NEW_2CORR istruzioni 806 560x680_Layout 1 12/02/20 11.59 Pagina 1

CARCANO
ITALY

# ART 806 HT
## Golfare girevole H.T. con staffa
## Rotating eyebolt H.T. with clamp

CARTEC100

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 instructiunilor 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 utmutató forditása
HR Prijevod izvornih uputstava pisanih na talijanskom jeziku
GR Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών 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. 02





## IT GOLFARE GIREVOLE HT CON STAFFA

**MARCATURE**
- ☐ [ SCOG / CARTEC ] : Sigla costruttore
- ☐ [ CE ] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/CE
- ☐ [ WLL .t ] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1.5 t)
- ☐ [ M. ] : Misura filettatura ( es. M16)
- ☐ [ 1 / L ] : Lotto di rintracciabilità
- ☐ [ ] : Omologazione DGUV
- ☐ [ I ] : Made in Italy
- ☐ [ 806 ] : Codice prodotto
- ☐ [ 10 ] : Grado 100

**USO PREVISTO**
PUNTO DI ANCORAGGIO DESTINATO AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI
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 CON STAFFA ART.806HT DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE**
Prima di ogni utilizzo verificare che:
- Il golfare sia integro e tutti i componenti compresa la vite siano esenti da difetti di usura, corrosione, cricche o deformazioni evidenti
- Le maricature siano ben leggibili
- Il cancro da sollevare sia conforme alle portate per i quali i golfari sono stati progettati e le portate sono indicate sia sul golfari 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 Ⓐ
- Il dispositivo sia ben serrato alla struttura portante ed il corpo del golfare ruoti liberamente

Né caso i controlli diano esito negativi il golfare non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito
Si ricorda che:
- I controlli devono essere effettuati da personale qualificato In quanto accessori di sollevamento i golfari girevoli con staffa art 806 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 staffa 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 filettato deve essere mi ma 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 dianea per planarità e diametro in modo da garantire l'appoggio di tutta la superficie piana del golfare e che la stessa aderisca in modo adeguato.
- E' vietato fu ilizzo 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 la staffa e l'anello ruotino liberamente in maniera corretta
- Una volta effettuato il serraggio orientare l'anello del dispositivo nella direzione del carico

Attenzione:
- Il dispositivo non è però idoneo nella rotazione sotto carico
- Utilizzare solo viti fornite dal produttore

**FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA**

| Temperatura ambiente | Riduzione della portata |
|---|---|
| minore di -40 °C | Non consentito |
| da -40 °C a 200 °C | Nessuna |
| da 200 °C a 250 °C | -20% |
| da 250 °C a 350 °C | -25% |
| oltre i 350 °C | Non consentito |

- Coefficiente di sicurezza 4
- Per dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla frena filetto
- Il golfare può essere utilizzato in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazioni di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il rimanente 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 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 350°C o minore di - 40° C
- ❑ Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
- ❑ Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
- ❑ Non utilizzare per il montaggio del golfare coppie di serraggio superiori a quelle prescritte
- ❑ Non sostituire le viti e tutti i componenti originali
- ❑ Non utilizzare per il sollevamento delle persone
- ❑ Non sostare sotto il carico sospeso durante l'utilizzo
- ❑ Non sostare durante l'utilizzo nella zona pericolosa ( per zone pericolose si intendono zone esposte all'individuare 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 EYE BOLT HT WITH CLAMP

**MARKINGS**
- ☐ [ SCOG / CARTEC ] : Manufacturer label
- ☐ [ CE ] : CE markings in compliance with the MachineryDirective 2006/42/EC
- ☐ [ WLL .t ] : Maximum load that can be used in tons (for ex. 1.5 t)
- ☐ [ M. ] : Measurement of the threading ( for ex. M16)
- ☐ [ 1 /L ] : Traceability batch
- ☐ [ ] : Homologation DGUV
- ☐ [ I ] : Made in Italy
- ☐ [ 806 ] : Product code
- ☐ [ 10 ] : Grade 100

**FORESEEN USE**
ANCHORAGE POINT FOR LOAD LIFTING
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 d spositions related to the Directive 2006/42/EC

**CHECK SUITABILITY OF ROTATING EYEBOLTS WITH CLAMP ART.806 +HT BEFORE USE AND YEARLY**
Before using each time make sure that:
- The eyebolt and its entire component including the screw do not have defects due to wear, corrosi on, cracks or visible deformations
- Markings have to be clearly legible
- The loads to be lifted are in compliance with the loads of the eyebolts (the loads are specified both on the eyebolts and on the user manual)
- The diameter of the ring has not been reduced more than the 10% of the nominal diameter of the ring itself due to wear in one of the points of contact eyebolt's body rotates freely Ⓐ
- The dispositivo is ben serrato alla struttura portante ed il corpo del golfare ruoti liberamente

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 with clamp art 806 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance with the laws in force.
- The rotating eyebolt with clamp must be fitted by a qualified staff of age as it is used in lifting operations which must be carried out in compliance to 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 in capacity as shown on the reference chart
- Check suitability of the resistance class of the mother screw which has to house the eyebolt with the ratio of the load to be lifted ( the material of the mother screw has to have a traction 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
  - 1 xd 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 the touching of all the surface place of the eyebolt and that it adheres suitably. They 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 clamp and the ring rotate freely and correctly
- Once locking has been carried out orient the ring of the device in the direction of the load

Beware:
- The device is not suitable for swivelling under load
- Only use bolts supplied by the manufacturer

**REASONS FOR CAPACITY REDUCTIONS**

| Ambient temperature | Load limit reduction |
|---|---|
| Below - 40°C | Not permitted |
| From -40°C to 200°C | None |
| From 200°C to 250°C | -20% |
| From 250°C to 350°C | -25% |
| Over 350°C | Not permitted |

Safety coefficient 4
- For lifting devices that remain attached to the structure we recommend the part being locked by means of thread brake glue
- The eyebolt can be used safely up to maximum of 20.000 lifts with a full load
- For risky lifting operations safety 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**
- ❑Do not use eyebolts in acid high corrosion chemical environment and/or in an explosive atmosphere
- ❑Do not use in environment with a temperature higher than 350°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 replace screws and all 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 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 HT ÉMERILLON À ÉTRIER

**MARQUAGES**
- ☐ [ SCOG / CARTEC ] : Sigle du constructeur
- ☐ [ CE ] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- ☐ [ WLL .t ] : Charge maximale de service en tonnes (par ex. 1.5 t)
- ☐ [ M. ] : Mesure du filetage (par exemple M16)
- ☐ [ 1 /L ] : Lot de traçabilité
- ☐ [ ] : Homologation DGUV
- ☐ [ I ] : Fabriqué en Italie
- ☐ [ 806 ] : Code du produit
- ☐ [ 10 ] : Degré 100

**USAGE PRÉVU**
POINT D'ANCRAGE DESTINÉ AU LEVAGE DES 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 Direct ve 2006/42/CE

**VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE ÉMERILLON A ETRIER ART.806 +HT A EXECUTER 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
- La charge à soulever est conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux de levage ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
- Le diamètre de l'anneau n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal à cause de l'usure sur l'un des points de contact Ⓐ
- Le dispositif est bien serré à la structure portante et le corps de l'anneau 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 à étrier art 806 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matières.
- L'anneau de levage émerillon à étrier 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, - magnésium
  - 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 faire 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 l'étrier et l'anneau tournent correctement et librement.
- Après le serrage, orienter l'anneau du dispositif dans la direction de la charge

Attention:
- Le dispositif n'est pas prévu pour une rotation sous charge
- Utiliser uniquement les vis fournies par le fabricant

**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 250 °C | - 20 % |
| de 250 °C à 350 °C | - 25 % |
| supérieure à 350 °C | Non autorisée |

- Coefficient de sécurité 4
- Pour les dispositifs de levage qui restent fixés sur la construction, il est recommandé de fixer l'élément de fixation à l'aide d'un frein filet
- L'anneau de levage émerillon à étrier peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20 000 levages à pleine charge
- En cas d'opérations de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées à un danger doivent 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**
- ❑ 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 350°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 remplacer les vis et tous 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 refient 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 LASTBOCK HT

**STEMPELUNGEN**
- ☐ [ SCOG / CARTEC ] : Hersteller-Logo
- ☐ [ CE ] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- ☐ [ WLL .t ] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1,5 t)
- ☐ [ M. ] : Abmessung des Gewindes (z.B. M16)
- ☐ [ 1 / L ] : Rückverfolgbarkeits-Code
- ☐ [ ] : Zulassungs-Nr DGUV
- ☐ [ I ] : Made in Italy
- ☐ [ 806 ] : Artikelnummer
- ☐ [ 10 ] : Gütelklasse 100

**ANWENDUNG**
ANSCHLAGPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN
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 LASTBOCK ART. 806 +HT, VORZUNEHMEN VOR JEDEM GEBRAUCH UND MINDESTENS MIT JÄHRLICHER HÄUFIGKEIT**
Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
- Der Wirbelbock und seine Komponenten einschließlich Schraube Verschließ- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist;
- Die Kennzeichnungen sind gut lesbar sind;
- 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 Aufhängemrings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt; Ⓐ
- Der Anschlagpunkt 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 daraufhingewiesen, dass:
- Die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden müssen.
- Die Lastbock art. 806, da es sich um Zubehör zum Heben handelt, regelmäßigen Kontrollen zu unterziehen sind, die entsprechend den geltenden Bestimmungen und Gesetzen zu planen sind
- Die Lastbock 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 Gewindebohrung muss minimal sein.
  - 1 xd für Stahl
  - 1,25xd bei Gusseisen
  - 1.5xd bei Gussein aus Gusseisen mit geringer Widerstandsfähigkeit (Widerstandsfähigkeit< 200 MPa)
  - 2xd bei Aluminiumlegierungen
  - 2,5xd bei Legierungen aus 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 ausgeragenden 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 der Lastbügel und Ringfrei und ordnungsgemäß drehen
- Nach der Montage muss der Ring der Ringmutter in Richtung der Belastung ausgerichtet werden

Achtung:
- Die Vorrichtung ist jedoch nicht zur Drehung unter Last geeignet
- Nur vom Hersteller gelieferte Schrauben verwenden

**TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT**

| Umgebungstemperatur | Reduzierung der Tragfähigkeit |
|---|---|
| unter - 40°C | Nicht zulässig |
| von -40°C bis 200°C | Keine |
| von 200°C bis 250°C | -20% |
| von 250°C bis 350°C | -25% |
| über 350°C | Nicht zulässig |

- 4-fache Sicherheit
- Bei den Hubvorrichtungen, die an der Konstruktion befestigt bleiben, wird geraten, das Element mittels Gewindesperrmittel zu befestigen
- 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 Sicherheitsbestimmungen für die der Gefahr ausgesetzten Personen garantiert werden
- Bei Nichteinhaltung der Anweisungen können Personen- und Sachschäden verursachen
- Dokumentation gemäß Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

① **TRAGFÄHIGKEIT (TABELLE)**

**VERBOTE**
- ❑ 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 350°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
- ❑ Schrauben und Original-Bauteile keinesfall austauschen
- ❑ 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 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 ESTRIBO HT

**SELLOS**
- ☐ [SCOG/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., 1,6 t)
- ☐ [M./L]: Código de trazabilidad
- ☐ [ ]: Nº de homologación de DGUV
- ☐ [ITALY]: Fabricado en Italia
- ☐ [M..]: Dimensión del diámetro de rosca (p. ej., M16)
- ☐ [10]: Clase de calidad 100

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

Comprueba que el perno giratorio con estribo 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 estribo y sus componentes, incluido el tornillo, presentan signos de desgaste o corrosión, grietas o deformaciones daras
- Los sellos se pueden leer correctamente.
- La carga que se va a elevar se corresponden con las capacidades de carga para las que se ha diseñado el tornillo de cáncamo.
- El desgaste de la zona 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 estribo está bien fijado y la parte superior gira libremente
- La superficie de apoyo del perno giratorio con estribo descansa completamente sobre la superf cie atornillable.

Si las comprobaciones devuelven resultados negativos, se debe dejar de utilizar el perno giratorio con estribo y debe sustituirse.
Tenga en cuenta que:
- Las comprobaciones debe realizar por personal técnico cualificado y conforme a la norma BGR 500 (DGUV).
- El perno giratorio con estribo se debe 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 estribo 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 determ nación del centro de gravedad de la carga, así como la colocación correcta del perno giratorio con estribo se deben realizar por parte de personal técnico para garantizar una distribución equ librada de la carga
- Con cargas asimétricas se debe calcular una reducción de la capacidad de carga del perno giratorio con estribo según los datos de la tabla de los distintos tipos de sujeción
- Se debe comprobar la idoneidad de la clase de resistencia de la contrarosca para el alojamiento del perno giratorio con estribo en función de la carga que se vaya a elevar
- El material de la contrarosca 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 bajaresistencia (resistencia < 200MPa)
  - 2xd para aleaciones de aluminio
  - 2,5xd para aleaciones de aluminio magnesio
- La perforación roscada debe transcurrirem ángulo recto a la superficie de apoyo
- 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 de la armella de elevación, así como un contacto suficiente
- Se prohíbe el uso del perno giratorio con estribo si la superficie de apoyo de este sobresale
- Para la instalación del perno giratorio con estribo se debe apretar manualmente el tornillo con una llave Al en. No se deben utilizar prolongadores, pues 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.
- El perno giratorio con estribo se aprieta hasta que reposa completamente sobre la superficie de apoyo. Asegúrese de que el perno giratorio con estribo está orientado hacia la dirección de carga.
- Una vez f nalizado el apriete, se debe comprobar si el estribo de carga y la anilla giran libre y correctamente.

¡Atención! El perno giratorio con estribo no es adecuado para el giro con carga. 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 250 °C | -20 % |
| de | 250 °C a 350 °C | -25 % |
| superior a | 350 °C | No permitida |

Coeficiente de seguridad 4
En los dispositivos de elevación, que quedar fijos en la estructura, se aconseja fijar el elemento con medio de fijación para roscas.
El perno giratorio con estribo se puede utilizar sin riesgos para la seguridad para un máximo de 20 000 procesos de elevación a plena carga.
En los procesos de elevación con riesgo elevado se deben garantizar las condiciones de seguridad para las personas expuestas a un peligro.
Si no se respetan las indicaciones, se pueden producir daños personales y materiales.

① **CAPACIDAD DE CARGA (TABLA)**

**PROHIBICIONES**
- ❑ No utilice el perno giratorio con estribo en entornos ácidos, en caso de fuerte corrosión por sustancias químicas ni en atmósferas explosivas
- ❑ No utilice el perno giratorio con estribo en entornos con temperaturas superiores a 350 °C o inferiores a - 40 °C
- ❑ No supere los valores indicados en la tabla de referencia
- ❑ No lo utilice para otros fines distintos de los previstos.
- ❑ No utilice tornillos de cáncamo con apriete superior al especificado (no supere los pares de apriete indicados en la tabla)
- ❑ No utilice los tornillos de cáncamo para elevar personas.
- ❑ No cambie los tornillos ni componentes originales en ningún caso.
- ❑ No se debe utilizar para elevar personas.
- ❑ No se debe 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.

**ALMACENAMIENTO**
El perno giratorio con estribo se debe almacenar en un entorno adecuado (p. ej., seco, sin corrosión, etc.)

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

**DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE**

## TR DÖNER BAŞLI MAPA HT

**İŞARETLER**
- ☐ [SCOG/CARTEC]: Üretici logosu
- ☐ [CE]: CE İşareti, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğine uygundur
- ☐ [..t]: Ton cinsinden maksimum taşıma kapasitesi (örn: 1,6 t)
- ☐ [M./L]: Geriye doğru izlenilebilirlik kodu
- ☐ [ ]: Ruhsat No: DGUV
- ☐ [ITALY]: Made in Italy
- ☐ [M..]: Vida dişi boyutu (örn: M16)
- ☐ [10]: Kalite sınıfı 100

**KULLANIM**
Yük kaldırmada kullanılan döner başlı mapa.
Şahsların kaldırılması amaçlı olarak kullanılamaz!

Döner başlı mapanın, her defasında kullanılmadan önce kusurlu olup olmadığı kontrol edilmeli ve yılda en az bir kez test ettirilmelidir
Kullanmadan önce, her zaman:
- Cıvatası da dahil olmak üzere, döner başlı mapa ve bileşenlerinin üzerinde aşınma veya korozyon belirtileri, çatlaklar veya gözle görülür deformasyonları olup olmadığı
- İzlenebilirliğini okunabilir durumda olup olmadıkları; kalıcılaşacak yüklerin, halkalı cıvata tarzındaki tasarımdaki taşıma kapasitelerine uygu ulup olmadıkları;
- Aşırı halkaya aşınma oranının, üst parçaya temas noktalarında, anma çapının % 10'undan daha az olup olmadığı;
- Döner başlı mapanın yüze sıkılmış olup olmadığı ve üst parçanın serbest şekilde dönüp dönmediği;
- Döner başlı mapanın vidalandığı yerin oturma yüzeyine tam olarak oturup oturmadığı kontrol edilmelidir.

Kontrollerin olumsuz sonuçlanması halinde, döner başlı mapa kullanılmamalı ve hemen değiştirilmelidir.
Aşağıda yer alan hususlara mutlaka uyulmalıdır:
- kontroller, Meslek Kaza Sigortası 500 (Yasal Alman Kaza Sigortası Kuralları) göz önünde bulundurulmak suretiyle, konu hakkında ilgili sahibi kalifiye personel tarafından yapılmalıdır;
- döner başlı mapa, düzenli aralıklarla, standart ve mevzuat hükümlerine uygun

NEW_2CORR istruzioni 806 560x680_Layout 1 12/02/20 11.59 Pagina 2

# RU ГРУЗОВАЯ ПЕТЛЯ HT

МАРКИРОВКИ
- ☐ [SCG/CARTEC]: Логотип изготовителя
- ☐ [CE]: Знак CE в соответствии с Директивой по машинам 2006/42/EC
- ☐ [..t]: Максимальная грузоподъемность в тоннах (например, 1,6 т)
- ☐ [t / L]: Код отслеживаемости
- ☐ [ ]: Порядковый номер допуска DGUV
- ☐ [ITALY]: Сделано в Италии
- ☐ [M..]: Размер диаметра резьбы (например, M16)
- ☐ [10]: Класс качества 100

ПРИМЕНЕНИЕ

Грузовая петля для подъема грузов.
Не использовать для подъема людей!
Перед каждым применением контролировать грузовую петлю на безупречное состояние и не реже одного раза в год поручать ее проверку.
Перед каждым применением проверять, следующее:
- Грузовая петля и ее компоненты, включая винт, не имеют следов коррозии, трещин или видимых деформаций.
- Маркировки хорошо читаются
  Подниманмые грузы соответствуют грузоподъемности, для которой был сконструирован рым-болт
- Износ подвесного кольца в зоне точки контакта с верхней частью составляет максимум 10% от номинального диаметра
- Грузовая петля прочно прикручена, а верхняя часть свободно вращается.
- Опорная поверхность грузовой петли полностью прилегает к поверхности привинчивания.

Если проверки приведут к отрицательному результату, то грузовую петлю нельзя использовать и ее необходимо заменить.
Соблюдать следующие указания:
- Проверки должны проводиться проинструктированными квалифицированными специалистами с сообщением BGR 500 (правил страхования от несчастных случаев).
- Необходимо через регулярные промежутки времени проверять грузовую петлю в соответствии с нормами и предписаниями. Эти проверки должны быть задокументированы в папке проверок и предоставлены для предъявления.
- Грузовая петля должна монтироваться совершеннонолетними квалифицированными специалистами. Монтаж должен проводиться в соответствии с положениями Директивы по машинам 2006/42/ЕС и последующих изменений.
- Контроль процесса подъема, определение центра тяжести груза, а также правильное подбор и использование грузовой петли должны проводиться квалифицированными специалистами, чтобы обеспечить равномерное распределение груза.
- В случае асимметричной нагрузки должно быть проведено уменьшение грузоподъемности грузовой петли в соответствии с данными в таблице различных видов крепления
- Должен быть проведен визуальный осмотр на предмет контрольных для крепления грузовой петли в отношении к подниманмому грузу.
- Материал конструкции должен иметь прочность на растяжение, равную или больше, чем у стали S235JR (контрольные положения UNI EN 10025