CARCANO
ITALY

ART 801

Golfare girevole a vite 8.8
Rotating eyebolt
with screw 8.8

TLM
ACCESSOIRES ET APPAREILS DE
TRACTION - LEVAGE - MANUTENTION
77

Votre distributeur
et réparateur
T. 01 76 21 07 46
www.tlm77.com

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 Italyanca'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 originaljuhendi tõlge
DK Oversættelse af de originale instruktioner, udfærdiget på italiensk
BA Prijevod originalnih uputstava pisanih na talijanskom jeziku
CZ Překlad původního návodu vypracovaného v italském jazyce

Ed. 08

IT GOLFARE GIREVOLE A VITE 8.8

MARCATURE
- [SCG / CARTEC] : Sigla costruttore
- [CE] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
- [.. t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1,6 t)
- [→] : Direzione di carico per tiro a 90°
- [1/W] : lotto di rintracciabilità
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Classe resistenza materiale
- [M..] : Misura filettatura (es. M16)

USO PREVISTO
GOLFARE DESTINATO AL SOLLEVAMENTO
DI 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 GOLFARE 8.8 A VITE DAEFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che :
- Il golfare e 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 le quali i golfari sono stati progettati
- 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 golfare sia ben serrato alla struttura portante

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 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate in conformità alle norme e leggi vigenti.
- Il golfare 8.8 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 un fattore di riduzione delle portate del 50%
- 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 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
- Per l'installazione del golfare 8.8 è sufficiente procedere manualmente al serraggio della vite senza l'ausilio di prolunghe che potrebbero precaricare la vite stessa con coppie di serraggio eccessive (non superare le coppie di serraggio indicate in tabella); per lo smontaggio procedere nel senso contrario
- 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
- Serrare completamente la vite fino a far aderire completamente la base del golfare alla superficie di appoggio assicurandosi prima che l'anello sia orientato nella direzione del carico

Attenzione una volta serrata la vite il golfare non ruota sul proprio asse

- Per i dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla frena filetto
- 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

- Fattori di riduzione di portata

Temperatura ambiente	Riduzione
Minore di - 20°C	Non ammesso
Da - 20°C a 100°C	nessuna
Da 100°C a 200°C	- 15%
Da 200°C a 250°C	- 20%
Da 250°C a 350°C	- 25%
Oltre 350°C	Non ammesso

- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della Direttiva Macchine 2006/42/EC

DIVIETI
- Non utilizzare i golfari in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche
- Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 350°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 prolunghe (leve) per il serraggio del golfare
- Non utilizzare per il montaggio del golfare coppie di serraggio superiori a quelle prescritte
- Non sostituire le viti 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
Il golfare 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.

ISTRUZIONI ORIGINALI

GB ROTATING EYEBOLT WITH SCREW 8.8

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 example 1,6 t)
- [→] : Loading direction pull at 90°
- [1/W] : Traceability batch
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Material strength class
- [M..] : Measurement of the threading (for ex. M16)

FORESEEN USE
EYEBOLT 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 dispositions related to the Directive 2006/42/EC

CHECK SUITABILITY OF EYEBOLT 8.8 WITH SCREW BEFORE USE AND YEARLY
Before using each time make sure that:
- The eyebolt and the screw do not have defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations
- Markings have to be clearly legible
- The loads to be lifted are in compliance with the loads of the eyebolts
- The 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

- The device is screwed tightly into the supporting structure

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 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance with the laws in force.
- The eyebolt 8.8 must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance to the 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 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
  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
- To install the eyebolt 8.8 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
- 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. They eyebolt cannot be used with parts of the tilting surface
- Lock completely the screw until it fits completely the base of the eyebolt onto the surface making sure before the ring is oriented in the direction of the load

Warning! The eyebolt doesn't rotate on its axis with the screw locked

- For lifting devices that remain attached to the structure we recommend the part being locked by means of thread brake glue
- 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

- Reasons for capacity reductions

Environment temperature	Reduction
Under - 20°C	Not allowed
From - 20°C to 100°C	None
From 100°C to 200°C	- 15%
From 200°C to 250°C	- 20%
From 250°C to 350°C	- 25%
Above 350°C	Not allowed

- 14) The documentation has been drawn up in compliance with section 1.7.4.2 of the Machinery Directive 2006/42/EC

NOT ALLOWED
- Do not use eyebolts in acid high corrosion chemical environment
- Do not use in environment with a temperature higher than 350°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 extension cords (lever) to lock the eyebolt
- Do not use locking screws which are larger than the ones specified to assemble the eyebolt
- Do not replace original screws
- 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 eyebolt 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.

TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS DRAWN UP IN ITALIAN

FR ANNEAU DE LEVAGE ÉMERILLON À VIS 8.8

MARQUAGES
- [SCG / CARTEC] : Sigle du constructeur
- [CE] : Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
- [.. t] : Charge maximale de service en tonnes (par exemple 1,6 t)
- [→] : Direction de charge par tir à 90°
- [1/W] : Lot de traçabilité
- [ITALY] : Fabriqué en Italie
- [8.8] : Classe de résistance du matériau
- [M..] : Mesure du filetage (par exemple M16)

USAGE PRÉVU
ANNEAU DE LEVAGE DESTINÉ AU LEVAGE DE 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 8.8 À VIS À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que:
- L'anneau de levage et 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 anneaux de levage ont été conçus
- 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.

- L'anneau de levage est bien serré à la structure portante

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 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière
- L'anneau de levage 8.8 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 de 50%
- 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
- Pour l'installation de l'anneau de levage 8.8, 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
- 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
- Serrer entièrement la vis jusqu'à faire adhérer complètement la base de l'anneau à la surface d'appui, en s'assurant tout d'abord que l'anneau est orienté dans la direction de la charge

Attention, après avoir serré la vis, l'anneau ne tourne pas sur son axe

- 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
- 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

- Facteurs de réduction de la portée

Température ambiante	Réduction
Inférieure à - 20°C	Non admise
De - 20°C à 100°C	Aucune
De 100°C à 200°C	- 15%
De 200°C à 250°C	- 20%
De 250°C à 350°C	- 25%
Supérieure à 350°C	Non admise

- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la Directive Machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS
- Ne pas utiliser l'anneau de levage dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques
- Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 350°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 employer de rallonges (leviers) pour le serrage de l'anneau de levage
- Ne pas appliquer, au montage de l'anneau de levage, des couples de serrage supérieurs à ceux prescrits
- Ne pas remplacer les vis 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
L'anneau de levage 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.

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES RÉDIGÉES EN ITALIEN

DE DREHBARE RINGSCHRAUBE 8.8

STEMPELUNGEN
- [SCG / CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.. t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1,6 t)
- [→] : Lastrichtung bei Zug in 90°
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Materialfestigkeitsklasse
- [M..] : Abmessung des Gewindes (z.B M16)

ANWENDUNG
RINGSCHRAUBE 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

DREHBARE RINGSCHRAUBE 8.8 VOR JEDEM GEBRAUCH AUF IHREN EINWANDFREIEN ZUSTAND KONTROLLIEREN UND MINDESTENS EINMAL JÄHRLICH PRÜFEN LASSEN
Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
- Die Ringschraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist;
- Die Kennzeichnungen sind gut lesbar
- Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschrauben entworfen wurden
- Die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt.

- Die Ringschraube fest angeschraubt ist

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.
- Als Anschlagpunkte sind drehbare Ringschrauben in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu überprüfen zu lassen.
- Drehbare Ringschrauben 8.8 müssen durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt werden, 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
  1,25xd für Gusseisen mit geringer Widerstandsfähigkeit (Widerstandsfähigkeit < 200 MPa)
  2xd bei Aluminiumlegierungen
  2,5xd bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- Die Gewindebohrung muss rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen
- 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 zu versehen (nicht die in der Tabelle angegebenen Anziehmomente überschreiten). Gehen Sie zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vor
- 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
- Ringschraube festziehen, bis diese vollständig auf der Auflagefläche anglegt, und sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist.

Achtung: nach dem Festziehen sicherstellen, dass sich die Ringschraube nicht um die eigene Achse dreht!

- Bei den Hubvorrichtungen, die an der Konstruktion befestigt bleiben, wird geraten, das Element mittels Gewindehaftmittel zu befestigen
- 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

- Temperatureinsatztauglichkeit

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter - 20°C	Nicht zulässig
Von - 20°C bis 100°C	keine
Von 100°C bis 200°C	- 15%
Von 200°C bis 250°C	- 20%
Von 250°C bis 350°C	- 25%
über 350°C	Nicht zulässig

- 14) Dokumentation gemäß Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

VERBOTE
- Verwenden Sie die Ringschrauben nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen
- Verwenden Sie sie nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 350°C oder unter - 20°C
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
- Nicht für andere Zwecke als für die vorgesehenen einsetzen
- Zum Festziehen der Ringschraube keine Verlängerungen (Hebel) benutzen
- Bei der Montage der Ringschrauben dürfen die vorgeschriebenen Anzugs-Drehmomente nicht überschritten werden
- Originalschrauben nicht austauschen!
- Nie 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 Ringschraube 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.

ÜBERSETZUNG DER IN ITALIENISCHER SPRACHE ERSTELLTEN ORIGINALANWEISUNGEN

ES TORNILLO DE CÁNCAMO ORIENTABLE

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., 1,6 t)
- [1/W]- Código de trazabilidad
- [ITALY]- Fabricado en Italia
- [8.8]- Clase de resistencia
- [M..]- Dimensión del diámetro de rosca (p. ej., M16)
- [→]- Dirección de carga 90°

APLICACIÓN
Tornillo de cáncamo orientable para la elevación
de cargas. No se puede utilizar para elevar personas.

Compruebe que el tornillo de cáncamo 8.8 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 cáncamo y el tornillo presentan 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 tornillo de cáncamo.
- 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 tornillo de cáncamo está bien fijado.

- La superficie de apoyo del tornillo de cáncamo descansa completamente sobre la superficie atornillable.

Si las comprobaciones muestran resultados negativos, se debe dejar de utilizar el tornillo de cáncamo y debe sustituirse.
Tenga en cuenta que:
- Las comprobaciones se deben realizar por personal técnico cualificado y conforme a la norma BGR 500 (DGUV).
- Como puntos de sujeción, el tornillo de cáncamo giratorio 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 tornillo de cáncamo giratorio 8.8 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 tornillo de cáncamo 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 capa cidad de carga del tornillo de cáncamo 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 de la tuerca anular/tornillo de cáncamo 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 tornillo de cáncamo 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 tornillo de cáncamo, así como un contacto suficiente.
- Se prohíbe el uso del tornillo de cáncamo si la superficie de apoyo de este sobresale.
- El tornillo de cáncamo se aprieta hasta que reposa completamente sobre la superficie de apoyo. Asegúrese de que el tornillo de cáncamo está orientado hacia la dirección de carga. En caso necesario, utilice arandelas para orientar el tornillo de cáncamo 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.

¡Atención! Asegúrese de que el tornillo de cáncamo no gira sobre su propio eje.
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 -20 °C	No permitida
de -20 °C a 100 °C	ninguna
de 100 °C a 200 °C	-1.5 %
de 200 °C a 250 °C	-20 %
de 250 °C a 350 °C	-25 %
superior a 350 °C	No permitida

PROHIBICIONES
- No utilice el tornillo de cáncamo en entornos ácidos ni en caso de fuerte corrosión por sustancias químicas.
- Los valores de capacidad de carga de la tabla no se deben sobrepasar.
- No se debe utilizar para otros fines distintos de los previstos.
- Para fijar el tornillo de cáncamo no utilice prolongadores (palancas).
- No cambie los tornillos ni componentes originales en ningún caso.
- Al montar el tornillo de cáncamo no se deben sobrepasar los pares de apriete prescritos.
- 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.

ALMACENAMIENTO
El tornillo de cáncamo 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 EĞİLEBİLİR MAPA (ERKEK MAPA)

İŞARETLER
- [SCG/CARTEC] : Üretici logosu
- [CE] : CE İşareti. 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğine uygundur
- [.. t] : Ton cinsinden maksimum taşıma kapasitesi (örn; 1,6 t)
- [1/W] : Geriye doğru izlenilebilirlik kodu
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Mukavemet sınıfı
- [M..] : Vida dişi boyutu (örn; M16)
- [→] : Yük yönü 90°

KULLANIM
Yük kaldırma amaçlı yönü ayarlanabilir halkalı civata.
Şahısların kaldırılması amacıyla kullanılamaz!

Halkalı civata 8.8, her defasında kullanılmadan önce, kusurlu olup olmadığı kontrol edilmeli ve yılda en az bir kez test ettirilmelidir.
Kullanmadan önce, her zaman;
- halkalı civata ve vidanın üzerinde aşınma veya korozyon belirtileri, çatlaklar veya gözle görülür deformasyonların olup olmadığı;
- üzerindeki işaretlerin okunabilir durumda olup olmadıkları;
- kaldırılacak yüklerin, halkalı civatanın tasarlandığı taşıma kapasitelerine uygun olup olmadıkları;
- aşkı halkası aşınma oranının, üst parçaya temas noktalarında, anma çapının % 10'undan daha az olup olmadığı;
- halkalı civatanın iyice sıkılmış olduğu;

- halkalı civata oturma yüzeyinin vidalandığı yere tam olarak oturup oturmadığı;

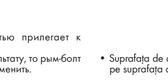
Kontrollerin olumsuz sonuçlanması halinde, halkalı civata kullanılmamalı ve hemen değiştirilmelidir.
Aşağıda yer alan hususlara mutlaka uyulmalıdır:
- kontroller, Mesleki Kaza Sigortası 500 (Yasal Alman Kaza Sigortası Kuralları) göz önünde bulundurulmak suretiyle, konu hakkında bilgi sahibi kalifiye personel tarafından yapılmalıdır;
- kaldırma noktası olarak vazife gören döner tip halkalı civatalar, düzenli aralıklarla, standart ve mevzuat hükümlerine uygun olarak test edilmelidir; bu testler, bir test dosyasında belgelenmeli ve İbraz edilmek üzere hazır tutulmalıdır;
- döner tip halkalı civata 8.8, 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, halkalı civatanın uygun bir şekilde konumlandırılması, yük ağırlık merkezinin tespiti ve kaldırma işlemlerinin izlenmesi işleri, kalifiye bir eleman tarafından gerçekleştirilmelidir;
- asimetrik yüklerde, halkalı civata taşıma kapasitesi, çeşitli bağlama türleri tablosuna göre düşürülmek zorundadır;
- halkalı somun/halkalı civataya 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 alaşımlarında 2xd
  Alüminyum-Magnezyum alaşımlarında 2,5xd
- dişli delik, oturma yüzeyine dik açılı seyretmelidir;
- halkalı civatayı monte etmek için, civata, bir alyan anahtar kullanılarak elle sıkılmıldır; çok yüksek bir sıkma torku oluşturup, civatayı 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; halkalı civatanın düz olan tüm yüzeylerinin yerlerine oturması sağlanmalıdır;
- halkalı civata oturma yüzeyinin dışa taşması durumunda, halkalı civatanın kullanılması yasaktır;
- halkalı civata, oturma yüzeyine tamamen oturana kadar sıkılmalıdır; halkalı civatanın, yük yönüne dönük olması sağlanmalıdır; halkalı civatanın 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 e

RU РЫМ-БОЛТ ВЫРАВНИВАЕМЫЙ

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 t)
- [1/W]: Код отслеживаемости
- [ITALY]: Сделано в Италии
- [8.8]: Класс прочности
- [M..]: Размер диаметра резьбы (например, M16)
- [↑]: Направление нагрузки 90°

ПРИМЕНЕНИЕ

Рым-гайка для подъема грузов. Не использовать для подъема людей! Перед каждым применением контролировать рым-болт 8.8 на безупречное состояние и не реже одного раза в год поручать его проверку.
Перед каждым применением проверять следующее:
- Рым-болт и болт не имеют следов износа или коррозии, трещин или видимых деформаций.
- Маркировки хорошо читаются.
- Подлежащие грузы соответствуют грузоподъемности, для которой был сконструирован рым-болт.
- Износ подвесного кольца в зоне точки контакта с верхней частью составляет меньше 10% от номинального диаметра.
- Рым-болт прочно привинчен.



- Опорная поверхность рым-болта полностью прилегает к поверхности привинчивания.

Если проверки приведут к отрицательному результату, то рым-болт запрещается использовать и его необходимо заменить.
Соблюдать следующие указания:
- Проверки должны проводиться проинструктированными квалифицированными специалистами с соблюдением BGR 500 (правил страхования от несчастных случаев).
- Необходимо через регулярные промежутки времени проверять используемые в качестве точек крепления поворачиваемые рым-болты в соответствии с нормами и предписаниями. Эти проверки должны быть задокументированы в папке проверок и предоставлены для предъявления.
- Поворачиваемый рым-болт 8.8 должен монтироваться совершенолетними квалифицированными специалистами. Монтаж должен производиться в соответствии с положениями Директивы по машинам 2006/42/ЕС и последующих изменений.
- Контроль процесса подъема, определение центра тяжести груза, а также правильное позиционирование рым-болта должны проводиться квалифицированными специалистами, чтобы обеспечить равномерное распределение груза.
- В случае асимметричной нагрузки должно быть проведено уменьшение грузоподъемности рым-болта в соответствии с данными в таблице различных видов крепления.
- Должно быть проверено соответствие класса прочности контрвязьбы для крепления рым-гайки/рым-болта в отношении к поднимаемому грузу.
- Материал контрвязьбы 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
  - 1,5 × d 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 рым-болта 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 контрвязьбы должна быть проверена на соответствие к опорной поверхности и размера. Должны быть обеспечены опора всей рабочей поверхности рым-болта, а также ее достаточное прилегание.
- Запрещается использование рым-болта при выступающей опорной поверхности рым-болта.
- Рым-болт затягивается так, чтобы он полностью прилегал к опорной поверхности. Выровять рым-болт по направлению нагрузки. Для правильного выравнивания рым-болта 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.

Внимание! Убедитесь, что рым-болт не вращается вокруг своей оси. Несоблюдение условий может привести к травмированию людей и материальному ущербу.

ПРИЕМЛЕМЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

Температура окружающей среды	Уменьшение грузоподъемности среды
Ниже -20 °C	Не допускается
От -20°C до 100°C	Нет
От 100°C до 200°C	-1.5%
От 200°C до 250°C	-20%
От 250°C до 350°C	-25%
Выше 350°C	Не допускается

ЗАПРЕТЫ
- Не используйте рым-болт 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 рым-болта не использовать удлинители (рычаги).
- Ни в коем случае не заменять винты и оригинальные детали.
- При монтаже рым-болта 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.

В случае самостоятельных изменений или ремонтов гарантия теряет силу.

ХРАНЕНИЕ

Рым-болт должен храниться в подходящем окружении (например, в сухом, некоррозионном месте и т.д.).

УТИЛИЗАЦИЯ

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

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

RO ŞURUB CU CAP INELAR ORIENTABIL

POANSONĂRI
- [SCG/CARTEC] : Logo producător
- [CE] : Identifi cator CE conform directivei privind echipamentele tehnice 2006/42/CE
- [..t] : Capacitate maximă de sarcină în tone (de ex. 1,6 t)
- [1/W] : Cod de trasabilitate
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Clasa de rezistență
- [M..] : Dimensiune diametru fi let (de ex. M16)
- [→] : Direcția sarcinii de solicitare 90°

UTILIZARE

Şurub cu cap inelar orientabil pentru ridicarea de sarcini.
A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane!
Înainte de fiecare folosire, controlaţi starea impecabilă a şurubului cu cap inelar 8.8 şi dispunerii verificarea lui cel puţin anual.
Verifi caţi înainte de folosire dacă:
- Şurubul cu cap inelar şi şurubul preznită urme de uzură sau coroziune, crăpături sau deformări evidente.
- Identifi catoarele sunt bine lizibile.
- Sarcinile care sunt ridicate corespund capacităţii de sarcină pentru care a fost proiectat şurubul cu cap inelar.
- Uzura inelului de suspendare în zona punctelor de atingere cu partea superioară este mai mică de 10% din diametrul nominal.
- Şurubul cu cap inelar este înşurubat ferm.

- Suprafaţa de aşezare a şurubului cu cap inelar este aşezată complet pe suprafaţa de înşurubare.

Dacă operaţiile de control duc la un rezultat negativ, utilizarea şurubului cu cap inelar nu mai este permisă şi acesta trebuie schimbat. Atragem atenţia că:
- Operaţiile de control trebuie să fi e executate de personalul de specialitate instruit, cu respectarea BGR 500 - în Germana [reglementăriile DGUV].
- Punctele de prindere ale şurubului cu cap inelar rotativ trebuie verificate la intervale regulate, în conformitate cu normele şi prevederile în vigoare. Aceste verifi cări trebuie să fi e documentate într-un dosar de verifi care, iar un exemplar se va păstra ca model.
- Şurubul cu cap inelar rotativ 8.8 trebuie să fi e montate 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 modifi cările ulterioare.
- Monitorizarea procedeului de ridicare, determinarea centrului de greutate al sarcinii, precum şi poziţionarea corectă a şurubului cu cap inelar trebuie să fi e realizate de către personalul de specialitate, pentru a asigura distribuirea echilibrată a sarcinii.
- În cazul unei sarcini asimetrice trebuie să fi e realizată o reducere a capacităţii de sarcină a şurubului cu cap inelar, conform datelor din tabelul diferitelor tipuri de prindere.
- Aptitudinea clasei de rezistenţă a contra-fi letului pentru preluarea piuliţei inelare/şurubului cu cap inelar în raport cu sarcina care trebuie ridicată trebuie să fi e verifi cată.
- Materialul contra-fi letului trebuie să prezinte o rezistenţă la tracţiune mai mare sau egală cu cea a oţelului S235JR (dispoziţie de referinţă UNI EN 10025).
- Adâncimea orifi ciului fi letat trebuie să fi e 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
- Orifi ciul fi letat trebuie să fi e perpendicular cu suprafaţa de aşezare.
- Pentru instalarea şurubului cu cap inelar, şurubul trebuie strâns manual cu o cheie imbus. Nu este permisă utilizarea de prelungitoare, deoarece ale pot supraso licita 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-fi letului trebuie să fi e verificată în ce privește planeitatea şi mărimea. Aşezarea întregii suprafeţe plane a şurubului cu cap inelar, precum şi contactul plan sunt cheie pentru a fi e asigurate.
- Folosirea şurubului cu cap inelar este interzisă dacă suprafaţa de aşezare a şurubului cu cap inelar este proeminentă.
- Şurubul cu cap inelar se strânge până la contactul plan complet cu suprafaţa de aşezare. Asiguraţi-vă că aţi aliniat şurubul cu cap inelar în direcţia sarcinii de solicitare. Dacă este necesar, utilizaţi şaibe pentru alinierea şurubului cu cap inelar în direcţia corectă a sarcinii de solicitare.
- La dispozitivele de ridicat care rămân fi xate în construcţie, elementul trebuie să fi e fi xat prin intermediul unei substanţe de asigurat fi lete.
- La ridicarea în condiţii de pericol major, trebuie să fi e garantate condiţiile de securitate pentru persoane.

Atenţie! Asiguraţi-vă că şurubul cu cap inelar nu se roteşte în jurul axei proprii. Nerespectarea indicaţiilor poate cauza vătămări de persoane şi prejudicii materiale.

APTITUDINEA DE UTILIZARE LA TEMPERATURI

Temperatura ambiantă	Reducerea capacităţii de sarcină
sub -20°C	Inadmisibilă
de la -20°C până la 100°C	Niciuna
de la 100°C până la 200°C	-15%
de la 200°C până la 250°C	-20%
de la 250°C până la 350°C	-25%
peste 350°C	Inadmisibilă

INTERDICŢII
- Nu utilizaţi şurubul cu cap inelar 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 şurubului cu cap inelar, nu folosiţi prelungitoare (prăghii).
- În niciun caz nu schimbaţi şuruburile şi componentele originale.
- La montajul şurubului cu cap inelar 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 modifi cări sau reparaţii realizate cu mijloace proprii, garanţia pentru produs îşi pierde valabilitatea.

DEPOZITARE

Şurubul cu cap inelar trebuie să fi e păstrat într-un mediu adecvat (de ex. uscat, necoroziv etc.).

ELIMINAREA

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

TRADUCEREA INSTRUCŢIUNILOR ORIGINALE REDACTATE ÎN LIMBA ITALIANĂ

PT OLHAL MACHO ORIENTÁVEL

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. 1,6 t)
- [1/W] : Código de rastreabilidade
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Classe de resistência
- [M..] : Medida do diâmetro da rosca (p. ex. M16)
- [→] : Direção de carga 90°

APLICAÇÃO

Olhal macho orientável para elevação de cargas.
Não utilizar para elevação de pessoas!

Antes de cada utilização do olhal macho 8.8, verificar o estado correto e providenciar a execução de uma inspeção, a ter lugar, pelo menos, uma vez por ano.
Antes de cada utilização, verificar se:
- o olhal macho e o parafuso apresentam 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 macho 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 macho está firmemente aparafusado.

- a superfície de apoio do olhal macho assenta completamente na superfície de acoplamento.

Se o resultado dos controlos for negativo, o olhal macho 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).
- enquanto pontos de ancoragem, os olhais macho rotativos devem ser verificados a intervalos regulares de acordo com as normas e di sposições vigentes. Estas verificações devem ser documentadas numa pasta correspondente e disponibilizadas para apresentação.
- o olhal macho rotativo 8.8 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 macho 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 macho 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 fêmea/olhal macho 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 fundos 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 macho, 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 macho bem como o respetivo assento s uficiente.
- é proibido utilizar o olhal macho se a superfície de apoio do olhal macho sobressair.
- apertar o olhal macho até assentar completamente na superfície de apoio. Garantir que o olhal macho está alinhado na direção de carga. Se necessário, utilizar arruelas para alinhar o olhal macho na direção de carga correta.
- em caso de dispositivos de elevação que permanecem fixos na estrutura, fixar o elemento com rosca.
- em caso de elevação de alto risco, é necessário garantir as condições de segurança para pessoas.

Atenção! Assegure que o olhal macho não gira em torno do seu próprio eixo.
O incumprimento das indicações pode causar danos em pessoas e materiais.

TEMPERATURA/REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente	Redução da capacidade de carga
inferior a -20°C	Não permitida
de -20°C a 100°C	Inexistente
de 100°C a 200°C	-15%
de 200°C a 250°C	-20%
de 250°C a 350°C	-25%
superior a 350°C	Não permitida

PROIBIÇÕES
- Não utilizar o olhal macho 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 (alavancas) para apertar o olhal macho.
- Nunca substituir parafusos e componentes originais.
- Durante a montagem do olhal macho, 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 macho deve ser conservado num ambiente apropriado (p. ex., seco, não corrosivo, etc.).

ELIMINAÇÃO

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

PL ŚRUBA OCZKOWA USTAWIANA

OZNACZENIA
- [SCG/CARTEC]: logo producenta
- [CE]: znak CE wg dyrektywy maszynowej 2006/42/WE
- [..t] : Maksimal bæreevne i tonn (f.eks. 1,6 t)
- [1/W] : kod identyfikacji
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : klasa wytrzymałości
- [M..]: Rozmiar średnicy gwintu (np. M16)
- [→]: Kierunek obciążenia 90°

ZASTOSOWANIE

Śruba oczkowa ustawiana do podnoszenia ładunków.
Nie nadaje się do podnoszenia ludzi!

Przed każdym użyciem sprawdzić śrubę oczkową 8.8 pod kątem prawidłowego stanu i zlecać jej kontrolę co najmniej raz w roku.
Przed każdym użyciem sprawdzić, czy:
- śruba oczkowa i śruba wykazują ślady zużycia lub korozji, pęknięcia lub wyraźne deformacjoner
- oznaczenia są czytelne;
- podnoszone ładunki odpowiadają nośności śruby oczkowej;
- zużycie uchwytu do zawieszania w obszarze punktów styku z częścią górną wynosi mniej niż 10% średnicy znamionowej;
- śruba oczkowa jest mocno dokręcona;

- śruba oczkowa przylega na całej powierzchnia przylegania do powierzchni przykręcenia;

Jeśli wynik kontroli będzie negatywny, dalsze użycie śruby oczkowej jest zabronione i należy ją wymienić.
Zwracamy uwagę na następujące kwestie:
- Kontrole muszą być przeprowadzone przez przeszkolony, wykwali fikowany personel zgodnie z niemieckimi przepisami bezpieczeństwa BGR 500 (zasady DGUV).
- Obrotową śrubę oczkową, używaną jako punkt mocowania, należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu zgodnie z odpowiednimi normami i przepisami. Wyniki kontroli muszą być udokumentowane i przechowywane w segregatorze kontroli i udostępnione do wglądu.
- Obrotowe śruba oczkowa 8.8 może być montowana 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 śrubę oczkową, aby zapewniony był równomierny rozkład obciążenia.
- W przypadku ładunków asymetrycznych należy zredukować nośność śruby oczkowej zgodnie z danymi w tabeli poszczególnych rodzajów mocowania ładunku.
- Należy sprawdzić, czy klasa wytrzymałości przeciwgwintu do zamocowania nakrętki oczkowej/śruby oczkowej 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 zamocować śrubę oczkową, dokręcić śrubę ręcznie, używając klucza imbusowego. Używanie przedłużek jest zabronione, ponieważ mogą one doprowadzić do przeciążenia śruby zbyt wysokim momentem dokręcenia (nie przekraczać momentów dokręcania 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 oparcie na całej płaskiej powierzchni śruby oczkowej.
- Użycie śruby oczkowej jest zabronione, jeśli powierzchnia przylegania śruby oczkowej wystaje.
- Dokręcić śrubę oczkową, aż będzie całkowicie przylegała na powierzchni przylegania. Upewnić się, że śruba oczkowa jest ustawiona zgodnie z kierunkiem obciążenia. W razie potrzeby użyć podkładek w celu ustawienia śruby oczkowej w odpowiednim kierunku obciążenia.
- W przypadku sprzętu do podnoszenia przymocowanego do konstrukcji koniecznie jest zamocowanie elementu środkiem do zabezpieczania gwintów.
- Podczas podnoszenia przy wysokim ryzyku należy zapewnić bezpieczeństwo ludzi.

Uwaga! Upewnić się, że śruba oczkowa nie obraca się wokół własnej osi.
Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA W RÓŻNYCH TEMPERATURACH

Temperatura otoczenia	Redukcja nośności
poniżej -20°C	Niedopuszczalne
od -20°C do 100°C	Brak
od 100°C do 200°C	-15%
od 200°C do 250°C	-20%
od 250°C do 350°C	-25%
ponad 350°C	Niedopuszczalne

ZAKAZY
- Nie używać śruby oczkowej 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 śruby oczkowej.
- Pod żadnym pozorem nie wymieniać śrub i oryginalnych części.
- Podczas montażu śruby oczkowej 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 śrubę oczkową w odpowiednim otoczeniu (np. suchym miejscu, które nie jest narażone na korozję itp.).

UTYLIZACJA

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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

NO JUSTERBAR RINGBOLT

STEMPLINGER
- [SCG/CARTEC] : Produsent-logo
- [CE] : CE-merking etter maskindirektivet 2006/42/EF
- [..t] : Maksimal bæreevne i tonn (f.eks. 1,6 t)
- [1/W] : Sporingskode
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Fasthetsklasse
- [M..] : Mål på gjengediameter (f.eks. M16)
- [→] : Belastningsretning 90°

BRUK

Justerbar ringbolt til å løfte laster.
Kan ikke brukes til å løfte personer!

Kontroller ringbolt 8.8 før hver bruk for feilfri stand, og få kontrollert minst én gang i året.
Kontroller før hver bruk om
- ringbolten og skruen har slitasje- eller korrosjonsspor, sprekker eller andre synsfallende deformasjoner
- merkene er i god lesbar stand
- at lasten som skal løftes, tilsvarer bæreevnen som ringbolten er bygget for
- slitasjen på opphengerringen i området til berøringspunktene med overdelen er på mindre 10 % av nominell diameter
- ringbolten er skrudd fast til

- kontaktflaten til ringbolten ligger fullstendig på skrufladen

Hvis kontrollen skulle føre til et negativt resultat, må ringbolten ikke brukes lenger og skal skiftes ut.
Det vises til at
- kontrollene må utføres av opplært faggpersonale i overensstemmelse med BGR 500 (DGUV-regelene)
- svingbar ringbolt som festepunkter skal kontrolleres med jevne mell omrom i henhold til standarder og forskrifter Disse kontrollene må dokumenteres i en kontrollmappe, og være klar til å kunne fremvises.
- den svingbare ringbolten 8.8 må være montert av myndig faggpersonale Monteringen skal utføres etter bestemmelsene i maskindirektivet 2006/42/EF og etterfølgende endringer.
- overvåkningen av løfteprosessen, registreringen av lastens tyngdepunkt samt riktig plassering av ringbolt må foretas av faggpersonale for å garantere en jevn fordeling av laster ved en asymmetrisk last må reduksjonen av bæreevnen til ringbolten beregnes i henhold til angivelsene i tabellen for de forskjellige festetypene
- egnetheten til fasthetsklassen til motgjengene for å holde ringmutteren/ringbolten 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 på det vare minimal i gjengeboringen:
  - 1xd for stål
  - 1,25xd for støpestål
  - 1.5xd for støpejern 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 ringbolten trekkes skruen til for hånd med en unbra konøkkel Ettergjør ikke skal brukes fordi de kan overbelaste skruen med et for høyt tilstrekkingsmoment (filtrekkingsmomentene 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 ringbolten samt tilstrekkelig tilslutning må garanteres
- bruk av ringbolt er forbudt når kontaktflaten til ringbolten slikker ut
- ringbolten trekkes til helt til den ligger fullstendig på kontaktflaten Kontroller at ringbolten er innrettet i belastningsretningen. Hvis det er nødvendig, bruk underlagsskiverne til innretting av ringbolten i den riktige belastningsretningen.
- på løfteredskaper som blir festet på konstruksjonen, anbefales det at elementet festes ved hjelp av gjengevedhethningsmidler.
- ved løfting med stor fare må sikkerhetsbetingelsene for personer være garantert

Obs! Kontroller at ringbolten ikke dreier rundt sin egen akse.
Manglende overholdelse av angivelsene kan forårsake materielle og personskader.

BRUKSTEMPERATUR

Omgivelsestemperatur	Reduksjon av bæreevne
under -20 °C	Ikke tillatt
fra -20 °C til 100 °C	Ingen
fra 100 °C til 200 °C	-15%
fra 200 °C til 250°C	-20%
fra 250°C til 350°C	-25 %
over 350 °C	Ikke tillatt

FORBUD
- Bruk ikke ringbolten 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 ringbolten må ingen forlengelser (armer) brukes.
- Skruer og originale komponenter må ikke skiftes ut.
- Ved montering av ringbolten 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 området 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:

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

AVHENDING:

Produktets emballasje må kildesorteres.
Produktet må resirkuleres som metallavfall.

EU - SAMSVARSERKLÆRING

NL UITLIJNBARE RINGBOUT

MARKERINGEN
- [SCG/CARTEC] : Logo fabrikant
- [CE] : CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [..t] : Maximaal draagvermogen in ton (bijv. 1,6 t)
- [1/W] : Traceringscode
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Sterkteklasse
- [M..]: Afmeting van de schroefdraad (bijv. M16)
- [↑] : Lastrichting 90°

TOEPASSING

Uitlijnbare ringbout voor het optillen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!

Voor elk gebruik de perfecte staat van de ringbout 8.8 controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op de ringbout en de bout sporen van slijtage of corrosie, scheurtjes of duidelijk zichtbare vervormingen aanwezig zijn.
- de markeringen goed leesbaar zijn.
- de te tillen last in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor de ringbout is ontworpen.
- de slijtage van de ophangring ter hoogte van de contactpunten met het bovenste deel minder dan 10 % van de nominale diameter bedraagt.
- de ringbout stevig is vastgedraaid.

- het steunvlak van de ringbout volledig op het schroefvlak ligt.

Wanneer het resultaat van de inspecties negatief is, mag de ringbout niet verder worden gebruikt, en moet die worden vervangen.
Wij wijzen erop, dat:
- de controles moeten uitgevoerd worden door geschoold vakperso neel. Hierbij moeten de voorschriften van BGR 500 (DGUV-regels) worden gerespecteerd.
- de draaibare ringbout regelmatig volgens de normen en voorschrif ten moet worden gecontroleerd. Deze controles moeten in een controledossier worden opgetekend en moeten ter inzage beschikbaar zijn.
- de draaibare ringbout 8.8 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 de ringbout 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 de ringbout, 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 de ringmoer/ringbout 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 de ringbout 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 aandraaimomen ten 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 de ringbout en een optimaal contact moeten zijn gegarandeerd.
- het gebruik van de ringbout niet is toegestaan wanneer het steunvlak van de ringbout uitsteekt.
- de ringbout moet worden vastgezet tot die volledig contact maakt met het steunvlak. Controleer dat de ringbout in lastrichting is uitgelijnd. Eventueel moet een vulring worden gebruikt om de ringbout in de correcte lastrichting uit te lijnen.
- bij hijsapparaten dient aan de constructie bevestigd blijven, het element met een schroefdraadboring moet worden vastgezet.
- bij hefbewegingen met hoog risico moet worden voldaan aan de veiligheidsvoorwaarden voor personen.

Let op! Zorg ervoor dat de ringbout niet om de eigen as draait.
Wanneer deze instructies niet worden nageleefd, kunnen persoonlijk letsel en materiële schade het gevolg zijn.

TOEGESTANE GEBRUIKSTEMPERATUREN

Omgevingstemperatuur	Vermindering van de draagkracht
onder -20°C	niet toegestaan
van -20°C tot 100°C	geen
van 100°C tot 200°C	-15%
van 200°C tot 250°C	-20%
van 250°C tot 350°C	-25%
boven 350 °C	niet toegestaan

HET IS NIET TOEGESTAAN OM:
- de ringbout 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 de ringbout een verlenging (hefboom) te gebruiken.
- bouten of originele componenten te vervangen.
- bij de montage van de ringbout 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

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

VERWIJDERING

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

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

LV IEREGULĒJAMA OSSKRŪVE

MARĶējUMI
- [SCG/CARTEC] : Ražotāja logotips
- [CE] : CE marķējums saskaņā ar Mašīnu direktīvu 2006/42/EK
- [..t] : Maksimālais celtspēja tonnās (piem., 1,6 t)
- [1/W] : Izsekojamības kods
- [ITALY] :Made in Italy
- [8.8] : Stiprības klase
- [M..] : Vītnes diametra izmērs (piem., M16)
- [→] : Slodzes virziens 90°

IZMANTOŠANA