836

Staffa di ancoraggio con fissaggio a vite
Anchorage bracket with fixing screws
Patte d'ancrage à visser
Verankerungsbügel mit befestigung durch Schrauben
Estribo de anclaje con tornillos
Argolão de ancoragem com parafuso



CARCANO
Via per Alzate 31 - 22032 - Albese con Cassano (Como) Italy
Telefono: +39 031 429211 - e-mail: stamperia@carcano.it

IST836 Ed. 05

MARCATURE (IT)
[SCG]: Sigla costruttore
[CE]: Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
[.. t]: Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 3,15 t)
[D/1]: Lotto di rintracciabilità
[836]: Codice prodotto
[80]: Grado 80

USO PREVISTO
LA STAFFA DI ANCORAGGIO CON FISSAGGIO A VITE E' DESTINATA AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI
NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

MARKINGS (GB)
[SCG]: Manufacturer label
[CE]: CE markings in compliance to the machine directive 2006/42/EC
[.. t]: Maximum load that can be used in tons (for example. 3,15 t)
[D/1]: Traceability batch
[836]: Product code
[80]: Grade 80

FORESEEN USE
BRACKET WITH FIXING SCREWS USED FOR LIFTING LOADS

CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

MARQUAGES (FR)
[SCG]: Sigle du constructeur
[CE]: Marquage CE selon la directive machines 2006/42/CE
[.. t]: Charge maximale de service en tonnes (par exemple 3,15 t)
[D/1]: Lot de traçabilité
[836]: Code du produit
[80]: Degré 80

USAGE PRÉVU
PATTE À VISSER, DESTINÉE AU LEVAGE DE CHARGES
NON DESTINÉE AU LEVAGE DES PERSONNES

STEMPELUNGEN (DE)
[SCG]: Hersteller-Logo
[CE]: CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
[.. t]: Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 3,15 t)
[D/1]: Rückverfolgbarkeits-Code
[836]: Artikelnummer
[80]: Güteklasse 80

VORGESEHENER EINSATZ
BÜGEL MIT BEFESTIGUNG DURCH SCHRAUBE ZUM HEBEN VON LASTEN
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN VERWENDBAR

MARCADOS (ES)
[SCG]: Sigla fabricante
[CE]:Marca CE según Directiva Máquinas 2006/42/CE
[..t]: Carga máxima de uso en toneladas (ej. 3.15 t)
[D/1]: Lote de trazabilidad
[836]: Código producto
[80]: Grado 80

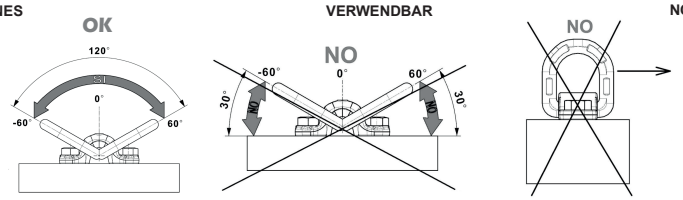
USO PREVISTO
ESTRIBO ESTÁ DESTINADO A LA ELEVACIÓN DE CARGAS

NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS

MARCAÇÕES (PT)
• [SCG] : Sigla fabricante
• [CE] : Marcação CE conforme diretiva das máquinas 2006/42/CE
• [.. t]: Carga máxima de utilização em toneladas (por ex. 3,15 t)
• [D/1]: Lote de rastreabilidade
• [836]: Código produto
• [80]: Grau 80

UTILIZAÇÃO PREVISTA
ARGOLÃO DE ANCORAGEM DESTINA-SE À ELEVAÇÃO DE CARGAS

NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVAÇÃO DE PESSOAS



"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 macchine" di riferimento.

"CE conformity declaration"
(Machinery Directive 2006/42/EC all. IIA)
We declare that all the material specified in the present declaration are in compliance with all the dispositions related to the Directive 2006/42/EC.

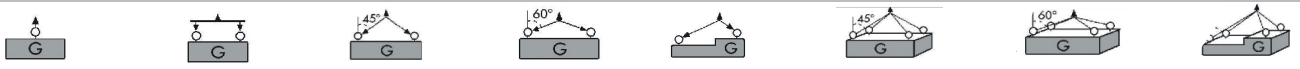
"Déclaration de conformité CE"
(Directive Machines 2006/42/CE Annexe IIA)
Il est déclaré que tous les matériaux objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes de la Directive 2006/42/CE.

"EG-Konformitätserklärung"
(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIA)
Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen

"Declaración de conformidad CE"
(Directiva máquinas 2006/42/CE anexo IIA)
Se declara que todos los materiales que son objeto de la presente declaración son conformes a todas las disposiciones pertinentes de la directiva 2006/42/CE.

"Declaração de conformidade CE"
(Diretiva máquinas 2006/42/CE an. IIA)
Declara-se que todos os materiais objeto da presente declaração estão em conformidade com todas as disposições pertinentes da diretiva 2006/42/CE.

W.L.L. Working load limit (t)



Codice *Code* *Code* *Code* *Código* *Código*	**Ø Vite** *Ø Screw* *Ø Vis* *Ø Schraube* *Ø Tornillo* *Ø Parafuso*	**1 braccio** *Single leg* *1 Brin* *1 Sträng* *1 brazo* *1 braço*	**2 bracci** *2 legs* *2 Brins* *2 Stränge* *2 brazos* *2 braços*	**2 bracci** *2 legs* *2 Brins* *2 Stränge* *2 brazos* *2 braços*			**3/4 bracci** *3/4 legs* *3/4 Brins* *3/4 Stränge* *3/4 brazos* *3/4 braços*			Coppia max serraggio Nm *Max. tightening torque Nm* *Max. couple de serrage Nm* *Max. Drehmoment Nm* *Par máx. apriete Nm* *Binário máx. aperto Nm*
		0°	**0°**	**0-45°**	**45-60°**	**asimm.**	**0-45°**	**45-60°**	**asimm.**	
C83603	M20	4,75	9,3	4,25	3,15	3,15	6,3	4,75	4,75	210
C83605	M24	8	16	7,1	5,3	5,3	11,2	8	8	290
C83608	M27	12	24	11,2	8	8	16	12	12	550

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER STAFFE DI ANCORAGGIO CON FISSAGGIO A VITE ART. 836 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che:
• la staffa ed ogni suo componente compresa la vite siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
• le marcature siano ben leggibili
• i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali le staffe sono state progettate (le portate sono indicate sia sulle staffe che sulle istruzioni d'uso)
• il diametro dell'anello non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto con l'accessorio con il quale viene sollevato.



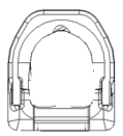
• La staffa sia ben serrata alla struttura portante e l'anello ruoti liberamente e senza impedimenti
Nel caso i controlli diano esito negativo la staffa non deve più essere utilizzata e deve essere sostituita
Si ricorda che:
• i controlli devono essere effettuati da personale qualificato
• in quanto accessori di sollevamento le staffe di ancoraggio serie 836 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti
• dopo un uso prolungato della staffa di ancoraggio bisogna verificare il fissaggio delle viti.

CHECK SUITABILITY OF ANCHORAGE BRACKETS WITH FIXING SCREWS ART. 836 BEFORE USE AND YEARLY
Before using each time make sure that:
• the bracket and its entire component including the screw do not have defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations
• markings have to be clearly legible
• the loads to be lifted are in compliance to the loads of the brackets (the loads are specified both on the brackets and on the user manual)
• the diameter of the welded ring has not been reduced by more than of the nominal diameter of the ring itself due to wear in one of the points of contact with the lifting accessory.



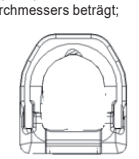
• the bracket has to be completely locked to the supporting structure and that the ring rotates freely without any hindering
If these checks give a negative outcome, the bracket must not be used any more, and must be replaced.
Please remember that:
• checks have to be carried out by qualified person
• as lifting accessories anchorage brackets series 836 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance to the laws in force.
• after an extended use of the anchorage bracket check fixing screws.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES PATTES D'ANCRAGE À VISSER ART.836 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que:
• la patte et chacune de ses composantes, y compris la vis, ne présentent pas de défauts d'usure ou de corrosion, ni de criques ou de déformations évidentes
• les marquages sont bien lisibles
• les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les pattes ont été conçues (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
• le diamètre de l'anneau soudé n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal à cause de l'usure sur l'un des points de contact avec l'accessoire avec lequel il est soulevé.



• La patte est bien serrée à la structure portante et que l'anneau tourne librement et sans empêchements.
Si les résultats des contrôles sont négatifs, la patte ne devra plus être utilisée et elle devra être immédiatement remplacée.
Il est rappelé que:
• les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié,
• en tant qu'accessoires de levage, les pattes d'ancrage série 836 doivent être soumises à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.
• après une utilisation prolongée de la patte d'ancrage, vérifier la fixation des vis.

KONTROLLE DER EIGNUNG FÜR DEN EINSATZ ALS VERANKERUNGSBÜGEL MIT BEFESTIGUNG DURCH SCHRAUBE ART. 836, VORZUNEHMEN VOR JEDEM GEBRAUCH UND MINDESTENS MIT JÄHRLICHER HÄUFIGKEIT
Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
• der Bügel und alle seine Bauteile einschließlich der Schraube von Abnutzungsmängeln, Korrosion, Rissen oder erkennbaren Verformungen frei sein;
• die Kennzeichnungen gut lesbar sind;
• die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Bügel entworfen wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf den Bügeln als in der Gebrauchsanweisung angegeben);
• die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Zubehör, womit der Aufhängering aufgehoben wird, weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt;



• der Bügel gut an der Tragkonstruktion befestigt ist und sich der Ring frei und ohne Behinderungen dreht.
Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf der Bügel nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.
Es wird darauf hingewiesen, dass:
• die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden müssen.
• die Verankerungsbügel der Serie 836 als Zubehör zum Heben regelmäßig geplanten Kontrollen unterzogen werden müssen, die in einem speziellen Prüfregister gemäß der geltenden Bestimmungen und Gesetze aufzuzeichnen sind.
• nach einem längeren Gebrauch des Verankerungsbügels die Festigkeit der Schrauben zu prüfen ist.

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LAS BRIDAS DE FIJACIÓN PARA ATORNILLAR ART.836 A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL
Antes de cada uso comprobar que:
• la brida y cada uno de sus componentes, incluido el tornillo, estén exentos de defectos de desgaste, corrosión, grietas y deformaciones visibles
• las marcas estén bien legibles
• las cargas sean conformes a la capacidad de las bridas (las capacidades están indicadas tanto en las bridas como en las instrucciones de uso)
• el diámetro del anillo no haya sufrido una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto con el accesorio de elevación.



• la brida esté bien apretada a la estructura portante y el anillo gire libremente y sin impedimentos
Si los controles dan resultado negativo, no utilizar la brida: sustituirla.
Se recuerda que:
• los controles deben ser efectuados por personal cualificado
• las bridas de fijación serie 836 son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes
• después del uso prolongado de la brida de fijación, verificar el apriete de los tornillos.

VERIFICAÇÃO DA ADEQUAÇÃO AO USO PARA ESTRIBOS DE ANCORAGEM COM FIXAÇÃO POR PARAFUSO ART.836 A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO
Antes de cada utilização, certifique-se de que:
• o estribo e cada componente do mesmo incluindo o parafuso estão isentos de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
• as marcas estão bem legíveis
• as cargas a elevar estão em conformidade com as capacidades para as quais os estribos foram concebidos (as capacidades são indicadas quer nos estribos quer nas instruções de utilização)
• o diâmetro do anel não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto com o acessório com o qual é elevado.



• o estribo está bem fixado à estrutura portante e o anel roda livremente e sem impedimentos
Caso as verificações produzam um resultado negativo, o estribo não deve ser utilizado e deve ser substituído
Lembramos que:
• as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado
• enquanto acessórios de elevação, os estribos de ancoragem série 836 devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo específico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor
•após um uso prolongado do estribo de ancoragem, é necessário verificar a fixação dos parafusos.

- la staffa di ancoraggio con fissaggio a vite deve essere installata da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzata nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
- la persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare le staffe in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
- in caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
- l'anello della staffa può essere orientato con una inclinazione di massimo 60° rispetto all'asse verticale
- verificare l'idoneità della classe di resistenza della madrevite destinata ad alloggiare la staffa 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 riferimentoEN 10025)
- la profondità del foro filetto deve essere minimo
  1xd per l'acciaio
  1.25xd per fusioni in ghisa
  2xd per leghe di alluminio
  2.5xd per leghe di alluminio-magnesio
- Nel caso di installazione della staffa mediante controdado, il foro passante praticato sul particolare da sollevare dovrà essere di diametro superiore max 1 mm rispetto al diametro nominale della vite impiegata.
- La vite deve essere fissata mediante un controdado alto di classe di resistenza maggiore o uguale a 10 che dovrà essere esente da cricche/imperfezioni 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 della staffa e che la stessa aderisca in modo adeguato.
- È vietato l'utilizzo della staffa con parti del piano d'appoggio a sbalzo
- Per l'installazione della staffa è sufficiente procedere manualmente al serraggio della vite con chiave esagonale senza l'ausilio di prolunghe che potrebbero precaricare la vite con coppie di serraggio eccessive (non superare le coppie di serraggio indicate in tabella); per lo smontaggio procedere nel senso contrario
- Serrare la vite fino a fare aderire completamente la staffa alla superficie di appoggio
- Una volta effettuato il serraggio verificare che l'anello ruoti liberamente e senza impedimenti all'interno della staffa
- Una volta effettuato il serraggio verificare che la staffa sia sempre orientata nella direzione del carico

- the anchorage bracket with fixing screws must be fitted by qualified person of majority as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance to the machine directive 2006/42/CE and subsequent modifications
- the qualified person must supervise the lifting operation and must always detect the gravity centre of the load and position the brackets in order to guarantee that the said load is always balanced
- if the load is asymmetrical take into consideration a decrease of the capacity as shown on the reference chart
- the bracket ring can be rotated with a maximum inclination of 60° with respect to the vertical axis
- Check suitability of the resistance of the nut which houses the bracket in relation to the load to be lifted (the material of the nut must have a traction resistance equal or greater than S235JR steel – reference norm EN 10025)
- The depth of the threaded hole must at least be
  1xd for steel
  1.25xd for cast iron
  2xd for aluminum alloy
  2.5xd for aluminum-magnesium
- If the installation of the bracket is carried out by means of a staff the through hole on the part to be lifter has to be with a diameter bigger than 1 mm with respect to the nominal diameter of the screw that is used.
- The screw has to be fixed on with a nut with a major reistance class or equal to 10 which has to be free from cracks/imperfections
- The threaded hole must be perpendicular to the supporting surface
- Make sure that the surface of the mother screw is suitable for the planarity and dimension in order to guarantee touching of all the surface place of the bracket and that it adheres suitably
- The bracket cannot be used with parts of the tilting surface
- To install the bracket simply manually lock the screws with key without the aid of extension leads which could preload the screw with excessive locking (do not exceed locking specified in the chart). Todisassemble, unscrew.
- Lock the screw until the bracket fits completely onto the surface
- When the ring has been locked make sure the ring rotates freely without hindering inside the bracket
- When the ring has been locked make sure the bracket is always oriented in the loading direction

- la patte d'ancrage à visser doit être installée par un personnel majeur et qualifié car elle est utilisée dans des opérations de levage devant être conformes à la directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
- l'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner les pattes de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
- En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction des portées comme indiqué dans le tableau de référence
- l'anneau de la patte peut être orienté avec une inclinaison de 60° au maximum par rapport à l'axe vertical
- Vérifier l'aptitude de la classe de résistance du filet intérieur destiné au logement de la patte par rapport à la charge à soulever (le matériau du filet intérieur doit présenter une résistance à la traction supérieure ou égale à celle de l'acier S235JR - norme de référence EN 10025)
- La profondeur du trou fileté doit être, au minimum de
  1xd pour l'acier
  1.25xd pour les fusions de fonte
  2xd pour les alliages d'aluminium
  2.5xd pour les alliages aluminium-magnésium
- Si la patte est installée à l'aide d'un contrécrou, le trou passant pratiqué sur la pièce à soulever devra présenter un diamètre supérieur de 1 mm max par rapport au diamètre nominal de la vis utilisée.
- La vis doit être fixée à l'aide d'un contrécrou haut d'une classe de résistance supérieure ou égale à 10 et ne présentant pas de criques ou d'imperfections.
- Le trou fileté doit être perpendiculaire à la surface d'appui
- Vérifier que la surface d'appui de la vis mère est adaptée au niveau de la planéité et des dimensions, de manière à garantir l'appui de toute la superficie plane de la patte et sa bonne adhérence.
- Il est interdit d'utiliser la patte avec des parties du plan d'appui en saillie
- Pour l'installation de la patte, il suffit de procéder manuellement au serrage de la vis à l'aide d'une clé, sans l'aide de rallonges qui pourraient charger la vis avec un couple de serrage excessif (ne pas dépasser les couples de serrage indiqués dans le tableau). Pour le démontage, procéder en sens inverse
- Serrer la vis jusqu'à l'adhérence complète de la patte sur la surface d'appui
- Après le serrage, vérifier que l'anneau tourne librement et sans empêchements à l'intérieur de la patte
- Après le serrage, vérifier que la patte est toujours orientée dans la direction de la charge

- Der Verankerungsbügel mit Befestigung durch Schraube muss durch volljähriges Fachpersonal installiert werden, da er bei den Hubvorgängen eingesetzt wird, die entsprechend der
- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und nachfolgenden Änderungen auszuführen sind.
- Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Bügel so positionieren, dass immer gewährleistet ist, dass die Last ausgewogen verteilt ist.
- Berücksichtigen Sie bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit entsprechend der Bezugstabelle
- Der Ring des Bügels kann mit einer Neigung von maximal 60° zur Senkrechten positioniert werden.
- Prüfen Sie die Eignung der Festigkeitsklasse der Mutterschraube zur Aufnahme des Bügels im Verhältnis zu der zu hebenden Last (das Material der Mutterschraube muss eine Zugfestigkeit aufweisen, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist – Bezugsbestimmung EN 10025).
- Die Tiefe der Gewindebohrung muss mindestens betragen:
  1xd für Stahl
  1,25xd bei Gusseisen
  2xd bei Aluminiumlegierungen
  2,5xd bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- Bei Installation des Bügels mittels Gegenmutter muss die Durchgangsbohrung im zu hebenden Bauteil einen Durchmesser aufweisen, der max. 1 mm größer ist als der Nenndurchmesser der verwendeten Schraube. Die Schraube muss mit einer hohen Gegenmutter mit einer Festigkeitsklasse gleich oder größer als 10 befestigt werden, die von Rissen / Defekten frei sein muss.
- Die Gewindebohrung muss rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen.
- Prüfen Sie, ob die Auflagefläche der Mutterschraube hinsichtlich Ebenheit und Größe geeignet ist, die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche des Bügels sowie deren ausreichendes Anliegen zu gewährleisten.
- Der Gebrauch des Bügels bei auskragenden Teilen der Auflagefläche ist verboten.
- Zur Installation des Bügels genügt es, die Schraube mit einem Schlüssel festzuziehen, wobei keine Verlängerungen verwendet werden dürfen, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten könnten (nicht die in der Tabelle angegebenen Anziehmomente überschreiten). Gehen Sie zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vor.
- Ziehen Sie die Schraube so weit fest, bis der Bügel vollständig an der Auflagefläche anliegt.
- Prüfen Sie nach dem Festziehen, ob sich der Ring frei und ohne Hindernisse innerhalb des Bügels dreht.
- Prüfen Sie nach dem Festziehen, ob der Bügel stets in Richtung der Last ausgerichtet ist.

- la brida de fijación para atornillar debe ser instalada por personal mayor de edad y cualificado, ya que las operaciones de elevación deben llevarse a cabo según la Directiva Máquinas 2006/42/CE y posteriores enmiendas
- la persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar las bridas de manera que esté garantizado el equilibrio constante de la carga
- en caso de carga asimétrica, considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia
- el anillo de la brida se puede orientar con una inclinación máxima de 60° respecto del eje vertical
- verificar la idoneidad de la clase de resistencia de la tuerca destinada a alojar la brida en relación con la carga a levantar (el material de la tuerca debe tener una resistencia a la tracción igual o mayor que la del acero S235JR – norma de referencia EN 10025)
- la profundidad del orificio roscado debe ser como mínimo
  1xd para el acero
  1.25xd para el hierro fundido
  2xd para las aleaciones de aluminio
  2.5xd para las aleaciones de aluminio-magnesio
- En caso de instalación de la brida mediante contratuerca, el orificio pasante realizado en el componente a levantar deberá ser de un diámetro máx. 1 mm superior al diámetro nominal del tornillo empleado
  El tornillo se debe fijar mediante una contratuerca alta con clase de resistencia superior o igual a 10 y exenta de grietas e imperfecciones
- El orificio roscado debe ser perpendicular a la superficie de apoyo
- Comprobar que la superficie de apoyo de la tuerca tenga la planaridad y las medidas adecuadas para garantizar el apoyo de toda la superficie plana de la brida y la correcta adherencia.
- Prohibido utilizar la brida con partes del plano de apoyo en voladizo
- Para la instalación de la brida es suficiente proceder manualmente al apriete del tornillo con una llave hexagonal, sin prolongaciones, ya que éstas podrían precargar el tornillo con pares de apriete excesivos (no superar los pares de apriete indicados en la tabla); para el desmontaje seguir la secuencia inversa
- Apretar el tornillo hasta hacer adherir completamente la brida a la superficie de apoyo
- Una vez efectuado el apriete, comprobar que el anillo gire libremente y sin impedimentos dentro de la brida
- Una vez efectuado el apriete, comprobar que la brida quede orientada en la dirección de la carga

- O estribo de ancoragem com fixação por parafuso deve ser instalado por pessoal com mais de 18 anos e qualificado para as operações de elevação que devem ser efetuadas de acordo com a diretiva máquinas 2006/42/CE e posteriores alterações
- A pessoa qualificada que deve vigiar a operação de elevação deverá identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar os estribos de forma a garantir que a carga se mantém sempre equilibrada
- Em caso de carga assimétrica, deve considerar uma redução das capacidades tal como indicado na tabela de referência
- O anel do estribo pode ser orientado com uma inclinação máxima de 60° em relação ao eixo vertical
- Verificar a idoneidade da classe de resistência da porca destinada a alojar o estribo em relação à carga a elevar (o material da porca deve ter uma resistência de tração igual ou superior à do aço S235JR – norma de referência EN 10025)
- A profundidade do orifício roscado deve ser no mínimo
  1xd para o aço
  1,25xd para fusões em ferro fundido
  2xd para ligas de alumínio
  2,5xd para ligas de alumínio-magnésio
- Se o estribo for instalado com contraporca, o orifício passante realizado na peça a elevar deve ter um diâmetro no máximo 1 mm superior ao diâmetro nominal do parafuso utilizado.
  O parafuso deve ser fixado com uma contraporca alta com classe de resistência superior ou igual a 10, que deve estar isenta de fissuras/imperfeições
- O orifício roscado deve estar perpendicular à superfície de apoio
- Deve verificar se a superfície de apoio da porca é adequada em termos de planaridade e dimensão de modo a garantir o apoio de toda a superfície plana do estribo e que a mesma adira de forma adequada.
- É proibido o uso do estribo com partes do plano de apoio salientes
- Para a instalação do estribo, basta proceder manualmente ao aperto da parafuso com a chave sextavada sem o auxílio de extensões que possam pré-carregar o parafuso com binários de aperto excessivos (não exceder as binários de aperto indicados na tabela); para a desmontagem proceder no sentido oposto
- Apertar o parafuso até fazer aderir completamente a estribo à superfície de apoio
- Depois de apertado, verificar se o anel roda livremente e sem obstáculos dentro do estribo
- Depois de efetuado o aperto, verificar se o estribo fica sempre orientado na direção da carga

• Fattori di riduzione di portata

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

- Coefficiente di sicurezza 4
- Per i dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla frena filetto
- La staffa di ancoraggio può essere utilizzata in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

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

DIVIETI
- Non utilizzare le staffe in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
- Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di - 20°C
- Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- Non utilizzare per il montaggio della staffa coppie di serarggio superiori a quelle prescritte
- Non sono ammessi sollevamenti che inducano sollecitazioni a rotazione e/o torsioni sotto carico alla staffa di ancoraggio.
- Non sostituire i componenti originali
- Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- Non sostare durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
- Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte/individuate a rischio di caduta del carico movimentato con l'accessorio)
- Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

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

SMALTIMENTO
L'imballaggio del prodotto deve essere avviato alla normale raccolta differenziata.
Il prodotto deve essere recuperato come rottame metallico.

• Reasons for capacity reductions

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

- Safety coefficient 4
- For lifting devices that remain attached to the structure we recommend the part be locked by means of thread brake glue
- The anchorage bracket can be used safely up to maximum of 20.000 lifts with a full load
- For risky lifting operations safety measures have to be taken for the people who undergo the risk
- If the instructions are not adhered to serious damage can be caused to things and injuries to people
- The documentation has been drawn up in compliance to section 1.7.4.2 of the machine directive 2006/42/EC

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

NOT ALLOWED
- Do not use brackets in acid high corrosion chemical substanceenvironment and/or in an explosive atmosphere
- Do not use in environment with a temperature higher than 400°C or lower than -20°C
- Do not exceed the capacity specified on the reference chart
- Do not use for operations which defer from the ones that are foreseen
- Do not use locking screws which are larger than the ones specified to assemble the bracket
- No lifting is allowed with stress and rotation and or twisting under loading to the anchorage bracket.
- Do not replace the original components
- Do not use to lift people
- Do not stand under an overhanging load whilst it is being used
- Do not stand during use in dangerous areas (dangerous areas mean areas which are deemed risky due to falling of load during movement with accessories)
- If changes, repairs and/or treatments are made to the product, the terms of the guarantee are not longer applicable and the manufacturer declines all liability

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

DISPOSAL
The product packaging must be sent for normal recycling.
The product must be recovered as metal scrap.

• Facteurs de réduction de la portée

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

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

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

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

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

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

• Temperatureinsatztauglichkeit

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

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

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

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

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

ENTSORGUNG
Die Produktverpackung einer Sammelstellen für die Entsorgung von Abfällen zuführen. Das Produkt selbst muss hingegen als Altmetall entsorgt werden.

• Factores de reducción de capacidad

Temperatura ambiente	Reducción
Inferior a – 20°C	No admitido
De - 20°C a 200°C	ninguna
De 200°C a 300°C	-10%
De 300°C a 400°C	-25%
Más de 400°	No admitido

• Coeficiente de seguridad 4
- Se recomienda bloquear con sellador de roscas los dispositivos de elevación aplicados a la estructura
- La brida de fijación se puede utilizar con total seguridad hasta un máx. de 20.000 elevaciones a plena carga
- En caso de elevaciones de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para las personas expuestas a riesgo
- El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas
- Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/EC

En caso de uso de tornillos no suministrados por el fabricante, deberán ser del tamaño adecuado para la brida donde se vayan a fijar, clase 10.9, controlados en magnaflux con muestreo 100%.

PROHIBICIONES
- No utilizar las bridas en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva
- No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 20°C
- No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia
- No destinar a funciones diferentes de aquellas previstas
- No utilizar para el montaje de la brida pares de apriete superiores a los prescritos
- No se admiten elevaciones que induzcan en la brida esfuerzos de rotación o torsiones bajo carga
- No sustituir los componentes originales
- No utilizar para levantar personas
- No detenerse debajo de la carga suspendida
- No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio)
- En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad

CONSERVACIÓN
La brida de fijación debe ser conservada en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.).

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

• Fatores de redução da capacidade

Temperatura ambiente	Redução
Inferior a – 20°C	Não admitido
De -20°C a 200°C	nenhuma
De 200°C a 300°C	-10%
De 300°C a 400°C	-25%
Mais de 400°	Não admitido

• Coeficiente de segurança 4
- Para os dispositivos de elevação que permanecem aplicados na estrutura, recomenda-se bloquear a peça através de fixador de roscas
- O estribo de ancoragem pode ser utilizado em total segurança até um máx. de 20 000 elevações em plena carga
- Em caso de operação de elevação de risco elevado, devem ser garantidas as condições de segurança para as pessoas expostas ao risco
- O não cumprimento das indicações pode causar lesões em pessoas e danos em objetos
- Documentação redigida de acordo com o ponto 1.7.4.2 da diretiva máquinas 2006/42/CE

Em caso de utilização de parafusos não fornecidos pelo fabricante, estes deverão ser de dimensões adequadas em relação ao estribo sobre o qual são fixados, de classe 10.9 e verificar o magnaflux com amostragem 100%.

PROIBIÇÕES
- Não utilizar os estribos em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosfera explosiva
- Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400°C ou inferior a - 20 °C
- Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
- Não utilizar para fins diferentes dos previstos
- Não utilizar para a montagem do estribo binários de aperto superiores aos indicados
- Não são admitidas elevações que produzam solicitações de rotação e/ou torções sob carga no estribo de ancoragem.
- Não substituir os componentes originais
- Não utilizar para elevar pessoas
- Não permanecer sob a carga suspensa durante a utilização
- Não permanecer nas zonas perigosas durante a utilização (por zonas perigosas entende-se zonas expostas/consideradas em risco de queda da carga movimentada com o acessório)
- Caso sejam efetuadas alterações ou reparações no produto e/ou tratamentos sucessivos, serão anulados os termos da garantia e consideramo-nos isentos de qualquer responsabilidade

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

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

Istruzioni originali

Ed. 05

Translation of the original instructions drawn up in Italian

Traduction des instructions d'origine rédigées en italien

Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen

Las instrucciones originales están redactadas en italiano

Instruções originais redigidas em italiano