживаемости

❑ [ ]: № допуска DGUV
❑ [ITALY]: Сделано в Италии
❑ [8]: Класс качества 80

ПРИМЕНЕНИЕ
Перед каждым



применением проверять следующее:
- Крепежный вертлюг не имеет следов износа или коррозии, трещин или видимых деформаций.
- Маркировки хорошо читаются.
- Поднимаемые грузы соответствуют грузоподъемности, для которой был сконструирован крепежный вертлюг.
- Износ подвесного кольца в зоне точки контакта с верхней частью составляет меньше 10% от номинального диаметра.
- Крепежный вертлюг прочно привинчен, верхняя часть свободно вращается.
- Опорная поверхность крепежного вертлюга полностью прилегает к поверхности привинчивания.
Зазор «S» между верхней и нижней частью превышает табличные значения:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4

Соблюдать следующие указания:
- Проверки должны проводиться проинструктированными квалифицированными специалистами с соблюдением BGR500(правил страхования от несчастных случаев).
- Необходимо через регулярные промежутки времени проверять крепежные вертлюги в соответствии с нормами и предписаниями. Эти проверки должны быть задокументированы в папке проверок и предоставлены для предъявления.
- Крепежный вертлюг должен монтироваться совершеннолетними квалифицированными специалистами. Монтаж должен проводиться в соответствии с положениями Директивы по машинам 2006/42/EC и последующих изменений.
- Контроль процесса подъема, определение центра тяжести груза, а также правильное позиционирование крепежного вертлюга должны проводиться квалифицированными специалистами, чтобы обеспечить равномерное распределение груза.
- В случае асимметричной нагрузки должно быть проведено уменьшение грузоподъемности крепежного вертлюга в соответствии с данными в таблице различных видов крепления.
- Должно быть проверено соответствие класса прочности контррезьбы для крепления крепежного вертлюга в отношении к поднимаемому грузу.
- Материал контррезьбы должен иметь прочность на растяжение, равную или больше, чем у стали S235JR (контрольные положения UNI EN 10025).
- Глубина резьбового отверстия должна быть, как минимум:
  - 1xd для стали
  - 1,25xd для чугуна
  - 1,5xd для отливок из чугуна с пониженным временным сопротивлением при растяжении (< 200 МПа)
  - 2xd для сплавов алюминия
  - 2,5xd для сплавов алюминия и магния
- Резьбовое отверстие должно располагаться под прямым углом к опорной поверхности.
- Для установки крепежного вертлюга винт затягивается вручную с помощью ключа для винтов с внутренним шестигранником. Нельзя использовать удлинители, т.к. они могут создавать слишком высокий момент затяжки винтов (не превышать указанные в таблице моменты затяжки). Для демонтажа действовать в обратной последовательности.
- Опорная поверхность контррезьбы должна быть проверена на соответствие в отношении плоскостности и размера.
- Должны быть обеспечены опора всей ровной поверхности крепежного вертлюга, а также его достаточное прилегание. Запрещается использование крепежного вертлюга при выступающей опорной поверхности крепежного вертлюга.
- Крепежный вертлюг затягивается так, чтобы он полностью прилегал к опорной поверхности. Проверить, чтобы верхняя часть после затяжки свободно и легко вращалась. Выровнять крепежный вертлюг по направлению нагрузки. Для правильного выравнивания крепежного вертлюга по направлению нагрузки при необходимости использовать подкладные шайбы.
- В случае подъемных приспособлений, которые остаются прикрепленными к конструкции, необходимо прикреплять элемент с помощью фиксатора резьбы.
- При подъеме с высокой опасностью должны быть гарантированы условия безопасности для людей.

ПРИЕМЛЕМЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

Температура окружающей среды грузоподъемности		Уменьшение
Ниже	-40 °C	Не допускается
От	-40°C до 200°C	Нет
От	200°C до 300°C	-10%
От	300°C до 400°C	-25%
Выше	400°C	Не допускается

- Коэффициент безопасности 4
- Крепежный вертлюг можно безо всякого риска безопасности использовать для 20.000 процессов подъема при полной нагрузке.
- В случае осевого натяжения допускается отклонение +/- 5° при уменьшении грузоподъемности на 10 %.

① Грузоподъемность (таблица)

② Внимание! Избегать боковой тяги

ЗАПРЕТЫ
❑ Крепежный вертлюг не предназначен для постоянного вращения под нагрузкой.
❑ Не используйте крепежный вертлюг в кислотной среде или при сильной коррозии за счет химических веществ.
❑ Нельзя превышать значения грузоподъемности, указанные в таблице.
❑ Не использовать для других целей, нежели для предусмотренных.
❑ Для затяжки крепежного вертлюга не использовать удлинители (рычаги).
❑ При монтаже крепежного вертлюга не должны превышаться предписанные моменты затяжки.
❑ Не использовать для подъема людей.
❑ Запрещается находиться под подвешенным грузом.
❑ Во время применения запрещается находиться в опасной зоне (под опасными зонами подразумеваются зоны, в которых существует опасность падения груза).
❑ Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате ненадлежащего использования изделия. Крепежный вертлюг должен храниться в подходящем окружении (например, в сухом, некоррозионном месте и т.д.).

ХРАНЕНИЕ
Грузовая петля должна храниться в подходящем окружении (например, в сухом, некоррозионном месте и т.д.).

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

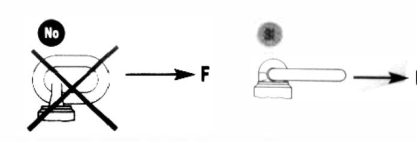
УТИЛИЗАЦИЯ
Упаковку продукта необходимо направить на переработку согласно правилам раздельного сбора отходов.
Продукт подлежит переработке как металлолом.

RO CONSOLĂ CU INEL FK8

POANSONĂRI
❑ [SCG/CARTEC] : Logo producător
❑ [CE] : Identificator CE conform directivei privind echipamentele tehnice 2006/42/CE
❑ [.. t] : Capacitate maximă de sarcină în tone (de ex. 1,12 t)
❑ [1/W] : Cod de trasabilitate

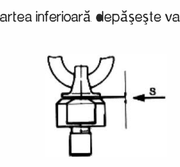
❑ [ ]: Nr. avizare DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Clasa de calitate 80

UTILIZARE
Consolă cu inel pentru ridicarea de sarcini.
A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane!



Înainte de fiecare folosire, controlaţi starea impecabilă a consolei cu inel şi dispuneţi verificarea sa cel puţin anual.
Verificaţi înainte de folosire dacă:
- Consola cu inel prezintă urme de uzură sau coroziune, crăpături sau deformări evidente.
- Identificatoarele sunt bine lizibile.
- Sarcinile care sunt ridicate corespund capacităţii de sarcină pentru care a fost proiectată consola cu inel.
- Uzura inelului de suspendare în zona punctelor de atingere cu partea superioară este mai mică de 10% din diametrul nominal.
- Consola cu inel este înşurubată ferm şi partea superioară se poate roti liber.
- Suprafaţa de aşezare a consolei cu inel este aşezată complet pe suprafaţa de înşurubare.
- Jocul „S" dintre partea superioară şi partea inferioară depăşeşte valoarea din tabel:

W.L.L. (t)	Val. max. S
0,3–0,5–1,12	mm1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8- 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Dacă operaţiile de control duc la un rezultat negativ, utilizarea consolei cu inel nu mai este permisă şi aceasta trebuie schimbată.
Atragem atenţia că:
- Operaţiile de control trebuie să fie executate de personalul de specialitate instruit, cu respectarea BGR 500 - în Germana (reglementările DGUV).
- Consolele cu inel trebuie verificate la intervale regulate, în conformitate cu normele şi prevederile în vigoare. Aceste verificări trebuie să fie documentate într-un dosar de verificare, iar un exemplar se va păstra ca model.
- Consola cu inel trebuie să fie montată de un personal de specialitate care a îndeplinit vârsta minimă legală. Montajul se va executa corespunzător dispoziţiilor din directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE şi modificările ulterioare.
- Monitorizarea procedeului de ridicare, determinarea centrului de greutate al sarcinii, precum şi poziţionarea corectă a consolei cu inel trebuie să fie realizate de către personalul de specialitate, pentru a asigura distribuirea echilibrată a sarcinii.
- În cazul unei sarcini asimetrice trebuie să fie realizată o reducere a capacităţii de sarcină a consolei cu inel, conform datelor din tabelul diferitelor tipuri de prindere.
- Aptitudinea clasei de rezistenţă a contra-filetului pentru preluarea consolei cu inel în raport cu sarcina care trebuie ridicată trebuie să fie verificată.
- Materialul contra-filetului trebuie să prezinte o rezistenţă la tracţiune mai mare sau egală cu cea a oţelului S235JR (dispoziţie de referinţă UNI EN 10025).
- Adâncimea orificiului filetat trebuie să fie de minim:
  - 1xd pentru oţel
  - 1,25xd pentru fontă
  - 1.5xd pentru piese turnate din fontă cu rezistenţă redusă (rezistenţa < 200 MPa)
  - 2xd pentru aliaje de aluminiu
  - 2,5xd pentru aliaje de aluminiu-magneziu
- Orificiul filetat trebuie să fie perpendicular cu suprafaţa de aşezare.
- Pentru instalarea consolei cu inel, şurubul trebuie strâns manual cu cheia imbus. Nu este permisă utilizarea de prelungitoare, deoarece ale pot suprasolicita şurubul cu un cuplu de strângere prea ridicat (nu depăşiţi cuplurile de strângere indicate în tabel). Pentru demontare procedaţi în ordine inversă.
- Aptitudinea suprafeţei de aşezare a contra-filetului trebuie să fie verificată în ce priveşte planeitatea şi mărimea. Aşezarea întregii suprafeţe plane a consolei cu inel, precum şi contactul plan suficient trebuie să fie asigurate.
- Folosirea consolei cu inel este interzisă dacă suprafaţa de aşezare a consolei cu inel este proeminentă.
- Consola cu inel se strânge până la contactul plan complet cu suprafaţa de aşezare. Verificaţi dacă partea superioară permite rotirea liberă şi uşoară după strângerea fermă. Asiguraţi-vă că aţi aliniat consola cu inel în direcţia sarcinii de solicitare. Dacă este necesar, utilizaţi şaibe pentru alinierea consolei cu inel în direcţia corectă a sarcinii de solicitare.
- La dispozitivele de ridicat care rămân fixate în construcţie, elementul trebuie să fie fixat prin intermediul unei substanţe de asigurat filete.
La ridicarea în condiţii de pericol major, trebuie să fie garantate condiţiile de securitate pentru persoane.
- Nerespectarea indicaţiilor poate cauza vătămări de persoane şi prejudicii materiale.

APTITUDINEA DE UTILIZARE LA TEMPERATURI

Temperatura ambiantă		Reducerea capacităţii de sarcină
sub	-40 °C	Inadmisibilă
de la	-40°C	până la 200°C Niciuna
de la	200°C	până la 300°C -10%
de la	300°C	până la 400°C -25%
peste	400°C	Inadmisibilă

❑ Coeficient de siguranţă 4
❑ Consola cu inel poate fi utilizată fără alt risc de securitate până la max. 20.000 procese de ridicare în plină sarcină.
❑ În cazul unei tracţiuni axiale este admisibilă o abatere de +/- 5° la o reducere a capacităţii de sarcină cu 10%.

① Capacitatea de sarcină (tabel)

② Atenţie! A se evita tracţiunea laterală

INTERDICŢII
❑ Consola cu inel nu este adecvată pentru mişcări permanente de rotire în sarcină.
❑ Nu utilizaţi consola cu inel în medii acide sau în condiţii de coroziune puternică provocată de substanţe chimice.
❑ Nu este permisă depăşirea valorilor capacităţilor de sarcină din tabel.
❑ A nu se utiliza pentru alte scopuri decât cele prevăzute.
❑ Pentru strângerea fermă a consolei cu inel, nu folosiţi prelungitoare (pârghii).
❑ La montajul consolei cu inel nu este permisă depăşirea cuplurilor de strângere prescrise.
❑ A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane.
❑ Staţionarea sub sarcini suspendate este interzisă.
❑ Nu staţionaţi în zona periculoasă pe parcursul utilizării (prin zone periculoase se înţeleg zonele în care există pericolul unei căderi a sarcinii).
❑ Nu se oferă garanţie pentru defecţiunile apărute ca urmare a unei manevrări necorespunzătoare.
În cazul unor modificări sau reparaţii realizate cu mijloace proprii, garanţia pentru produs îşi pierde valabilitatea.

DEPOZITARE
Consola cu inel trebuie să fie păstrată într-un mediu adecvat (de ex. uscat, necoroziv etc.).

DECLARAŢIE DE CONFORMITATE CE

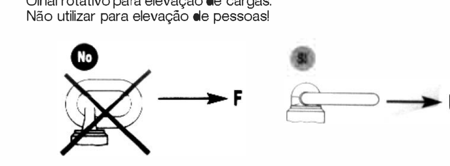
ELIMINAREA
Ambalajul produsului trebuie să fie destinat colectării selective.
Produsul trebuie să fie recuperat ca deşeu metalic.

PT OLHAL ROTATIVO FK8

MARCAÇÕES
❑ [SCG/CARTEC] : Logotipo do fabricante
❑ [CE] : Marcação CE de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE
❑ [.. t] : Capacidade máxima de carga (CMT) em toneladas (p. ex. 1,12 t)
❑ [1/W] : Código de rastreabilidade

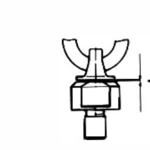
❑ [ ]: Nr.º de homologação DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Grau 80

APLICAÇÃO
Olhal rotativo para elevação de cargas.
Não utilizar para elevação de pessoas!



providenciar a execução de uma inspeção, a ter lugar, pelo menos, uma vez por ano.
Antes de cada utilização, verificar se:
- o olhal rotativo apresenta sinais de desgaste ou corrosão, fissuras ou deformações visíveis.
as marcações estão bem legíveis.
- as cargas a elevar estão de acordo com as capacidades de carga para
- as quais o olhal rotativo foi projetado.
- o desgaste do anel de suspensão na área dos pontos de contacto com a secção superior é inferior a 10 % do diâmetro nominal.
- o olhal rotativo está firmemente aparafusado e a secção superior roda livremente.
- a superfície de apoio do olhal rotativo assenta completamente na superfície de acoplamento.
- a folga «S» entre a secção superior e inferior não excede os valores da tabela:

W.L.L. (t)	Val. max. S
0,3–0,5–1,12	mm1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Se o resultado dos controlos for negativo, o olhal rotativo não deverá mais ser utilizado, tendo de ser substituído.
Favor ter em consideração:
- os controlos devem ser efetuados por pessoal especializado devidamente instruído sob observação de BGR 500 (regulamentos DGUV).
- Os olhais rotativos devem ser verificados a intervalos regulares de acordo com as normas e disposições vigentes. Estas verificações devem ser documentadas numa pasta correspondente e disponibilizadas para apresentação.
- o olhal rotativo deve ser montado por pessoal especializado e maior de idade. A montagem deve ser executada de acordo com as disposições da Diretiva Máquinas 2006/42/CE e modificações subsequentes.
- a supervisão da operação de elevação, determinação do centro de gravidade da carga bem como o posicionamento correto do olhal rotativo devem ser efetuados por pessoal especializado de maneira a garantir uma distribuição equilibrada da carga.
- em caso de uma carga assimétrica, deve-se ter em consideração uma redução da capacidade de carga do olhal rotativo de acordo com as indicações da tabela dos vários tipos de ancoragem.
- verificar a adequação da classe de resistência da contra rosca para alojamento do olhal rotativo em relação à carga a ser elevada.
- o material da contra rosca tem de possuir uma resistência à tração igual ou maior do que a do aço S235JR (norma de referência UNI EN 10025).
- a profundidade do furo roscado deve ser, no mínimo:
  - 1xd para aço
  - 1,25xd para ferro fundido
  - 1,5xd para fusões em ferro fundido de baixa resistência (resistência < 200 MPa)
  - 2xd para ligas de alumínio
  - 2,5xd para ligas de alumínio-magnésio
- o furo roscado deve ser perpendicular à superfície de apoio.
- para instalação do olhal rotativo, apertar o parafuso manualmente com uma chave allen. Não se devem utilizar extensões dado que estas poderão sobrecarregar o parafuso com um binário excessivo (não exceder os binários indicados na tabela). Para desmontar, proceder na sequência inversa.
- verificar a adequação da superfície de apoio da contra rosca a nível de condição plana e tamanho. Assegurar o apoio de toda a superfície plana do olhal rotativo bem como o respetivo assento suficiente.
- é proibido utilizar o olhal rotativo se a superfície de apoio do olhal rotativo sobressair.
- apertar o olhal rotativo até assentar completamente na superfície de apoio. Após apertar, verificar se a secção superior roda livre e facilmente. Garantir que o olhal rotativo está alinhado na direção de carga. Se necessário, utilizar arruelas para alinhar o olhal rotativo na direção de carga correta.
- em caso de dispositivos de elevação que permanecem fixos na estrutura, fixar o elemento com trava roscas.
- em caso de elevação de alto risco, é necessário garantir as condições de segurança para pessoas.
- O incumprimento das indicações pode causar danos em pessoas e materiais.

TEMPERATURA/REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente		Redução da capacidade de carga
inferior a	-40°C	Não permitida
de	-40°C a 200°C	Inexistente
de	200°C a 300°C	-10%
de	300°C a 400°C	-25%
superior a	400°C	Não permitida

❑ Coeficiente de segurança 4
❑ O olhal rotativo pode ser utilizado, sem qualquer risco de segurança, até 20.000 operações de elevação, no máximo, sob plena carga.
❑ Em tração axial é permitido um desvio de +/- 5° com uma redução da capacidade de carga de 10 %.

① Capacidade de carga (Tabela)

② Atenção! Evitar a tração lateral

PROIBIÇÕES
❑ O olhal rotativo não é apropriado para rotação contínua sob carga.
❑ Não utilizar o olhal rotativo em ambientes ácidos ou com corrosão forte devido a substâncias químicas.
❑ Os valores de capacidade de carga da tabela não devem ser excedidos.
❑ Não utilizar para outras finalidades que não as previstas.
❑ Não utilizar extensões (alavanca) para apertar o olhal rotativo.
❑ Durante a montagem do olhal rotativo, os binários de aperto prescritos não podem ser excedidos.
❑ Não utilizar para elevação de pessoas.
❑ Proibida a permanência sob a carga suspensa.
❑ Não permanecer nas zonas de perigo durante a utilização (como zonas de perigo consideram-se as zonas nas quais existe perigo de queda da carga).
❑ Danos causados como consequência de utilização incorreta do material são excluídos da garantia.
A realização de alterações ou reparações arbitrárias invalida a garantia.

ARMAZENAMENTO
O olhal rotativo deve ser conservado num ambiente apropriado (p. ex., seco, não corrosivo, etc.).

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

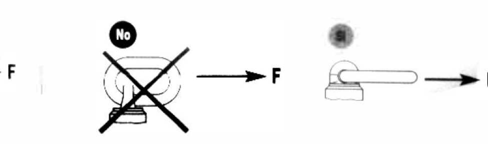
ELIMINAÇÃO
A embalagem do produto deve ser eliminada com os resíduos de recolha seletiva. O produto deve ser recuperado como resíduo metálico.

PL UCHWYT MOCUJĄCY FK8

STAMPIGLIATURE
❑ [SCG/CARTEC]: logo producenta
❑ [CE]: znak CE wg dyrektywy maszynowej 2006/42/WE
❑ [.. t]: Nośność maksymalna w tonach (np. 1,12 t)
❑ [1/W]: kod identyfikacji

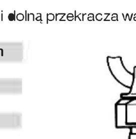
❑ [ ]: Nr dopuszczenia do eksploatacji DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: klasa jakości 80

ZASTOSOWANIE
Uchwyt mocujący do podnoszenia ładunków.
Nie nadaje się do podnoszenia ludzi!



Przed każdym użyciem sprawdzić uchwyt mocujący pod kątem prawidłowego stanu i zlecać jego kontrolę co najmniej raz w roku.
- Przed każdym użyciem sprawdzić, czy:
uchwyt mocujący wykazuje ślady zużycia lub korozji, pęknięcia lub wyraźne deformacje;
oznaczenia są czytelne;
podnoszone ładunki odpowiadają nośności przewidzianej dla uchwytu
- mocującego;
zużycie uchwytu do zawieszania w obszarze punktów styku z częścią
- górną wynosi mniej niż 10% średnicy znamionowej;
uchwyt mocujący jest mocno dokręcony, a część górna daje się swobodnie obracać;
uchwyt mocujący przylega na całej powierzchni przylegania do powierzchni przykręcenia;
luz „S" między częścią górną i dolną przekracza wartości podane w tabeli:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Jeśli wynik kontroli będzie negatywny, dalsze użycie uchwytu mocującego jest zabronione i należy go wymienić.
Zwracamy uwagę na następujące kwestie:
- Kontrole muszą być przeprowadzone przez przeszkolony, wykwalifikowany personel zgodnie z niemieckimi przepisami bezpieczeństwa BGR 500 (zasady DGUV).
- Uchwyty mocujące należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu zgodnie z odpowiednimi normami i przepisami. Wyniki kontroli muszą być udokumentowane i przechowywane w segregatorze kontroli oraz udostępniane do wglądu.
- Uchwyt mocujący może być montowany tylko przez pełnoletni, wykwalifikowany personel. Montaż należy przeprowadzić zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE i późniejszymi zmianami.
- Wykwalifikowany personel musi kontrolować proces podnoszenia, określić środek ciężkości ładunku i prawidłowo ustawić uchwyt mocujący, aby zapewniony był równomierny rozkład obciążenia.
- W przypadku ładunków asymetrycznych należy zredukować nośność uchwytu mocującego zgodnie z danymi w tabeli poszczególnych rodzajów mocowania ładunku.
- Należy sprawdzić, czy klasa wytrzymałości przeciwgwintu do zamocowania uchwytu mocującego jest odpowiednia dla podnoszonego ładunku.
- Materiał przeciwgwintu musi się cechować wytrzymałością na rozciąganie, która jest taka sama lub większa niż stali S235JR (norma UNI EN 10025).
- Głębokość otworu gwintowanego musi wynosić co najmniej:
  - 1xd dla stali
  - 1,25xd w przypadku żeliwa
  - 1,5xd dla stopów żeliwnych o małej wytrzymałości (wytrzymałość < 200 MPa)
  - 2xd w przypadku stopów aluminiowych
  - 2,5xd w przypadku stopów aluminium i magnezu
- Otwór gwintowany musi przebiegać prostopadle do powierzchni przylegania.
- Aby zamontować uchwyt mocujący, dokręcić śrubę ręcznie, używając klucza imbusowego. Używanie przedłużek jest zabronione, ponieważ mogą one doprowadzić do przeciążenia śruby zbyt wysokim momentem dokręcenia (nie przekraczać momentów dokręcenia podanych w tabeli). Demontaż odbywa się w odwrotnej kolejności.
- Należy sprawdzić, czy powierzchnia przylegania przeciwgwintu jest płaska oraz ma odpowiednią wielkość i czy nadaje się tym samym do danego zastosowania. Musi być zapewnione odpowiednie przyleganie na całej płaskiej powierzchni uchwytu mocującego.
- Użycie uchwytu mocującego jest zabronione, jeśli powierzchnia przylegania uchwytu mocującego wystaje.
- Dokręcić uchwyt mocujący, aż będzie całkowicie przylegał na powierzchni przylegania. Sprawdzić, czy górna część po dokręceniu daje się swobodnie obracać. Upewnić się, że uchwyt mocujący jest ustawiony zgodnie z kierunkiem obciążenia. W razie potrzeby użyć podkładek w celu ustawienia uchwytu mocującego w odpowiednim kierunku obciążenia.
- W przypadku sprzętu do podnoszenia przymocowanego do konstrukcji konieczne jest zamocowanie elementu środkiem do zabezpieczania gwintów.
- Podczas podnoszenia przy wysokim ryzyku należy zapewnić bezpieczeństwo ludzi.
- Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA W RÓŻNYCH TEMPERATURACH

Temperatura otoczenia		Redukcja nośności
poniżej	-40°C	Niedopuszczalne
od	-40°C do 200°C	Brak
od	200°C do 300°C	-10%
od	300°C do 400°C	-25%
ponad	400°C	Niedopuszczalne

❑ Współczynnik bezpieczeństwa 4
❑ Uchwyt mocujący może być używany bez jakiegokolwiek ryzyka do maks. 20 000 operacji podnoszenia pod pełnym obciążeniem.
❑ W przypadku ciągnięcia wzdłuż osi dozwolone jest odchylenie o +/- 5° przy obniżeniu nośności o 10%.

① Nośność (tabela)
② Uwaga! Unikać ciągnięcia bocznego

ZAKAZY
❑ Uchwyt mocujący nie jest przeznaczony do długotrwałego obracania pod obciążeniem.
❑ Nie używać uchwytu mocującego w kwaśnym otoczeniu lub przy silnej korozji spowodowanej działaniem substancji chemicznych.
❑ Zabronione jest przekraczanie wartości nośności podanych w tabeli.
❑ Nie stosować do innych celów niż przewidziane.
❑ Nie używać przedłużek (dźwigni) do dokręcania uchwytu mocującego.
❑ Podczas montażu uchwytu mocującego nie wolno przekraczać zalecanych momentów obrotowych dokręcenia.
❑ Nie używać do podnoszenia ludzi.
❑ Zabronione jest przebywanie pod zawieszonym ładunkiem.
❑ Zabronione jest przebywanie w obszarze zagrożenia (pod pojęciem „obszary zagrożenia" należy rozumieć takie obszary, w których występuje niebezpieczeństwo spadnięcia ładunku).
❑ Rękojmią nie są objęte uszkodzenia spowodowane nieprawidłową obsługą.
Dokonanie samowolnych zmian lub napraw powoduje utratę gwarancji.

PRZECHOWYWANIE
Przechowywać uchwyt mocujący w odpowiednim otoczeniu (np. suchym miejscu, które nie jest narażone na korozję itp.).

DEKLARACJA ZGODNO CI WE

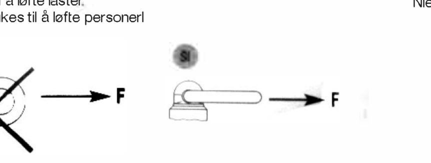
UTYLIZACJA
Opakowanie produktu należy przekazać do punktu zbiórki selektywnej.
Produkt powinien być odzyskany jako odpad metalowy.

NO LASTEBUKK FK8

STEMPLINGER
❑ [SCG/CARTEC] : Produsent-logo
❑ [CE] : CE-merking etter maskindirektivet 2006/42/EF
❑ [.. t] : Maksimal bæreevne i tonn (f.eks. 1,12 t)
❑ [1/W] : Sporingskode

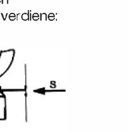
❑ [ ]: Godkjenningsnummer DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kvalitetsklasse 80

BRUK
Lastebukk til å løfte laster.
Kan ikke brukes til å løfte personer!



Kontroller lastebukken før hver bruk for feilfri stand, og få kontrollert minst én gang i året.
Kontroller for hver bruk om
- lastebukken har slitasje- eller korrosjonsspor, sprekker eller andre ioynefallende deformasjoner
- merkene er i god lesbar stand
- at lasten som skal løftes, tilsvarer bæreevnen som lastebukken er bygget for
- slitasjen på opphengerringen i området til berøringspunktene med overdelen er på mindre 10 % av nominell diameter
- lastebukken er skrudd fast til, og overdelen lar seg dreie fritt kontaktflaten til lastbukken ligger helt flatt på skruflaten
- spillet "S" mellom over- og underdel overskrider tabellverdiene:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Hvis kontrollene skulle føre til et negativt resultat, må lastebukken ikke brukes lenger og skal skiftes ut.
Det vises til at
- kontrollene må utføres av opplært fagpersonale i overensstemmelse med BGR 500 (DGUV-reglene)
- lastebukker skal kontrolleres med jevne mellomrom i henhold til standarder og forskrifter Disse kontrollene må dokumenteres i en kontrollmappe, og være klar til å kunne fremvises.
- lastebukken må være montert av myndig fagpersonale Monteringen skal utføres etter bestemmelsene i maskindirektivet 2006/42/EF og etterfølgende endringer.
- overvåkningen av løfteprosessen, registreringen av lastens tyngdepunkt samt riktig plassering av lastebukk må foretas av fagpersonale for å garantere en jevn fordeling av lasten
- ved en asymmetrisk last må reduksjonen av bæreevnen til lastbukken beregnes i henhold til angivelsene i tabellen for de forskjellige festetypene egnetheten til fasthetsklassen til motgjengene for å holde lastbukken i forhold til lasten som skal løftes, må kontrolleres
- materialet til motgjengene må utvise en strekkstyrke som er lik eller høyere enn den for stål S235JR (referanse UNI EN 10025).
- dybden må være minimal i gjengeboringen:
  - 1xd for stål
  - 1,25xd for stopestål
  - 1.5xd for stopejern med lav strekkstyrke (strekkstyrke < 200 MPa)
  - 2xd for aluminiumlegeringer
  - 2,5xd for legeringer av aluminium-magnesium
- gjengeboringen må forløpe rettvinklet i forhold til kontaktflate
- til installasjon av lastebukken trekkes skruen til for hånd med en unbrakonøkkel forlengelser ikke skal brukes fordi de kan overbelaste skruen med et for høyt tiltrekkingsmoment (tiltrekkingsmomentene angitt
- i tabellen må ikke overskrides) for demontering gås det frem i motsatt rekkefølge
- kontaktflaten på motgjengene må være kontrollert for egnethet med hensyn til jevnhet og størrelse Anleggsflaten til hele den jevne overflaten på lastebukken samt tilstrekkelig tilslutning må garanteres
- bruken av lastbukken er forbudt når kontaktflaten til lastbukken stikker ut
- lastebukken trekkes til helt til den ligger fullstendig på kontaktflaten Kontroller om overdelen lar seg dreie fritt og lett etter stramming. Kontroller at lastebukken er innrettet i belastningsretningen. Hvis det er nødvendig, bruk underlagsskivene til innretting av lastebukken i den riktige belastningsretningen.
- på løfteredskaper som blir festet på konstruksjonen, anbefales det at elementet festes ved hjelp av gjengevedheftningsmidler.
- ved løfting med stor fare må sikkerhetsbetingelsene for personer være garantert
Manglende overholdelse av angivelsene kan forårsake materielle og personskader.

Omgivelsestemperatur		Reduksjon av bæreevne
under	-40 °C	Ikke tillatt
fra	-40°C til 200°C	Ingen
fra	200°C til 300°C	-10%
fra	300°C til 400°C	-25 %
over	400 °C	Ikke tillatt

Sikkerhetskoeffisient 4
❑ Lastebukken kan brukes uten sikkerhetsrisiko inntil maks. 20 000 løfteprosesser under full-last.
❑ Ved aksialt trekk er et avvik på +/- 5° med en reduksjon av bæreevnen på 10 % tillatt.

① Bæreevne (tabell)

② Obs! Unngå sidetrekk

FORBUD
❑ Lastebukken er ikke egnet til vedvarende dreiebevegelser under last.
❑ Bruk ikke lastebukken i sure omgivelser eller ved sterk korrosjon pga. kjemiske stoffer.
❑ Bæreevneverdiene i tabellen må ikke overskrides.
❑ Bruk ikke til andre formål enn de som den er beregnet for.
❑ Til stramming av lastebukken må ingen forlengelser (armer) brukes.
Ved montering av lastebukken må angitte tiltrekkingsmomenter ikke
❑ overskrides.
❑ Må ikke brukes til å løfte personer.
❑ Opphold under svevende last er forbudt.
Intet opphold i fareområdet under bruk (fareområder skal forstås som
❑ områder hvor det er fare for at lasten kan falle ned).
Skader som skyldes feilaktig bruk, dekkes ikke av garantien.
Ved selvstendig endringer eller reparasjoner bortfaller garantien.

LAGRING:
Lastebukken må oppbevares i egnede omgivelser (f.eks. tørt, ikke-korrosiv osv.).

EU - SAMSVARSERKLÆRING

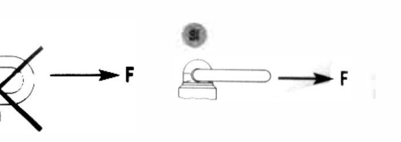
AVHENDING
Produktets emballasje må kildesorteres.
Produktet må resirkuleres som metallavfall.

NL ROTEREND HIJSOOG MET RING FK8

MARKERINGEN
❑ [SCG/CARTEC] : Logo fabrikant
❑ [CE] : CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
❑ [.. t] : Maximaal draagvermogen in ton (bijv. 1,12 t)
❑ [1/W] : Traceringscode

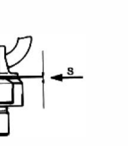
❑ [ ]: Registratienummer DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kwaliteitsklasse 80

TOEPASSING
Roterend hijsoog voor het optillen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!



Voor elk gebruik de perfecte staat van het roterend hijsoog controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op het roterend hijsoog sporen van slijtage of corrosie, scheurtjes of duidelijk zichtbare vervormingen aanwezig zijn.
- de markeringen goed leesbaar zijn.
- de op te tillen last in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor het roterend hijsoog is ontworpen.
- de slijtage van de ophangring ter hoogte van de contactpunten met het bovenste deel minder dan 10 % van de nominale diameter bedraagt.
- het roterend hijsoog stevig is vastgedraaid en het bovenste deel vrij kan draaien.
- het steunvlak van het roterend hijsoog volledig op het schroefvlak ligt. de speling "S" tussen het bovenste en onderste deel groter is dan de waarde in de tabel:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Wanneer het resultaat van de inspecties negatief is, mag het roterend hijsoog niet verder worden gebruikt, en moet die worden vervangen.
Wij wijzen erop, dat:
- de controles moeten uitgevoerd worden door geschoold vakpersoneel. Hierbij moeten de voorschriften van BGR 500 (DGUV-regels) worden gerespecteerd.
- het roterend hijsoog regelmatig volgens de normen en voorschriften moet worden gecontroleerd. Deze controles moeten in een controledossier worden opgetekend en moeten ter inzage beschikbaar zijn.
- het roterend hijsoog moet worden gemonteerd door vakpersoneel dat de wettelijke minimumleeftijd heeft bereikt. De montage moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de bepalingen van machinerichtlijn 2006/42/EG en de bijbehorende wijzigingen.
- de supervisie tijdens de hijswerken, het bepalen van het zwaartepunt van de last en het correct positioneren van het roterend hijsoog moet gebeuren door vakpersoneel, om een correcte verdeling van de last te garanderen.
- bij een asymmetrische last rekening moet worden gehouden met een vermindering van de draagkracht van het roterend hijsoog, op basis van de opgegeven waarden in de tabel van de verschillende aanslagtypes.
- moet gecontroleerd worden, of de sterkteklasse van de borgdraad voor opname van het roterend hijsoog in overeenstemming is met de op te tillen last.
- het materiaal van de borgdraad een treksterkte moet hebben die gelijk is aan of groter dan die van staal S235JR (referentie UNI EN 10025).
- de diepte van de schroefdraadboring minimaal moet overeenstemmen met:
  - 1xd voor staal
  - 1,25xd voor gietijzer
  - 1.5xd voor gietijzer van geringe sterkte (sterkte < 200 MPa)
  - 2xd voor aluminiumlegeringen
  - 2,5xd voor legeringen van aluminium-magnesium
- de schroefdraadboring haaks op het steunvlak moet staan.
- voor het installeren van het roterend hijsoog de bout manueel met een inbussleutel wordt vastgezet. Verlengingen mogen niet worden gebruikt, omdat ze de bout met een te hoog aandraaimoment kunnen overbelasten (de in de tabel opgegeven aandraaimomenten mogen niet worden overschreden). Het demonteren gebeurt in omgekeerde volgorde.
- moet gecontroleerd worden of het steunvlak van de borgdraad qua vlakheid en afmetingen geschikt is. De ondersteuning van het volledige, vlakke oppervlak van het roterend hijsoog en een optimaal contact moeten zijn gegarandeerd.
- het gebruik van het roterend hijsoog niet is toegestaan wanneer het steunvlak van het hijsoog uitsteekt.
- het roterend hijsoog moet worden vastgezet tot dat volledig contact maakt met het steunvlak. Controleer of het bovenste deel na het vastdraaien vrij en onbelemmerd kan draaien. Controleer dat het roterend hijsoog in lastrichting is uitgelijnd. Eventueel moet een vulring worden gebruikt om het roterend hijsoog in de correcte lastrichting uit te
- lijnen.
bij hijsapparaten die aan de constructie bevestigd blijven, het element
- met een schroefdraadborging moet worden vastgezet.
bij hefbewegingen met hoog risico moet worden voldaan aan de veiligheidsvoorwaarden voor personen.
Wanneer deze instructies niet worden nageleefd, kunnen persoonlijk letsel en materiële schade het gevolg zijn.

TOEGESTANE GEBRUIKSTEMPERATUREN

Omgevingstemperatuur		Vermindering van de draagkracht
onder	-40°C	niet toegestaan
van	-40°C tot 200°C	geen
van	200°C tot 300°C	-10%
van	300°C tot 400°C	-25%
❑ boven	400 °C	niet toegestaan

❑ Veiligheidscoëfficiënt 4
Het roterend hijsoog kan zonder enig veiligheidsrisico tot 20.000 hefbewegingen maken onder volledige belasting.
Bij een axiale trekbeweging is een afwijking van +/- 5° bij een vermindering van de draagkracht met 10 % toegestaan.

① Draagvermogen (tabel)

② Let op! Zijdelingse trekbelasting vermijden

❑ HET IS NIET TOEGESTAAN OM:
het roterend hijsoog te onderwerpen aan permanente draaibewegingen
❑ onder belasting.
het roterend hijsoog te gebruiken in een zure omgeving, bij sterke
❑ corrosie door chemische stoffen of in een explosieve atmosfeer.
❑ de draagkracht die in de tabel is vermeld, te overschrijden.
het roterend hijsoog te gebruiken voor andere doeleinden dan het
❑ bedoeld gebruik.
voor het vastzetten van het roterend hijsoog een verlenging (hefboom) te
❑ gebruiken.
bij de montage van het roterend hijsoog het voorgeschreven
❑ aandraaimoment te overschrijden.
❑ het roterend hijsoog te gebruiken voor het optillen van personen.
❑ onder een hangende last te gaan staan.
zich tijdens gebruik van het roterend hijsoog in de gevarenzone te bevinden (met gevarenzones worden die zones bedoeld waar het
❑ gevaar van een naar beneden vallende last bestaat).
Schade, die het gevolg is van verkeerd gebruik, valt niet onder de garantie.
In geval van eigenmachtige wijzigingen of reparaties vervalt de garantie.

OPSLAG
Het roterend hijsoog moet in een geschikte omgeving worden opgeslagen (bijv. droog, niet-corrosief, enz.)

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

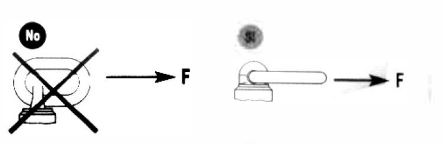
VERWIJDERING
De verpakking van het product moet gescheiden worden ingezameld.
Het product moet als schroot worden teruggewonnen.

LV VIRPUĻA KRAVAS CILPA FK8

MARĶĒJUMI
❑ [SCG/CARTEC] : Ražotāja logotips
❑ [CE] : CE marķējums saskaņā ar Mašīnu direktīvu 2006/42/EK
❑ [.. t] : Maksimālā celtspēja tonnās (piem., 1,12 t)
❑ [1/W] : Izsekojamības kods

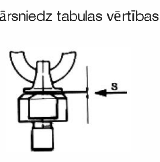
❑ [ ]: Sertifikācijas Nr. DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kvalitātes kategorija 80

IZMANTOŠANA
Virpuļa kravas cilpa kravu pacelšanai.
Nav izmantojama personu pacelšanai!



- Pirms katras lietošanas pārbaudiet virpuļa kravas cilpas nevainojamo stāvokli un uzticiet vismaz reizi gadā veikt tās pārbaudi.
- Pirms katras lietošanas pārbaudiet, vai:
- virpuļa kravas cilpai nav nodiluma vai korozijas pēdu, plaisu vai skaidri redzamu deformāciju.
- marķējumi ir labi salasāmi.
pacelamās kravas atbilst celtspējai, kurai virpuļa kravas cilpa ir bijusi
- izstrādāta.
piekaramā gredzena nolietojums saskares ar augšdaļu punktā nav
- mazāks par 10 % no nominālā diametra.
virpuļa kravas cilpa ir stingri pieskrūvēta un augšdaļu ir iespējams brīvi
- griezt.
virpuļa kravas cilpas balsta virsma pilnīgi piekļaujas pie pieskrūvējamās virsmas.
sprauga „S" starp augšdaļu un apakšdaļu pārsniedz tabulas vērtības:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Ja pārbaužu laikā iegūst negatīvus rezultātus, virpuļa kravas cilpu vairs nedrīkst izmantot, un tā jānomaina.
Tiek norādīts uz to, ka:
- instruētiem speciālistiem jāizpilda pārbaudes, ņemot vērā Vācijas Arodbiedrību noteikumus (BGR) 500 (Vācijas Noteikumus par apdrošināšanu no ražošanas nelaimes gadījumiem un profesionālajām slimībām (DGUV)).
- Virpuļa kravas cilpas regulāros intervālos jāpārbauda atbilstoši standartiem un noteikumiem. Šīs pārbaudes jādokumentē pārbaudes mapē un jāsagatavo iesniegšanai.
- virpuļa kravas cilpa jāuzstāda pilngadīgiem speciālistiem. Montāža jāizpilda atbilstoši Mašīnu direktīvas 2006/42/EK prasībām un turpmākajām izmaiņām.
- pacelšanas procesa kontrole, kravas smaguma centra noteikšana, kā arī virpuļa kravas cilpas pareiza pozicionēšana jāveic speciālistiem, lai nodrošinātu kravas sabalansētu sadalījumu.
- asimetriskai kravai jāveic virpuļa kravas cilpas celtspējas samazinājums saskaņā ar datiem dažādu piestiprināšanas veidu tabulā.
- salaiduma vītnes stiprības klases piemērotība jāpārbauda virpuļa kravas cilpas iestiprināšanai attiecībā uz paceļamo kravu.
- salaiduma vītnes materiālam jābūt tādai pīlsumizturībai, kas ir vienāda vai lielāka par tērauda S235JR pīlsumizturību (pamatprasība UNI EN 10025).
- vītnes urbuma dziļumam jābūt minimālam:
  - 1xd tēraudam
  - 1,25xd čugunam
  - 1,5xd čuguna lējumiem ar zemu pretestību (pretestība <200 MPa)
  - 2xd alumīnija sakausējumiem
  - 2,5xd alumīnija-magnija sakausējumiem
- vītnes urbumam jāatrodas taisnā leņķī pret balsta virsmu.
- virpuļa kravas cilpas uzstādīšanai skrūvi manuāli pievelk ar iekšējo sešstūra atslēgu. Nedrīkst izmantot pagarinājumus, jo tie var pārslogot skrūvi ar pārāk lielu pievilkšanas momentu (nepārsniedziet tabulā norādītos pievilkšanas momentus). Demontāžai rīkojieties pretējā secībā.
- salaiduma vītnes balsta virsmai jāpārbauda plaknības un izmēra piemērotība. Jābūt nodrošinātam virpuļa kravas cilpas visas līdzenās virsmas balstam, kā arī pietiekamai piekļaušanai.
- virpuļa kravas cilpas lietošana ir aizliegta, ja virpuļa kravas cilpas balsta virsma ir izvirzīta.
virpuļa kravas cilpu pievelk, līdz tā pilnīgi piekļaujas pie balsta virsmas.
- Pārbaudiet, vai augšdaļu pēc pievilkšanas ir iespējams brīvi un viegli gaitu griezt. Pārliecinieties, vai virpuļa kravas cilpa ir ieregulēta slodzes virzienā. Ja nepieciešams, virpuļa kravas cilpas ieregulēšanai pareizajā slodzes virzienā, izmantojiet paplāksnes.
- pacelšanas mehānismiem, kas paliek piestiprināti pie konstrukcijas, jānostiprina elements ar vītņotu aizturi.
- veicot pacelšanu ar lielu riska pakāpi, jāgarantē drošības noteikumi personām.
Datu neievērošana var izraisīt miesas bojājumus un mantiskos zaudējumus.

TEMPERATŪRAS LIETOŠANAS DERĪGUMS

Apkārtējās vides temperatūra		Celtspējas samazināšanās
zem	-40°C	Nav pieļaujams
no	-40°C līdz 200°C	Nav
no	200°C līdz 300°C	-10%
no	300°C līdz 400°C	-25%
virs	400°C	Nav pieļaujams

❑ Drošības koeficents 4
❑ Virpuļa kravas cilpu var izmantot bez jebkāda drošības riska līdz maks. 20 000 pacelšanas procesiem ar pilnu slodzi.
❑ Aksiālas stiepes gadījumā ir pieļaujama novirze +/- 5°, samazinot celtspēju par 10 %.

① Celtspēja (tabula)

② Ievērībai! Nepieļaujiet sānu vilci

AIZLIEGUMI
❑ Virpuļa kravas cilpa nav piemērota nepārtrauktām rotācijas kustībām zem slodzes.
❑ Neizmantojiet virpuļa kravas cilpu skābā vidē vai spēcīgas korozijas apstākļos, ko rada ķīmiskas vielas.
❑ Nedrīkst pārsniegt tabulā minētās celtspējas vērtības.
❑ Lietojiet ierīci tikai paredzētajiem mērķiem.
❑ Virpuļa kravas cilpas pievilkšanai nelietojiet pagarinājumus (sviru).
❑ Uzstādot virpuļa kravas cilpu, nedrīkst pārsniegt norādītos pievilkšanas griezes momentus.
❑ Neizmantojiet personu pacelšanai.
❑ Ir aizliegts atrasties zem piekārtas kravas.
❑ Lietošanas laikā nedrīkst atrasties bīstamajā zonā (ar bīstamajām zonām saprot zonas, kurās pastāv kravas nokrišanas risks).
Bojājumi, kas izskaidrojami ar nelietpratīgu apiešanos, netiek iekļauti garantijā.
❑ Ja veic patvaļīgas konstrukcijas izmaiņas vai remontdarbus, garantija zaudē spēku.

GLABĀŠANA
Virpuļa kravas cilpa jāuzglabā piemērotā vietā (piem., sausā, bez korozijas utt.).

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

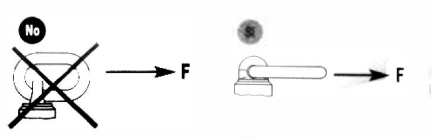
LIKVIDĒŠANA
Produkta iepakojums jānosūta uz standarta pārstrādi.
Izstrādājums jānodod pārstrādei kā metāllūžņi.

LT SUKAMOJI KĖLIMO KILPA

ŽYMĖJIMAI
❑ [SCG/CARTEC]: gamintojo logotipas
❑ [CE]: CE ženklinimas pagal EB Mašinų direktyva 2006/42/EB
❑ [.. t]: maksimali laikomoji galia tonomis (pvz., 1,12 t)
❑ [1/W]: atsekamumo kodas

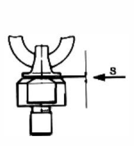
❑ [ ]: leidimo Nr. DGUV
❑ [ITALY]: pagaminta Italijoje
❑ [8]: kokybės klasė 80

NAUDOJIMAS
Sukamoji kėlimo kilpa kroviniams kelti.
Nenaudoti žmonėms kelti!



Prieš kiekvieną naudojimą reikia kontroliuoti, ar sukamoji kėlimo kilpa yra nepriekaištingos būklės, ir ne rečiau kaip kartą per metus pavesti ją patikrinti.
Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite, ar:
ant sukamosios kėlimo kilpos nematyti nusidėvėjimo arba korozijos žymių, įtrūkimų arba matomų deformacijų;
ženklinimai yra gerai įskaitomi;
- keliami kroviniai atitinka keliamąją galią, kuriai buvo sukurta sukamoji
- kėlimo kilpa;
kabinimo žiedo nusidėvėjimas sąlyčio taškų su viršutine dalimi zonoje
- yra mažesnis nei 10 % vardinio skersmens;
sukamoji kėlimo kilpa yra tvirtai užveržta ir viršutinė dalis laisvai sukasi;
- sukamosios kėlimo kilpos atraminis paviršius visiškai remiasi į prisukimo
- paviršių;
tarpelis „S" tarp viršutinės ir apatinės dalies yra mažesnis nei lentelėje
- pateiktos vertės.

W.L.L. (t)	Maks. S, mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Jei kontroliuojant gaunamas neigiamas rezultatas, sukamosios kėlimo kilpos neleidžiama toliau naudoti, ją reikia pakeisti.
Reikia atkreipti dėmesį į toliau išvardytus punktus.
Instruktuoti kvalifikuoti specialistai privalo kontroliuoti laikydamiesi BGR 500 (DGUV taisyklių).
- Sukamąsias kėlimo kilpas reikia reguliariai tikrinti laikantis standartų ir taisyklių. Šiuos tikrinimus reikia dokumentuoti tikrinimo kataloge ir
- parengti pateikti.
Sukamąją kėlimo kilpą turi montuoti pilnamečiai kvalifikuoti specialistai. Montuoti reikia laikantis Mašinų direktyvos 2006/42/EB nuostatų ir
- vėlesnių pakeitimų.
Kvalifikuoti specialistai privalo kontroliuoti kėlimo procesą, nustatyti krovinio svorio centrą bei sukamosios kėlimo kilpos padėtį, siekiant
- tolygiai paskirstyti apkrovą.
Esant asimetriniam kroviniui, reikia sumažinti sukamosios kėlimo kilpos laikomąją galią pagal lentelėje pateiktus įvairių tvirtinimo būdų
- duomenis.
Reikia patikrinti jungiamojo sriegio stiprumo klasės tinkamumą sukamajai kėlimo kilpai laikyti, palyginti su kroviniu, kurį reikia kelti.
- Jungiamojo sriegio medžiagos tempiamasis stipris turi būti lygus arba didesnis nei S235 JR plieno (nuostatos UNI EN 10025).
- Srieginės angos gylis turi būti ne mažesnis kaip:
  - 1xd plienui
  - 1,25xd ketui
  - 1.5xD mažo atsparumo (atsparumas < 200 MPa) ketaus lydymui
  - 2xd aliuminio lydiniams
  - 2,5xd aliuminio ir magnio lydiniams
Sriegine anga turi būti statmena atraminiam paviršiui.
Montuojant sukamąją kėlimo kilpą, varžtas užveržiamas ranka su
- įstatomuoju varžtu. Draudžiama naudoti ilginimo elementus, kadangi jie
- gali apkrauti varžtą per dideliu užveržimo momentu (neviršyti lentelėje nurodytų užveržimo momentų). Išmontuojama atvirkštine seka.
Reikia patikrinti jungiamojo sriegio atramino paviršiaus tinkamumą lygumo ir dydžio atžvilgio. Reikia užtikrinti viso lygaus sukamosios
- kėlimo kilpos paviršiaus atramą bei pakankamą prigludimą.
Draudžiama naudoti sukamąją kėlimo kilpą, jei kyšo sukamosios kėlimo kilpos atraminis paviršius.
- Sukamoji kėlimo kilpa veržiama, kol ji visiškai priglunda prie atraminio paviršiaus. Patikrinti, ar po užveržimo viršutinė dalis gali laisvai ir lengvai
- suktis. Įsitikinti, kad sukamoji kėlimo kilpa yra nustatyta apkrovos kryptimi. Jei reikia, sukamajai kėlimo kilpai išlygiuoti tinkama apkrovos veikimo kryptimi naudoti poveržles.
Kėlimo įrenginiams, kurie lieka pritvirtinti prie konstrukcijos, elementą reikia pritvirtinti naudojant sriegio apsaugą.
- Jei keliant yra didelė rizika, reikia užtikrinti saugos sąlygas asmenims. Nesilaikant duomenų galimi žmonių sužalojimai ir materialinė žala.

DARBINĖS TEMPERATŪROS TINKAMUMAS

Aplinkos temperatūra		Laikomosios galios sumažėjimas
žemesnė nei	-40 °C	Neleidžiama
nuo	-40 °C iki 200 °C	Nėra
nuo	200 °C iki 300 °C	-10 %
nuo	300 °C iki 400 °C	-25%
aukštesnė nei	400 °C	Neleidžiama

Atsargos koeficientas 4.
Sukamąją kėlimo kilpą galima naudoti be saugos pavojaus maks. iki 20 000 kėlimo procesų, keliant pilnutinę apkrovą.
Traukiant ašies kryptimi, leidžiamas +/- 5° nuokrypis, kai laikomoji galia sumažėja 10 %.

① Laikomoji galia (lentelė)

② Dėmesio! Vengti traukti į šoną.

DRAUDIMAI
❑ Sukamoji kėlimo kilpa neskirta nuolatos sukti, kai keliamas krovinys.
❑ Nenaudokite sukamosios kėlimo kilpos rūgščioje aplinkoje arba cheminėms medžiagoms sukeliant stiprią koroziją.
❑ Neleidžiama viršyti lentelėje pateiktų laikomosios galios verčių.
❑ Naudoti tik nurodytiems tikslams.
❑ Sukamajai kėlimo kilpai užveržti nenaudoti jokių ilginimo elementų (svirčių).
❑ Montuojant sukamąją kėlimo kilpą, neleidžiama viršyti nurodytų užveržimo momentų.
❑ Nenaudoti žmonėms kelti.
❑ Draudžiama būti po pakeltu kroviniu.
❑ Naudojimo metu draudžiama būti pavojingojoje zonoje
❑ (pavojingosiomis zonomis laikomos zonos, kuriose kyla krovinio nukritimo pavojus).
❑ Garantija netaikoma nuostoliams, atsiradusiems dėl netinkamo prietaiso naudojimo.
Garantija netaikoma savarankiškai atlikus pakeitimus arba remonto darbus.

SANDĖLIAVIMAS
Sukam j k limo kilp reikia laikyti tinkamoje aplinkoje (pvz., sausoje, nekorozin je ir t. t.).

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

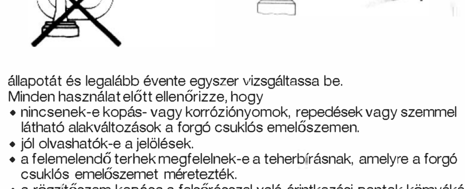
ATLIEKŲ ŠALINIMAS
Gaminio pakuotė turi būti pašalinama laikantis įprastų atliekų rūšiavimo taisyklių.
Gaminys turi būti surinktas kaip metalo laužas.

HU FK8 FORGÓ CSUKLÓS EMELŐSZEM

JELÖLÉSEK
❑ [SCG/CARTEC]: Gyártó logója
❑ [CE]: CE-jelölés a 2006/42/EK gépek irányelv szerint
❑ [.. t]: Maximális terhelhetőség tonnában (pl. 1,12 t)
❑ [1/W]: Visszakövetési kód

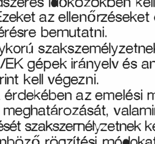
❑ [ ]: Engedély száma DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: 80-as minőségi osztály

ALKALMAZÁS
Forgó csuklós emelőszem terhek emeléséhez.
Személyek emelésére nem használható!



állapotát és legalább évente egyszer vizsgáltassa be.
Minden használat előtt ellenőrizze, hogy
- nincsenek-e kopás- vagy korrózióynomok, repedések vagy szemmel látható alakváltozások a forgó csuklós emelőszemen.
- jól olvashatók-e a jelölések.
- a felemelendő terhek megfelelnek-e a teherbírásnak, amelyre a forgó csuklós emelőszemet méretezték.
- a rögzítőszem kopása a felsőrésszel való érintkezési pontok környékén 10 százalékkal kisebb-e névleges átmérőhöz képest.
- a forgó csuklós emelőszem fixen van-e rögzítve és a felsőrész szabadon forog-e.
- a forgó csuklós emelőszem felfekvési felülete teljesen felfekszik-e a csavarozási felületre.
- a felső- és az alsórész közötti „S" játék meghaladja-e a következő táblázat értékeit:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Ha az egyik ellenőrzés során hiányosságra derül fény, akkor a forgó csuklós emelőszemet tilos tovább használni és ki kell cserélni.
Felhívjuk a figyelmet arra, hogy
- az ellenőrzéseket betanított szakszemélyzetnek kell végeznie a BGR 500 (DGUV-szabályok) szerint.
- a forgó csuklós emelőszemet rendszeres időközökben kell ellenőrizni a szabványok és előírások szerint. Ezeket az ellenőrzéseket egy ellenőrző mappában kell dokumentálni és kérésre bemutatni.
- a forgó csuklós emelőszemet nagykorú szakszemélyzetnek kell felszerelnie. A szerelést a 2006/42/EK gépek irányelv és annak módosításainak rendelkezései szerint kell végezni.
- a teher kiegyensúlyozott elosztása érdekében az emelési művelet felügyeletét, a teher súlypontjának meghatározását, valamint a forgó csuklós emelőszem helyes elhelyezését szakszemélyzetnek kell végeznie.
- aszimmetrikus teher esetén a különböző rögzítési módokat tartalmazó táblázat adatai alapján kell meghatározni a forgó csuklós emelőszem teherbírásának csökkenését.
- ellenőrizni kell a forgó csuklós emelőszemet felvevő ellenmenet szilárdsági osztályának megfelelőségét a felemelendő teherhez.
- az ellenmenet anyagának szakítószilárdsága egyenlő vagy nagyobb legyen, mint az S235JR acélé (referencia meghatározása az UNI EN 10025 alapján)
- a menetfurat mélysége legalább ekkora legyen:
  - 1xd acélnál
  - 1,25xd öntöttvasnál
  - 1,5xd alacsony ellenállású öntöttvas öntvényeknél (ellenállás < 200 MPa)
  - 2xd alumíniumötvözeteknél
  - 2,5xd alumínium-magnézium ötvözeteknél
- a menetfurat derékszögben álljon a felfekvési felülethez képest.
- a forgó csuklós emelőszemet a felszereléshez kézzel kell meghúzni egy imbuszkulccsal. Toldót tilos használni, mivel túl magas meghúzási nyomatékkal túlterhelheti a csavart (ne lépje túl a táblázatban megadott meghúzási nyomatékokat). A kiszerelést fordított sorrendben végezze.
- az ellenmenet felfekvési felületének megfelelőségét ellenőrizni kell simaság és méret tekintetében. Biztosítani kell a forgó csuklós emelőszem teljes sima felületének felfekvését, valamint annak megfelelő felfekvését.
- a forgó csuklós emelőszemet tilos használni, ha kilóg a forgó csuklós emelőszem felfekvési felülete.
- a forgó csuklós emelőszemet annyira kell meghúzni, hogy teljesen felfeküdjön a felfekvési felületre. Ellenőrizze, hogy a meghúzás után szabadon és könnyen forog-e a felsőrész. Győződjön meg róla, hogy a forgó csuklós emelőszem a terhelésirányába van beigazítva. Szükség esetén használjon alátéteket a forgó csuklós emelőszemnek a helyes terhelési irányba való beigazításához.
- olyan emelőszerkezeteknél, amelyek rögzítve maradnak a szerkezethez, menetrögzítővel kell rögzíteni az elemet.
- A nagy veszélyeket rejtő emeléseknél biztonságos feltételeket kell szavatolni a személyek számára.
Az előírások be nem tartása személyi sérüléseket és anyagi károkat okozhat.

HŐMÉRSÉKLETI ALKALMAZHATÓSÁG

Környezeti hőmérséklet	A teherbírás csökkenése
-40 °C alatt	Nem engedélyezett
-40 °C – 200 °C	nincs
200 °C – 300 °C	-10%
30 °C – 400 °C	-25%
400 °C fölött	Nem engedélyezett

- 4-es biztonsági tényező
- A forgó csuklós emelőszem teljes terhelés mellett max. 20 000 emelési művelethez használható bármiféle biztonsági kockázat nélkül.
- Tengelyirányú húzás esetén +/- 5°-os eltérés engedélyezett a teherbírás 10%-os csökkenése mellett.

① Teherbírás (táblázat)

② Figyelem! Kerülje az oldalirányú húzó terhelést

TILALMAK
❑ A forgó csuklós emelőszem nem alkalmas arra, hogy terhelés alatt folyamatosan elforogjon.
❑ A forgó csuklós emelőszemet tilos használni savas környezetben vagy vegyi anyagok okozta erős korrózió esetén.
❑ A táblázatban szereplő teherbírási adatokat tilos túllépni.
❑ A rendeltetésétől eltérő célra használni tilos.
❑ Ne használjon toldókat (hosszabbítókat) a forgó csuklós emelőszem meghúzásához.
❑ A forgó csuklós emelőszem felszerelésekor tilos túllépni az előírt meghúzási nyomatékokat.
❑ Nem használható személyek emelésére.
❑ Függő teher alatt tartózkodni tilos.
❑ Használat közben tilos a veszélyzónában tartózkodni (veszélyzónák alatt olyan területek értendők, amelyeknél fennáll a teher lezuhanásának veszélye).
❑ A garancia nem terjed ki azokra a károkra, amelyek szakszerűtlen kezelésre vezethetők vissza.
Önállóan végzett módosítások vagy javítások esetén a garancia érvényét veszti.

TÁROLÁS
Az emelőszemet megfelelő (száraz, nem korrozív stb.) környezetben kell tárolni.

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

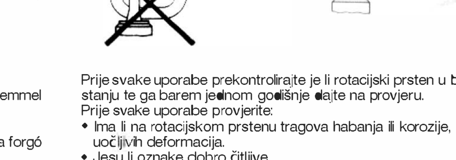
ÁRTALMATLANÍTÁS
A termék csomagolását a szelektív hulladékgyűjtőbe szükséges elhelyezni.
A terméket fémhulladékként kell ártalmatlanítani.

HR ROTACIJSKI PRSTEN FK8

OZNAKE
❑ [SCG/CARTEC] : Logotip proizvođača
❑ [CE] : CE oznaka u skladu s Direktivom o sigurnosti strojeva
❑ 2006/42/EZ
❑ [.. t] : Maksimalna nosivost u tonama (npr. 1,12 t)
[1/W] : Šifra sljedivosti

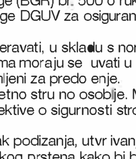
❑ [ ]: Br. homologacije DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Razred kvalitete 80

PRIMJENA
Rotacijski prsten za podizanje tereta.
Ne smije se koristiti za podizanje osoba!



Prije svake uporabe prekontrolirajte je li rotacijski prsten u besprijekornom stanju te ga barem jednom godišnje dajte na provjeru.
Prije svake uporabe provjerite:
- Ima li na rotacijskom prstenu tragova habanja ili korozije, pukotina ili uočljivih deformacija.
- Jesu li oznake dobro čitljive.
- Odgovaraju li tereti, koje treba podići, nosivosti za koju je rotacijski prsten konstruiran.
- Iznosi li istrošenost ovjesnog prstena u području dodirnih točaka s gornjim dijelom manje od 10 % nazivnog promjera.
- Je li rotacijski prsten dobro pričvršćen i može li se gornji dio slobodno okretati.
- Naliježe li dosjedna površina rotacijskog prstena u potpunosti na pričvrsnu površinu.
- Prekoračuje li zračnost „S" između gornjeg i donjeg dijela vrijednosti iz tablice:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Ako je rezultat kontrola negativan, rotacijski prsten se ne smije više koristiti i treba ga zamijeniti.
Naglašavamo sljede e:
- Kontrole mora obavljati stru no osoblje, upu eno u te postupke, pridržavaju i se pravila Strukovne udruge (BGR) br. 500 o rukovanju radnim sredstvima (pravila krovne udruge DGUV za osiguranje od nesre a).
- Rotacijske prstene treba redovito provjeravati, u skladu s normama i propisima. Dokumenti o ovim provjerama moraju se uvati u registratoru obavljenih provjera i moraju biti pripremljeni za predo enje.
- Rotacijski prsten mora montirati punoljetno stru no osoblje. Montažu treba izvršiti u skladu s odredbama Direktive o sigurnosti strojeva 2006/42/EZ i s nastavnim izmjenama.
- Stru no osoblje mora nadzirati postupak podizanja, utvr ivanje težišta tereta i pravilno pozicioniranja rotacijskog prstena kako bi bila zajam ena ravnomjerna raspodjela tereta.
- Kod asimetri nog tereta mora se uzeti u obzir smanjenje nosivosti rotacijskog prstena u skladu s podacima iz tablice za razli ite vrste pri vrš enja.
- Mora se provjeriti prikladnost razreda vrsto e suprotnog navoja za prihvat rotacijskog prstena u odnosu na teret kojeg treba podi i.
- Materijal suprotnog navoja mora posjedovati vla nu vrsto u koja mora biti jednaka ili ve a od vla ne vrsto e elika S235JR (referentna norma UNI EN 10025).
- Dubina provrta s navojem mora iznositi najmanje:
  - 1xd kod elika
  - 1,25xd kod lijevanog željeza
  - 1,5 x d za lijevano željezo slabe otpornosti (otpornost < 200 MPa)
  - 2xd kod legura aluminija
  - 2,5xd kod legura aluminija i magnezija
- Provrt s navojem mora biti pod pravim kutom u odnosu na dosjednu površinu.
- Za montažu rotacijskog prstena vijak treba ru no pritegnuti pomo u imbus klju a. Ne smiju se koristiti produžeci jer bi mogli preopteretiti vijak prevelikim zateznim momentom (ne smiju se prekora iti zatezni momenti, navedeni u tablici). Demontaža se obavlja obrnutim redoslijedom.
- Treba provjeriti je li dosjedna površina suprotnog navoja ravna te jesu li njene dimenzije odgovaraju e. Mora biti zajam eno nalijeganje itave ravne površine rotacijskog prstena te njeno dostatno nalijeganje.
- Uporaba rotacijskog prstena zabranjena je ako dosjedna površina rotacijskog prstena strši prema van.
- Pritežite rotacijski prsten sve dok u potpunosti ne nalegne na dosjednu površinu. Provjerite može li se gornji dio nakon pritezanja slobodno i neometano okretati. Uvjerite se da je rotacijski prsten usmjeren u smjeru optere enja. Za usmjeravanje rotacijskog prstena u pravilan smjer (smjer optere enja) po potrebi koristite podložne plo ice.
- Kod podiznih naprava, koje ostaju u vrš ene uz konstrukciju, element se mora u vrstiti pomo u sredstva za osiguranje navoja.
- Kod podizanja u uvjetima pove ane opasnosti osobama moraju biti zajam eni sigurni uvjeti.
Nepridržavanje ovih uputa može izazvati ozljede i materijalnu štetu.

TEMPERATURNO PODRUČJE

Okolna temperatura		Smanjenje nosivosti
ispod	-40 °C	Uporaba nije dopuštena
od -40 °C do 200 °C		Nema smanjenja
od 200 °C do 300 °C		-10 %
od 300 °C do 400 °C		-25 %
iznad	400 °C	Uporaba nije dopuštena

- Koeficjent sigurnosti 4
- Rotacijski prsten može se koristiti bez sigurnosnog rizika za do maks. 20.000 postupaka podizanja pod punim opterećenjem.
- Kod aksijalnog povlačenja dopušteno je odstupanje od +/- 5° uz istodobno smanjenje nosivosti za 10 %.

① Nosivost (tablica)

② Pozor! Izbjegavajte bočno povlačenje

ZABRANE
❑ Rotacijski prsten nije pogodan za stalno okretanje pod opterećenjem.
❑ Ne upotrebljavajte rotacijski prsten u kiseloj okolini ili u okolini izloženoj jakoj koroziji zbog djelovanja kemijskih tvari.
❑ Ne smiju se prekoračiti vrijednosti nosivosti, navedene u tablici.
❑ Ne koristite u svrhe, drugačije od predviđenih.
❑ Za pritezanje rotacijskog prstena ne koristite produžetke (poluge).
❑ Prilikom montaže rotacijskog prstena ne smiju se prekoračiti propisani zatezni momenti.
❑ Ne koristite za podizanje osoba.
❑ Zabranjeno je zadržavati se ispod visećih tereta.
❑ Ne zadržavajte se u području opasnosti za vrijeme primjene (pod područjima opasnosti podrazumijevaju se područja u kojima postoji opasnost od pada tereta).
❑ Šteta prouzročena nestručnim rukovanjem isključena je iz jamstva.
U slučaju samovoljnih preinaka ili popravaka jamstvo prestaje vrijediti.

SKLADIŠTENJE
Rotacijski prsten čuvajte u odgovarajućoj okolini (npr. na suhom mjestu koje nije izloženo koroziji, itd.).

EZ IZJAVA O SUKLADNOSTI

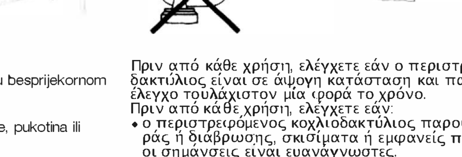
ODLAGANJE
Ambalažu proizvoda treba odložiti na mjesto namijenjeno odvojenom sakupljanju otpada. Proizvod treba spasiti kao metalni otpad.

GR ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΌΜΕΝΟΣ ΚΟΧΛΙΟΔΑΚΤΎΛΙΟΣ FK8

ΣΦΡΑΓΙΔΕΣ
❑ [SCG/CARTEC] : Λογότυπο κατασκευαστή
❑ [CE] : Σήμανση CE σύμφωνα με την Οδηγία περί Μηχανών
❑ 2006/42/ΕΚ
❑ [.. t] : Μέγιστη φέρουσα ικανότητα σε τόνους (π.χ. 1,12 t)
[1/W] : Κωδικός ιχνηλασιμότητας

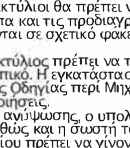
❑ [ ]: Αρ. αδείας DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Κατηγορία ποιότητας 80

ΕΦΑΡΜΟΓΗ
Περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος για την ανύψωση φορτίων.
Να μη χρησιμοποιείται για την ανύψωση ανθρώπων!



Πριν από κάθε χρήση, ελέγχετε εάν ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος είναι σε άψογη κατάσταση και παραδίδετέ τον προς έλεγχο τουλάχιστον μία φορά το χρόνο.
Πριν από κάθε χρήση, ελέγχετε εάν:
- ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος παρουσιάζει ίχνη φθοράς ή διάβρωσης, σκισίματα ή εμφανείς παραμορφώσεις.
οι σημάνσεις είναι ευανάγνωστες.
- τα φορτία που πρόκειται να ανυψωθούν ανταποκρίνονται
- στις φέρουσες ικανότητες, για τις οποίες έχει σχεδιαστεί ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος.
- η φθορά του δακτυλίου ανάρτησης στα σημεία επαφής με το επάνω μέρος είναι μικρότερη από 10% της ονομαστικής διαμέτρου.
- ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος είναι καλά βιδωμένος και το επάνω μέρος περιστρέφεται ελεύθερα.
- η επιφάνεια επαφής του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου εφάπτει πλήρως στην επιφάνεια βιδώματος.
- το κενό „S" μεταξύ επάνω και κάτω μέρους υπερβαίνει τις τιμές του πίνακα:

W.L.L. (t)	Μέγ. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Εάν οι έλεγχοι είναι αρνητικοί, μη συνεχίσετε να χρησιμοποιείτε άλλο τον περιστρεφόμενο κοχλιοδακτύλιο, αλλά αντικαταστήστε τον.
Σχετικές υποδείξεις:
- οι έλεγχοι πρέπει να εκτελούνται από εκπαιδευμένο και εξειδικευμένο προσωπικό με τήρηση του κανονισμού BGR 500 (Γερμανικοί Κανόνες Ασφάλειας Ατυχημάτων – DGUV).
- Οι περιστρεφόμενοι κοχλιοδακτύλιοι θα πρέπει να ελέγχονται τακτικά σύμφωνα με τα πρότυπα και τις προδιαγραφές. Οι έλεγχοι αυτοί πρέπει να τεκμηριώνονται σε σχετικό φάκελο και να είναι διαθέσιμοι προς υποβολή.
- ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος πρέπει να τοποθετείται από ενήλικο εξειδικευμένο προσωπικό. Η εγκατάσταση πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τις διατάξεις της Οδηγίας περί Μηχανών 2006/42/ΕΚ και τις επακόλουθες τροποποιήσεις.
- η επιτήρηση της διαδικασίας ανύψωσης, ο υπολογισμός του κέντρου βάρους του φορτίου, καθώς και η σωστή τοποθέτηση του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου πρέπει να γίνονται από εξειδικευμένο προσωπικό, ώστε να διασφαλίζεται ισορροπημένη κατανομή του φορτίου.
- στην περίπτωση ασύμμετρων φορτίων, πρέπει να γίνει μείωση της φέρουσας ικανότητας του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου, σύμφωνα με τα στοιχεία στον πίνακα των διαφόρων τρόπων σύνδεσης.
- πρέπει να ελέγχεται η καταλληλότητα της κατηγορίας αντοχής του αντισπειρώματος για την υποδοχή του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου σε σχέση με το φορτίο που πρόκειται να ανυψωθεί.
- το υλικό του αντισπειρώματος πρέπει να διαθέτει αντοχή σε εφελκυσμό ίση ή μεγαλύτερη από αυτή του χάλυβα S235JR (Κανονισμός αναφοράς UNI EN 10025).
- το βάθος της οπής σπειρώματος πρέπει να είναι τουλάχιστον:
  - 1xd για χάλυβα
  - 1,25xd για χυτοσίδηρο
  - 1,5xd για χύτευση σε χυτοσίδηρο μειωμένης αντοχής (αντοχή <200 MPa)
  - 2xd για κράματα αλουμινίου
  - 2,5xd για κράματα αλουμινίου-μαγνησίου
- η οπή σπειρώματος πρέπει να περνάει κάθετα στην επιφάνεια επαφής.
- για την εγκατάσταση του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου, η βίδα πρέπει να σφιχτεί χειροκίνητα με κλειδί Allen. Δεν επιτρέπεται η χρήση προεκτάσεων, διότι μπορεί να επιβαρύνουν έντονα τη βίδα με υπερβολική ροπή σύσφιξης (να μη γίνεται υπέρβαση των ροπών σύσφιξης που δίνονται στον πίνακα). Για την απεγκατάσταση, ακολουθήστε αντίθετη σειρά.
- πρέπει να ελεγχθεί η καταλληλότητα της επιφάνειας επαφής του αντισπειρώματος ως προς την ομαλότητα και το μέγεθος. Πρέπει να διασφαλίζεται η βάση ολόκληρης της επίπεδης επιφάνειας του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου, καθώς και επαρκής εφαρμογή.
- η χρήση του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου απαγορεύεται, εάν η επιφάνεια επαφής του εξέχει.
ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος σφίγγεται, έως ότου να εφάπτει πλήρως στην επιφάνεια επαφής. Ελέγξτε εάν το επάνω μέρος περιστρέφεται ήρεμα και ανεμπόδιστα μετά τη σύσφιξη. Βεβαιωθείτε ότι ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος είναι ευθυγραμμισμένος προς τη φορά φορτίου. Εάν χρειάζεται, χρησιμοποιήστε ροδέλες για την ευθυγράμμιση του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου στη σωστή φορά φορτίου.
- στις διατάξεις ανύψωσης που μένουν στερεωμένες στην κατασκευή, το στοιχείο θα πρέπει να στερεώνεται μέσω ασφάλειας με σπειρώματα.
- κατά την ανύψωση με υψηλό κίνδυνο, πρέπει να διασφαλίζονται οι συνθήκες ασφαλείας για τους ανθρώπους.
Η μη τήρηση των στοιχείων μπορεί να οδηγήσει σε σωματικές βλάβες και υλικές ζημιές.

ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΕΣ

Θερμοκρασία περιβάλλοντος		Μείωση της φέρουσας ικανότητας
κάτω από	-40°C	Δεν επιτρέπεται
από	-40°C έως 200°C	Καμία
από	200°C έως 300°C	-10%
από	300°C έως 400°C	-25%
πάνω από	400°C	Δεν επιτρέπεται

- Συντελεστής ασφαλείας 4
- Ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος μπορεί να χρησιμοποιείται υπό πλήρες φορτίο χωρίς κίνδυνο για την ασφάλεια για το πολύ 20.000 διαδικασίες ανύψωσης.
- Στην περίπτωση αξονικής έλξης, επιτρέπεται απόκλιση +/- 5° με μείωση της φέρουσας ικανότητας κατά 10 %.

① Φέρουσα ικανότητα (Πίνακας)

② Προσοχή! Αποφεύγετε την πλευρική έλξη

ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΕΙΣ
❑ Ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος δεν είναι κατάλληλος για συνεχείς περιστροφές υπό φορτίο.
❑ Μη χρησιμοποιείτε τον περιστρεφόμενο κοχλιοδακτύλιο σε όξινο περιβάλλον ή με έντονη διάβρωση λόγω χημικών ουσιών.
❑ Να μη γίνεται υπέρβαση των τιμών φέρουσας αντοχής του πίνακα.
❑ Να μη χρησιμοποιείται για άλλους σκοπούς από τους προβλεπόμενους.
❑ Για τη σύσφιξη του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου μη χρησιμοποιείτε προεκτάσεις (μοχλούς).
❑ Κατά την τοποθέτηση του περιστρεφόμενου κοχλιοδακτυλίου, δεν επιτρέπεται να γίνεται υπέρβαση των προβλεπόμενων ροπών σύσφιξης.
❑ Να μη χρησιμοποιείται για την ανύψωση ανθρώπων.
❑ Η παραμονή κάτω από το αιωρούμενο φορτίο απαγορεύεται.
❑ Απαγορεύεται η παραμονή κατά τη χρήση στην επικίνδυνη περιοχή (επικίνδυνες περιοχές είναι εκείνες, στις οποίες υπάρχει ο κίνδυνος πτώσης του φορτίου).
❑ Βλάβες, οι οποίες προκαλούνται από ακατάλληλο χειρισμό, αποκλείονται από την εγγύηση. Σε περίπτωση αυθαίρετων τροποποιήσεων ή επισκευών, η εγγύηση παύει να ισχύει.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ
Ο περιστρεφόμενος κοχλιοδακτύλιος πρέπει να φυλάσσεται σε κατάλληλο περιβάλλον (π.χ. στεγνό, αντιδιαβρωτικό, κτλ.).

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

ΑΠΟΣΥΡΣΗ
Η συσκευασία του προϊόντος θα πρέπει να οδηγηθεί στη συνήθη χωριστή αποκομιδή.
Το προϊόν θα πρέπει να ανακτηθεί ως απόρριμμα μετάλλων.

FI PYÖRIVÄ SANKASILMUKKANOSTORUUVI FK 8

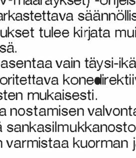
MERKINNÄT
❑ [SCG/CARTEC]: Valmistajan logo
❑ [CE]: Konedirektiivin 2006/42/EY mukainen CE-tunniste
❑ [.. t]: Suurin sallittu kuormitettavuus tonneina (esim. 1,12 t)
❑ [1/W]: Jäljitettävyyskoodi

❑ [ ]: Hyväksyntänro DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [M..]: Kierteen läpimitta (esim. M16)
❑ [8]: Laatuluokka 80

KÄYTTÖ
Pyörivä sankasilmukkanostoruuvi kuormien nostamiseen.
Ei saa käyttää henkilöiden nostamiseen!

Tarkista sankasilmukkanostoruuvin kunto ennen jokaista käyttökertaa ja anna asiantuntijan testata se vähintään kerran vuodessa.
Tarkista ennen jokaista käyttökertaa:
- Onko sankasilmukkanostoruuvissa kuluneisuutta, korroosiota, halkeamia tai silmällä havaittavia muodon muutoksia.
- Ovatko merkinnät selvästi luettavissa.
- Ovatko nostettavat kuormat sankasilmukkanostoruuvin suurimman sallitun kuormitettavuuden rajoissa.
- Onko ripustusrenkaan kuluneisuus kuorman kosketuskohdasta renkaan yläosaan verrattuna alle 10 % nimellisläpimitasta.
- Onko sankasilmukkanostoruuvi ruuvattu tiukasti kiinni. Pyörikö yläosa vapaasti.
- Onko sankasilmukkanostoruuvin alusta koko pinnaltaan ruuvikiinnitysalustaa vasten.
- Ylittääkö ylä- ja alaosan välys (S) taulukon arvon:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Jos huomaat tarkastuksessa jonkin puutteen, sankasilmukkanostoruuvia ei saa enää käyttää, vaan se on vaihdettava.
Huomaa, että:
- Tarkastuksen saa suorittaa vain tehtävään koulutuksen saanut ammattihenkilö BGR 500 (DGUV-määräykset) -ohjeistusta noudattaen.
- Sankasilmukkanostoruuvit on tarkastettava säännöllisesti standardien ja määräysten mukaisesti. Tarkastukset tulee kirjata muistiin, koota kansioon ja säilyttää käytettävissä.
- Sankasilmukkanostoruuvin saa asentaa vain täysi-ikäinen ammattihenkilö. Asennus on suoritettava konedirektiivin 2006/42/EY ja sen jälkeen julkaistujen määräysten mukaisesti.
- Ammatti-ihmisen on suoritettava nostamisen valvonta, kuorman painopisteen selvittäminen sekä sankasilmukkanostoruuvin kääntäminen oikeaan asentoon, jotta voidaan varmistaa kuorman jakautuminen tasapainoisesti.
- Epäsymmetrisillä kuormilla on sankasilmukkanostoruuvin kuormitettavuuden alentaminen selvitettävä taulukossa annettujen eri kiinnitystapoja koskevien tietojen mukaisesti.
- Vastakierreruuvin lujuusluokan soveltuvuus sankasilmukkanostoruuvin kiinnitykseen suhteessa nostettavaan kuormaan tulee tarkistaa.
- Vastakierreruuvin materiaalin tulee olla vetolujuudeltaan sama tai suurempi kuin teräksen S235JR (viitteenä standardi UNI EN 10025).
- Kierteytetyn reiän syvyyden tulee olla vähintään:
  - 1 x d teräksellä
  - 1,25 x d valuraudalla
  - 1,5xd lujuudeltaan alhaiselle valimoharkkoraudalle (lujuus < 200 MPa)
  - 2 x d alumiiniseoksilla
  - 2,5 x d alumiini-magnesium-seoksilla
- Kierteytetyn reiän tulee olla kohtisuorassa kiinnitysalustaan nähden.
- Asenna sankasilmukkanostoruuvi kiertämällä sitä käsin kuusiovaimella.
- Jatkopalaa ei saa käyttää, koska sellainen saattaa kuormittaa ruuvia liian suurella kiristysmomentilla (taulukossa annettuja kiristysmomentteja ei saa ylittää). Irroittaminen tapahtuu päinvastaisessa järjestyksessä.
- Tarkista vastakierreruuvin kiinnitysalustan tasaisuus ja riittävä koko.
- Varmista, että sankasilmukkanostoruuvin koko kiinnitysalusta on tasainen ja että sankasilmukkanostoruuvi on tasaisesti alustaa vasten.
- Sankasilmukkanostoruuvin käyttö on kielletty, jos se ulottuu kiinnitysalustansa ulkopuolelle.
- Kiristä sankasilmukkanostoruuvia, kunnes se on kokonaan kiinnitysalustaa vasten. Varmista, että yläosa pyörii kiristämisen jälkeen vapaasti ja kevyesti. Varmista, että sankasilmukkanostoruuvi on käännetty kuormitussuuntaan nähden oikein. Käytä tarvittaessa aluslaattoja sankasilmukkanostoruuvin kääntämiseksi kuormitussuuntaan nähden oikein.
- Jos nostovälineet jätetään kiinni rakenteeseen, kiinnitys on varmistettava kierreliimalla.
- Erittäin vaarallisessa nostossa on varmistettava, että ihmisiä koskevia turvaehtoja on noudatettu.
Ohjeiden noudattamatta jättäminen saattaa aiheuttaa tapaturmia ja esinevahinkoja.

LÄMPÖTILAN VAIKUTUS KUORMITETTAVUUDEN ALENEMISEEN

Ympäristölämpötila		Kuormitettavuuden vähentäminen
alle	-40 °C	Kielletty
	-40 - 200 °C	Ei rajoituksia
	200 - 300 °C	-10 %
	300 - 400 °C	-25 %
yli	400 °C	Kielletty

- Turvallisuuskerroin 4
- Sankasilmukkanostoruuvi kestää jopa 20 000 nostoa täydellä kuormalla ilman turvallisuusriskejä.
- Aksiaalisessa vetosuunnassa sallitaan +/- 5° poikkeama, jos kuormitusta vähennetään 10 %.

① Kuormitettavuus (taulukko)

② Huomio! Vältä sivuttaista vetoa

KIELLOT
❑ Sankasilmukkanostoruuvi ei sovellu kuormitettuna jatkuvaan pyörittämiseen.
❑ Sankasilmukkanostoruuvia ei saa käyttää happamassa ympäristössä eikä alttiina kemiallisten aineiden aiheuttamalle voimakkaalle korroosiolle.
❑ Taulukossa annettuja kuormitettavuusarvoja ei saa ylittää.
❑ Ei saa käyttää muihin kuin sille suunniteltuihin tarkoituksiin.
❑ Sankasilmukkanostoruuvin kiristämiseen ei saa käyttää mitään jatketta (vipua).
❑ Annettua kiristysmomenttia ei saa ylittää sankasilmukkanostoruuvia asennettaessa.
❑ Ei saa käyttää henkilöiden nostamiseen.
❑ Riippuvan kuorman alla oleskelu on kielletty.
❑ Vaara-alueella ei saa olla käytön aikana. (Vaara-alueella tarkoitetaan sitä aluetta, missä olisi kuorman putoessa vaarallista olla.)
❑ Asiantuntemattomasta käsittelystä aiheutuneet vahingot eivät kuulu takuun piiriin.
Omavaltaiset muutokset tai korjaukset aiheuttavat takuun raukeamisen.

VARASTOINTI
Varastoi sankasilmukkanostoruuvi sille sopivassa ympäristössä (kuiva, ei korroosiota muodostava jne.).

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

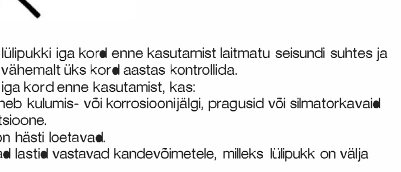
HÄVITTÄMINEN
Tuotteen pakkaus on suoritettava tavallisen erilliskeräyksen kautta.
Tuote on kerättävä metalliromuna.

EE LÜLIPUKK FK8

TEMPLID
❑ [SCG/CARTEC] : Tootja logo
❑ [CE] : CE-märgistus vastavalt masinate direktiivile 2006/42/EÜ
❑ [.. t] : Maksimaalne kandevõime tonnides (nt 1, 12 t)
❑ [1/W] : Jälgitavus-kood

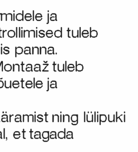
❑ [ ]: Luba nr DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kvaliteediklass 80

KASUTAMINE
Lülipukk lastide tõstmiseks.
Pole kasutatav inimeste tõstmiseks!



Kontrollige lülipukki iga kord enne kasutamist laitmatu seisundi suhtes ja laske seda vähemalt üks kord aastas kontrollida.
Kontrollige iga kord enne kasutamist, kas:
lülipukil esineb kulumis- või korrosioonijälgi, pragusid või silmatorkavaid
- deformatsioone.
tähised on hästi loetavad.
- tõstetavad lastid vastavad kandevõimetele, milleks lülipukk on välja
- töötatud.
riputusrõnga kulumine moodustab ülaosaga puutepunktide piirkonnas
- vähem kui 10 % nimiläbimõõdust.
lülipukk on tugevasti külge keeratud ja ülaosa saab vabalt pöörata.
- lülipuki toetuspind toetub täielikult külgekruvimispinnale.
- üla- ja alaosa vaheline lõtk „S" ületab tabeliväärtusi:

W.L.L. (t)	Val. max. S
0,3–0,5–1,12	mm1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Kui kontrollimised peaksid andma negatiivse tulemuse, siis ei tohi lülipukki enam kasutada ja see tuleb välja vahetada.
Viidatakse sellele, et:
- kontrollimisi peab teostama instrueeritud erialapersonal BGR 500 (DGUV reeglid) järgides.
- Lülipukke tuleb regulaarsete ajavahemike tagant normidele ja eeskirjadele vastavuse suhtes kontrollida. Need kontrollimised tuleb kontrollkaustas dokumenteerida ja esitamiseks valmis panna.
- lülipuki peab monteerima täisealine erialapersonal. Montaaž tuleb teostada vastavalt masinate direktiivi 2006/42/EÜ nõuetele ja alljärgnevatele muudatustele.
- tõsteprotseduuri järelevalvet, lasti raskuskeskme määramist ning lülipuki õiget positsioneerimist peab teostama erialapersonal, et tagada koormuse tasakaalustatud jaotumine.
- asümmeetrilise koormuse korral tuleb määrata lülipuki kandevõime vähenemine vastavalt tabeli andmetele erinevate haakeviiside kohta.
- vastaskeerme tugevusklassi sobivus lülipuki vastuvõtmiseks tuleb tõstetava lasti suhtes üle kontrollida.
- vastaskeerme materjal peab olema tugevusega, mis on võrdne või suurem kui terasel S235JR (lähtenõue UNI EN 10025).
- keermeava sügavus peab olema vähemalt:
  - 1xd terase puhul
  - 1,25xd valumalmi puhul
  - 1,5 x d madala takistusega (takistus <200 MPa) rauasulamist valude jaoks
  - 2xd alumiiniumisulamite puhul
  - 2,5xd alumiiniumi-magneesiumi sulamite puhul
- keermeava peab kulgema toetuspinna suhtes täisnurkselt.
- lülipuki installeerimiseks pingutatakse polt sisekuuskantvõtmega manuaalselt kinni. Pikendusi ei tohi kasutada, sest need võivad poldi liiga suure pingutusmomendiga üle koormata (ärge ületage tabelis esitatud pingutusmomente). Toimige mahavõtmiseks vastupidises järjekorras.
- vastaskeerme toetuspinna tasasus ja suurus tuleb sobivuse suhtes üle kontrollida. Lülipuki kogu tasase pealispinna vastupuutumine ja piisav vastutoetumine peab olema tagatud.
- lülipuki kasutamine on keelatud, kui lülipuki toetuspind ulatub üle.
- lülipukki pingutatakse kinni, kuni see toetub täielikult toetuspinnale.
- Kontrollige, kas ülaosa saab pärast kinnipingutamist vabalt ja kergelt pöörata. Tehke kindlaks, et lülipukk on koormamissuunda välja joondatud. Kui vajalik, kasutage lülipuki õigesse koormamissuunda väljajoondamiseks alusseibe.
- tõsteseadiste puhul, mis jäävad konstruktsiooni külge kinnitatuks, tuleb element keermeliimiga kinnitada.
suure ohu korral tõstmisel tuleb garanteerida inimeste ohutustingimused.
Andmete eiramine võib inim- ja materiaalseid kahjusid põhjustada.

TEMPERATUURIKÕLBLIKKUS

Ümbrustemperatuur		Kandevõime vähenemine
alla	-40°C	Pole lubatud
alates	-40°C kuni 200°C	Puudub
alates	200°C kuni 300°C	-10%
alates	300°C kuni 400°C	-25%
üle	400°C	Pole lubatud

- Ohutuskoefitsient 4
- Lülipukki saab igasuguse ohutusriskita kuni max 20 000 tõsteprotseduuriks täiskoormusel kasutada.
- Aksiaalse tõmbe korral on lubatud +/- 5° kõrvalekalle kandevõime vähenemisel 10 %.

① Kandevõime (tabel)

② Tähelepanu! Vältige külgtõmmet

KEELUD
❑ Lülipukk ei sobi koormuse all püsivateks pöördliikumisteks.
❑ Ärge kasutage lülipukki keemilistest substantsidest tingitud happelises keskkonnas ega tugeva korrosiooni korral.
❑ Tabelis esitatud kandevõimeväärtusi ei tohi ületada.
❑ Ärge kasutage muudeks eesmärkideks kui ette nähtud.
❑ Ärge kasutage lülipuki kinnipingutamiseks pikendusi (hoovad).
❑ Lülipuki montaažil ei tohi ületada ettekirjutatud pingutusmomente.
❑ Ärge kasutage inimeste tõstmiseks.
❑ Rippuva lasti all viibimine on keelatud.
❑ Töökasutuse ajal ei tohi ohupiirkonnas viibida (ohupiirkondadena tuleb mõista piirkondi, kus valitseb lasti allakukkumise oht).
❑ Kahjustused, mis on tingitud asjatundmatust käsitsemisest, on pretensiooniõigusest välistatud.
Omavoliliste muudatuste või remontide korral kaotab garantii kehtivuse.

LADUSTAMINE
Lülipukki tuleb säilitada sobivas keskkonnas (nt kuiv, mitte korrosiivne jms).

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

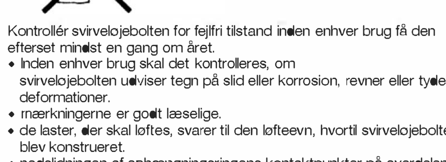
KÕRVALDAMINE
Toote pakend tuleb saata tavalisse ümbertöötlusesse.
Toodet peab taaskasutama kui vanametalli.

DK SVIRVELØJEBOLT FK8

STEMPLER
❑ [SCG/CARTEC] : Producent-logo
❑ [CE] : CE-mærkning i henhold til maskindirektiv 2006/42/EF
❑ [.. t] : Maksimal løfteevne i tons (f.eks. 1,12 t)
❑ [1/W] : Sporbarhedskode

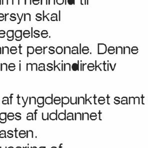
❑ [ ]: Godkendelses-nr. DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [8]: Kvalitetsklasse 80

ANVENDELSE
Svirveløjebolt til løftning af laster.
Ikke anvendelig til løft af personer!



Kontrollér svirveløjebolten for fejlfri tilstand inden enhver brug få den efterset mindst en gang om året.
Inden enhver brug skal det kontrolleres, om
- svirveløjebolten udviser tegn på slid eller korrosion, revner eller tydelige deformationer.
- mærkningerne er godt læselige.
- de laster, der skal løftes, svarer til den løfteevn, hvortil svirveløjebolten blev konstrueret.
- nedslidningen af ophængningsringens kontaktpunkter på overdelen er mindre end 10 % af den nominelle diameter.
- svirveløjebolten er skruet fast og overdelen kan dreje frit.
- svirveløjeboltens kontaktflade ligger helt til på påskruningsfladen.
- at spillet „S" mellem over- og underdel overskrider tabelværdierne:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Hvis disse kontroller fører til et negativt resultat, må svirveløjebolten ikke bruges mere og skal udskiftes.
Der gøres opmærksom på, at
disse kontroller skal udføres af uddannet personale under hensyntagen til
- BGR 500 (DGUV-regel).
svirveløjebolten skal efterses med jævne mellemrum i henhold til
- gældende standarder og bestemmelser. Disse eftersyn skal dokumenteres i en mappe og holdes klar til fremlæggelse.
svirveløjebolten skal monters af myndigt og uddannet personale. Denne
- montering skal udføres i henhold til bestemmelserne i maskindirektiv 2006/42/EF og de efterfølgende ændringer.
overvågningen af løfteproceduren, bestemmelsen af tyngdepunktet samt
- den rigtige placering af svirveløjebolten skal foretages af uddannet personale for at sikre en afbalanceret fordeling af lasten.
der ved asymmetriske laster skal foretages en reducering af
- svirveløjeboltens bæreevne, i henhold til dataene i tabellen over de forskellige monteringsmuligheder.
det skal kontrolleres om styrkeklassen på modgevindet til montering af
- svirveløjebolten passer til lasten, der skal løftes
modgevindets materiale skal have en trækstyrke, der er lig med eller
- større end S235JR stål (referencebestemmelse UNI EN 10025).
gevindboringens dybde minimalt skal være:
  - 1xd ved stål
  - 1,25xd ved støbejern
  - 1.5xd for støbejern med lav trækstyrke (trækstyrke < 200 MPa)
  - 2xd ved aluminiumlegeringer
  - 2,5xd ved legeringer af aluminium-magnesium
gevindboringen skal være retvinklet til kontaktfladen.
- skruen skal spændes manuelt med en unbrakonøgle ved montering af
- svirveløjebolten. der ikke må bruges forlængere, da disse kan overbelaste skruen med et for stort spændemoment (overskrid ikke de i tabellen anførte spændemomenter). Demontering foregår i omvendt rækkefølge.
kontaktfladen på modgevindet skal kontrolleres med henblik på planhed
- og størrelse. Det skal være sikret at hele svirveløjebolten overflade er plan og ligger tilstrækkeligt til.
anvendelse af svirveløjebolten er forbudt, hvis dennes kontaktflade rager
- ud.
svirveløjebolten spændes, indtil den ligger helt til på kontaktfladen.
- Kontrollér, om overdelen kan drejes frit og er letløbende efter
- tilspændingen. Sørg for, at svirveløjebolten er positioneret i belastningsretning. Om nødvendigt kan der bruges underlagsskiver til at positionere svirveløjebolten i den rigtige belastningsretning.
ed de løfteanordninger, som forbliver fastgjort på konstruktionen,
- anbefales det, at fastgøre elementet ved hjælp af et skruesikringsmiddel. sikkerheden for personer skal garanteres ved løft med høj risiko.
Manglende overholdelse kan forårsage person- og materielle skader.

TEMPERATURANVENDELIGHED

Omgivelsestemperatur		Reducering af bæreevne
undeR	-40°C	Ikke tilladt
fra -40°C til 200°C		Ingen
fra 200°C til 300°C		-10%
fra 300°C til 400°C		-25%
over	400°C	Ikke tilladt

- Sikkerhedskoefficient 4
- Denne svirveløjebolt kan uden nogen som helst sikkerhedsrisiko bruges op til maks. 20.000 løft med fuld belastning.
- Ved det aksiale træk er en afvigelse på +/- 5° ved en reducering af bæreevnen på 10% tilladt

① Løfteevne (tabel)

② OBS! Undgå sidetræk

FORBUD
❑ Svirveløjebolten er ikke egnet til at dreje under belastning.
❑ Brug ikke svirveløjebolten i sure omgivelser eller ved stærk korrosion grundet kemiske substanser.
❑ De i tabellen opførte bæreevneværdier må ikke overskrides.
❑ Svejseringsæt må kun anvendes formålsbestemt.
❑ Brug ingen forlængere ved tilspænding af løfteringen (vægtstang).
❑ De foreskrevne spændemomenter må ikke overskrides ved montering af svirveløjebolten.
❑ Ikke anvendelig til løft af personer.
❑ Ophold under en hængende last er forbudt.
❑ Ingen ophold ved brug i fareområder (fareområder er områder, hvor der er fare for at lasten styrter ned).
❑ Skader, der skyldes forkert behandling, er ikke dækket af garantien.
Garantien bortfalder ved egenmægtige ændringer eller reparationer.

OPBEVARING
Svirveløjebolten skal opbevares i egnede omgivelser (f.eks. tort, ikke-korrosiv osv.).

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

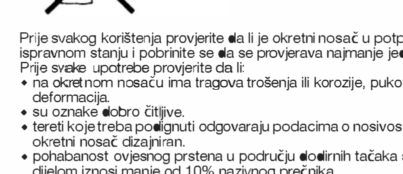
BORTSKAFFELSE
Produktets emballage skal kildesorteres.
Produktet skal genvindes som metalaffald.

BA OKRETNI NOSAČ FK8

OZNAKE
❑ [SCG/CARTEC] : Logotip proizvođača
❑ [CE] : CE oznaka prema Direktivi o mašinama 2006/42/EZ
❑ [.. t] : Maksimalna nosivost u tonama (npr. 1,12 t)
❑ [1/W] : Šifra za praćenje

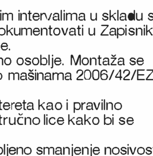
❑ [ ]: Registracijski broj DGUV
❑ [ITALY]: Proizvedeno u Italiji
❑ [8]: Klasa kvaliteta 80

PRIMJENA
Okretni nosač se koristi za podizanje tereta.
Ne smije se koristiti za podizanje ljudi!



Prije svakog korištenja provjerite da li je okretni nosač u potpuno ispravnom stanju i pobrinite se da se provjerava najmanje jednom godišnje.
Prije svake upotrebe provjerite da li:
- na okretnom nosaču ima tragova trošenja ili korozije, pukotina ili vidljivih deformacija.
- su oznake dobro čitljive.
- tereti koje treba podignuti odgovaraju podacima o nosivosti za koje je okretni nosač dizajniran.
- pohabanost ovjesnog prstena u području dodirnih tačaka s gornjim dijelom iznosi manje od 10% nazivnog prečnika.
- je okretni nosač čvrsto zavrnut i gornji dio se slobodno okreće.
- kontaktna površina okretnog nosača potpuno naliježe na površinu zavrtanja.
- razmak „S" između gornjeg i donjeg dijela prekoračuje vrijednosti iz tabele:

W.L.L. (t)	Maks. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



Ako rezultat kontrola bude negativan, okretni nosač se više ne smije koristiti i mora se zamijeniti.
Skrećemo pažnju na to da:
- kontrole mora obavljati obučeno stručno osoblje uz poštovanje BGR 500 (njemačkog Pravilnika stručnih udruženja (pravila njemačkog zakona o osiguranju od nesreća)).
- se okretni nosači moraju provjeravati u redovnim intervalima u skladu s normama i propisima. Te provjere se moraju dokumentovati u Zapisniku kontrola i moraju biti pri ruci za slučaj inspekcije.
- okretni nosač mora montirati punoljetno stručno osoblje. Montaža se mora obaviti u skladu s odredbama Direktive o mašinama 2006/42/EZ i njenim izmjenama.
- nadzor procesa podizanja, utvrđivanje težišta tereta kao i pravilno pozicioniranje okretnog nosača mora obaviti stručno lice kako bi se zagarantovala izbalansirana raspodjela tereta.
- se kod asimetričnog tereta mora utvrditi dozvoljeno smanjenje nosivosti okretnog nosača u skladu s podacima u tabeli za različite vrste pričvršćenja.
- kod spajanja okretnog nosača mora provjeriti odgovara li klasa čvrstoće kontra-navoja teretu koji treba da se podiže.
- materijal kontra-navoja mora imati vlačnu čvrstoću koja je jednaka ili veća od one koju ima čelik S235JR (po propisu UNI EN 10025).
- dubina navojnog provrta minimalno mora biti:
  - 1xd za čelik
  - 1,25xd kod livenog željeza
  - 1.5xd za taljene predmete od lijevanog željeza slabe otpornosti (otpornost < 200 MPa)
  - 2xd kod legura aluminija
  - 2,5xd kod legura aluminija i magnezija
- navojni provrt mora biti okomit u odnosu na kontaktnu površinu.
- se vijak za instalaciju okretnog nosača ručno priteže pomoću inbus ključa. Produžeci se ne smiju koristiti jer mogu opteretiti vijak prevelikim poteznim momentom (ne prekoračujte potezne momente navedene u tabeli). Demontažu obavite obrnutim redoslijedom.
- se mora provjeriti odgovaraju li izravnatost i veličina kontaktne površine kontra-navoja. Mora se osigurati da cijela ravna površina okretnog nosača ostvaruje kontakt i da je namještena na zadovoljavajući način.
- je zabranjeno korištenje okretnog nosača, ako strši kontaktna površina okretnog nosača.
- okretni nosač pritežete dok potpuno ne nalegne na kontaktnu površinu.
- Provjerite da li se gornji dio nakon pritezanja može okretati slobodno i bez zapinjanja. Budite sigurni da je okretni nosač namješten u položaj opterećenja. Ako je potrebno, za namještanje okretnog nosača u odgovarajući položaj koristite podložne pločice.
- se kod mehanizama za podizanje koji ostaju pričvršćeni na konstrukcije element može pričvrstiti pomoću osiguranja navoja.
kod podizanja pod velikom opasnošću mora biti zagarantovana sigurnost ljudi.
Nepridržavanje navedenih podataka može prouzrokovati povrede ljudi i materijalnu štetu.

TEMPERATURNI RASPON ZA PRIMJENU

Temperatura okoline		Smanjenje nosivosti
ispod	-40°C	Nije dozvoljeno
od	-40°C do 200°C	nema
od	200°C do 300°C	-10%
od	300°C do 400°C	-25%
iznad	400°C	Nije dozvoljeno

- Koeficijent sigurnosti 4
- Okretni nosač se može koristiti za maksimalno 20.000 postupaka podizanja pod punim opterećenjem bez ikakvog rizika po sigurnost.
- Kod aksijalnog pritezanja dozvoljeno je odstupanje od +/- 5° pri smanjenju nosivosti za 10%.

① NOSIVOST (TABELA)

② PAŽNJA! IZBJEGAVAJTE BO NO POTEZANJE

ZABRANE
❑ Okretni nosač nije prikladan za okretanje pod opterećenjem.
❑ Ne koristite okretni nosač u kiseloj okolini ili u kontaktu sa jakom korozijom nastalom uslijed primjene hemijskih tvari.
❑ Ne koristite ovaj proizvod za bilo koje druge svrhe osim onih za koje je namijenjen.
❑ Ne koristite za bilo koje druge svrhe osim onih za koje su narnijenjene.
❑ Za pritezanje okretnog nosača ne koristite produžetke (poluge).
❑ Pri montaži okretnog nosača ne smiju se prekoračiti propisani potezni momenti.
❑ Ne koristite za podizanje ljudi.
❑ Zadržavanje ispod podignutog tereta je zabranjeno.
❑ Zabranjeno je zadržavanje tokom rada u području opasnosti (područjima opasnosti smatraju se područja u kojima postoji opasnost od padanja tereta).
❑ Štete koje su uzrokovane nepropisnim rukovanjem isključene su iz garancije.
Kod samoinicijativnih izmjena ili popravaka ukida se pravo na garanciju.

SKLADIŠTENJE
Nosač za teret se mora držati u odgovarajućem okruženju (npr. na suhom mjestu, zaštićenom od korozije itd.).

EF - KONFORMITETSERKLÆRING

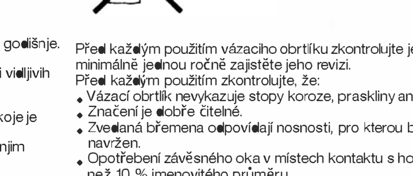
ZBRINJAVANJE
Ambalažu proizvoda treba zbrinuti kao otpad koji se odvojeno prikuplja.
Proizvod treba odložiti kao metalni otpad.

CZ VÁZACÍ OBRTLÍK PT8

ZNAČENÍ
❑ [SCG/CARTEC] : Logo výrobce
❑ [CE] : CE značka podle směrnice 2006/42/ES o strojních zařízeních
❑ [.. t] : Maximální nosnost v tunách (např. 1,12 t)
❑ [1/W] : Číslo šarže

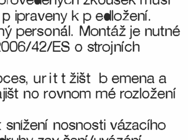
❑ [ ]: Číslo certifikace DGUV
❑ [ITALY]: Vyrobeno v Itálii
❑ [8]: Třída kvality 80

POUŽITÍ
Vázací obrtlík pro zvedání břemen.
Není určeno pro zvedání osob!



Před každým použitím vázacího obrtlíku zkontrolujte jeho bezvadný stav a minimálně jednou ročně zajistěte jeho revizi.
Před každým použitím zkontrolujte, že:
- Vázací obrtlík nevykazuje stopy koroze, praskliny ani viditelné deformace.
- Značení je dobře čitelné.
- Zvedaná břemena odpovídají nosnosti, pro kterou byl vázací obrtlík navržen.
- Opotřebení závěsného oka v místech kontaktu s horním dílem činí méně než 10 % jmenovitého průměru.
- Vázací obrtlík je pevně přišroubovaný a horní díl se volně otáčí.
- Dosedací plocha vázacího obrtlíku zcela dosedá na šroubovací plochu.
- Vůle „S" mezi horním a spodním dílem překračuje hodnoty uvedené v tabulce:

W.L.L. (t)	Max. S mm
0,3–0,5–1,12	1,5
2	2
3,15–5,3	2,5
8 - 10	3
15 – 17	4
25–30–35	4



V p ípad negativního výsledku kontroly je vázací obrtlík zakázáno dále používat a je nutné ho vym nit.
Pamatujte prosím:
- Kontroly musí provád t pou ený odborný personál za dodržení sm rnice BGR 500 (pravidla DGUV).
- Vázací obrtlíky je nutné v pravidelných intervalech p ezkušovat v souladu s platnými normami a sm rnicemi. Výsledky provedených zkoušek musí být zaznamenány ve zkušebním protokolu a p ipraveny k p edložení.
- Vázací obrtlík musí instalovat plnoletý odborný personál. Montáž je nutné provést v souladu s ustanoveními sm rnice 2006/42/ES o strojních za ízeních v . pozd jších zm n.
- Odborný personál musí sledovat zvedací proces, ur it t žišt b emena a správn umístit vázací obrtlík tak, aby bylo zajišt no rovnom rné rozložení zatížení.
- U asymetrického b emena je nutné zohlednit snížení nosnosti vázacího obrtlíku podle údaj v tabulce shrnující r zné druhy zav šení/uvázání.
- Je nutné zkontrolovat vhodnost pevnostní t ídy protilehlého závitu pro upnutí vázacího obrtlíku s ohledem na zvedané b emeno.
- Materiál protilehlého závitu musí vykazovat pevnost v tahu, která je stejná nebo vyšší než pevnost oceli S235JR (referen ní ustanovení UNI EN 10025).
- Hloubka závitového otvoru musí být alespo :
  - 1xd pro ocel
  - 1,25xd pro litinu
  - 1,5 x d pro litinové odlitky s nízkou pevností (pevnost < 200 MPa)
  - 2xd pro hliníkové slitiny
  - 2,5xd pro slitiny hliníku s ho íkem
- Závitový otvor musí s dosedací plochou svírat pravý úhel.
- Instalace vázacího obrtlíku se provádí ru ním utažením šroubu imbusovým klí em. Je zakázáno používat prodlužovací nástavce, mohlo by dojít k p etížení šroubu p íliš vysokým utahovacím momentem (nep ekro te utahovací momenty uvedené v tabulce). Demontáž se provádí v obráceném po adí.
- Je nutné zkontrolovat vhodnost dosedací plochy protilehlého závitu s ohledem na její rovinnost a velikost. Vázací obrtlík musí dostatečn dosedat celým svým rovným povrchem.
- Pokud dosedací plocha vázacího obrtlíku p e nívá, je vázací obrtlík zakázáno použít.
- Vázací obrtlík pevn utáhn te, až zcela dosedá na dosedací plochu. Zkontrolujte, že se horní díl po utažení m že voln a snadno otá et. Zkontrolujte, že je vázací obrtlík vyrovnaný ve sm ru zatížení. V p ípad pot eby použijte pro správné vyrovnání vázacího obrtlíku ve sm ru zatížení podložky.
- U zvedacích za ízení, která z stávají upevn ná na konstrukci, je prvek nutné zafixovat zajiš ova em závit .
- P i vysoce rizikovém zvedání je nutné zajistit bezpe né podmínky pro ohrožené osoby.
Nedodržení uvedených pokyn m že vést ke zran ní osob nebo v cným škodám.

POUŽITELNOST DLE TEPLOTY

Okolní teplota		Snížení nosnosti
pod	-40°C	nepřípustné
od -40°C do 200°C		žádné
od 200°C do 300°C		-10%
od 300°C do 400°C		-25%
nad	400°C	nepřípustné

- Bezpečnostní koeficient 4
- Vázací obrtlík je bez jakéhokoli bezpečnostního rizika možné použít pro max. 20000 zvednutí s plným zatížením.
- Při tahu v axiálním směru je přípustná odchylka +/- 5° při snížení nosnosti o 10 %.

① Nosnost (tabulka)

② Pozor! Zabraňte bočnímu tahu

ZÁKAZY
❑ Vázací obrtlík není určen pro trvalé otáčení v zatíženém stavu.
❑ Nepoužívejte vázací obrtlík v kyselém ani silně korozivním prostředí (chemické látky).
❑ Nesmí dojít k překročení nosností uvedených v tabulce.
❑ Nepoužívejte k jiným než určeným účelům.
❑ Pro utažení vázacího obrtlíku nepoužívejte prodlužovací nástavce (páky).
❑ Při montáži vázacího obrtlíku nesmí dojít k překročení předepsaných utahovacích momentů.
❑ Nepoužívejte pro zvedání osob.
❑ Nezdržujte se pod zavěšeným břemenem.
❑ Během použití se nezdržujte v nebezpečné oblasti (tzn. v místech, kde hrozí nebezpečí pádu břemena).
❑ Škody vzniklé v důsledku neodborného zacházení jsou ze záručního plnění vyloučeny.
Provedením svévolných úprav nebo oprav zaniká nárok na poskytnutí záruky.

SKLADOVÁNÍ
Vázací obrtlík skladujte ve vhodném prostředí (např. suchém, nekorozivním atd.)

EZ IZJAVA O USKLAĐENOSTI

LIKVIDACE
Obal výrobku musí být odevzdán do b žného separovaného odpadu.
Výrobek musí být znovu použit jako kovový šrot.