CARCANO
ITALY

ART 815

Golfare girevole
a saldare con anello

Swivel weld-on eyebolt with ring

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 instrucțiunilor originale redactate în limba italiană
PT Tradução das instruções originais redigidas em idioma italiano
PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji w języku włoskim
NO Oversettelse til norsk av den italienske bruksanvisningen
NL/BE Vertaling van de oorspronkelijk in het Italiaans opgestelde instructies
LV Instrukciju tulkojums no oriģināla itāļu valodā
LT Originalių instrukcijų, sudarytų italų kalba, vertimas
HU Az eredeti, olasz nyelvű útmutató fordítása
HR Prijevod izvornih uputstava pisanih na talijanskom jeziku
GR Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών που συντάχθηκαν σε Ιταλική γλώσσα
FI Käännös alkuperäisistä italiankielisistä ohjeista
EE Itaalia keeles koostatud originaaljuhendi tõlge
DK Oversættelse af de originale instruktioner, udfærdiget på italiensk
BA Prijevod originalnih uputstava pisanih na italijanskom jeziku
CZ Překlad původního návodu vypracovaného v italském jazyce

Ed. 03

IT GOLFARE GIREVOLE A SALDARE CON ANELLO

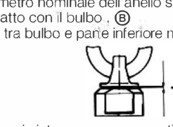
MARCATURE
❑ [CARTEC] : Sigla costruttore
❑ [CE]: Marcatura CE secondo direttiva macchine 2006/42/EC
❑ [.. t]: Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1 t)
❑ [1/E]: Lotto di rintracciabilità
❑ [92]: Omologazione DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [10]: Grado 100

USO PREVISTO
GOLFARE GIREVOLE A SALDARE DESTINATO AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI GENERALMENTE UTILIZZATO PER GIRARE O RIBALTARE CARICHI PESANTI

NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE
Ⓐ
""Dichiarazione di incorporazione CE"
(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati
realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all.I cap.4) ;che i materiali sono destinati ad essere
incorporati in una macchina o in una braca di sollevamento;è vietata la loro messa in servizio finchè la macchina in cui sono stati incorporati
non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della "Direttiva macchine" di riferimento.

① Working Load Limit W.L.L (t)

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GOLFARI GIREVOLI A SALDARE ART.815X DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO ED ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che :
1)il golfare sia esente da difetti di usura ,corrosione,cricche o deformazioni evidenti
2)le marcature siano ben leggibili
3)i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali i golfari sono stati progettati (le portate sono indicate sia sui golfari che sulle istruzioni d'uso)
4)il diametro dell'anello saldato non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto con il bulbo . Ⓑ
5)il gioco "s" tra bulbo e parte inferiore non risulti superiore a 0,5 mm



6)La saldatura sia integra e non presenti usura ,corrosione o cricche

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 golfare girevoli serie 815X devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti

ISTRUZIONI Per la saldatura
• Il golfare girevole con base a saldare 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 il golfare 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
• la saldatura deve essere effettuata da persona qualificata secondo norma EN ISO 9606-1
• il materiale della parte inferiore del golfare a saldare è come da tabella in acciaio 23MnNiCrMo5-2 secondo norma DIN17115 bonificato e in acciaio 39NiCrMo3 secondo norma EN 10083 bonificato

Articolo	WLL	Materiale	Norma di riferimento
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• I materiale utilizzato per la saldatura deve essere adatto e deve essere in grado di supportare i carichi di riferimento.
• Il cordone di saldatura deve essere circolare e chiuso Ⓒ
• Lo spessore minimo del cordone di saldatura è indicato nella tabella di riferimento ②
• Il cordone di saldatura deve essere di tipo HV e deve essere continuo ;questa saldatura soddisfa la norma DIN 18800
• Eseguire almeno due cordoni di saldatura sovrapposti per garantirne una corretta penetrazione
• Per saldare la staffa ad ancoraggio a base singola la temperatura di preriscaldo deve essere compresa tra 130°C e 170°C .
• Evitare il raffreddamento repentino della saldatura
• Posizionare il golfare in modo adeguato al carico da sollevare avendo cura di evitare sollecitazioni non consentite quali torsioni o ribaltamento del carico

FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA

Temperatura ambiente		Riduzione
da	-40 °C a 200 °C	nessuna
da	200 °C a 300 °C	-10 %
da	300 °C a 400 °C	-25 %
Oltre	400 °C	Non ammesso

• Coefficiente di sicurezza 4

Per la parete di appoggio
• verificare che sia idoneo per la saldatura (acciaio comune con contenuto di carbonio max 0,40%)
a garanzia di ciò richiedere autorizzazione al costruttore della stessa
• verificare che sia esente da difetti superficiali , cricche o asperità
• verificare che sia adeguatamente piana ed adeguatamente dimensionata in modo da consentire un buon appoggio di tutta la superficie della base da saldare del golfare (compreso il cordone di saldatura).
• Verificare che sia adeguatamente dimensionata in modo da non deformarsi o cedere sotto carico

Generali
1)Sul tiro assiale è consentito uno scostamento di + / - 5° con una riduzione della portata del 10 %
2)Il golfare può essere utilizzato in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
3)In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
4)Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
5)Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

DIVIETI
1)Non idoneo per il movimento rotatorio continuato a pieno carico
2)Non utilizzare i golfari in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
3)Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 400°C o minore di - 40°C
4)Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
5)Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
8)Non utilizzare per il sollevamento delle persone
9)Non sostare durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
10)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)
11)Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi , vengono a decadere i termini di garanzia e ci riteniamo 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.

GB SWIVEL WELD-ON EYEBOLT WITH RING

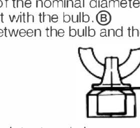
MARKINGS
❑ [CARTEC]: Manufacturer's initials
❑ [EC]: EC mark in accordance with the 2006/42/EC Machinery Directive
❑ [.. t]: Maximum load-bearing capacity in tons (e.g. 1 t)
❑ [1/E]: Traceability batch
❑ [92]: DGUV type-approval
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [10]: Grade 100

INTENDED USE
SWIVEL WELD-ON EYEBOLT INTENDED FOR LIFTING LOADS GENERALLY USED TO SWIVEL OR OVERTURN HEAVY LOADS

DO NOT USE FOR LIFTING PERSONS
Ⓐ
"EC declaration of incorporation"
(Machinery Directive 2006/42/EC annex IIB)
It is hereby declared that all materials concerned by the declaration herein were made in compliance with the essential requirements to prevent the risks due to lifting operations (annex I chap.4); that the materials are intended for incorporation in a machine or lifting sling; their commissioning is prohibited until the machine in which they have been incorporated has been declared conforming to the provisions of the reference "Machinery Directive".

① Working Load Limit W.L.L. (t)

USAGE SUITABILITY CHECK FOR REVOLVING WELD-ON EYEBOLTS ART.815X TO BE PERFORMED BEFORE ANY USE AND AT LEAST ONCE A YEAR
Before all use, check that:
1) the eyebolt is free of any wear defects, corrosion, cracks or evident warping
2) the markings are fully legible
3) the lifting loads conform to the capacities for which the eyebolts have been designed (the capacities are specified both on the eyebolts as well as on the instructions for use)
4) the diameter of the welded ring has not undergone a reduction in excess of 10% of the nominal diameter of the ring itself due to wear at the points of contact with the bulb. Ⓑ
5) the "s" gap between the bulb and the lower part is not more than 0.5 mm



6) The welding is intact and shows no signs of wear, corrosion or cracks

Should the above checks be unsuccessful, the eyebolt must not be used any more and needs replacing.
Remember that:
- the checks must be performed by qualified personnel
- since they are lifting accessories, series 815X revolving eyebolts must undergo scheduled routine inspections recorded in a dedicated check register in compliance with the applicable regulations and laws in force

INSTRUCTIONS For welding
• The revolving eyebolt with weld-on base must be installed by a qualified adult since it is used in lifting operations that must be carried out in compliance with the provisions of the 2006/42/EC Machinery Directive and subsequent amendments
• the qualified personnel who supervises the lifting operation must always identify the centre of gravity of the load and position the eyebolt to ensure the load itself is always balanced
• in the case of an asymmetrical load, consider reducing the capacities as specified in the reference table
• welding must be carried out by qualified personnel in compliance with the provisions of standard EN ISO 9606-1
• the material making up the underside of the weld-on eyebolt is as specified in the table in 23MnNiCrMo5-2 steel in compliance with standard DIN17115 hardened and tempered, and in 39NiCrMo3 steel in compliance with standard EN 10083 hardened and tempered

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• The material used for welding must be suitable and must be capable of withstanding the reference loads.
• The welding bead must be round and closed Ⓒ
• The minimum thickness of the welding bead is specified in the reference table ②
• The welding bead must be type HV and it must be continuous; this welding complies with the provisions of standard DIN 18800
• Perform at least two overlapping welding beads to guarantee proper penetration
• To weld the single-base anchoring bracket the preheating temperature should be between 130°C and 170°C .
• REPEATED cooling of the welding is forbidden
• Position the eyebolt suitably with respect to the load to be lifted, taking care to avoid unauthorised stresses, such as twisting or overturning of the load

CAPACITY REDUCTION FACTORS

Ambient temperature		Reduction
From	-40 °C to 200 °C	none
From	200 °C to 300 °C	-10 %
From	300 °C to 400 °C	-25 %
Over	400 °C	Not permitted

• Safety coefficient 4

For the supporting wall
• check whether it is suitable for welding (common steel with max carbon content of 0.40%); as a guarantee that this is the case, request the builder's authorisation
• check whether it is free of any surface defects, cracks or gouges
• check whether it is adequately flat and adequately sized to allow good support across the entire surface of the eyebolt welding base (including the welding bead).
• Check that it is adequately sized so that it does not warp or yield under the load

General
1) An offset of + / - 5° is permitted on the axial pull, with a capacity reduction of 10 %
2) The eyebolt can be used in complete safety up to a maximum of 20,000 lifts at full load
3) In the event of high-risk lifting operations, conditions of safety for those persons exposed to risks must be guaranteed
4) Failure to abide by these instructions could cause property damage or personal injury
5) Documentation drawn up in compliance with the provisions of point 1.7.4.2 of the 2006/42/EC MACHINERY DIRECTIVE

PROHIBITIONS
1) Not suitable for continued swivel motion at full load
2) Do not use the eyebolts in acidic environments or those subject to high corrosion of chemicals and/or in explosive atmospheres
3) Do not use in settings with a temperature above 400°C or below - 40°C
4) Do not exceed the capacities specified in the reference table
5) Do not use for purposes other than those envisaged
8) Do not use for lifting persons
9) Do not stand underneath the suspended load during use
10) Do not stand in danger zones during use (danger zones include exposed zones and zones identified at risk of falling load handled with the accessory)
11) Should changes or repairs and/or subsequent treatments be performed on the product, the guarantee terms no longer apply and we will not be held in any way liable

STORAGE
The eyebolt must be stored in an adequate setting (e.g. dry, not corrosive, etc.)

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

FR ANNEAU DE LEVAGE ÉMERILLON À SOUDER

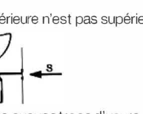
MARQUAGES
❑ [CARTEC]: Sigle du constructeur
❑ [CE]: Marquage CE selon la directive machines 2006/42/EC
❑ [.. t]: Charge maximale de service en tonnes (par ex. : 1,5 t)
❑ [1/E]: Lot de traçabilité
❑ [92]: Homologation DGUV
❑ [ITALIE]: Fabriqué en Italie
❑ [10]: Degré 100

USAGE PRÉVU
ANNEAU DE LEVAGE EMERILLON A SOUDER DESTINE AU LEVAGE DE CHARGES, GENERALEMENT UTILISE POUR PIVOTER OU BASCULER DES CHARGES LOURDES.

NE PAS UTILISER POUR SOULEVER DES PERSONNES
Ⓐ
"Déclaration de conformité CE"
(Directive machines 2006/42/CE annexe IIB)
Tous les matériaux faisant l'objet de la présente déclaration sont conformes à toutes les dispositions pertinentes afin de prévenir les risques dus à des opérations de levage (annexe I chap. 4). Les matériaux sont destinés à être intégrés à une machine ou à une sangle de levage. La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle ils sont incorporés n'a pas été déclarée conforme aux clauses de la « Directive machines » de référence.

① Limites de charge WLL (t)

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE ÉMERILLON À SOUDER ART. 810 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que :
1) l'anneau de levage ne présente pas de défauts évidents d'usure et de corrosion, des criques ou des déformations visibles
2) les marquages sont bien lisibles
3) les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux de levage ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
4) 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 avec la boule. Ⓑ
5) Le jeu « s » entre la boule et la partie inférieure n'est pas supérieur à 0,5 mm.



6) La soudure est complète et ne présente aucune trace d'usure, de corrosion ou de fissure.

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'anneau de levage ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.
Il convient de rappeler que :
- les contrôles doivent être exécutés par du personnel qualifié
- en tant qu'accessoires de levage, les anneaux de levage émerillon de la série 815X doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées et consignées dans un registre de contrôle particulier conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière.

INSTRUCTIONS Pour la soudure
• L'anneau de levage émerillon doit être installé par un personnel majeur 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 de la portée, comme indiqué dans le tableau de référence.
• La soudure doit être effectuée par du personnel qualifié conformément à la norme EN ISO 9606-1.
• La partie inférieure de l'anneau à souder est en acier bonifié 23MnNiCrMo5-2 conformément à la norme DIN17115 et en acier bonifié 39NiCrMo3 selon la norme EN 10083.

Article	WLL	Matériau	Norme de référence
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Le matériau utilisé pour la soudure doit être adapté et à même de supporter les charges de référence.
• Le cordon de soudure doit être circulaire et fermé. Ⓒ
• L'épaisseur minimale du cordon de soudure figure dans le tableau de référence. ②
• Le cordon de soudure doit être de type HV et continu. La soudure est alors conforme à la norme DIN 18800.
• Réaliser au moins deux cordons de soudure superposés pour garantir une pénétration correcte.
• Pour souder le support d'ancrage à base simple, la température de préchauffage doit être comprise entre 130 °C et 170 °C.
• Eviter le refroidissement soudain de la soudure.
• Placer l'anneau en fonction de la charge à lever en veillant à éviter des pressions non autorisées, telles que des torsions ou le basculement de la charge.

FACTEURS DE RÉDUCTION DE PORTÉE

Température ambiante		Réduction
de	-40 °C à 200 °C	aucune
de	200 °C à 300 °C	-10 %
de	300 °C à 400 °C	-25 %
Plus de	400 °C	Non admis

• Coefficient de sécurité 4

Pour le mur d'appui
• vérifier qu'il est adapté à la soudure (acier standard avec teneur de carbone de max 0,40 %). Demander une autorisation au constructeur de la paroi.
• vérifier l'absence de défauts, fissures ou aspérités superficiels
• Vérifier qu'il est plane et bien dimensionné afin que toute la surface de la base à souder de l'anneau (cordon de soudure compris) soit en appui.
• Vérifier qu'il est bien dimensionné pour éviter les déformations ou la rupture sous la charge.

Généralités
1) Sur le tir axial, un écart de +/-5° est autorisé, avec une réduction de la portée de 10 %.
2) L'anneau de levage peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge.
3) En cas d'opération de levage à haut risque, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties.
4) Le non-respect des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes.
5) Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS
1) Non adapté à une rotation continue à pleine charge
2) Ne pas utiliser l'anneau de levage dans des environnements acides ou très corrosifs en présence de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
3) Ne pas utiliser à une température supérieure à 400°C ou inférieure à -40°C
4) Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
5) Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
8) Ne pas utiliser pour soulever des personnes
9) Ne pas rester sous la charge suspendue lors de l'utilisation
10) Ne pas rester dans les zones dangereuses lors de l'utilisation (les termes « zones dangereuses » désignent les zones exposées à un risque de chute de la charge levée à l'aide de l'accessoire)
11) Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont effectués sur le produit, les conditions de garantie sont inapplicables et le constructeur est déchargé de toute responsabilité

CONSERVATION
L'anneau doit être conservé dans un environnement adapté (sec, non corrosif, 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 DREHRINGSCHRAUBE ZUM VERSCHWEISSEN

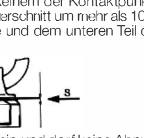
KENNZEICHNUNGEN
❑ [CARTEC]: Herstellerkennzeichnung
❑ [CE]: CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
❑ [.. t]: Maximale Traglast in Tonnen (z. B. 1 t)
❑ [1/E]: Chargennummer zur Rückverfolgung
❑ [92]: DGUV-Zulassung
❑ [ITALY]: Hergestellt in Italien
❑ [10]: Grad 100

BESTIMMUNGSZWECK
DREHRINGSCHRAUBE ZUM VERSCHWEISSEN, FÜR DAS HEBEN VON LASTEN UND ALLGEMEIN VERWENDET ZUM DREHEN ODER KIPPEN SCHWERER LASTEN.

NICHT FÜR DAS ANHEBEN VON PERSONEN GEEIGNET
Ⓐ
„Einbauerklärung gemäß CE"
(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B)
Hiermit wird bescheinigt, dass alle in der vorliegenden Erklärung genannten Materialien in Konformität mit den wesentlichen Vorgaben bezüglich der Vorbeugung gegen durch Hebevorgänge bedingte Gefährdungen gefertigt wurden (Anhang I, Kap. 4); dass die Materialien für den Einbau in eine Maschine oder eine Hebevorrichtung ausgelegt sind. Die Inbetriebnahme ist erst gestattet, nachdem die Maschine, in die die Materialien eingebaut wurden, mit der zugrunde liegenden Maschinenrichtlinie für konform erklärt wurde.

① Working Load Limit W.L.L. (t)

PRÜFUNG DER EIGNUNG ZUR VERWENDUNG FÜR DREHRINGSCHRAUBEN ZUM VERSCHWEISSEN ART.815X, DURCHZUFÜHREN VOR JEDEM EINSATZ UND MINDESTENS EINMAL JÄHRLICH
Vor jeder Verwendung bitte Folgendes sicherstellen:
1) Die Ringschraube darf keine Zeichen von Abnutzung und Korrosion sowie keine sichtbaren Risse oder Verformungen aufweisen;
2) Alle Kennzeichnungen müssen deutlich lesbar sein;
3) Die zu hebenden Lasten müssen der Tragfähigkeit entsprechen, für die die Ringschrauben ausgelegt sind (die Tragfähigkeitswerte sind sowohl an den Ringschrauben als auch in den Betriebsanleitungen angegeben);
4) Der verschweißte Ring darf an keinem der Kontaktpunkte mit der Öse so stark abgenutzt sein, dass sein Querschnitt um mehr als 10 % reduziert ist;Ⓑ
5) Das Spiel „S" zwischen der Öse und dem unteren Teil darf nicht größer sein als 0,5 mm;



6) Die Schweißstelle muss intakt sein und darf keine Abnutzung, Korrosion oder Risse aufweisen.

Sollte eine der genannten Voraussetzungen nicht erfüllt sein, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist zu ersetzen.
Bitte beachten:
- Die Inspektionen müssen von qualifiziertem Personal vorgenommen werden.
- In ihrer Eigenschaft als Hebezeug müssen die Drehringschrauben der Serie 815X regelmäßigen, geplanten Kontrollen unterzogen werden, die gemäß den geltenden Vorschriften in einem entsprechenden Prüfregister zu verzeichnen sind.

ANLEITUNG
Verschweißen
• Die Drehringschraube mit Sockel zum Verschweißen darf nur von volljährigem und qualifiziertem Personal installiert werden, da sie für Hebevorgänge verwendet werden, die mit der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, einschließlich nachfolgender Änderungen, konform sein müssen.
• Das qualifizierte, die Hubvorgänge überwachende Personal muss stets den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Drehringschraube so positionieren, dass die Last ausgewuchtet ist.
• Bei asymmetrischen Lasten ist die Traglast zu verringern, wie in der nachstehenden Referenztabelle angegeben.
• Die Schweißarbeiten müssen von Personal durchgeführt werden, dass gemäß der Norm EN ISO 9606-1 hierfür qualifiziert ist.
• Der untere Teil der zu verschweißenden Ringschraube ist gemäß Tabelle aus Stahl 23MnNiCrMo5-2, vergütet gemäß Norm DIN17115, sowie aus Stahl 39NiCrMo3, vergütet gemäß Norm EN 10083.

Artikel	WLL	Material	Norma de referencia
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Das verwendete Schweißmaterial muss geeignet und für die Referenzlasten ausgelegt sein.
• Die Schweißnaht muss kreisförmig und geschlossen sein. Ⓒ
• Die Mindeststärke der Schweißnaht ist in der Referenztabelle angegeben.②
• Die Schweißnaht muss vom Typ HV und durchgängig sein; mit diesen Eigenschaften erfüllt sie die Norm DIN 18800.
• Mindestens zwei Schweißnähte übereinander ausführen, um ein hinreichendes Eindringen zu gewährleisten.
• Für das einfache Verschweißen des Befestigungsbügels muss die Vorheiztemperatur zwischen 130 °C und 170°C liegen.
• Die Schweißnaht darf nicht schnellgekühlt werden.
• Die Ringschraube korrekt an der zu hebenden Last befestigen und unzulässige Belastungen wie Verdrillungen oder ein Kippen der Last vermeiden.

FAKTOREN FÜR DIE MINDERUNG DER TRAGLAST

Umgebungstemperatur		Reducción
Von	-40 °C bis 200 °C	keine
Von	200 °C bis 300 °C	-10 %
Von	300 °C bis 400 °C	-25 %
Más de	400 °C	nicht zulässig

• Sicherheitskoeffizient 4

Auflagefläche
• Der Untergrund muss zum Verschweißen geeignet sein (herkömmlicher Stahl mit einem Kohlenstoffanteil von höchstens 0,40 %). Hierzu eine entsprechende Genehmigung beim Hersteller einholen.
• Die Oberfläche muss frei von Mängeln, Defekten und Unebenheiten sein.
• Der Untergrund muss hinreichend eben und groß genug sein, sodass der gesamte Sockel der Ringschraube (einschließlich Schweißnaht) korrekt aufliegt.
• Sicherstellen, dass der Untergrund angemessen ausgelegt ist, sodass er sich nicht verformt oder unter der Belastung nachgibt.

Allgemeines
1) Für den Axialzug ist eine Toleranz von + / - 5° bei einer Minderung der Traglast um 10 % zulässig.
2) Die Ringschraube kann in uneingeschränkter Sicherheit für 20.000 Hubvorgänge bei Vollauslastung verwendet werden.
3) Bei Hubvorgängen mit erhöhtem Risiko müssen entsprechende Sicherheitsvorkehrungen für die Personen getroffen werden, die diesem Risiko ausgesetzt sind.
4) Die Nichteinhaltung der Vorgaben kann Personen- und Sachschäden zur Folge haben.
5) Die vorliegende Dokumentation wurde in Konformität mit Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt.

VERBOTE
1) Nicht geeignet für Dauerdrehbewegungen bei Vollauslastung.
2) Die Drehringschrauben nicht in Umgebungen mit säurehaltiger Atmosphäre, bei hochgradiger Korrosion von Chemikalien und nicht in explosiver Atmosphäre verwenden.
3) Nicht in Umgebungstemperaturen verwenden, die höher als 400 °C oder geringer als - 40 °C sind.
4) Nicht die in der Referenztabelle genannten Höchsttraglasten überschreiten.
5) Nur für die vorgesehenen Zwecke verwenden.
8) Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
9) Während der Verwendung nicht unter den hängenden Lasten verweilen.
10) Während der Verwendung nicht in Gefahrenzonen verweilen (als Gefahrenzonen gelten Bereiche, in denen die Gefahr besteht oder angenommen werden kann, dass die beförderten Lasten mit dem Zubehör herabstürzen).
11) Nach Änderungen, Reparaturen und/oder nachträglichen Eingriffen am Produkt verfällt die Gewährleistung und der Hersteller ist von jeder Haftung entbunden.

LAGERUNG
Die Ringschraube in einer geeigneten Umgebung aufbewahren (d.h. trocken, keine korrosive Atmosphäre usw.).

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

ES

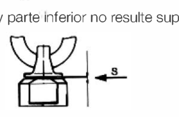
SELLOS
❑ [SCG/CARTEC]: Logotipo del fabricante
❑ [CE]: Marcado CE conforme a la Directiva de máquinas 2006/42/CE
❑ [.. t]: Capacidad de carga máxima en toneladas (p. ej., 1 t)
❑ [1/W]: Código de trazabilidad
❑ [92]: N.º de homologación de DGUV
❑ [ITALY]: Fabricado en Italia
❑ [10]: Clase de calidad 100

APLICACIÓN
CÁNCAMO GIRATORIO PARA SOLDAR, DESTINADO A LEVANTAR CARGAS, GENERALMENTE UTILIZADO PARA GIRAR O VOLCAR CARGAS PESADAS.

NO SIRVE PARA LEVANTAR PERSONAS
Ⓐ
"Declaración de incorporación CE"
(Directiva máquinas 2006/42/EC anexo IIB).
Se declara que todos los materiales que son objeto de la presente declaración han sido realizados de conformidad con los requisitos esenciales para prevenir riesgos debidos a las operaciones de elevación (anexo I cap.4); que los materiales están destinados a incorporarse en una máquina o eslinga de elevación; está prohibido poner el equipo en uso mientras la máquina en la que se haya incorporado no haya sido declarada conforme a las disposiciones de la "Directiva máquinas" de referencia.

① Working Load Limit W.L.L. (Límite de carga de trabajo) (t)

VERIFICACIÓN DE LA IDONEIDAD AL USO DE LOS CÁNCAMOS GIRATORIOS PARA SOLDAR ART.815X A EFECTUAR ANTES DE CADA USO Y AL MENOS CON FRECUENCIA ANUAL
Antes de cada uso comprobar que:
1) el cáncamo esté libre de defectos de desgaste, corrosión, grietas o deformaciones evidentes
2) las marcas estén bien legibles
3) las cargas sean conformes a la capacidad de los cáncamos (las capacidades están indicadas tanto en los cáncamos como en las instrucciones de uso)
4) el diámetro del anillo soldado no presenta una reducción superior al 10% del diámetro nominal debido al desgaste en uno de los puntos de contacto con el bulbo Ⓑ
5) el juego "s" entre bulbo y parte inferior no resulte superior a 0,5 mm



6) la soldadura esté íntegra y no presente desgaste, corrosión ni grietas.

Si los controles dan resultado negativo, no utilizar el cáncamo: sustituirlo.
Se recuerda que:
- los controles deben ser efectuados por personal cualificado
- los cáncamos giratorios serie 815X son accesorios de elevación que deben someterse a verificaciones periódicas programadas con registro de control según las normas y leyes vigentes.

INSTRUCCIONES Para la soldadura
• El cáncamo giratorio con base para soldar debe ser instalado por personal mayor de edad y cualificado, ya que las operaciones de elevación deben llevarse a cabo según la directiva máquinas 2006/42/CE y posteriores enmiendas.
• La persona cualificada encargada de supervisar la operación de elevación deberá identificar el centro de gravedad de la carga y colocar el cáncamo de manera que esté garantizado el equilibrio constante de la carga.
• En caso de carga asimétrica, considerar una reducción de la capacidad según lo indicado en la tabla de referencia.
• La soldadura debe ser realizada por una persona cualificada según la norma EN ISO 9606-1.
• El material de la parte inferior del cáncamo para soldar es, como se indica en la tabla, de acero 23MnNiCrMo5-2 según la norma DIN17115 saneado y de acero 39NiCrMo3 según la norma EN 10083 saneado.

Artículo	WLL	Material	Bezugsnorm
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• El material utilizado para la soldadura debe ser adecuado y apto para soportar las cargas de referencia.
• El cordón de soldadura debe ser circular y cerrado. Ⓒ
• El espesor mínimo del cordón de soldadura se indica en la tabla de referencia. ②
• El cordón de soldadura debe ser de tipo HV y continuo; esta soldadura cumple con la norma DIN 18800.
• Realizar al menos dos cordones de soldadura superpuestos para garantizar una penetración correcta.
• Para soldar la brida de fijación de base simple, la temperatura de precalentamiento debe ser de 130°C a 170°C.
• Evitar el enfriamiento repentino de la soldadura.
• Colocar el cáncamo en la posición adecuada para la carga que se va a levantar, con cuidado para evitar esfuerzos como torsiones o vuelcos de la carga.

FACTORES DE REDUCCIÓN DE CAPACIDAD

Temperatura ambiente		Reducción
de	-40 °C a 200 °C	ninguna
de	200 °C a 300 °C	-10 %
de	300 °C a 400 °C	-25 %
Más de	400 °C	No admitido

• Coeficiente de seguridad 4

Para la pared de apoyo
• comprobar que sea adecuada para la soldadura (acero común con contenido de carbono máx. 0,40%); solicitar autorización al fabricante
• comprobar que esté exenta de defectos superficiales, grietas o asperezas
• comprobar que sea adecuadamente plana y de las medidas correctas para permitir un buen apoyo de toda la superficie de la base del cáncamo (incluido el cordón de soldadura).
• comprobar que tenga las medidas adecuadas para que no se deforme ni ceda por efecto de la carga.

Generales
1) Sobre el tiro axial se admite un desplazamiento de + / - 5° con una reducción de la capacidad del 10 %.
2) El cáncamo se puede utilizar con total seguridad hasta un máx. de 20.000 elevaciones a plena carga.
3) En caso de elevaciones de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para las personas expuestas a riesgo.
4) El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas.
5) Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/EC.

PROHIBICIONES
1) No adecuado para el movimiento rotatorio continuo a plena carga.
2) No utilizar los cáncamos en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva.
3) No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 40°C.
4) No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia.
5) No destinar los cáncamos a funciones diferentes de aquellas previstas.
8) No utilizar para levantar personas.
9) No detenerse debajo de la carga suspendida.
10) No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio).
11) En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad.

CONSERVACIÓN
El cáncamo debe ser conservado en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.)

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

TR BİLEZİKLİ DÖNER KAYNAK YAPILMIŞ HALKALI CIVATA

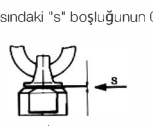
İŞARETLER
❑ [CARTEC]: Üreticinin baş harfleri
❑ [EC]: 2006/42/EC Makine Yönergesine uygun EC işareti
❑ [.. t]: Ton cinsinden maksimum yük taşıma kapasitesi (örn. 1 t)
❑ [1/E]: İzlenebilirlik partisi
❑ [92]: DGUV tip onayı
❑ [ITALY]: İtalya'da Üretilmiştir
❑ [10]: Sınıf 100

KULLANIM AMACI
DÖNER KAYNAK YAPILMIŞ HALKALI CIVATA, GENELLİKLE AĞIR YÜKLERİ DÖNDÜRMEK VEYA TERS ÇEVİRMEK VE YÜKLERİ KALDIRMAK İÇİN TASARLANMIŞTIR.

İNSANLARI KALDIRMAK İÇİN KULLANMAYIN
Ⓐ
"EC birleştirme bildirimi"
(Makine Yönergesi 2006/42/EC ek IIB)
Burada, bu bildirimle ilgili tüm malzemelerin kaldırma işlemlerinden kaynaklanan riskleri önlemek için temel gereksinimlere uygun yapıldığı (ek I bölüm 4); malzemelerin makine veya kaldırma sapanıyla birleştirmek üzere tasarlandığını beyan ederiz. Hizmete alınmaları, birleştirildikleri makinenin referans "Makine Yönergesi" hükümlerine uygun olduğu beyan edilinceye kadar yasaktır.

① Çalışma Yükü Sınırı W.L.L. (t)

DÖNER KAYNAK YAPILMIŞ HALKALI CIVATALAR ART.815X İÇİN KULLANMADAN ÖNCE VE YILDA EN AZ BİR DEFA KULLANIMA UYGUNLUK KONTROLÜ
Kullanmadan önce şunları kontrol edin:
1) halkalı cıvatada herhangi bir aşınma kusuru, korozyon, çatlaklar veya belirgin bükülme olmadığını
2) işaretlerin tamamen okunabilir olduğunu
3) kaldırılan yüklerin tasarlanan halkalı cıvataların kapasitelerine uygun olduğunu (kapasiteler, kullanım talimatlarının yanı sıra halkalı cıvatalar üzerinde de belirtilir)
4) kaynak yapılmış bileziğin çapında, hazneye temas noktalarındaki aşınma nedeniyle bileziğin kendi nominal çapının %10'unu aşarı bir azalma olmadığını. Ⓑ
5) hazne ve alt parça arasındaki "s" boşluğunun 0,5 mm'den fazla olmadığını



6) kaynağın eksiksiz ve aşınma, korozyon veya çatlak belirtileri göstermediğini

Yukarıdaki kontrollerin başarısız olması durumunda, halkalı cıvatanın artık kullanılmaması ve değiştirilmesi gerekir.
Şunları unutmayın:
- kontrollerin kalifiye personel tarafından yapılması gerektiğini
- seri 815X döner halkalı cıvatalar, kaldırma aksesuarları olduklarından yürürlükteki düzenlemelere ve yasalara uygun olarak atanmış kontrol kaydına kaydedilen planlı rutin kontrollerin yapılması gerektiğini.

TALİMATLAR Kaynak için
• 2006/42/EC Makine Yönergesi ve sonraki eklerine ait hükümlere uygun olarak gerçekleştirilmesi gereken kaldırma işlemlerinden kullanıldığından, kaynak yapılmış tabanlı döner halkalı cıvatanın kalifiye bir yetişkin tarafından takılması gerekir
• Kaldırma işlemine nezaret eden kalifiye personelin yükün daima dengeli olmasını sağlamak için her zaman yük ağırlık merkezini tanımlaması ve halkalı cıvatayı konumlandırması gerekir
• Asimetrik yük durumunda, kapasiteleri referans tablosunda belirtildiği gibi azaltılmasını dikkate alın
• Kaynak işleminin kalifiye personel tarafından EN ISO 9606-1 standardı hükümlerine uygun olarak gerçekleştirilmesi gerekir
• Kaynak yapılmış halkalı cıvatanın alt tarafını oluşturan malzeme, DIN17115 sertleştirilmiş ve temperlenmiş standardına uygun olarak 23MnNiCrMo5-2 çelikten ve EN 10083 sertleştirilmiş ve temperlenmiş standardına uygun 39NiCrMo3 çelikten tabloda belirtildiği gibidir.

Madde	WLL	Malzeme	Referans standardı
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Kaynak için kullanılan malzemenin uygun ve referans yüklere dayanabilir olması gerekir.
• Kaynak çubuğunun yuvarlak ve kapalı olması gerekir. Ⓒ
• Minimum kaynak çubuğu kalınlığı referans tablosunda belirtilmiştir ②
• Kaynak çubuğu HV tipi ve sürekli olmalıdır; bu kaynak işlemi DIN 18800 standardı hükümlerine uygundur.
• Uygun penetrasyonu sağlamak için en az iki üstü üste gelen kaynak çubuğunda gerçekleştirin.
• Tek tabanlı ankraj braketine kaynak yapmak için ön ısıtma sıcaklığı 130°C ve 170°C arasında olmalıdır.
• TEKRARLANAN kaynak soğutması yasaktır.
• Yükün bükülmesi veya ters çevrilmesi gibi onaylanmamış stresleri önlemeye dikkat ederek halkalı cıvatayı kaldırılacak yüke uygun şekilde konumlandırın.

KAPASİTE AZALTMA FAKTÖRLERİ

Ortam sıcaklığı	Azaltma
-40 °C ila 200 °C	yok
200°C ila 300°C	-10 %
300°C ila 400°C	-25 %
400°C üzeri	İzin verilmez

• Güvenlik katsayısı 4

Dayanak duvarı için
• Kaynak için uygun olup olmadığını kontrol edin (%0,40 maks. karbon içeriğine sahip sıradan çelik); bu durumda garanti olarak yapımcı firma onayı isteyin
• Yüzey kusurları, çatlaklar veya oyukların olup olmadığını kontrol edin
• Yeterince düz ve halkalı cıvata kaynak tabanının (kaynak çubuğu dahil) tüm yüzeyinde iyi destek sağlamak üzere yeterince boyutlandırılmış olup olmadığını kontrol edin.
• Yük altında bükülmeyecek veya eğilmeyecek şekilde yeterince boyutlandırıldığını kontrol edin

Genel
1) Sobre el tiro axial se admite un desplazamiento de + / - 5° con una reducción de la capacidad del 10 %.
2) El cáncamo se puede utilizar con total seguridad hasta un máx. de 20.000 elevaciones a plena carga.
3) En caso de elevaciones de alto riesgo, deben estar garantizadas las condiciones de seguridad para las personas expuestas a riesgo.
4) El incumplimiento de las indicaciones puede causar daños a personas y cosas.
5) Documentación redactada según el punto 1.7.4.2 de la Directiva Máquinas 2006/42/EC.

PROHIBICIONES
1) No adecuado para el movimiento rotatorio continuo a plena carga.
2) No utilizar los cáncamos en ambientes ácidos o con alta corrosión de sustancias químicas o en atmósfera explosiva.
3) No utilizar en ambientes con temperatura superior a 400°C o inferior a - 40°C.
4) No superar las capacidades indicadas en la tabla de referencia.
5) No destinar los cáncamos a funciones diferentes de aquellas previstas.
8) No utilizar para levantar personas.
9) No detenerse debajo de la carga suspendida.
10) No detenerse en zonas peligrosas (por zonas peligrosas se entienden zonas expuestas o con riesgo de caída de la carga levantada con el accesorio).
11) En caso de modificaciones, reparaciones o tratamientos aplicados al producto, quedarán sin efecto las condiciones de la garantía y el fabricante estará exonerado de cualquier responsabilidad.

CONSERVACIÓN
El cáncamo debe ser conservado en un ambiente adecuado (seco, no corrosivo, etc.)

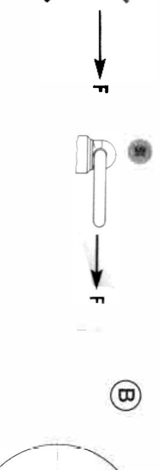
BERTARAF ETME
Ürünün ambalajı normal geri dönüşüme gönderilmelidir.
Ürün, metal hurda olarak geri kazanılmalıdır.

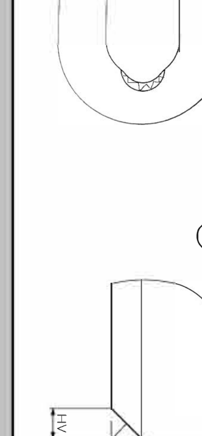
① WORKING LOAD LIMIT W.L.L (t)

Codice / Code / Code / Code	W.L.L. ton	1 braccio / Single leg / 1 brin / 1 Strang 0°	2 bracci / 2 legs / 2 brins / 2 Stränge 0°	1 braccio / single leg / 1 brin / 1 Strang 90°	2 bracci / 2 legs / 2 brins / 2 Stränge 90°	2 bracci / 2 legs / 2 brins / 2 Stränge 0°-45°	2 bracci 45°-60°	2 bracci Asimm	3/4 bracci / 3/4 legs / 3/4 brins / 3/4 Stränge 0°-45°	3/4 bracci 45°-60°	3/4 bracci Asimm
C815X025	2,5	5	10	2,5	5	3,55	2,5	2,5	5,3	3,75	2,5
C815X040	4	8	16	4	8	5,6	4,0	4,0	8,5	6,0	4,0
C815X067	6,7	12	24	6,7	13,4	9,5	6,7	6,7	14	10	6,7
C815X010	10	15	30	10	20	14	10	10	21,2	15	10
C815X017	17	25	50	17	34	23,5	17	17	35	25	17

②

Article	W.L.L.	Welding thickness HV + a
C815X025	2,5	HV 5,5 mm + 5 mm
C815X040	4	HV 7 mm + 6 mm
C815X067	6,7	HV 8,5 mm + 7 mm
C815X010	10	HV 10 mm + 9 mm
C815X017	17	HV 12 mm + 10 mm

Ⓐ


Ⓑ


Ⓒ

BE DRAAIBARE LAS-OOGBOUT MET RING

MARKERING
❑ [CARTEC]: letterwoord fabrikant
❑ [CE]: CE-markering conform Machinerichtlijn 2006/42/EG
❑ [.. t]: maximale werklast in ton (bv. 1 t)
❑ [1/E]: traceerbaarheidslot
❑ [92]: DGUV-certificering
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [10]: Grade 100

BEOOGD GEBRUIK
DRAAIBARE LAS-OOGBOUT BESTEMD VOOR HET HIJSEN VAN LASTEN, DOORGAANS GEBRUIKT OM ZWARE LASTEN TE DRAAIEN OF TE KANTELEN

NIET GESCHIKT VOOR HET OPTILLEN VAN PERSONEN
Ⓐ
"EG-inbouwverklaring"
(Machinerichtlijn 2006/42/EG bijlage IIB)
Hiermee verklaren wij dat alle materialen vermeld in deze verklaring in overeenstemming met de basiseisen gerealiseerd zijn om de risico's die gepaard gaan bij hijsactiviteiten te vermijden (bijlage I, deel 4), alsook dat de materialen bestemd zijn voor inbouw in een machine of hijsinrichting. Het is verboden deze in bedrijf te stellen zolang de machine waarin ze zijn ingebouwd, niet conform is verklaard met de bepalingen van de "Machinerichtlijn" waarnaar verwezen wordt.

① Maximale werklast WLL (t)

CONTROLE VAN DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VAN DRAAIBARE LAS-OOGBOUTEN ART.815X UIT TE VOEREN VOOR ELK EERSTE GEBRUIK EN MINSTENS EENMAAL PER JAAR
Vóór ieder gebruik dient u te controleren dat:
1) de oogbout geen sporen vertoont van slijtage, corrosie, barsten of duidelijke vervormingen;
2) de markeringen duidelijk leesbaar zijn;
3) de hijslast conform is met het draagvermogen waarvoor de oogbouten ontworpen zijn (het draagvermogen vindt u op de oogbouten of in de gebruiksaanwijzingen);
4) de diameter van de gelaste ring niet plots meer dan 10 % kleiner is dan de nominale diameter van dezelfde ring door slijtage in een van de contactpunten met de bol; Ⓑ
5) de speling "s" tussen de bol en het onderste gedeelte niet meer dan 0,5 mm bedraagt;

6) de lasnaad intact is en geen slijtage, corrosie of barsten vertoont.

Indien deze controles een negatief resultaat opleveren, mag de oogbout niet langer gebruikt worden en moet het vervangen worden.
Let op!
- De controles moeten steeds door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd.
- Wanneer ze als hijsaccessoire gebruikt worden, moeten de draaibare oogbouten ref. 815X aan regelmatig geplande controles worden onderworpen en in een daartoe voorzien controleregister worden ingeschreven, in overeenstemming met de geldende normen en wetten.

INSTRUCTIES Voor het laswerk
• De draaibare oogbout met lasbasis moet door meerderjarig, gekwalificeerd personeel worden geïnstalleerd wanneer ze wordt gebruikt bij hijsactiviteiten die in overeenstemming met de Machinerichtlijn 2006/42/EG en de latere wijzigingen ervan moeten worden uitgevoerd.
• De bevoegde persoon die toezicht moet houden op de hijsactiviteiten, moet telkens het zwaartepunt van de last bepalen en de oogbout zo aanbrengen dat diezelfde last gegarandeerd in evenwicht is.
• Bij een asymmetrische last moet een vermindering van het draagvermogen overwogen worden, zoals in de referentietabel aangegeven.
• Het laswerk moet door een gekwalificeerd persoon conform norm EN ISO 9606-1 uitgevoerd worden.
• Het materiaal voor het onderste gedeelte van de las-oogbout is in overeenstemming met de tabel van veredeld staal 23MnNiCrMo5-2 conform norm DIN17115 en van veredeld staal 39NiCrMo3 conform norm EN 10083.

Ref.	WLL	Materiaal	Referentienorm
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Het voor het laswerk gebruikte materiaal moet aangewezen en geschikt zijn om de referentielasten te dragen.
• Het laskoord moet cirkelvormig en gesloten zijn. Ⓒ
• De minimumdikte van het laskoord wordt in de referentietabel vermeld. ②
• Het laskoord moet van het type HV en doorlopend zijn; dit laswerk beantwoordt aan de norm DIN 18800.
• Voer minstens twee op elkaar geplaatste laskoorden uit om een correcte indringing te garanderen.
• Om de verankeringsbeugel met enkele basis te lassen, moet de voorverwarmingstemperatuur tussen 130 °C en 170 °C liggen.
• Vermijd een plotse afkoeling van het laswerk.
• Positioneer de oogbout in functie van de te hijsen last en tracht daarbij niet-toegestane spanningen zoals het verdraaien of kantelen van de last te vermijden.

FACTOREN VOOR VERMINDERING VAN HET DRAAGVERMOGEN

Omgevingstemperatuur	Vermindering
van -40°C tot 200 °C	Geen
van 200°C tot 300°C	-10 %
van 300°C tot 400°C	-25 %
400°C uzen	Niet toegestaan

• Veiligheidscoëfficiënt 4

Voor de steunwand
• Controleer dat de wand geschikt is voor het laswerk (gewoon staal met een max. koolstofgehalte van 0,40 %) en vraag de toestemming aan de fabrikant ervan om dit te garanderen.
• Controleer dat de wand vrij is van fouten op het oppervlak, barsten of oneffenheden.
• Controleer dat de wand vlak genoeg en correct gedimensioneerd is om een goede steun te verzekeren over het volledige oppervlak van de lasbasis van de oogbout (inclusief het laskoord).
• Controleer dat de wand correct gedimensioneerd is zodat hij onder invloed van de last niet kan vervormen of instorten.

Algemeen
1) Bij axiale belasting is een afwijking van ca. 5° toegestaan met een vermindering van het draagvermogen van 10 %.
2) De oogbout kan in alle veiligheid worden gebruikt tot maximaal 20.000 hijsverrichtingen bij volle belasting.
3) Bij hijsactiviteiten met verhoogd risico moeten de veiligheidsvoorwaarden voor de aan het risico blootgestelde personen gegarandeerd zijn.
4) Niet-naleving van de aanwijzingen kan tot persoonlijk letsel en materiële schade leiden.
5) Deze documentatie werd opgesteld in overeenstemming met het punt 1.7.4.2 van de Machinerichtlijn 2006/42/EG.

Verbodsbepalingen
1) Dit product is niet geschikt voor permanente rotaties bij volle belasting.
2) Gebruik de oogbouten niet in zure of sterk corrosieve omgevingen met chemicaliën en/of in explosieve omgevingen.
3) Gebruik ze niet in omgevingen waar een temperatuur van meer dan 400 °C of minder dan -40 °C heerst.
4) Zorg ervoor dat het draagvermogen vermeld in de referentietabel niet overschreden wordt.
5) Gebruik het product niet voor andere dan de voorziene doeleinden.
8) Gebruik het product niet om personen op te tillen.
9) Ga tijdens het hijsen niet onder de opgetilde last staan.
10) Betreed de gevarenzones niet tijdens het hijsen (met gevarenzones bedoelen we de zones waar u het risico loopt dat de met het accessoire opgetilde last naar beneden valt).
11) Indien achteraf aan het product wijzigingen aangebracht of reparaties en/of behandelingen uitgevoerd zijn, vervallen de garantiebepalingen en onze aansprakelijkheid.

OPSLAG
De oogbout moet in een geschikte omgeving bewaard worden (bv. droog, niet corrosief enz.).

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

SE VRIDBAR LYFTÖGLA SOM SKA SVETSAS MED RING

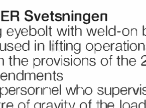
MÄRKNING
❑ [CARTEC]: Tillverkarens identifiering
❑ [CE]: CE-märkning enligt maskindirektiv 2006/42/EG
❑ [.. t]: Max. last i ton (t.ex. 1 ton)
❑ [1/E]: Spårbarhetsbatch
❑ [92]: DGUV-typgodkännande
❑ [ITALIEN]: Tillverkad i Italien
❑ [10]: Grad 100

AVSEDD ANVÄNDNING
VRIDBAR LYFTÖGLA SOM SKA SVETSAS AVSEDD FÖR LYFT AV LAST. LYFTÖGLAN ANVÄNDS NORMALT FÖR ATT VRIDA ELLER TIPPA TUNGA LASTER

INTE LÄMPLIG FÖR LYFT AV PERSONER
Ⓐ
"Försäkran om CE-överensstämmelse"
"Försäkran om CE-överensstämmelse"
(Maskindirektiv 2006/42/EG bil. IIB)
Vi förklarar härmed att alla material som omfattas av denna försäkran har tillverkats i överensstämmelse med de väsentliga kraven för att förhindra risker i samband med lyft av last (bil. I kap. 4); att materialen är avsedda att ingå i en maskin eller en lyftslinga; det är förbjudet att använda materialen innan maskin i vilka de ingår inte har förklarats vara i överensstämmelse med bestämmelserna i respektive "Maskindirektiv".

① Working Load Limit W.L.L. (arbetsbelastningsgräns) (t)

KONTROLL ATT DE VRIDBARA LYFTÖGLORNA SOM SKA SVETSAS ART.815X ÄR I ETT GOTT SKICK FÖRE VARJE ANVÄNDNING OCH MINST EN GÅNG OM ÅRET
Kontrollera före varje användning att:
1) lyftöglan är fri från defekter såsom slitage, korrosion, sprickor eller tydliga deformationer
2) markeringarna är tydligt läsbara
3) lasterna som ska lyftas är kompatibla med lyftöglornas kapacitet (lyftkapaciteterna anges både på lyftöglorna och i användningsanvisningarna)
4) diametern på den svetsade ringen inte har minskats med mer än 10 % av den nominella diametern på grund av slitage vid någon av kontaktpunkterna med vulsten Ⓑ
5) spelet "s" mellan vulsten och den nedre delen inte är mer än 0,5 mm



6) svetsningen är intakt utan slitage, korrosion eller sprickor

Om någon defekt i dessa punkter upptäcks ska lyftöglan inte längre användas och måste bytas ut.
Kom ihåg att:
- kontrollerna ska utföras av kvalificerad personal
- i egenskap av lyftredskap, måste de roterande lyftöglorna i serie 815X genomgå regelbundna kontroller som ska protokollföras i ett särskilt register i enlighet med gällande lagar och förordningar

INSTRUKTIONER Svetsningen
• The revolving eyebolt with weld-on base must be installed by a qualified adult since it is used in lifting operations that must be carried out in compliance with the provisions of the 2006/42/EC Machinery Directive and subsequent amendments
• the qualified personnel who supervises the lifting operation must always identify the centre of gravity of the load and position the eyebolt to ensure the load itself is always balanced
• in the case of an asymmetrical load, consider reducing the capacities as specified in the reference table
• welding must be carried out by qualified personnel in compliance with the provisions of standard EN ISO 9606-1
• the material making up the underside of the weld-on eyebolt is as specified in the table in 23MnNiCrMo5-2 steel in compliance with standard DIN17115 hardened and tempered, and in 39NiCrMo3 steel in compliance with standard EN 10083 hardened and tempered

Artikel	WLL	Material	Referensstandard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materialet som används för svetsningen måste vara lämpligt och måste kunna tåla referensbelastningarna.
• Svetssträngen måste vara cirkulär och sluten. Ⓒ
• Minimitjockleken för svetssträngen anges i referenstabellen. ②
• Svetssträngen ska vara av typ HV och måste vara kontinuerlig. Denna svets uppfyller DIN-standard 18800.
• Utför minst två överlappande svetssträngar för att garantera en korrekt penetrering.
• Vid svetsningen av svetsbygeln med enkel bas ska förvärmningstemperaturen vara mellan 130 °C och 170 °C.
• Undvik att kyla ned svetssträngen hastigt.
• Placera lyftöglan på ett lämpligt sätt på lasten som ska lyftas. Var noga med att undvika otillåtna påfrestningar såsom vridning eller tippning av lasten.

FAKTORER SOM MINSKAR KAPACITETEN

Omgivningstemperatur		Minskning
Mellan	-40 °C och 200 °C	Ingen
Mellan	200 °C och 300 °C	-10 %
Mellan	300 °C och 400 °C	-25 %
Över	400 °C	Inte tillåtet

• Säkerhetskoefficient 4

Anliggningsväggen
• kontrollera att den är lämplig för svetsningen (traditionellt stål med en kolhalt på max. 0,40 %). Kontakta tillverkaren för att garantera att stålet uppfyller detta krav
• kontrollera att inga ytdefekter förekommer såsom sprickor eller ojämnheter
• kontrollera att ytan är tillräckligt jämn och lämpligt dimensionerad för att garantera en god anliggning över hela ytan där lyftöglans bas ska svetsas (inklusive svetssträngen)
• kontrollera att ytan är tillräckligt dimensionerad så att den inte deformeras eller går sönder under belastning

Allmänna föreskrifter
1) På den axiella dragbelastningen är en avvikelse på +/- 5° tillåten med en kapacitetsminskning på 10 %.
2) Lyftöglan kan användas under fullständigt säkra förhållanden upp till max. 20 000 lyft med full last.
3) Vid riskabla lyftmoment måste säkerhetsvillkoren garanteras för exponerade personer.
4) Underlåtenhet att följa instruktionerna kan orsaka skador på personer och föremål.
5) Dokumentation upprättad i enlighet med punkt 1.7.4.2 i maskindirektivet 2006/42/EG

FÖRBUD
1) Lyftöglorna är inte lämpliga för kontinuerliga roterande rörelse vid full belastning.
2) Använd inte lyftöglorna i miljöer med sura eller frätande kemikalier och/eller explosiv atmosfär.
3) Använd inte lyftöglorna i en miljö med en temperatur högre än 400 °C eller lägre än - 40 °C.
4) Överskrid inte de belastningar som anges i referenstabellen.
5) Använd inte lyftöglorna för andra ändamål än vad som föreskrivs.
8) Använd inte lyftöglorna för att lyfta personer.
9) Stå aldrig under hängande last.
10) Stå aldrig i de farliga zonerna under arbetet (zoner där det finns risk för att lasten kan falla ned när den förflyttas med tillbehöret).
11) Om modifieringar eller reparationer och/eller bearbetningar i efterhand utförs på produkten upphör garantin att gälla och tillverkaren undantas från allt ansvar.

FÖRVARING
Lyftöglan ska förvaras i en lämplig miljö (torr, icke frätande o.s.v.).

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

SI VRTLJIVO DVIŽNO UHO Z OBROČEM ZA PRIVARITEV

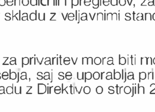
OZNAKE
❑ [CARTEC]: Kratica proizvajalca
❑ [CE]: Oznaka CE v skladu z Direktivo o strojih 2006/42/ES
❑ [.. t]: Maksimalna delovna obremenitev v tonah (npr. 1 t)
❑ [1/E]: Serija, za izsledljivost
❑ [92]: Homologacija DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [10]: Stopnja 100

USTREZNA UPORABA
VRTLJIVO DVIŽNO UHO ZA PRIVARITEV, NAMENJENO DVIGANJU BREMEN; OBIČAJNO UPORABLJANO ZA OBRAČANJE ALI PREVRAČANJE TEŽKIH BREMEN

NI PRIMEREN ZA DVIGANJE OSEB
Ⓐ
"ES Izjava o vgradnji"
(Direktiva o strojih 2006/42/ES, priloga IIB)
Izjavljamo, da so bili vsi materiali, ki so predmet te izjave, izdelani v skladu z bistvenimi zahtevami za preprečevanje nevarnosti zaradi dviganja (priloga I, pogl. 4); da so materiali namenjeni vgradnji v stroj ali na obeso za dviganje; njihova uporaba je prepovedana, dokler stroj, v katerega so bili vgrajeni, ni opremljen z izjavo o skladnosti s predpisi ustrezne "Direktive o strojih".

① Working Load Limit W.L.L. (največja obratovalna obremenitev) (t)

KONTROLA USTREZNOSTI VRTLJIVIH DVIŽNIH UŠES ZA PRIVARITEV ART.815X, KI JO JE TREBA IZVESTI PRED VSAKO UPORABO IN VSAJ ENKRAT LETNO
Pred vsako uporabo kontrolirajte:
1) če je dvižno uho brez napak, kar se tiče obrabljenosti, korozije, razpok ali vidnih deformacij
2) če so oznake zlahka čitljive
3) če so bremena, namenjena dviganju, v skladu z nosilnostjo, za katero so bila dvižna ušesa projektirana (nosilnost je navedena tako na dvižnih ušesih kot v uporabniških navodilih)
4) če premer varjenega obroča v primerjavi z nazivnim premerom ni utrpel stanjšanja za več kot 10 % zaradi obrabe na enem od mest stikanja z vrtljivim členom. Ⓑ
5) če ohlapnost "s" med vrtljivim členom in spodnjim delom ni večja od 0,5 mm



6) če je zvar cel in na njem ni vidnih sledi obrabe, korozije ali razpok

Če je rezultat teh pregledov negativen, dvižnega ušesa ne smete več uporabljati, ampak ga morate zamenjati.
Opozarjamo:
- da mora kontrolo izvajati usposobljeno osebje
- da morajo biti vrtljiva dvižna ušesa serije 815X – ker gre za opremo za dviganje – predmet programiranih periodičnih pregledov, zabeleženih v namenskem kontrolnem registru, v skladu z veljavnimi standardi in zakoni

NAVODILA Za privaritev
• Vrtljivo dvižno uho s podnožjem za privaritev mora biti montirano od polnoletnega in usposobljenega osebja, saj se uporablja pri opravilih dviganja, ki jih je treba izvajati v skladu z Direktivo o strojih 2006/42/ES in poznejšimi spremembami.
• Usposobljena oseba, ki ima nalogo nadzorovanja dviganja, mora vselej ugotoviti težišče bremena in namestiti dvižno uho tako, da bo breme vselej uravnoveseno.
• V primeru nesimetričnega bremena upoštevajte zmanjšanje nosilnosti, kot je navedeno v ustrezni tabeli.
• Privaritev mora izvesti usposobljena oseba v skladu s standardom EN ISO 9606-1
• Material spodnjega dela dvižnega ušesa za privaritev je – v skladu s tabelo – iz jekla 23MnNiCrMo5-2 po standardu DIN17115 z izboljšano obdelovalnostjo in iz jekla 39NiCrMo3 po standardu EN 10083 z izboljšano obdelovalnostjo

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Material, ki se uporablja za varjenje, mora biti primeren in sposoben vzdržati referenčne obremenitve.
• Zvar mora biti okrogel in sklenjen. Ⓒ
• Minimalna debelina zvara je navedena v ustrezni tabeli. ②
• Zvar mora biti tipa HV in mora biti kontinuiran; ta vrsta zvara je v skladu s standardom DIN 18800.
• Izvedite vsaj dva zvarna prehoda (večplastno varjenje) enega prek drugega, da zagotovite pravilno penetracijo.
• Za varjenje sidrnega stremena z enojnim podnožjem mora biti temperatura predgretja med 130 °C in 170 °C.
• Pazite, da se zvar ne ohladi prevečhitro.
• Dvižno uho namestite na pravilen način na breme, ki ga je treba dvigniti, in pazite, da se izognete nedovoljenim obremenitvam, kot sta torzija in prevračanje bremena.

FAKTORJI ZMANJŠANJA NOSILNOSTI

Temperatura okolja		Zmanjšanje
od	-40 °C do 200 °C	nobeno
od	200 °C do 300 °C	-10 %
od	300 °C do 400 °C	-25 %
Nad	400 °C	ni dovoljeno

• Varnostni koeficient 4

V zvezi s stično površino
• Preverite, če je primerna za varjenje (iz normalnega jekla z največ 0,40 % ogljika); zaprosite njenega proizvajalca za uradno dovoljenje kot zagotovilo.
• Kontrolirajte, če je brez površinskih napak, razpok in nepravilnosti.
• Kontrolirajte, če je primerno ravna in ustreznih dimenzij, da omogoči dober prislon vse površine podnožja dvižnega ušesa, namenjenega privaritvi (upoštevajoč tudi širino zvara).
• Kontrolirajte, če je primerno dimenzionirana, da se ne deformira in ne popusti ob obremenitvi.

Splošno
1) Dovoljen je odmik za ±5° glede na os vleke; pri tem se nosilnost zmanjša za 10 %.
2) Dvižno uho je mogoče uporabljati popolnoma varno za do največ 20.000 opravljenih dvigov s polno obremenitvijo.
3) V primeru opravil dviganja z visoko stopnjo nevarnosti, je treba zagotoviti varne pogoje za izpostavljene osebe.
4) Nespoštovanje navodil lahko povzroči poškodbe oseb in škodo na stvareh.
5) Dokumentacija je izdelana v skladu s točko 1.7.4.2 Direktive o strojih 2006/42/ES.

PREPOVEDI
1) Ni primeren za trajno rotacijsko gibanje ob polni obremenitvi.
2) Dvižnih ušes ne uporabljajte v kislih okoljih ali v močno korozivnih okoljih zaradi prisotnosti kemičnih snovi in/ali v eksplozivnem ozračju.
3) Ne uporabljajte v okolju s temperaturo nad 400 °C ali pod -40 °C.
4) Ne presegajte nosilnosti, ki so navedene v ustrezni tabeli.
5) Ne uporabljajte za drugačne namene od predvidenih.
8) Ne uporabljajte za dviganje oseb.
9) Med uporabo se ne zadržujte pod visečim bremenom.
10) Med uporabo se ne zadržujte v nevarnih območjih (za nevarna območja se štejejo izpostavljena območja / območja, kjer obstaja nevarnost padca bremena, ki se premika z opremo).
11 Če se na proizvodu izvedejo spremembe ali popravila in/ali naknadne obdelave, se garancija razveljavi in zavračamo vsakršno odgovornost.

SHRANJEVANJE
Dvižno uho je treba shranjevati v primernem okolju (npr. suhem, ne korozivnem itd.).

ODSTRANITEV
Embalažo proizvoda je treba oddati v običajno ločeno zbiranje odpadkov.
Proizvod je treba reciklirati kot kovinski odpadek.

RS OKRETNI OČNI VIJAK S ALKOM ZA ZAVARIVANJE

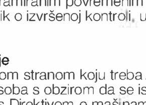
MARKINGS
❑ [CARTEC]: Oznaka proizvođača
❑ [EZ]: EZ oznaka u skladu s Direktivom o mašinama 2006/42/EZ
❑ [.. t]: Maksimalni teret prilikom upotrebe izražen u tonama (npr. 1 t)
❑ [1/E]: Broj partije za sledivost proizvoda
❑ [92]: DGUV zvanična potvrda
❑ [ITALIJA]: Proizvedeno u Italiji
❑ [10]: Stepen 100

PREDVIĐENA UPOTREBA
OKRETNI OČNI VIJAK ZA ZAVARIVANJE NAMENJEN JE ZA DIZANJE TERETA I OBIČNO SE KORISTI ZA OKRETANJE ILI PREVRTANJE TEŠKOG TERETA

NE MOŽE SE KORISTITI ZA DIZANJE OSOBA
Ⓐ
"EZ deklaracija o ugradnji delimično završene mašine"
(Direktiva o mašinama 2006/42/EZ prilog IIB)
Dajemo izjavu da su svi materijali navedeni u ovoj Deklaraciji realizovani u skladu s osnovnim rekvizitima za sprečavanje rizika kod podizanja tereta (prilog I pogl. 4); da je ovaj materijal namenjen za ugradnju u mašine ili u trake za dizanje tereta; zabranjeno je koristiti ist sve dok se ne proglasi da mašina u koju je on ugrađen u skladu s odredbama iz referentne "Direktive o mašinama".

① Granica opterećenja (W.L.L.) (t)

PROVERA DA LI SU OKRETNI OČNI VIJCI ZA ZAVARIVANJE ART.815X POGODNI ZA KORIŠĆENJE, A KOJU TREBA IZVRŠITI SVAKI PUT PRE UPOTREBE VIJAKA, A NAJMANJE JEDNOM GODIŠNJE
Svaki put pre upotrebe proverite:
1) da očni vijak nije pohaban i oštećen korozijom, da na njemu nema pukotina i vidnih deformacija
2) da su oznake čitke
3) da teret koji treba podići odgovara opterećenju za koje su očni vijci projektovani (nosivost je navedena i na očnim vijcima i u uputstvima za upotrebu)
4) da se prečnik zavarene alke nije smanjio za više od 10% njenog nazivnog prečnika usled toga što je neka od dodirnih tački s ušicom oštećena. Ⓑ
5) da rastojanje "s" između ušice i donje strane nije veće od 0,5 mm



6) da je zavareni spoj čitav i da nije istrošen, niti oštećen korozijom i da na njemu nema pukotina

U slučaju da neka od ovih kontrola da negativni ishod, očni vijak ne smete više koristiti i morate ga zameniti.
Ne zaboravite da:
- kontrolu treba da vrši kvalifikovano osoblje
- s obzirom da okretni očni vijci serije 815X služe za podizanje tereta, moraju se podvrgnuti programiranim povremenim proverama, koje treba zabeležiti u posebni Dnevnik o izvršenoj kontroli, u skladu s važećim propisima i zakonima

UPUTSTVA Za zavarivanje
• Okretni očni vijak s donjom stranom koju treba zavariti mora da instalira punoletna i kvalifikovana osoba s obzirom da se isti koristi za dizanje tereta koje treba izvršiti u skladu s Direktivom o mašinama 2006/42/EZ i narednim izmenama
• kvalifikovana osoba koja treba da nadgleda dizanje mora uvek da odredi centar gravitacije tereta koji se diže i da postavi očni vijak tako da garantuje uravnoteženost tereta za vreme dizanja
• u slučaju asimetričnog tereta, uzmite u obzir smanjenje nosivosti kako je navedeno u referentnoj tabeli
• zavarivanje treba da izvrši kvalifikovano osoblje u skladu sa standardom EN ISO 9606-1
• materijal od kojeg je izrađena donja strana očnog vijka koji se vari jeste čelik 23MnNiCrMo5-2, što se može videti iz tabele, poboljšan u skladu sa standardom DIN17115 i čelik 39NiCrMo3 poboljšan u skladu sa standardom EN 10083

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materijal za zavarivanje koji koristite mora bidi odgovarajući i mora biti u stanju da izdrži predviđeni teret.
• Šav zavarivanja mora biti kružnog oblika i zatvoren Ⓒ
• Minimalna debljina šava zavarivanja navedena je u referentnoj tabeli ②
• Šav zavarivanja mora biti HV tipa i mora biti neprekidan; ovaj način zavarivanja je u skladu sa standardom DIN 18800
• Napravite najmanje dva šava zavarivanja jedan preko drugog kako biste zagarantovali pravilno prodiranje
• Za zavarivanje pričvrsnog nosača s jednim postoljem temperatura prethodnog zagrevanja mora biti između 130°C i 170°C .
• Izbegavajte naglo hlađenje zavarenog mesta
• Postavite pravilno očni vijak na teret koji treba da podignete, ali tom prilikom morate izbeći nedozvoljena naprezanja kao što su uvrtanje ili prevrtanje tereta

FAKTORI SMANJENJA NOSIVOSTI

Temperatura ambijenta		Smanjenje
Od	-40 °C do 200 °C	nema
Od	200 °C do 300 °C	-10 %
Od	300 °C do 400 °C	-25 %
Preko	400 °C	Nije dozvoljeno

• Sigurnosni koeficijent 4

Za potpornu površinu
• proverite da li je ona pogodna za zavarivanje (običan čelik sa sadržajem ugljenika maks. 0,40%), da biste u to bili sigurni, zatražite odobrenje od proizvođača
• proverite da na njoj nema oštećenja, pukotina ili ogrebotina
• proverite da li je ona dovoljno ravna i da li ima dovoljnu veličinu da na nju nalegne čitava donja površina očnog vijka (zajedno sa šavom zavarivanja).
• Proverite da li ima dovoljnu veličinu i da li je dovoljno izdržljiva kako se ne bi deformisala ili popustila pod teretom

Opšte informacije
1) Kod aksijalnog naprezanja dozvoljeno je odstupanje od + / - 5° uz smanjenje nosivosti za 10 %
2) S očnim vijkom se potpuno sigurno može izvršiti najviše 20.000 dizanja pod punim opterećenjem
3) U slučaju veoma rizičnog dizanja tereta, moraju biti zagarantovani sigurnosni uslovi za osobe izložene riziku
4) Ukoliko se ne pridržavate uputstava, osobe i predmeti mogu pretrpeti štetu
5) Ova dokumentacija je sastavljena u skladu s tačkom 1.7.4.2 Direktive o mašinama 2006/42/EZ

ZABRANE
1) Nije prikladno za neprekidno rotaciono kretanje pod punim opterećenjem
2) Ne koristiti očne vijke u kiselim prostorijama ili prostorijama u kojima postoji veliki stepen korozije koju izazivaju hemijske supstance odnosno u eksplozivnoj atmosferi
3) Ne koristiti u prostorijama u kojima je temperatura veća od 400°C ili manja od - 40°C
4) Ne premašivati nosivost označenu u referentnoj tabeli
5) Ne koristiti u drugačije svrhu od predviđene
8) Ne koristiti za podizanje osoba
9) Ne zadržavati se za vreme korišćenja ispod tereta koji visi
10) Ne zadržavati se za vreme upotrebe u opasnim zonama (pod opasnim zonama podrazumevaju se zone koje su izložene ili kod kojih postoji rizik od pada tereta koji se diže upotrebom očnog vijka)
11) Ukoliko na očnom vijku izvršite izmene ili popravke odnosno naknadnu obradu, garancija prestaje da važi, a proizvođač neće snositi nikakvu odgovornost

ČUVANJE
Očni vijak treba čuvati u odgovarajućoj prostoriji (npr. suvoj prostoriji, bez korozije, itd.)

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

BG ВЪРТЯЩА СЕ ХАЛКА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ С ПРЪСТЕН

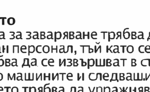
МАРКИРОВКИ
❑ [CARTEC]: Код на производителя
❑ [CE]: CE маркировка в съответствие с Директива 2006/42/ЕО относно машините
❑ [.. t]: Максимално работно натоварване в тонове (напр. 1 тон)
❑ [1/E]: Партиден номер за проследяване
❑ [92]: Типово одобрение DGUV
❑ [ITALY]: Произведено в Италия
❑ [10]: Степен 100

ПРЕДВИДЕНА УПОТРЕБА
ВЪРТЯЩА СЕ ХАЛКА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ, ПРЕДНАЗНАЧЕНА ЗА ПОВДИГАНЕ НА ТОВАРИ, ОБИКНОВЕНО ИЗПОЛЗВАНА ЗА ЗАВЪРТАНЕ ИЛИ ПРЕОБРЪЩАНЕ НА ТЕЖКИ ТОВАРИ

НЕ МОЖЕ ДА СЕ ИЗПОЛЗВА ЗА ПОВДИГАНЕ НА ХОРА
Ⓐ
"ЕО декларация за вграждане"
(Директива 2006/42/ЕО относно машините, прил. IIB)
Декларира се, че всички материали, предмет на настоящата декларация, са произведени в съответствие със съществените изисквания за предотвратяване на рискове при подемни дейности (прил. I, глава 4); че материалите са предназначени за вграждане в машина или в примка за повдигане; че се забранява пускането им в експлоатация преди машината, в която са вградени, да бъде обявена за отговаряща на разпоредбите на „Директивата относно машините".

① Максимално работно натоварване W.L.L. (t)

ПРОВЕРКА НА ГОДНОСТТА ЗА УПОТРЕБА НА ВЪРТЯЩИ СЕ ХАЛКИ ЗА ЗАВАРЯВАНЕ, АРТИКУЛ 815X, КОЯТО СЛЕДВА ДА СЕ ИЗВЪРШВА ПРЕДИ ВСЯКА УПОТРЕБА И НАЙ-МАЛКО ВЕДНЪЖ ГОДИШНО
Преди всяка употреба проверете дали:
1) по халката няма дефекти от износване, корозия, пукнатини или видими деформации
2) маркировките се четат ясно
3) товарите за повдигане съответстват на товароносимостта, за която халките са проектирани (товароносимостта е посочена както върху халките, така и в инструкциите за употреба)
4) диаметърът на заварения пръстен не е изтънял с повече от 10% спрямо своя номинален диаметър поради изхабяване в някоя от точките на контакт с главата на сглобката. Ⓑ
5) пространството „s" между главата на сглобката и долната част не е по-голямо от 0,5 mm



6) заварката е здрава и по нея няма следи от изхабяване, корозия или пукнатини

В случай че резултатът от проверките е отрицателен, халката не трябва да се използва и следва да бъде подменена.
Напомняме ви, че:
- проверките трябва да се извършват от квалифициран персонал
- като подемни приспособления въртящите се халки от серията 815X трябва да бъдат обект на програмирани периодични проверки, резултатите от които се вписват в специален регистър за контрол, в съответствие с действащите правила и закони

ИНСТРУКЦИИ За заваряването
• Въртящата се халка с основа за заваряване трябва да бъде монтирана от пълнолетен и квалифициран персонал, тъй като се използва за подемни дейности, които трябва да се извършват в съответствие с Директива 2006/42/ЕС относно машините и следващи изменения
• квалифицираното лице, което трябва да упражнява надзор на подемните дейности, винаги трябва да установява центъра на тежестта на товара и халката да се постави по начин, който винаги осигурява балансирането на товара
• при асиметрични товари следва да се вземе предвид намаляване на товароносимостта според указаното в референтната таблица
• заваряването трябва да се извършва от квалифицирано лице, в съответствие със стандарт EN ISO 9606-1
• както е указано в таблицата, материалът на долната част на халката за заваряване е закалена стомана 23MnNiCrMo5-2 в съответствие със стандарт DIN17115 и закалена стомана 39NiCrMo3 в съответствие със стандарт EN 10083

Артикул	WLL	Материал	Референтен стандарт
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• За заваряването трябва да се използва подходящ материал, в състояние да издържа на референтните натоварвания.
• Заварчният шев трябва да бъде с форма на затворен кръг Ⓒ
• Минималната дебелина на заварчния шев е указана в референтната таблица ②
• Одна кромка для выполнения сварного шва должна быть скошена (тип HV); шов выполняется непрерывным в соответствии с DIN 18800.
• Чтобы обеспечить при сварке надлежащее проплавление, выполняется не менее двух проходов.
• Температура предварительного нагрева деталей для приварки проушины к нижней части рым-болта должна быть в пределах от 130 до 170° C.
• СЛЕДУЕТ избегать быстрого охлаждения сварного шва.
• Рым-болт следует устанавливать на поднимаемом грузе надлежащим образом, не допуская избыточного нагружения вследствие скручивания строп или опрокидывания груза.

Фактори, които намаляват товароносимостта

Температура на околната среда		Намаляване
От	-40 °C до 200 °C	няма
От	200°C до 300 °C	-10 %
От	300 °C до 400 °C	-25 %
Over	400 °C	Не се допуска

• Коефициент на безопасност 4

За опорната стена
• уверете се, че е подходяща за заваряване (обикновена стомана с максимално съдържание на въглерод 0,40%): като гаранция за това се изисква разрешение от производителя
• уверете се, че по повърхността няма дефекти, пукнатини или неравности
• уверете се, че е равна и с подходящи размери, които да позволяват добро закрепване на цялата повърхност на основата за заваряване на халката (в това число и за заварчния шев).
• Уверете се, че размерите са подходящи, така че да не се деформира или да поддаде при натоварване

Общи
1) По осовото опъване е допустимо отклонение от + / - 5° с намаляване на товароносимостта с 10 %
2) Халката може да се използва при пълна безопасност до най-много 20 000 повдигания с пълно натоварване
3) В случай на високорискови подемни дейности трябва да се гарантират условията за безопасност на изложените на риск лица
4) Неспазването на инструкциите може да доведе до нараняване на лица и увреждане на имущество
5) Документацията е изготвена в съответствие с точка 1.7.4.2 от Директива 2006/42/ЕС относно машините

ЗАБРАНИ
1) Не е подходяща за постоянно въртеливо движение при пълно натоварване
2) Не използвайте халките в киселинна среда или при високо корозионни вещества и/или във взривоопасна атмосфера
3) Не използвайте в среда с температура над 400°C или под - 40°C
4) Не надвишавайте посочената в таблицата товароносимост
5) Не използвайте за цели, различни от предвидените
8) Не използвайте за повдигане на хора
9) По време на ползване не стойте под повдигнатия товар
10) По време на ползване не стойте в опасните зони (за опасни зони се считат изложените/определените на риск от падане на придвижвания с приспособлението товар)
11) В случай че продуктът претърпи промени или ремонти и/или следващи манипулации, условията за гаранцията отпадат, а ние се считаме за освободени от всякаква отговорност

СЪХРАНЕНИЕ
Халката трябва да се съхранява в подходяща среда (напр. суха, некорозионна и т.н.)

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

SK OTOČNÉ ZÁVESNÉ OKO NAVAROVACIE

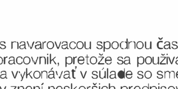
OZNAČENIA
❑ [CARTEC]: Označenie výrobcu
❑ [CE]: Označenie CE podľa smernice 2006/42/ES o strojových zariadeniach
❑ [.. t]: Maximálne užitočné zaťaženie v tonách (napr. 1 t)
❑ [1/E]: Šarža
❑ [92]: Schválenie DGUV
❑ [ITALY]: Vyrobené v Taliansku
❑ [10]: Trieda 100

ÚČEL POUŽITIA
OTOČNÉ ZÁVESNÉ OKO NAVAROVACIE URČENÉ NA ZDVÍHANIE BREMIEN, VÄČŠINOU POUŽÍVANÉ NA OTÁČANIE ALEBO PREKLÁPANIE ŤAŽKÝCH BREMIEN

NIE JE POUŽITEĽNÉ NA ZDVÍHANIE OSÔB
Ⓐ
„Vyhlásenie o začlenení CE"
(Smernica 2006/42/ES o strojových zariadeniach, príl. IIB)
Vyhlasujeme, že všetky materiály, na ktoré sa vzťahuje toto vyhlásenie, boli vyrobené v súlade so základnými požiadavkami na zabránenie rizikám v dôsledku operácií zdvíhania (príl. I, čl.4); tieto materiály sú určené na začlenenie do zdvíhacieho zariadenia alebo popruhu; zakazuje sa ich uvedenie do prevádzky, kým nebude vydané vyhlásenie, že zariadenie, do ktorého sú začlenené, je v súlade s ustanoveniami príslušnej „smernice o strojových zariadeniach".

① Limit užitočného zaťaženia (Working Load Limit, W.L.L.) (t)

KONTROLA VHODNOSTI POUŽITIA PRE OTOČNÉ ZÁVESNÉ OKÁ NAVAROVACIE, Č. DIELU 815X, KTORÚ JE POTREBNÉ VYKONAŤ PRED KAŽDÝM POUŽITÍM A NAJMENEJ RAZ ROČNE
Pred každým použitím overte nasledovné:
1) či na závesnom oku nie sú žiadne nedostatky spôsobené opotrebovaním, koróziou, prasklinami alebo zjavnými deformáciami,
2) či sú označenia dobre čitateľné,
3) či zdvíhané bremená zodpovedajú nosnostiam, pre ktoré sú závesné oká určené (nosnosti sú uvedené na závesných okách aj v návode na použitie),
4) či priemer navarovaného krúžku nebol znížený o viac ako 10 % nominálneho priemeru tohto krúžku z dôvodu opotrebovania na jednom z miest kontaktu s hornou časťou závesného oka, Ⓑ
5) či vôľa „s" medzi hornou a dolnou časťou nie je väčšia ako 0,5 mm,



6) či je zvar neporušený a nie sú na ňom znaky opotrebovania, korózie alebo prasklín.

V prípade negatívneho výsledku kontrol sa závesné oko nesmie používať a musí sa vymeniť.
Nezabudnite:
- kontroly musia vykonávať kvalifikované osoby,
- keďže otočné závesné oká radu 815X predstavujú zdvíhacie príslušenstvo, musia sa na nich vykonávať pravidelné plánované kontroly, ktoré sa musia zaznačiť do príslušného denníka kontrol v súlade s platnými predpismi a zákonmi.

POKYNY Pre zváranie
• Otočné závesné oko s navarovacou spodnou časťou musí namontovať plnoletý a kvalifikovaný pracovník, pretože sa používa pri operáciách zdvíhania, ktoré sa musia vykonávať v súlade so smernicou 2006/42/ES o strojových zariadeniach v znení neskorších predpisov.
• Kvalifikovaná osoba, ktorá musí dohliadať na zdvíhacie operácie, musí vždy určiť ťažisko bremena a umiestniť závesné oko tak, aby bolo bremeno vždy vo vyváženom stave.
• V prípade asymetrického bremena zvážte zníženie nosností uvedených v referenčnej tabuľke.
• Zváranie musí vykonať osoba kvalifikovaná podľa normy EN ISO 9606-1.
• Materiál spodnej časti navarovacieho závesného oka je podľa tabuľky z kalenej ocele 23MnNiCrMo5-2 podľa normy DIN17115 a z kalenej ocele 39NiCrMo3 podľa normy EN 10083.

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materiál použitý na zváranie musí byť vhodný a musí vydržať príslušné zaťaženie.
• Zvarový spoj musí byť kruhový a uzavretý. Ⓒ
• Minimálna hrúbka zvarového spoja je uvedená v referenčnej tabuľke. ②
• Zvarový spoj musí byť typu HV a musí byť neprerušovaný; tento zvar zodpovedá norme DIN 18800.
• Vykonajte najmenej dva prekrývajúce sa zvary, aby bola zaistená ich správna penetrácia.
• Pri zváraní kotviacej svorky s jednoduchou pätkou musí byť teplota predohrevu v rozmedzí 130 °C až 170 °C.
• Zabráňte prudkému ochladeniu zvaru.
• Závesné oko umiestnite na zdvíhané bremeno vhodným spôsobom, aby nedochádzalo k nepripustnému namáhaniu, napríklad pri krútení alebo naklápaní bremena

FAKTORY ZNÍŽENIA NOSNOSTI

Teplota okolia		Zníženie
od	-40 °C do 200 °C	žiadne
od	200 °C do 300 °C	-10 %
od	300 °C do 400 °C	-25 %
Viac ako	400 °C	Neprípustné

• Safety coefficient 4

Pre nosnú stenu
• Overte, či je vhodná na zváranie (bežná oceľ s obsahom uhlíka max. 0,40 %). Na zaručenie jej vhodnosti požiadajte o overenie jej výrobcu.
• Skontrolujte, či nie je poznačená povrchovými chybami, prasklinami alebo nerovnosťami.
• Skontrolujte, či je dostatočne plochá a vhodne dimenzovaná tak, aby vytvárala dobrú podporu pre celú plochu navarovanej pätky závesného oka (vrátane zvarového spoja).
• Skontrolujte, či je vhodne dimenzovaná, aby sa nedeformovala alebo aby nepovolila pod zaťažením.

Všeobecné
1) Pri axiálnom ťahu je povolená odchýlka +/-5° so znížením nosnosti o 10 %.
2) Závesné oko sa môže bezpečne používať max. 20 000 zdvihov pri plnej nosnosti.
3) V prípade zdvíhania s vysokým rizikom musia byť pre osoby vystavené riziku zaistené bezpečné podmienky.
4) Nedodržanie pokynov môže spôsobiť poranenia a škody na majetku.
5) Dokumentácia vypracovaná v súlade s bodom 1.7.4.2 smernice 2006/42/ES o strojových zariadeniach.

ZÁKAZY
1) Nie je vhodné na nepretržitý rotačný pohyb pri plnom zaťažení.
2) Závesné oká nepoužívajte v kyslom prostredí alebo v prostredí s vysoko korozívnymi chemikáliami a/alebo vo výbušnej atmosfére.
3) Nepoužívajte v prostredí s teplotou vyššou ako 400 °C alebo nižšou ako -40 °C.
4) Neprekračujte nosnosti uvedené v referenčnej tabuľke.
5) Nepoužívajte na iné účely ako tie, na ktoré je určené.
8) Nepoužívajte na zdvíhanie osôb.
9) Počas používania sa nezdržujte pod zaveseným bremenom.
10) Počas používania sa nezdržujte v nebezpečných priestoroch (za nebezpečné priestory sa považujú priestory vystavené riziku/identifikované ako vystavené riziku pádu bremena presúvaného pomocou príslušenstva).
11) V prípade, že sa na produkte vykonajú úpravy alebo opravy a/alebo následné spracovanie, záručné podmienky strácajú platnosť a naša spoločnosť nebude niesť žiadnu zodpovednosť.

UCHOVÁVANIE
Závesné oko sa musí uchovávať vo vhodnom prostredí (napr. suchom, nekorozívnom atď.).

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

RU СВАРНОЙ ПОВОРОТНЫЙ РЫМ-БОЛТ С КОЛЬЦОМ

МАРКИРОВКА
- [CARTEC]: Аббревиатура изготовителя
- [CE]: Маркировка CE согласно Директиве по оборудованию 2006/42/EC
- [.. т]: Максимально допустимая грузоподъемность в тоннах (например, 1 т)
- [1/E]: Партия контролепригодности
- [ ]: Подтверждение DGUV
- [ITALY]: Сделано в Италии
- [10]: Марка 100

ПРЕДУСМОТРЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
СВАРНОЙ ПОВОРОТНЫЙ РЫМ-БОЛТ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ГРУЗОВ И ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕТСЯ, ЧТОБЫ ПОВЕРНУТЬ ИЛИ НАКЛОНИТЬ ТЯЖЕЛЫЕ ГРУЗЫ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЫМ-БОЛТЫ ПРИ ПОДЪЕМЕ ЛЮДЕЙ

Ⓐ
Декларация ЕС о соответствии компонентов
(Директива по оборудованию 2006/42/EC, прил. IIB)
Настоящим подтверждается, что все компоненты, к которым относится данная декларация, изготовлены в соответствии с основными требованиями для предотвращения рисков при подъемных операциях (прил. I, раздел 4); что компоненты предназначены для использования совместно с оборудованием или стропами. При этом запрещается использовать компоненты совместно с оборудованием, для которого отсутствует декларация соответствия согласно положениям Декларации по оборудованию.

① ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЫМ-БОЛТЫ ПРИ ПОДЪЕМЕ ЛЮДЕЙ

Перед каждым использованием необходимо убедиться в следующем:
1) отсутствуют дефекты, вызванные износом и коррозией, а также трещины и заметная деформация рым-болта;
2) маркировка четко различима;
3) поднимаемые грузы соответствуют допустимой грузоподъемности, на которую рассчитаны рым-болты (допустимая грузоподъемность указана на рым-болтах и в инструкции по их использованию);
4) диаметр сечения сварного кольца уменьшился не более чем на 10% от номинального значения, в том числе вследствие износа на одном из участков контакта с проушиной; Ⓑ
5) зазор s между проушиной и нижней частью не превышает 0,5 мм;

6) сварной участок без несплошностей, на нем отсутствуют износ, коррозия или трещины.

Если рым-болт не прошел проверки, его нельзя больше использовать и следует заменить.
Необходимо помнить о следующем:
- проверки должен выполнять квалифицированный персонал;
- поворотные рым-болты серии 815X, относящиеся к грузоподъемным приспособлениям, должны проходить периодическую плановую проверку с отметкой в специальном журнале проверок согласно действующим нормативным и законодательным положениям.

УКАЗАНИЯ
Для сварного компонента
• Поворотные рым-болты со сварной нижней частью должны устанавливаться опытным квалифицированным персоналом, поскольку они используются в подъемных операциях, выполняемых согласно Директиве по оборудованию 2006/42/EC с последующими изменениями.
• Квалифицированный сотрудник, контролирующий подъемную операцию, всегда должен определять положение центра тяжести груза и устанавливать рым-болты таким образом, чтобы гарантировать постоянную сбалансированность груза.
• В случае несимметричного нагружения необходимо учитывать уменьшение допустимой грузоподъемности в соответствии со справочной таблицей.
• Сварка должна выполняться персоналом, аттестованным согласно стандарту EN ISO 9606-1.
• Сварная нижняя часть рым-болта должна изготавливаться из улучшенной стали 23MnNiCrMo5-2 по DIN17115 и улучшенной стали 39NiCrMo3 по EN 10083 в соответствии с таблицей.

Артикул	МГП	Материал	Стандарт
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Используемые материалы должны быть надлежащего качества и должны обеспечивать получение сварного шва, способного выдержать номинальную нагрузку.
• Сварной шов должен иметь плавные переходы и быть замкнутым. Ⓒ
• Минимальная толщина сварного шва указана в справочной таблице. ②
• Одна кромка для выполнения сварного шва должна быть скошена (тип HV); шов выполняется непрерывным в соответствии с DIN 18800.
• Чтобы обеспечить при сварке надлежащее проплавление, выполняется не менее двух проходов.
• Температура предварительного нагрева деталей для приварки проушины к нижней части рым-болта должна быть в пределах от 130 до 170°C.
• СЛЕДУЕТ избегать быстрого охлаждения сварного шва.
• Рым-болт следует устанавливать на поднимаемом грузе надлежащим образом, не допуская избыточного нагружения вследствие скручивания строп или опрокидывания груза.

Коэффициенты уменьшения допустимой грузоподъемности

Температура окружающей среды		Уменьшение
От	-40 °C до 200 °C	нет
От	200 °C до 300 °C	-10 %
От	300 °C до 400 °C	-25 %
Свыше	400 °C	Недопустимо

• Коэффициент запаса прочности 4

Для опорной поверхности:
• убедитесь в том, что материал (рядовая сталь с содержанием углерода не более 0,40%) пригоден для сварки, для гарантии получите подтверждение от производителя стали;
• убедитесь в том, что отсутствуют поверхностные дефекты, трещины или неровности;
• убедитесь в том, что поверхность надлежащим образом выровнена, а ее размеры обеспечивают хорошее прилегание по всей поверхности сварной нижней части (в том числе на участке сварного шва);
• убедитесь в том, что размеры поверхности обеспечивают отсутствие деформаций и продавливания под нагрузкой.

Общие положения
1) Для осевого натяжения допускается отклонения +/-5° с уменьшением допустимой грузоподъемности на 10%.
2) Полностью безопасное использование рым-болта обеспечивается при выполнении не более 20 000 подъемов с полным нагружением.
3) При выполнении подъемных операций с повышенным риском необходимо обеспечить безопасные условия для людей, подвергающихся такому риску.
4) Несоблюдение этих указаний может привести к травмам персонала и повреждению имущества.
5) Документация составлена с учетом пункта 1.7.4.2 Директивы по оборудованию 2006/42/EC.

ЗАПРЕТЫ
1) Рым-болты не предназначены для постоянного вращательного движения груза при полном нагружении.
2) Запрещается использовать рым-болты в атмосфере, содержащей кислоты и агрессивные химреагенты, а также во взрывоопасной атмосфере.
3) Запрещается использовать рым-болты при температуре выше 400° C или ниже -40° C.
4) Запрещается превышать допустимую грузоподъемность, указанную в справочной таблице.
5) Запрещается использовать рым-болты не по назначению.
8) Запрещается использовать рым-болты при подъеме людей.
9) Запрещается находиться под поднятым грузом.
10)Запрещается находиться в опасной зоне (опасной считается зона, которая подвержена рискам при падении груза, перемещаемого с использованием оснастки, или находится в зоне такого перемещения).
11)В случае внесения в изделие изменений, выполнения его ремонта и/или последующей обработки гарантия аннулируется и изготовитель освобождается от какой-либо ответственности.

ХРАНЕНИЕ
Рым-болты должны храниться в надлежащих условиях (например, в сухом месте, при отсутствии контакта с агрессивными реагентами и т. п.).

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

RO INEL DE RIDICARE ROTATIV SUDABIL

MARCAJE
- [CARTEC]: Sigla producătorului
- [CE]: Marcajul CE conform directivei mașini 2006/42/CE
- [.. t]: Sarcina maximă de utilizare în tone (de ex. 1 t)
- [1/E]: Lot de trasabilitate
- [ ]: Omologare DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grad 100

UTILIZARE PREVĂZUTĂ
INEL DE RIDICARE ROTATIV SUDABIL DESTINAT RIDICĂRII SARCINILOR, FOLOSIT ÎN GENERAL PENTRU A ROTI SAU A RĂSTURNA SARCINI GRELE.

NU POATE FI FOLOSIT PENTRU RIDICAREA PERSOANELOR

Ⓐ
„Declara ie CE de încorporare"
Se declară că toate materialele ce fac obiectul acestei declarații au fost fabricate în conformitate cu cerințele esențiale privind prevenirea riscurilor datorate operațiunilor de ridicare (an. I, cap.4); că materialele sunt destinate să fie încorporate într-o mașină sau într-un sistem de chingi de ridicare; este interzisă punerea în funcțiune până când mașina în care acestea sunt încorporate nu a fost declarată conformă cu cerințele „Directivei mașini" de referință.

① Working Load Limit W.L.L. (t)

VERIFICAREA ADECVĂRII PENTRU UTILIZARE A INELELOR DE RIDICARE ROTATIVE SUDABILE ART.815X, DE EFECTUAT ÎNAINTEA FIECĂREI UTILIZĂRI ȘI CEL PUȚIN O DATĂ PE AN
Înaintea fiecărei utilizări verificați dacă:
1) inelul de ridicare nu prezintă semne de uzură, coroziune, fisuri sau deformări evidente
2) marcajele se citesc bine
3) sarcinile care urmează să fie ridicate sunt adecvate capacităților pentru care au fost proiectate inelele de ridicare (capacitățile sunt indicate atât pe inelele de ridicare, cât și în instrucțiunile de utilizare)
4)diametrul inelului sudat nu a suferit o reducere mai mare de 10% față de diametrul nominal al inelului datorită uzurii în unul dintre punctele de contact cu bulbul Ⓑ
5) jocul „s" dintre bulb și partea inferioară nu depășește 0,5 mm

6) Sudura este intactă și nu prezintă semne de uzură, coroziune sau fisuri

În cazul în care rezultatul verificărilor este negativ, inelul de ridicare nu mai trebuie folosit și trebuie înlocuit.
Vă reamintim că:
- verificările trebuie efectuate de personal calificat
- fiind accesorii de ridicare, inelele rotative din seria 815X trebuie să fie supuse unor controale periodice programate și trecute într-un registru de control special, în conformitate cu reglementele și legile în vigoare.

INSTRUC IUNI Pentru sudare
• Inelul de ridicare rotativ cu bază sudabilă trebuie să fie montat de personal major și calificat, întrucât va fi folosit în operațiuni de ridicare ce trebuie executate în conformitate cu Directiva mașini 2006/42/CE, cu modificările ulterioare
• persoana calificată care trebuie să supravegheze operațiunea de ridicare va trebui să localizeze centrul de greutate al sarcinii și să poziționeze inelul de ridicare astfel încât sarcina să fie întotdeauna echilibrată
• în cazul sarcinilor asimetrice capacitățile se reduc conform tabelului de referință
• sudura trebuie efectuată de o persoană calificată în conformitate cu EN ISO 9606-1
• partea inferioară a inelului de ridicare sudabil este realizată din oțel 23MnNiCrMo5-2 îmbunătățit conform standardului DIN17115 și din oțel 39NiCrMo3 îmbunătățit conform standardului EN 10083.

Articol	WLL	Material	Standard de referință
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materialul utilizat pentru sudură trebuie să fie adecvat și să poată susține sarcinile de referință.
• Cordonul de sudură trebuie să fie circular și închis. Ⓒ
• Grosimea minimă a cordonului de sudură este indicată în tabelul de referință. ②
• Cordonul de sudură trebuie să fie de tip HV și trebuie să fie continuu; această sudură îndeplinește cerințele standardului DIN 18800.
• Efectuați cel puțin două cordoane de sudură suprapuse pentru a asigura o penetrare corectă.
• Pentru sudarea dispozitivului de ancorare cu o singură bază, temperatura de preîncălzire trebuie să fie cuprinsă între 130°C și 170°C.
• Evitați răcirea bruscă a sudurii.
• Poziționați inelul de ridicare conform sarcinii de ridicat, având grijă să evitați solicitările nepermise, precum răsucirea sau răsturnarea sarcinii.

FACTORI DE REDUCERE A CAPACITĂȚII

Temperatură ambiantă		Reducere
Între	-40 °C și 200 °C	niciuna
Între	200 °C și 300 °C	-10 %
Între	300 °C și 400 °C	-25 %
Peste	400 °C	Nepermis

• Coeficient de siguranță 4

Pentru suprafața de susținere
• asigura i-v c permite sudarea (o el comun, cu con inut maxim de carbon de 0,40%); pentru aceasta solicita i autorizarea din partea produc torului
• asigura i-v c nu prezint defecte de suprafa , fisuri sau asperit i
• asigura i-v c este suficient de plan i c are dimensiunile necesare pentru a permite sus inerea corect a întregii suprafe e a bazei sudabile a inelului de ridicare (inclusiv cordonul de sudur).
• Asigura i-v c dimensiunile acesteia sunt corecte, astfel încât s nu se deformeze sau s cedeze sub sarcin .

Generale
1) La trac iunea axial este permis o varia ie de + / - 5°, cu o sc dere de 10% a capacit ii.
2) Inelul de ridicare poate fi utilizat în condi ii depline de siguran pân la maxim 20.000 de ridic ri la sarcin maxim .
3) În cazul opera iunilor de ridicare cu risc înalt trebuie s fie asigurate condi iile de securitate pentru persoanele expuse riscului.
4) Nerespectarea instruc iunilor poate cauza v t marea persoanelor i deteriorarea bunurilor.
5) Documenta ie întocmit în conformitate cu punctul 1.7.4.2 din Directiva ma ini 2006/42/CE.

INTERDICTII
1) Nu este adecvat pentru rota ia continu la sarcin maxim .
2) Nu folosi i inelele de ridicare în medii acide sau puternic corozive datorit substan elor chimice i/sau în atmosfer exploziv .
3) Nu utiliza i inelele de ridicare într-un mediu cu o temperatur mai mare de 400°C sau mai mic de - 40°C.
4) Nu dep i i capacit ile indicate în tabelul de referin .
5) Nu folosi i produsul în alte scopuri decât cele prev zute.
8) Nu folosi i produsul pentru ridicarea persoanelor.
9) În timpul utiliz rii nu sta iona i sub sarcina suspendat .
10) În timpul utiliz rii nu sta iona i în zonele periculoase (prin zone periculoase se în eleg zonele expuse/cu risc de c dere a sarcinii manipulate cu accesoriul).
11) În cazul în care produsul este modificat sau reparat i/sau supus altor tratamente garan ia va fi anulat i ne vom considera exonera i de orice responsabilitate.

MOD DE PĂSTRARE
Inelul de ridicare trebuie p strat într-un mediu adecvat (de ex. uscat, necoroziv etc.)

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

PT OLHAL ROTATIVO PARA SOLDAR COM ANEL

MARCAÇÕES
- [CARTEC]: Sigla fabricante
- [CE]: Marcação CE conforme diretiva máquinas 2006/42/EC
- [.. t]: Carga máxima de utilização em toneladas (por ex. 1 t)
- [1/E]: Lote de rastreabilidade
- [ ]: Homologação DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grau 100

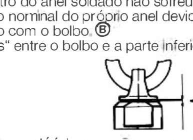
APLICAÇÃO
OLHAL ROTATIVO PARA SOLDAR DESTINADO À ELEVAÇÃO DE CARGAS GERALMENTE UTILIZADO PARA RODAR OU VIRAR CARGAS PESADAS

NÃO PODE SER UTILIZADO PARA A ELEVAÇÃO DE PESSOAS

Ⓐ
"Declaração de incorporação CE"
(Diretiva máquinas 2006/42/EC an. IIB)
Declara-se que todos os materiais objeto da presente declaração foram realizados em conformidade com os requisitos essenciais para prevenir riscos devido a operações de elevação (an. I cap.4); que os materiais se destinam a incorporação numa máquina ou numa linga de elevação; é proibida a sua colocação em serviço até que a máquina em que foram incorporados não seja declarada conforme com as disposições da "Diretiva máquinas" de referência.

① Working Load Limit W.L.L. (t)

VERIFICAÇÃO DA IDONEIDADE AO USO PARA OLHAIS ROTATIVOS PARA SOLDAR ART.815X A EFETUAR ANTES DE CADA UTILIZAÇÃO E PELO MENOS UMA VEZ POR ANO
Antes de cada utilização, verificar que:
1) o olhal esteja isento de defeitos de desgaste, corrosão, fissuras ou deformações evidentes
2) as marcas estejam bem legíveis
3) as cargas a elevar estejam em conformidade com as capacidades para as quais os olhais foram projetados (as capacidades são indicadas quer nos olhais quer nas instruções de uso)
4) O diâmetro do anel soldado não sofreu uma redução superior a 10% do diâmetro nominal do próprio anel devido a desgaste num dos pontos de contacto com o bolbo. Ⓑ
5)a folga "s" entre o bolbo e a parte inferior não é superior a 0,5 mm



6) a soldadura está íntegra e não apresenta desgaste, corrosão ou fissuras

Caso as verificações produzam um resultado negativo, o olhal não deve ser utilizado e deve ser substituído.
Relembramos que:
- as verificações devem ser efetuadas por pessoal qualificado
- enquanto acessórios de elevação, os olhais rotativos série 815X devem ser submetidos a verificações periódicas programadas e anotadas num registo específico de controlo em conformidade com as normas e leis em vigor

INSTRUÇÕES Para a soldadura
• O olhal rotativo com base para soldar deve ser instalado por pessoal com mais de 18 anos e qualificado para as operações de elevação que devem ser efetuadas de acordo com a diretiva máquinas 2006/42/EC e posteriores alterações.
• a pessoa qualificada que deve vigiar a operação de elevação deverá identificar sempre o centro de gravidade da carga e posicionar o olhal de forma a garantir que a carga esteja sempre equilibrada
• em caso de carga assimétrica, considerar uma redução das capacidades tal como indicado na tabela de referência
• a soldadura deve ser efetuada por uma pessoa qualificada conforme a norma EN ISO 9606-1
• o material da parte inferior do olhal a soldar é conforme a tabela em aço 23MnNiCrMo5-2 de acordo com a norma DIN17115 bonificado e em aço 39NiCrMo3 de acordo com a norma EN 10083 bonificado

Artigo	WLL	Material	Norma de referência
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• O cordão de soldadura deve ser circular e fechado Ⓒ
• A espessura mínima do cordão de soldadura é indicada na tabela de referência ②
• O cordão de soldadura deve ser do tipo HV e deve ser contínuo; esta soldadura cumpre a norma DIN 18800
• Executar pelo menos dois cordões de soldadura sobrepostos para garantir uma penetração correta
• Para soldar o suporte de ancoragem de base simples, a temperatura de preaquecimento deve estar entre 130 °C e 170 °C.
• Evitar o arrefecimento repentino da soldadura
• Posicionar o olhal de forma adequada à carga a elevar tendo o cuidado de evitar solicitações não permitidas como torções ou viragem da carga

FATORES DE REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente		Redução
De	-40 °C a 200 °C	nenhuma
De	200 °C a 300 °C	-10 %
De	300 °C a 400 °C	-25 %
Mais de	400 °C	Não admitido

• Coeficiente de segurança 4

Para a parede de apoio
• verificar que seja adequado para a soldadura (aço comum com conteúdo de carbono máx 0,40%) como garantia solicitar autorização ao fabricante da mesma
• verificar se não apresenta defeitos superficiais, fissuras ou asperezas
• verificar que seja adequadamente plana e dimensionada de forma a permitir um bom apoio de toda a superfície da base a soldar do olhal (incluindo o cordão de soldadura).
• Verificar se é adequadamente dimensionada de forma a não se deformar ou ceder sob carga

Gerais
1) No tiro axial é permitido um deslocamento de + / - 5° com uma redução da capacidade de 10 %
2) O olhal pode ser utilizado em total segurança até um máx de 20.000 elevações em plena carga
3) Em caso de operação de elevação de risco elevado, devem ser garantidas as condições de segurança para as pessoas expostas a risco
4) O incumprimento das indicações pode causar danos a pessoas e coisas
5) Documentação redigida de acordo com o ponto 1.7.4.2 da diretiva máquinas 2006/42/EC

PROIBIÇÕES
1) Não adequado para o movimento rotatório continuado em plena carga
2) Não utilizar os olhais em ambientes ácidos ou de alta corrosão de substâncias químicas e/ou em atmosfera explosiva
3) Não utilizar em ambiente com temperatura superior a 400 °C ou inferior a - 40 °C
4) Não ultrapassar as capacidades indicadas na tabela de referência
5) Não utilizar para fins diferentes dos previstos
8) Não utilizar para elevar pessoas
9) Não permanecer sob a carga suspensa durante a utilização
10) Não permanecer nas zonas perigosas durante a utilização (por zonas perigosas entende-se zonas expostas/consideradas em risco de queda da carga movimentada com o acessório)
11) Caso sejam efetuadas modificações ou reparações no produto e/ou tratamentos sucessivos, serão anulados os termos da garantia e consideramo-nos isentos de qualquer responsabilidade

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

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

PL ŚRUBA Z UCHEM OBROTOWYM DO SPAWANIA Z PIERŚCIENIEM

OZNAKOWANIE
- [CARTEC]: Oznakowanie producenta
- [CE]: Oznakowanie CE zgodne z dyrektywą maszynową 2006/42/WE
- [. t]: Maksymalne obciążenie robocze w tonach (np. 1 t)
- [1/E]: Partia identyfikowalna
- [ ]: Homologacja DGUV
- [WŁOCHY]: Made in Italy
- [10]: Stopień 100

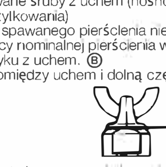
ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE
ŚRUBA Z UCHEM OBROTOWYM DO SPAWANIA, PRZEZNACZONA DO PODNOSZENIA ŁADUNKÓW, U YWANA ZAZWYCZAJ DO OBRACANIA LUB PRZECHYLANIA CI KICH ŁADUNKÓW

NIE U YWA DO PODNOSZENIA OSÓB

Ⓐ
"Deklaracja włączenia maszyny nieukończonej WE"
(Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE zał. IIB)
O wiadcza si , e wszystkie materiały b d ce przedmiotem niniejszej deklaracji zostały wykonane zgodnie z zasadniczymi wymaganiami w celu zapobie enia zagro eniom w wyniku czynno ci podnoszenia (zał. I rozdz. 4); e materiały s przeznaczone do wł czenia do maszyny lub zawiesia do podnoszenia; zabrania si oddawania ich do u ytku do czasu, gdy maszyna w cowa, do której zostan wł czone, nie zostanie uznana za zgodn z postanowieniami odpowiedniej "Dyrektywy maszynowej"

① Working Load Limit W.L.L. (t)

KONTROLA ODPOWIEDNIOŚCI UŻYCIA OBROTOWYCH ŚRUB Z UCHEM DO SPAWANIA ART.815X DO WYKONANIA PRZED KAŻDORAZOWYM UŻYCIEM I PRZYNAJMNIEJ RAZ W ROKU
Przed każdorazowym użyciem, należy się upewnić, że:
1) śruba z uchem nie posiada śladów zużycia, korozji, pęknięć lub widocznych odkształceń
2) oznaczenia są czytelne
3) podnoszone ładunki są zgodne z nośnościami, dla których zostały zaprojektowane śruby z uchem (nośności są wskazane na śrubach i w instrukcji użytkowania)
4) średnica spawanego pierścienia nie doznała redukcji przekraczającej 10% średnicy nominalnej pierścienia w wyniku zużycia w jednym z punktów styku z uchem. Ⓑ
5) luz „s" pomiędzy uchem i dolną częścią nie jest większy od 0,5 mm



6) Spoina jest nienaruszona i nie posiada zużycia, korozji lub pęknięć.

Jeśli kontrole dadzą negatywny wynik, nie należy używać śruby z uchem i należy ją wymienić.
Należy pamiętać, że:
- kontrole muszą być wykonane przez wykwalifikowany personel
- ponieważ są to urządzenia podnoszące, śruby z uchem obrotowym serii 815X muszą być poddawane okresowym, zaprogramowanym kontrolom, których wynik należy odnotować w odpowiednim rejestrze kontroli, zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami.

INSTRUKCJA Spawania
• Śruba z uchem z podstawą przeznaczoną do spawania musi być zainstalowana przez personel pełnoletni i wyspecjalizowany w czynnościach podnoszenia, które należy wykonać zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE z późniejszymi zmianami.
• wykwalifikowana osoba nadzorująca czynności podnoszenia musi zawsze znaleźć wskazać ciężkości ładunku i ustawić śrubę z uchem w taki sposób, aby zagwarantować wyważenie ładunku
• w przypadku ładunku niesymetrycznego, konieczne jest zmniejszenie nośności w sposób wskazany w tabeli odniesienia
• spawanie powinno być wykonane przez osobę wykwalifikowaną zgodnie z normą EN ISO 9606-1
• materiał dolnej części śruby z uchem do spawania jest zgodny z tabelą i jest wykonany z hartowanej stali 23MnNiCrMo5-2 zgodnej z normą DIN17115, i z hartowanej stali 39NiCrMo3 zgodnej z normą zgodnie z EN 10083

Artykuł	WLL	Materiał	Norma odniesienia DIN
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materiał użyty do spawania musi być odpowiedni i przystosowany do utrzymania wskazanych obciążeń.
• Spoina musi być okrągła i zamknięta Ⓒ
• Minimalna grubość spoiny jest wskazana w tabeli odniesienia ②
• Spoina musi być typu HV i musi być ciągła; ta spoina spełnia normy DIN 18800
• W celu zapewnienia prawidłowej penetracji, wykonać co najmniej dwie zachodzące na siebie spoiny.
• Podczas spawania uchwytu kotwiącego z pojedynczą podstawą, temperatura wstępnego rozgrzania powinna wynosić od 130°C do 170°C.
• Podczas spawania nie wykonywać nagłych ochłodzeń
• Umieścić śrubę z uchem w sposób odpowiedni do podnoszonego ładunku, unikając wytwarzania niedozwolonych naprężeń takich, jak skręcanie i przechylenia ładunku

CZYNNIKI REDUKCJI NOŚNOŚCI

Temperatura środowiska		Redukcja
Od	-40 °C do 200 °C	brak
Od	200 °C do 300 °C	-10 %
Od	300 °C do 400 °C	-25 %
Powyżej	400 °C	Nie dopuszcza się

• Współczynniki bezpieczeństwa 4

Dla ściany wsporczej
• sprawdzić, czy jest ona odpowiednia do spawania (zwykła stal z maks. zawartością węgla 0,40%), w tym celu zwrócić się o uzyskanie upoważnienia producenta
• sprawdzić, czy nie posiada wad powierzchniowych, pęknięć lub śladów uderzeń
• sprawdzić, czy jest ona wystarczająco płaska i odpowiednich wymiarów sposób taki, aby umożliwić oparcie całej powierzchni spawanej podstawy śruby z uchem (w tym spoiny).
• Sprawdzić, czy posiada odpowiednie wymiary, aby nie wystąpiły odkształcenia lub złamanie pod obciążeniem

Ogólne
1) Na ciągu osiowym dopuszcza się odchylenie + / - 5 ° z redukcją nośności o 10 %
2) Śruba z uchem może być używana w warunkach bezpieczeństwa do maks. 20000 podniesień z pełnym obciążeniem
3) W przypadku czynności podnoszenia o znacznym ryzyku, należy zapewnić odpowiednie warunki bezpieczeństwa dla osób narażonych na ryzyko
4) Nieprzestrzeganie powyższych zaleceń może spowodować obrażenia osobowe lub materialne
5) Dokumentacja sporządzona zgodnie z pkt 1.7.4.2 dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

ZAKAZY
1) Nie nadaje się do ciągłego ruchu obrotowego z pełnym obciążeniem
2) Nie używać śrub z uchem w kwaśnym środowisku lub w środowisku o znacznym stopniu korozyjności i/lub w wybuchowej atmosferze.
3) Nie używać w środowisku o temperaturze wyższej niż 400°C lub niższej, niż - 40°C
4) Nie przekraczać nośności wskazanych w tabeli odniesienia
5) Nie używać do celów innych niż przewidziane
8) Nie używać do podnoszenia osób
9) Podczas użycia, nie zatrzymywać się pod zawieszonymi ładunkami
10) Podczas użycia, nie zatrzymywać się w strefach niebezpiecznych (strefy niebezpieczne to strefy narażone / wyznaczone, w których występuje ryzyko upadku przenoszonego ładunku z urządzeniem dodatkowym)
11) Wykonanie modyfikacji lub napraw i/lub kolejnej obróbki powoduje wygaśnięcie postanowień gwarancyjnych i zwolnienie producenta z wszelkiej odpowiedzialności.

PRZECHOWYWANIE
Należy przechowywać śrubę z uchem w odpowiednim środowisku (np. suchym, niekorozyjnym, itp.)

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

NO DREIBAR ØYEBOLT SOM SKAL SVEISES, MED RING

MERKINGER
- [CARTEC]: Produsentbetegnelse
- [CE]: CE-merking i henhold til maskindirektiv 2006/42/EF
- [.. t]: Maks driftsbelastning i tonn (f.eks. 1 t)
- [1/E]: Sporingsbatch
- [ ]: DGUV-godkjenning
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grad 100

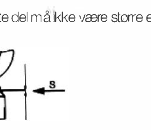
TILTENKT BRUK
DREIBAR ØYEBOLT SOM SKAL SVEISES TILTENKT LØFTING AV LAST OG VANLIGVIS BRUKT TIL Å DREIE ELLER VELTE TUNG LAST.

MÅ IKKE BRUKES TIL LØFTING AV PERSONER

Ⓐ
EF-sammenstillingserklæring
(Maskindirektiv 2006/42/EF, vedlegg IIB)
Vi erklærer at alle materialer som denne erklæringen refererer til, er fremstillet i samsvar med de grunnleggende kravene for å unngå farer fra løfting (vedlegg I, kap. 4), at materialene skal integreres i en maskin eller løftestropp, og at det er forbudt å ta dem i bruk før maskinen, som disse har blitt integrert i, er samsvarserklært etter maskindirektivets relevante bestemmelser.
(4 lingue)

① Største tillatte arbeidslast WLL (t)

KONTROLLER FØR BRUK OG MINST EN GANG I ÅRET AT DE DREIBARE ØYEBOLTENE SOM SKAL SVEISES ART.NR. 815X, ER EGNET TIL BRUKEN.
Kontroller følgende for hver bruk:
1) Øyebolten er uten slitasje, rust, sprekker eller synlige deformeringer.
2) Merkingene er godt leselige.
3) Lasten som skal løftes er i samsvar med løfteevnen øyeboltene er utviklet for (dette er angitt på både på øyeboltene og i håndboken).
4) Diameteren til den sveiste ringen har ikke blitt redusert med mer enn 10 % av ringens nominelle diameter på grunn av slitasje i ett av kontaktpunktene med kolben. Ⓑ
5) "s"-klaringen mellom kolbeog nederste del må ikke være større enn 0,5 mm.



6) Sveisingen er hel og uten slitasje, rust eller sprekker.

Hvis kontrollene har negativt utfall, må ikke øyebolten brukes men skiftes ut.
Husk følgende:
- Kontrollene må utføres av kvalifisert personale.
- Ettersom de dreibare øyeboltene i serien 815X er løfteutstyr, må det utføres jevnlige og programmerte kontroller som loggføres i samsvar med gjeldende regelverk.

INSTRUKSJONER
For sveisingen
• Den dreibare øyebolten med base som skal sveises, må installeres av myndig og kvalifisert personale ettersom den skal brukes til løftearbeid som må utføres i samsvar med maskindirektiv 2006/42/EF og senere endringer.
• Den kvalifiserte personen ansvarlig for løftearbeidet må alltid fastlegge lastens tyngdepunkt og plassere øyebolten slik at lasten hele tiden er i balanse.
• Ved asymmetrisk last må løfteevnen reduseres som angitt i referansetabellen.
• Sveisingen må utføres av kvalifisert person i samsvar med standard EN ISO 9606-1.
• Materialet til den nederste delen av øyebolten som skal sveises er angitt i tabellen, i seigherdingsstål 23MnNiCrMo5-2 i samsvar med standard DIN 17115, og i seigherdingsstål 39NiCrMo3 i samsvar med standard EN 10083.

Art.nr.	WLL	Materiale	Referansestandard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materialet brukt til sveisingen må være egnet og tåle referansebelastningene.
• Sveisefugen må være rund og lukket. Ⓒ
• Sveisefugens minste tykkelse er angitt i referansetabellen. ②
• Sveisefugen må være av typen HV og uavbrutt. Denne typen sveising oppfyller kravene i standard DIN 18800.
• Lag minst to overlappende sveisefuger for å garantere en riktig penetrering.
• For å sveise festekonsollen til en enkel base må forvarmingstemperaturen være mellom 130 og 170 °C.
• Unngå å kjøle ned sveisefugen for raskt.
• Plasser øyebolten på en hensiktsmessig måte inntil lasten som skal løftes for å unngå belastninger som vridning eller vipping av lasten.

FAKTORER SOM REDUSERER LØFTEEVNEN

Omgivelsestemperatur		Reduksjon
Fra	-40 °C til 200 °C	ingen
Fra	200 °C til 300 °C	-10 %
Fra	300 °C til 400 °C	-25 %
Over	400 °C	Ikke tillatt

• Sikkerhetskoeffisient 4

For støtteveggen
• Kontakt støtteveggens produsent for å kontrollere at den er egnet for sveisingen (vanlig stål med et maks karboninnhold på 0,40 %).
• Kontroller at den er fri for overflatefeil, sprekker eller ujevnheter.
• Kontroller at den er helt flat og hensiktsmessig dimensjonert for å tillate en riktig støtte for hele overflaten til øyeboltens base som skal sveises (inkludert sveisefugen).
• Kontroller at den er hensiktsmessig dimensjonert, slik at den ikke deformeres eller gir etter ved belastning.

Generelt
1) På aksialtrekket er det tillatt med et avvik på +/- 5° med en reduksjon av løfteevnen på 10 %.
2) Øyebolten kan brukes under helt sikre forhold opp til maks 20 000 løftinger med full belastning.
3) Ved løftearbeid med høy risiko må sikkerhetsforholdene til de risikoutsatte personene garanteres.
4) Manglende overhold av anvisningene kan medføre skader på personer og gjenstander.
5) Dokumentasjon redigert i henhold til punkt 1.7.4.2 i maskindirektiv 2006/42/EF.

FORBUD
1) Ikke egnet for uavbrutt roterende bevegelse med full belastning.
2) Ikke bruk øyeboltene i sure miljøer, i miljøer med høy korrosjon fra kjemikalier og/eller i eksplosivt miljø.
3) Må ikke brukes i miljøer med en temperatur på over 400 eller under -40 °C.
4) Ikke overstig løfteevnen angitt i referansetabellen.
5) Må ikke brukes til annet enn tiltenkt bruk.
8) Må ikke brukes til løfting av personer.
9) Ikke stå under hengelast ved bruk.
10) Ikke stå i faresoner under bruk (med faresoner menes utsatte/fastsatte soner med risiko for fall av last som håndteres med utstyret).
11) Utføring av endringer eller reparasjoner og/eller senere behandlinger av produktet fører til bortfall av garantien og hever produsenten for ethvert ansvar.

OPPBEVARING
Øyebolten må oppbevares i et hensiktsmessig miljø (f.eks. tørt, ikke-korroderende, osv.).

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

NL DRAAIBARE LAS-OOGBOUT MET RING

MARKERING
- [CARTEC]: letterwoord fabrikant
- [CE]: CE-markering conform Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [.. t]: maximale werklast in ton (bv. 1 t)
- [1/E]: traceerbaarheidslot
- [ ]: DGUV-certificering
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grade 100

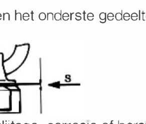
BEOOGD GEBRUIK
DRAAIBARE LAS-OOGBOUT BESTEMD VOOR HET HIJSEN VAN LASTEN, DOORGAANS GEBRUIKT OM ZWARE LASTEN TE DRAAIEN OF TE KANTELEN

NIET GESCHIKT VOOR HET OPTILLEN VAN PERSONEN

Ⓐ
"EG-inbouwverklaring"
(Machinerichtlijn 2006/42/EG bijlage IIB)
Hiermee verklaren wij dat alle materialen vermeld in deze verklaring in overeenstemming met de basiseisen gebouwd zijn om de risico's die gepaard gaan bij hijsactiviteiten te vermijden (bijlage I, deel 4), alsook dat de materialen bestemd zijn voor inbouw in een machine of hijsinrichting. Het is verboden deze in bedrijf te stellen zolang de machine waarin ze zijn ingebouwd, niet conform is verklaard met de bepalingen van de "Machinerichtlijn" waarnaar verwezen wordt.

① Maximale werklast WLL (t)

CONTROLE VAN DE GESCHIKTHEID VOOR GEBRUIK VAN DRAAIBARE LAS-OOGBOUTEN ART.815X UIT TE VOEREN VOOR ELK EERSTE GEBRUIK EN MINSTENS EENMAAL PER JAAR
Vóór ieder gebruik dient u te controleren dat:
1) de oogbout geen sporen vertoont van slijtage, corrosie, barsten of duidelijke vervormingen;
2) de markeringen duidelijk leesbaar zijn;
3) de hijslast conform is met het draagvermogen waarvoor de oogbouten ontworpen zijn (het draagvermogen vindt u op de oogbouten of in de gebruiksaanwijzingen);
4) de diameter van de gelaste ring niet plots meer dan 10 % kleiner is dan de nominale diameter van dezelfde ring door slijtage in een van de contactpunten met de bol; Ⓑ
5) de speling "s" tussen de bol en het onderste gedeelte niet meer dan 0,5 mm bedraagt;



6) de lasnaad intact is en geen slijtage, corrosie of barsten vertoont.

Indien deze controles een negatief resultaat opleveren, mag de oogbout niet langer gebruikt worden en moet het vervangen worden.
Let op!
- De controles moeten steeds door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd.
- Wanneer ze als hijsaccessoire gebruikt worden, moeten de draaibare oogbouten ref. 815X aan regelmatig geplande controles worden onderworpen en in een daartoe voorzien controleregister worden ingeschreven, in overeenstemming met de geldende normen en wetten.

INSTRUCTIES Voor het laswerk
• De draaibare oogbout met lasbasis moet door meerderjarig, gekwalificeerd personeel worden geïnstalleerd wanneer ze wordt gebruikt bij hijsactiviteiten die in overeenstemming met de Machinerichtlijn 2006/42/EG en de latere wijzigingen ervan moeten worden uitgevoerd.
• De bevoegde persoon die toezicht moet houden op de hijsactiviteiten, moet telkens het zwaartepunt van de last bepalen en de oogbout zo aanbrengen dat de last gegarandeerd in evenwicht is.
• Bij een asymmetrische last moet een vermindering van het draagvermogen overwogen worden, zoals in de referentietabel aangegeven.
• Het laswerk moet door een gekwalificeerd persoon conform norm EN ISO 9606-1 uitgevoerd worden.
• Het materiaal voor het onderste gedeelte van de las-oogbout is in overeenstemming met de tabel van veredeld staal 23MnNiCrMo5-2 conform norm DIN17115 en van veredeld staal 39NiCrMo3 conform norm EN 10083.

Ref.	WLL	Materiaal	Referentienorm
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Het voor het laswerk gebruikte materiaal moet aangewezen en geschikt zijn om de referentielasten te dragen.
• Het laskoord moet cirkelvormig en gesloten zijn. Ⓒ
• De minimumdikte van het laskoord wordt in de referentietabel vermeld. ②
• Het laskoord moet van het type HV en doorlopend zijn; dit laswerk beantwoordt aan de norm DIN 18800.
• Voer minstens twee op elkaar geplaatste laskoorden uit om een correcte indringing te garanderen.
• Om de verankeringsbeugel met enkele basis te lassen, moet de voorverwarmingstemperatuur tussen 130 °C en 170 °C liggen.
• Vermijd een plotse afkoeling van het laswerk.
• Positioneer de oogbout in functie van de te hijsen last en tracht daarbij niet-toegestane spanningen zoals het verdraaien of kantelen van de last te vermijden.

FACTOREN VOOR VERMINDERING VAN HET DRAAGVERMOGEN

Omgevingstemperatuur	Vermindering
van -40°C tot 200 °C	Geen
van 200°C tot 300°C	-10 %
van 300°C tot 400°C	-25 %
400°C üzeri	Niet toegestaan

• Veiligheidscoëfficiënt 4

Voor de steunwand
• Controleer dat de wand geschikt is voor het laswerk (gewoon staal met een max. koolstofgehalte van 0,40 %) en vraag de toestemming aan de fabrikant ervan om dit te garanderen.
• Controleer dat de wand vrij is van fouten op het oppervlak, barsten of oneffenheden.
• Controleer dat de wand vlak genoeg en correct gedimensioneerd is om een goede steun te verzekeren over het volledige oppervlak van de lasbasis van de oogbout (inclusief het laskoord).
• Controleer dat de wand correct gedimensioneerd is zodat hij onder invloed van de last niet kan vervormen of instorten.

Algemeen
1) Bij axiale belasting is een afwijking van ca. 5° toegestaan met een vermindering van het draagvermogen van 10 %.
2) De oogbout kan in alle veiligheid worden gebruikt tot maximaal 20.000 hijsverrichtingen bij volle belasting.
3) Bij hijsactiviteiten met verhoogd risico moeten de veiligheidsvoorwaarden voor de aan het risico blootgestelde personen gegarandeerd zijn.
4) Niet-naleving van de aanwijzingen kan tot persoonlijk letsel en materiële schade leiden.
5) Deze documentatie werd opgesteld in overeenstemming met het punt 1.7.4.2 van de Machinerichtlijn 2006/42/EG.

Verbodsbepalingen
1) Dit product is niet geschikt voor permanente rotaties bij volle belasting.
2) Gebruik de oogbouten niet in zure of sterk corrosieve omgevingen met chemicaliën en/of in explosieve omgevingen.
3) Gebruik ze niet in omgevingen waar een temperatuur van meer dan 400 °C of minder dan -40 °C heerst.
4) Zorg ervoor dat het draagvermogen vermeld in de referentietabel niet overschreden wordt.
5) Gebruik het product niet voor andere dan de voorziene doeleinden.
8) Gebruik het product niet om personen op te tillen.
9) Ga tijdens het hijsen niet onder de opgetilde last staan.
10) Betreed de gevarenzones niet tijdens het hijsen (met gevarenzones bedoelen we de zones waar u het risico loopt dat de met het accessoire opgetilde last naar beneden valt).
11) Indien achteraf aan het product wijzigingen aangebracht of reparaties en/of behandelingen uitgevoerd zijn, vervallen de garantiebepalingen en onze aansprakelijkheid.

OPSLAG
De oogbout moet in een geschikte omgeving bewaard worden (bv. droog, niet corrosief enz.).

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

LV ROTĒJOŠA METINĀTĀ OSAS SKRŪVE AR GREDZENU

MARĶĒJUMI
- [CARTEC]: Ražotāja iniciāļi
- [EC]: EC marķējums saskaņā ar mašīnu direktīvu 2006/42/EK
- [.. t]: Maksimālā nestspēja tonnās (piem., 1 t)
- [1/E]: Partijas izsekojamības zīme
- [ ]: DGUV tipa apstiprinājums
- [ITALY]: Ražots Itālijā
- [10]: 100. pakāpe

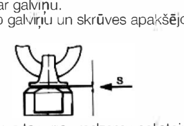
PAREDZĒTAIS IZMANTOJUMS
ROTĒJOŠĀ METINĀTĀ OSAS SKRŪVE IR PAREDZĒTA SLODŽU CELŠANAI, UN PARASTI TIEK IZMANTOTA SMAGU SLODŽU PAGRIEŠANAI VAI APGRIEŠANAI.

NEIZMANTOT CILVĒKU CELŠANAI

Ⓐ
"EK iekļaušanas deklarācija"
(Mašīnu direktīvas 2006/42/EK pielikums IIB)
Ar šo tiek paziņots, ka visi materiāli, uz ko attiecas šī deklarācija, ir izgatavoti saskaņā ar būtiskajām prasībām attiecībā uz risku novēršanu celšanas operāciju rezultātā (pielikums I, 4. nodaļa); ka materiāli ir paredzēti izmantošanai mašīnā vai ar celšanas trosi; to ekspluatācija ir aizliegta, līdz mašīna, kurā tie tiek iestrādāti, ir apstiprināta kā atbilstoša Mašīnu direktīvas noteikumiem.

① Darba slodzes limits D.S.L. (t)

LIETOŠANAS PIEMĒROTĪBAS PĀRBAUDE ROTĒJOŠĀM, METINĀTĀM OSAS SKRŪVĒM 815X IR JĀVEIC PIRMS KATRAS LIETOŠANAS UN VISMAZ REIZI GADĀ
Pirms katras lietošanas pārbaudiet, vai:
1) osas skrūvei nav radušies nolietojuma defekti, korozija, plaisas vai redzama deformācija
2) marķējumi ir pilnībā salasāmi
3) celšanas slodzes atbilst slodzēm, kādām osas skrūves ir paredzētas (šīs slodzes ir norādītas gan uz osas skrūvēm, gan lietošanas instrukcijās)
4) metinātā gredzena diametrs nav samazinājies vairāk kā par 10% Ⓑ salīdzinājumā ar paša gredzena nominālo diametru pie nolietojuma, kas radies saskares punktos ar galviņu.
5) "s" veida sprauga starp galviņu un skrūves apakšējo daļu nepārsniedz 0,5 mm



6) metinājums nav bojāts un tam nav redzamu nolietojuma pazīmju, korozijas vai plaisu

Ja iepriekš minētās pārbaudes nav veiksmīgas, osas skrūvi nav atļauts turpmāk izmantot un tā ir jānomaina.
Atcerieties:
- pārbaudes jāveic kvalificētam personālam;
- tā kā 815X rotējošās osas skrūves ir celšanas piederumi, tām jāveic plānotas, regulāras pārbaudes, kas jāieraksta speciālā, šim nolūkam paredzētā pārbaužu reģistrā atbilstoši spēkā esošajiem likumiem un piemērojamajiem noteikumiem.

INSTRUKCIJAS Metināšanai
• Rotējošā osas skrūve ar metināto pamatni ir jāuzstāda kvalificētai, pieaugušai personai, jo tā tiek izmantota celšanas operācijās, kas jāveic saskaņā ar Mašīnu direktīvas 2006/42/EK noteikumiem un to grozījumiem
• Kvalificētajam personālam, kas uzrauga celšanas operāciju, vienmēr jānosaka slodzes smaguma centrs un osas skrūves novietojums, lai nodrošinātu, ka pati slodze vienmēr ir līdzsvarā
• Asimetriskas slodzes gadījumā ir ieteicams apsvērt samazināt slodzi, kā norādīts atsauces tabulā
• Metināšana jāveic kvalificētam personālam saskaņā ar standarta EN ISO 9606-1 noteikumiem
• Materiāls, no kā sastāv metināmās osas skrūves apakšpuse, ir tāds, kā norādīts tabulā - 23MnNiCrMo5-2 tērauds, rūdīts un atlaidināts, saskaņā ar standartu DIN17115, un 39NiCrMo3 tērauds, rūdīts un atlaidināts, saskaņā ar standartu EN 10083.

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Metināšanai izmantotajam materiālam jābūt piemērotam un jāspēj izturēt ieteicamās slodzes.
• Metinātajam valnītim jābūt apaļam un noslēgtam. Ⓒ
• Metinātā valnīša minimālais biezums ir norādīts atsauces tabulā ②
• Metinātajam valnītim jābūt HV tipa, un tam jābūt nepārtrauktam; šāds metinājums atbilst standarta DIN 18800 noteikumiem.
• Veiciet vismaz divu pārklājošu valnīšu uzmetināšanu, lai nodrošinātu pareizu iespiešanos.
• Lai uzmetinātu vienas pamatnes stiprinājuma kronšteinu, iesildīšanas temperatūrai jābūt starp 130°C un 170°C.
• ATKĀRTOTA metinājuma atdzesēšana ir aizliegta.
• Novietojiet osas skrūvi atbilstoši celamajai slodzei, nepieļaujot nevajadzīgu spriedzi,piemēram, slodzes sagriešanos vai apgriešanos.

Slodzes samazinoši faktori

Vides temperatūra		Samazinājums
No	-40 °C līdz 200 °C	nav
No	200 °C līdz 300 °C	-10 %
No	300 °C līdz 400 °C	-25 %
Virs	400 °C	Nav atļauts

• Drošības koeficients 4

Priekš balstošās sienas
Priekš balstošās sienas
• Pārbaudiet, vai tā ir piemērota metināšanai (plaši sastopams tērauds ar maksimālo ogļekļa saturu 0,40%); kā apliecinājumu pieprasiet būvnieka pilnvaru
• Pārbaudiet, vai tai nav virsmas bojājumu, plaisu vai caurumu
• Pārbaudiet, vai tā ir pietiekami līdzena un pietiekami liela, lai nodrošinātu labu atbalstu visā osas skrūves metināmās pamatnes virsmas laukumā (ieskaitot uzmetināto valnīti).
• Pārbaudiet, vai tā ir atbilstošā izmērā, lai tā nesavērptos vai neiklūtu vaļīga slodzes ietekmē

Vispārīgi
1) Ass nostiepumam ir pieļaujama +/- 5° nobīde ar slodzes samazinājumu 10%.
2) Pilnīgi drošos apstākļos osas skrūvi atļauts izmantot ne vairāk kā 20 000 pacēlšanas reizēm pie pilnas slodzes.
3) Īpaši riskantu celšanas operāciju gadījumā jānodrošina riskam pakļauto personu drošība.
4) Šo instrukciju neievērošana var izraisīt materiālus bojājumus vai miesas bojājumus.
5) Šī dokumentācija ir sagatavota saskaņā ar Mašīnu direktīvas 2006/42/EK 1.7.4.2 punktu.

AIZLIEGUMI
1) Skrūve nav piemērota nepārtrauktai rotējošai kustībai pie pilnas slodzes.
2) Neizmantojiet osas skrūves skābā vidē vai vidē, kas pakļauta ķimikāliju izraisītas korozijas riskam, un/vai sprādzienbīstamā vidē.
3) Neizmantojiet apstākļos, kur temperatūra pārsniedz 400°C vai ir zem - 40°C.
4) Nepārsniedziet atsauces tabulā norādītās maksimālās slodzes.
5) Neizmantojiet citiem nolūkiem kā vien šajās instrukcijās paredzētajiem.
8) Neizmantojiet cilvēku pacelšanai.
9) Nestāviet zem paceltas slodzes izmantošanas laikā.
10) Lietošanas laikā nestāviet bīstamās zonās (bīstamās zonas ietver zonas, kas atrodas tiešā slodzes tuvumā, kā arī zonas, kurās pastāv risks nokrist slodzei, kas pacelta ar šo piederumu).
11) Ja šim izstrādājumam veiktas izmaiņas, remonts un/vai vēlāka apstrāde, uz to vairs neattiecas garantijas noteikumi un mēs tiekam atbrīvoti no jebkādas atbildības.

UZGLABĀŠANA
Osas skrūve jāuzglabā piemērotos apstākļos (piem., sausā, nekodīgā vidē, utt.)

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

LT SUKAMOJI KĖLIMO KILPA

MARKINGS
- „CARTEC"]: Gamintojo akronimas
- [CE]: CE ženklinimas pagal direktyvą 2006/42/EB dėl mašinų 815X paveikslas
- [.. t]: Maksimali naudojimo apkrova (tonomis) (pvz.: 1t)
- [1/E]: Atsekamumo serija
- [ ]: DGUV atitikties patvirtinimas
- [ITALIJA]: Pagaminta Italijoje
- [10]: Laipsnis 100

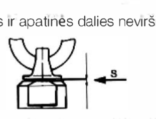
NAUDOJIMO PASKIRTIS
PRIVIRINAMAS, SUKAMAS ĄSINIS VARŽTAS SU ŽIEDU, SKIRTAS KROVINIŲ KĖLIMUI, PAPRASTAI NAUDOJAMAS SUNKIŲ KROVINIŲ APSUKIMUI AR APVERTIMUI.

NETINKA ŽMONIŲ KĖLIMUI

Ⓐ
„CE įmontavimo deklaracija"
(2006/42/EB Direktyva dėl mašinų IIB priedas)
Patvirtiname, kad šioje deklaracijoje aprašomi komponentai yra pagaminti atsižvelgiant į pagrindinius reikalavimus dėl rizikos išvengimo kėlimo operacijų metu (4 sk. I pr.); kad komponentai, skirti integravimui į įrenginį ar pritvirtinimui prie kėlimo lynų; draudžiama eksploatuoti anksčiau nei bus paskelbta, kad įrenginys, į kurį jie buvo integruoti, atitinka „Direktyvos dėl mašinų" nuostatus.

① Ribinė keliamoji apkrova W.L.L. (t)

PREKĖS K. 815X (PRIVIRINAMAS SUKAMAS ĄSINIS VARŽTAS) TINKAMUMO PASKIRČIAI PATIKRINIMAS ATLIEKAMAS PRIEŠ KIEKVIENĄ NAUDOJIMĄ IR BENT KARTĄ Į METUS
Prieš kiekvieną naudojimą įsitikinkite, kad:
1) ąsinis varžtas neturi nusidėvėjimo žymių, nėra paveiktas korozijos, nėra įskilimų ar pastebimų deformacijų
2) ženklai yra gerai įskaitomi
3) kroviniai, kuriuos reikia kelti, atitinka ąsinio varžto keliamąją galią (keliamoji galia yra nurodyta tiek ant ąsinio varžto, tiek naudojimo instrukcijose)
4) naudojimo metu dėl kontakto su galvute suvirinto žiedo skersmuo nesumažėjo daugiau nei 10% lyginant su nominaliu to paties žiedo Ⓑ diametru.
5) „s" tarpas tarp galvutės ir apatinės dalies neviršija 0,5 mm



6) Suvirinimo vieta yra vienalytė, nėra nusidėvėjusi, nepaveikta korozijos ir joje nėra įtrūkimų

Tuo atveju, kai patikrinimo rezultatai buvo negatyvūs, ąsinį varžtą eksploatuoti draudžiama ir būtina jį pakeisti.
Primename, kad:
- patikrinimus turi atlikti kvalifikuotas darbuotojas
- kėlimo priedų, 815X serijos sukamų ąsinių varžtų planinius patikrinimus privalu atlikti nuolatos ir jų rezultatus įrašyti į atitinkamą kontrolės registrą, remiantis galiojančių įstatymų nuostatais.

INSTRUKCIJOS
Suvirinimas
• Kadangi kėlimo operacijos turi būti atliekamos remiantis direktyva 2006/42/EB dėl mašinų ir tolesniais pakeitimais, sukamą ąsinį varžtą su privirinamu pagrindu turi instaliuoti pilnametystės sulaukęs ir atitinkamą kvalifikaciją turintis darbuotojas
• kvalifikuotas darbuotojas, kontroliuojantis kėlimo operaciją, visada privalo nustatyti krovinio gravitacijos centrą ir ąsinį varžtą nustatyti į tokią poziciją, kurioje bus užtikrintas krovinio balansavimas
• tuo atveju, kai krovinys yra asimetrinis turėkite omenyje keliamųjų galių sumažėjimą kaip pažymėta nuorodų lentelėje
• suvirinimą turi atlikti asmuo, turintis atitinkamą kvalifikaciją pagal LST standartą EN ISO 9606-1
• ąsinio varžto apatinė dalis, skirta privirinimui, kaip nurodyta lentelėje, pagaminta iš 23MnNiCrMo5-2 pagerinto plieno pagal DIN17115 standartą ir iš pagerinto plieno 39NiCrMo3 pagal EN 10083 standartą

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Suvirinimui naudojama medžiaga turi būti pritaikyta ir turi išlaikyti nurodytus krovinius.
• Suvirinimo siūlės kontūras turi būti apskritas ir uždaras. Ⓒ
• Suvirinimo siūlės storis pažymėtas nuorodų lentelėje. ②
• Suvirinimo siūlės storis turi būti HV tipo ir ištisas; šis suvirinimas atitinką DIN 18800 standartą.
• Norėdami užtikrinti taisyklingą įvirinimą, padarykite bent dvi suvirinimo siūles.
• Norėdami privirinti laikiklį prie vieno pagrindo tvirtinimo taško, įsitikinkite, kad išankstinio šildymo temperatūra yra tarp 130°C ir 170°C laipsnių.
• Venkite staigaus suvirinimo atšalimo.
• Nustatykite ąsinį varžtą pagal krovinį, skirtą kėlimui, pasistenkite išvengti neleistinų veiksmų, tokių kaip krovinio apsisukimas ar apvertimas.

KELIAMOSIOS GALIOS SUMAŽĖJIMO FAKTORIAI

Aplinkos temperatūra		Sumažėjimas
Nuo	-40 °C iki 200 °C	nėra
Nuo	200 °C iki 300 °C	-10 %
Nuo	300 °C iki 400 °C	-25 %
Virš	400 °C	Draudžiama

• Saugos koeficientas 4

Atramos sienelei
• Įsitikinkite, kad yra tinkama suvirinimui (įprastas plienas, kurio sudėtyje yra maks. 0,40% anglies) dėl patvirtinimo kreipkitės į jos gamintoją
• įsitikinkite, kad nėra paviršinių defektų, įtrūkimų ar raukšlių
• įsitikinkite, kad į yra pakankamai plokščia ir atitinkamų matmenų, kad galėtų užtikrinti gerą atramą visam ąsinio varžto pagrindo, skirtam suvirinimui, paviršiui (įskaitant suvirinimo siūlę).
• Įsitikinkite, kad jos matmenys yra atitinkami ir jie nepasikeis ir (ar) atramos sienelė nesulūš po kroviniu.

Bendros
1) Ašių įtempime leistinas nukrypimas yra + / - 5° su 10 % keliamosios galios sumažėjimu.
2) Ąsinis varžtas gali būti saugiai eksploatuojamas iki maks. 20 000 pilno krovinio kėlimo kartų.
3) Didelės rizikos krovinių kėlimo operacijų atveju, žmonėms, atliekantiems šias operacijas, turi būti užtikrintos saugios darbo sąlygos.
4) Nurodymų nesilaikymas gali tapti žalos žmonėms ar objektams priežastimi.
5) Dokumentacija sudaryta remiantis direktyvos 2006/42/EB dėl mašinų, 1.7.4.2 punktu.

DRAUDIMAI
1) Netinka nuolatiniam sukamam judėjimui pilnai pakrautas.
2) Nenaudokite ąsinių varžtų rūgštinėje ar dideles cheminių medžiagų korozijos ir (ar) sprogioje aplinkoje.
3) Nenaudokite kai aplinkos temperatūra yra aukštesnė nei 400°C ar žemesnė nei - 40°C.
4) Neviršykite keliamųjų galių, pažymėtų nuorodų lentelėje.
5) Nenaudokite jokiais kitais tikslais, išskyrus nurodytus.
8) Nenaudokite žmonių kėlimui.
9) Naudojimo metu nestovėkite po pakabintu kroviniu.
10) Naudojimo metu nestovėkite pavojingose zonose (pavojingomis zonomis yra vadinamos zonos, kuriose galima / nustatyta įrankiu keliamo krovinio nukritimo rizika).
11) Gamintojas neprisiima jokios atsakomybės jei produktas buvo modifikuotas ar taisytas ir (ar) atlikti kiti tvarkymai, baigėsi garantinis laikotarpis.

LAIKYMAS
Ąsinis varžtas turi būti laikomas atitinkamoje aplinkoje (pvz. Sausoje, nekorozinėje ir t.t.)

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

HU HEGESZTENDŐ FORGATHATÓ GYŰRŰS CSAVAR GYŰRŰVEL

JELÖLÉSEK
- [CARTEC]: A gyártó megnevezése
- [CE]: CE jelölés a gépekről szóló 2006/42/EK rendeletnek megfelelően
- [.. t]: Maximális üzemi terhelés tonnában (pl. 1 t)
- [1/E]: Nyomonkövethetőségi tétel
- [ ]: DGUV jóváhagyás
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: 100 fok

JAVASOLT FELHASZNÁLÁS USE
TERHEK EMELÉSÉRE TERVEZETT HEGESZTENDŐ FORGATHATÓ GYŰRŰS CSAVAR, MELYET ÁLTALÁBAN NEHÉZ TERHEK FORGATÁSÁRA VAGY FELDÖNTÉSÉRE TERVEZTEK.

NEM ALKALMAZHATÓ SZEMÉLYEK FELEMELÉSÉRE

Ⓐ
„EK beépítési nyilatkozat"
(Gépekről szóló 2006/42/EK rendelet IIB mell.)
Kijelentjük, hogy a jelen nyilatkozatban lévő valamennyi anyag megfelel az emelési műveletek okozta veszélyek megelőzése érdekében előírt alapvető követelményeknek (I. mell. 4. fej.), hogy az anyagokat gépbe vagy emelőhevederbe való beépítésre tervezték, hogy tilos a működésbe hozásuk, amíg a megfelelő gép nem rendelkezik a megfelelő „Gépekről szóló irányelv" előírásainak való megfelelőségi nyilatkozattal.

① Working Load Limit W.L.L. (t)

MINDEN HASZNÁLAT ELŐTT ÉS LEGALÁBB ÉVENTE ELLENŐRIZZE A HEGESZTENDŐ FORGATHATÓ GYŰRŰS CSAVAROK MEGFELELŐSÉGÉT A 815X CIKKNEK MEGFELELŐEN
Minden egyes használat előtt ellenőrizze az alábbiakat:
1) a gyűrűs csavar ne rendelkezzen sérülésekkel, kopással, korrózióval, repedésekkel vagy nyilvánvaló alakváltozással
2) a jelölések jól olvashatók legyenek
3) az emelendő terhek megfeleljenek a gyűrűs csavarok kapacitásának (a kapacitások a gyűrűs csavarokon és a használati utasításban találhatók)
4) a hegesztett gyűrű átmérője kopás következtében ne rendelkezzen a névleges átmérő 10%-át meghaladó csökkenésével a forgórésszel való érintkezési pontoknál. Ⓑ
5) az „s" holtjáték a forgórész és az alsó rész között ne haladja meg a 0,5 mm-t

6) A hegesztésnek épnek kell lennie és nem lehet kopott, rozsdás vagy repedt

Amennyiben az ellenőrzések eredménye nem megfelelő, a gyűrűs csavar használata tilos. Cserélje ki azonnal.
Ne feledje, hogy
- az ellenőrzéseket szakembereknek kell elvégeznie
- mint emelési kiegészítők, a 815X sorozatszámú gyűrűs csavarokat időszakosan tervezett ellenőrzések alá kell vetni és az eredményeket fel kell jegyezni egy megfelelő jegyzőkönyvbe az érvényben lévő előírásoknak és törvényeknek megfelelően

UTASÍTÁSOK A hegesztéshez
• A hegesztendő forgatható gyűrűs csavart felnőtt szakembereknek kell telepíteniük, mivel ezek olyan emelési műveletek során kerülnek alkalmazásra, melyeket a gépekről szóló 2006/42/EK irányelvnek és későbbi módosításainak megfelelően kell elvégezni
• az emelési műveletet végző szakembernek mindig be kell azonosítania a teher súlypontját és a gyűrűs csavart úgy kell elhelyeznie, hogy garantálja, hogy a teher mindig egyensúlyban legyen
• aszimmetrikus teher esetén csökkentse a kapacitást a hivatkozási táblázatban lévő adatoknak megfelelően
• a hegesztést szakembernek kell elvégeznie az EN ISO 9606-1 előírásnak megfelelően
• a hegesztendő gyűrűs csavar alsó részén lévő anyag a táblázatnak megfelelően 23MnNiCrMo5-2 újrahasznosított acél az DIN 17115 szabványnak és 39NiCrMo3 újrahasznosított acél az EN 10083 szabványnak megfelelően

Cikk	WLL	Anyag	Hivatkozási előírás
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• A hegesztéshez használt anyagnak megfelelőnek kell lennie és el kell bírnia a hivatkozási terheléseket.
• A hegesztési varratnak kereknek és zártnak kell lennie. Ⓒ
• A hegesztési varrat minimális vastagsága a hivatkozási táblázatban található. ②
• A hegesztési varratnak HV típusúnak és folyamatosnak kell lennie. Ez a hegesztés megfelel a DIN 18800 előírásnak.
• A megfelelő penetráció biztosítása érdekében végezzen el legalább két hegesztési varratot.
• Az egy alappal rendelkező rögzítőkar hegesztéséhez az előhevítési hőmérsékletnek 130°C és 170°C között kell lennie.
• Kerülje a hegesztés gyors lehűlését.
• Helyezze a gyűrűs csavart megfelelően a felemelendő teherre, ügyelve arra, hogy elkerülje a nem megengedett mozgatásokat, pl. a teher elcsavarása vagy feldöntése

KAPACITÁSCSÖKKENTŐ TÉNYEZŐK

Környezeti hőmérséklet	Csökkenés
– 40°C-tól 200°C-ig	nincs
200°C-tól 300°C-ig	- 10%
300°C-tól 400°C-ig	-25%
400°C-on túl	Nem megengedett

• Biztonsági tényező 4

A tartófalhoz
• ellenőrizze, hogy megfelelő legyen a hegesztéshez (max. 0,40% széntartalmú hagyományos acél). Garanciaként kérje a gyártó jóváhagyását.
• ellenőrizze, hogy ne rendelkezzen felületi sérülésekkel, repedésekkel vagy egyenetlenséggel
• ellenőrizze, hogy megfelelően sima és megfelelő méretű legyen, hogy megfelelő tartást biztosítson a gyűrűs csavar hegesztendő alapján a teljes felületén (beleértve a hegesztési varratot is).
• Ellenőrizze, hogy megfelelő méretű legyen, hogy ne deformálódjon el és ne essen össze a teher alatt

Általános tudnivalók
1) Az axiális terhelésen megengedett + / - 5° eltérés a kapacitás 10 %-os csökkentésével
2) A gyűrűs csavar teljes biztonságban használható max. 20 000 teljes terhelésű emelésig
3) Nagy kockázattal járó emelési művelet esetén biztosítani kell a kockázatnak kitett személyek biztonságát
4) Az utasítások figyelmen kívül hagyása személyi sérüléseket és anyagi károkat okozhat
5) A dokumentáció a gépekről szóló 2006/42/EK irányelv 1.7.4.2 pontjának megfelelően készült

TILALMAK
1) Teljes terhelés esetén nem alkalmas folytonos körkörös mozgatásra
2) Ne használja a gyűrűs csavarokat savas környezetben, vegyi anyagok nagyon korrozív környezetében és/vagy robbanásveszélyes légkörben
3) Ne alkalmazza 400°C-nál magasabb vagy - 40°C-nál alacsonyabb környezeti hőmérsékletű helyeken
4) Ne lépje túl a hivatkozási táblázatban megadott értékeket
5) Nem alkalmazható a tervezettektől eltérő célokra
8) Nem alkalmazható személyek felemelésére
9) Használat alatt ne tartózkodjon a felfüggesztett teher alatt
10) A használat során ne tartózkodjon a veszélyes zónákban (a veszélyes zónák azok a zónák, melyek ki vannak téve a kiegészítővel mozgatott teher leesésének veszélyének)
11) Amennyiben a terméken módosítás vagy javítás és/vagy későbbi kezelések történnek, a garancia érvényét veszíti és nem vállalunk semmiféle felelősséget.

TÁROLÁS
A gyűrűs csavart megfelelő környezetben kell tárolni (pl. száraz, nem korroziv, stb.)

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

HR OKRETNI OKASTI VIJAK ZA ZAVARIVANJE, S PRSTENOM

OZNAKE
- [CARTEC]: oznaka proizvođača
- [CE]: oznaka CE prema Direktivi 2006/42/EZ o strojevima
- [.. t]: maksimalno radno opterećenje u tonama (npr. 1 t)
- [1/E]: šarža za sljedivost
- [ ]: homologacija DGUV
- [ITALY]: proizvedeno u Italiji
- [10]: stupanj 100

PREDVIĐENA UPORABA
OKRETNI OKASTI VIJAK ZA ZAVARIVANJE NAMIJENJEN PODIZANJU TERETA
OPĆENITO SE RABI ZA OKRETANJE ILI PREVRTANJE TEŠKIH TERETA

NE MOŽE SE RABITI ZA PODIZANJE OSOBA

Ⓐ
"EZ izjava o ugradnji"
(Direktiva 2006/42/EZ o strojevima, dio B Prilog II)
Izjavljujemo da su svi materijali koji su predmet ove izjave napravljeni u skladu s bitnim zahtjevima za sprječavanje rizika pri podizanju (pogl. 4 Priloga I); da su materijali namijenjeni ugradnji u neki stroj ili u remen za podizanje; zabranjeno je njihovo puštanje u rad sve dok se za stroj u koji su ugrađeni ne izjavi da je sukladan odredbama referentne "Direktive o strojevima".

① Granično radno opterećenje WLL (t)

PROVJERA POGODNOSTI ZA UPORABU OKRETNIH OKASTIH VIJAKA ZA ZAVARIVANJE, ART. 815X, KOJU TREBA IZVRŠITI PRIJE SVAKE UPORABE I NAJMANJE JEDNOM GODIŠNJE Before all use,
Prije svake uporabe provjerite da:
1) na okastom vijku nema nedostataka nastalih trošenjem, korozije, napuklina ili očevidnih deformacija
2) su oznake jasno čitljive
3) su tereti koje treba podignuti sukladni nosivostima za koje su okasti vijci projektirani (nosivosti se navode i na okastim vijcima i u uputama za uporabu)
4) se promjer zavarenog prstena uslijed trošenja u jednoj od dodirnih točaka s tijelom nije smanjio za više od 10% nazivnog promjera samog prstena Ⓑ
5) zračnost "s" između tijela i donjeg dijela nije veća od 0,5 mm

6) je šav cjelovit i da na njemu nema trošenja, korozije ili napuklina

U slučaju negativnog ishoda kontrola, okasti vijak se više ne smije rabiti i treba ga zamijeniti.
Podsjećamo da:
– kontrole treba obavljati kvalificirano osoblje
– budući da se radi o dodatnoj opremi za podizanje, okretne okaste vijke iz serije 815X treba podvrgavati planiranim periodičnim provjerama koje se bilježi u odgovarajući dnevnik izvršenih kontrola, u skladu s važećim normama i zakonima

UPUTE Za zavarivanje
• Postavljanje okretnog okastog vijka s bazom za zavarivanje treba obaviti punoljetno i kvalificirano osoblje, jer on služi za podizanje koje treba vršiti u skladu s Direktivom 2006/42/EZ o strojevima i naknadnim izmjenama
• Kvalificirana osoba koja mora nadzirati podizanje mora uvijek utvrditi težište tereta i namjestiti okasti vijak tako da se jamči da će sam teret uvijek biti uravnotežen
• U slučaju asimetričnog tereta treba uzeti u obzir smanjenje nosivosti koje je navedeno u referentnoj tablici
• Zavarivanje treba obaviti kvalificirana osoba, prema normi EN ISO 9606-1
• Materijal donjeg dijela okastog vijka za zavarivanje je, kao u tablici, čelik 23MnNiCrMo5-2 prema normi DIN17115, kaljen i termički obrađen, te čelik 39NiCrMo3 prema normi EN 10083, kaljen i termički obrađen

Artikl	WLL	Materijal	Referentna norma
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materijal koji se rabi za zavarivanje treba biti prikladan i mora biti u stanju podnijeti referentna opterećenja.
• Zavareni spoj mora biti kružan i zatvoren Ⓒ
• Minimalna debljina zavarenog spoja se navodi u referentnoj tablici ②
• Zavareni spoj treba biti tipa HV i neprekidan: takav šav zadovoljava normu DIN 18800
• Napravite najmanje dva zavarena spoja koji se preklapaju, kako bi se jamčilo ispravno prodiranje
• Kod zavarivanja oka za sidrenje s jednom bazom, temperatura zagrijavanja mora biti između 130 °C i 170 °C.
• Izbjegavajte iznenadno hlađenje šava
• Namjestite okasti vijak na odgovarajući način na teret koji treba podignuti pazeći da izbjegnete nedozvoljena naprezanja kao što su uvijanja ili prevrtanja tereta

FAKTORI SMANJENJA NOSIVOSTI

Okolna temperatura	Reduction
Od -40 °C do 200 °C	nikakvo
Od 200 °C do 300 °C	-10%
Od 300°C do 400°C	-25%
Iznad 400 °C	Nije dopušteno

• Koeficijent sigurnosti 4

Stijenka za oslanjanje
• provjerite je li pogodna za zavarivanje (običan čelik sa sadržajem ugljika maks. 0,40%); kako bi se to jamčilo, zatražite odobrenje od njezinog proizvođača
• provjerite da na njoj nema površinskih nedostataka, napuklina ili hrapavosti
• provjerite je li dovoljno ravna i prikladne veličine, tako da omogućava dobro oslanjanje cijeloj površini baze okastog vijka koju treba zavariti (uključujući i zavareni spoj)
• provjerite je li prikladne veličine kako se ne bi izobličila niti popustila pod teretom

Op enito
1) Po osnoj vlačnoj sili dopušta se odstupanje od +/- 5° uz 10% smanjenja nosivosti
2) Okasti vijak se može potpuno sigurno rabiti sve do maks. 20.000 podizanja pod punim opterećenjem
3) U slučaju vrlo rizičnog podizanja, osobama koje su izložene riziku treba jamčiti sigurnosne uvjete
4) Nepoštivanje naputaka može prouzročiti štetu osobama i stvarima
5) Dokumentacija je izrađena u skladu s točkom 1.7.4.2 Direktive 2006/42/EZ o strojevima

ZABRANE
1) Nije pogodan za neprekidno okretanje pod punim opterećenjem
2) Okaste vijke nemojte rabiti u okolinama gdje ima kiselina, kemijskih ili vrlo korozivnih tvari, i/ili u eksplozivnoj atmosferi
3) Nemojte rabiti u okolinama s temperaturama višim od 400 °C ili nižim od -40 °C
4) Nemojte prekoračivati nosivosti koje se navode u referentnoj tablici
5) Nemojte rabiti u svrhe drukčije od onih predviđenih
8) Nemojte rabiti za podizanje osoba
9) Tijekom uporabe nemojte se zadržavati ispod ovješenog tereta
10) Tijekom uporabe nemojte se zadržavati u opasnim zonama (pod "opasnim zonama" podrazumijevaju se zone izložene riziku od pada tereta koji se pomiče pomoću dodatnog dijela, odnosno one u kojima je taj rizik utvrđen)
11) Vršenje izmjena ili popravaka i/ili naknadnih obrada na proizvodu izazvat će prestanak jamstvenih uvjeta i smatrat ćemo se oslobođeni bilo kakve odgovornosti

ČUVANJE
Okasti vijak treba čuvati u pogodnoj okolini (npr. suhoj, ne korozivnoj itd.)

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

GR ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΟΜΕΝΟΣ ΚΡΙΚΟΣ ΠΡΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΔΑΚΤΥΛΙΟ

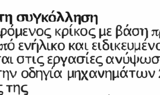
ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ
- [CARTEC]: Συντομογραφία κατασκευαστή
- [EC]: Σήμανση CE σύμφωνα με την οδηγία μηχανημάτων 2006/42/ΕΚ
- [.. t]: Μέγιστο χρησιμοποιήσιμο φορτίο σε τόνους (π.χ. 1 t)
- [1/E]: Παρτίδα ιχνηλασιμότητας
- [ ]: Έγκριση DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Βαθμός 100

ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΧΡΗΣΗ
ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΟΜΕΝΟΣ ΚΡΙΚΟΣ ΠΡΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΠΡΟΟΡΙΖΟΜΕΝΟΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΥΨΩΣΗ ΦΟΡΤΙΩΝ, ΓΕΝΙΚΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΕΡΙΣΤΡΟΦΗ Η ΤΗΝ ΑΝΑΤΡΟΠΗ ΒΑΡΕΩΝ ΦΟΡΤΙΩΝ.
ΔΕΝ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΘΕΙ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΥΨΩΣΗ ΠΡΟΣΩΠΩΝ

Ⓐ
"Δήλωση ενσωμάτωσης CE"
(Οδηγία μηχανημάτων 2006/42/ΕΚ προσάρτ. IIB)
Δηλώνεται ότι όλα τα υλικά που αναφέρονται στην παρούσα δήλωση κατασκευάστηκαν σύμφωνα με τις βασικές απαιτήσεις για την πρόληψη κινδύνων οφειλόμενων σε εργασίες ανύψωσης (προσάρτ. I κεφ.4). Τα υλικά προορίζονται να ενσωματωθούν σε ένα μηχάνημα ή σε μια αρτάνη ανύψωσης. Απαγορεύεται η χρήση τους όσο το μηχάνημα στο οποίο ενσωματώθηκαν δεν έχει δηλωθεί σύμφωνο με τις διατάξεις της "Οδηγίας μηχανημάτων" αναφοράς.

① Working Load LimitW.L.L. (t)

ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΤΗΣ ΚΑΤΑΛΛΗΛΟΤΗΤΑΣ ΧΡΗΣΗΣ ΓΙΑ ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΟΜΕΝΟΥΣ ΚΡΙΚΟΥΣ ΠΡΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ART.815X. ΔΙΕΝΕΡΓΕΙΤΑΙ ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΚΑΘΕ ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΤΟΥΛΑΧΙΣΤΟΝ ΜΕ ΕΤΗΣΙΑ ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ
Πριν από κάθε χρήση ελέγξτε αν:
1) ο κρίκος είναι απαλλαγμένος από ελαττώματα φθοράς, διάβρωσης, ρωγμές ή εμφανείς παραμορφώσεις
2) οι σημάνσεις είναι ευανάγνωστες
3) τα προς ανύψωση φορτία είναι σύμφωνα με τις ανυψωτικές ικανότητες για τις οποίες οι κρίκοι έχουν σχεδιαστεί (οι ανυψωτικές ικανότητες υποδεικνύονται τόσο στους κρίκους όσο και στις οδηγίες χρήσης)
4) η διάμετρος του συγκολλημένου δακτυλίου δεν έχει υποστεί μείωση μεγαλύτερη του 10% της ονομαστικής διαμέτρου του ίδιου του δακτυλίου, λόγω φθοράς ενός από τα σημεία επαφής με το βολβό. Ⓑ
5) ο τζόγος "s" μεταξύ βολβού και του κάτω μέρους να μην είναι μεγαλύτερος των 0,5 mm



6) Η συγκόλληση να είναι ακέραια και να μην παρουσιάζει φθορά, διάβρωση ή ρωγμές

Στην περίπτωση που οι έλεγχοι δώσουν αρνητικό αποτέλεσμα, ο κρίκος δεν πρέπει πλέον να χρησιμοποιηθεί και θα πρέπει να αντικατασταθεί.
Υπενθυμίζεται ότι:
- οι έλεγχοι θα πρέπει να διενεργούνται από ειδικευμένο προσωπικό
- δεδομένου ότι πρόκειται για αξεσουάρ ανύψωσης, οι περιστρεφόμενοι κρίκοι της σειράς 815X θα πρέπει να υπόκεινται σε προγραμματισμένους περιοδικούς ελέγχους οι οποίοι θα καταγράφονται σε σχετικό μητρώο ελέγχου σύμφωνα με τις ισχύουσες προδιαγραφές και νομοθεσία.

ΟΔΗΓΙΕΣ Για τη συγκόλληση
• Ο περιστρεφόμενος κρίκος με βάση προς συγκόλληση θα πρέπει να τοποθετηθεί από ενήλικο και ειδικευμένο προσωπικό αφού αυτός χρησιμοποιείται στις εργασίες ανύψωσης που θα πρέπει να γίνουν, σύμφωνα με την οδηγία μηχανημάτων 2006/42/ΕΚ και μεταγενέστερες τροποποιήσεις της
• το ειδικευμένο άτομο που πρέπει να εποπτεύει την ανύψωση θα πρέπει να εντοπίζει πάντα το κέντρο βάρους του φορτίου και να τοποθετεί τον κρίκο έτσι ώστε να διασφαλίζεται ότι το ίδιο το φορτίο είναι πάντα ισοσταθμισμένο
• σε περίπτωση ασύμμετρου φορτίου θεωρήστε μια μείωση της ανυψωτικής ικανότητας όπως υποδεικνύεται στον πίνακα αναφοράς
• η συγκόλληση θα πρέπει να γίνει από ειδικευμένο άτομο σύμφωνα με το πρότυπο EN ISO 9606-1
• το υλικό του κάτω μέρους του κρίκου προς συγκόλληση είναι όπως στον πίνακα από χάλυβα 23MnNiCrMo5-2 επιβελτιωμένο σύμφωνα με την προδιαγραφή DIN17115 και από χάλυβα επιβελτιωμένο 39NiCrMo3 σύμφωνα με το πρότυπο EN 10083.

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Το χρησιμοποιούμενο υλικό για συγκόλληση θα πρέπει να είναι κατάλληλο και θα πρέπει να είναι σε θέση να φέρει τα φορτία αναφοράς.
• Το κορδόνι συγκόλλησης θα πρέπει να είναι κυκλικό και κλειστό. Ⓒ
• Το ελάχιστο πάχος του κορδονιού συγκόλλησης υποδεικνύεται στον πίνακα αναφοράς. ②
• Το κορδόνι συγκόλλησης θα πρέπει να είναι τύπου HV και συνεχές. Η συγκόλληση αυτή ικανοποιεί το πρότυπο DIN 18800.
• Εκτελέστε τουλάχιστον δύο κορδόνια συγκόλλησης επικαλυπτικά για να διασφαλίσετε μια σωστή διείσδυση.
• Για τη συγκόλληση του βραχίονα αγκύρωσης μονής βάσης η θερμοκρασία προθέρμανσης θα πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ 130°C και 170°C.
• Αποφύγετε την αιφνίδια ψύξη της συγκόλλησης.
• Τοποθετήστε τον κρίκο με τρόπο κατάλληλο για το προς ανύψωση φορτίο μεριμνώντας να αποφύγετε καταπονήσεις μη επιτρεπτές όπως στρέψεις ή ανατροπή του φορτίου.

ΠΑΡΑΓΟΝΤΕΣ ΜΕΙΩΣΗΣ ΑΝΥΨΩΤΙΚΗΣ ΙΚΑΝΟΤΗΤΑΣ

Θερμοκρασία περιβάλλοντος		Μείωση
Από	-40 °C το 200 °C	καμία
Από	200 °C το 300 °C	-10 %
Από	300 °C το 400 °C	-25 %
Πέραν των	400 °C	Μη επιτρεπτό

• Συντελεστής ασφάλειας 4

Για το τοίχωμα στήριξης
• βεβαιωθείτε ότι είναι κατάλληλο για τη συγκόλληση (χάλυβας κοινός με περιεχόμενο άνθρακα max 0,40%), για την εξασφάλιση αυτού ζητήστε εξουσιοδότηση από τον κατασκευαστή αυτού
• βεβαιωθείτε ότι δεν εμφανίζει επιφανειακά ελαττώματα, ρωγμές ή τραχύτητες
• βεβαιωθείτε για την επαρκή επιπεδότητα του και τις κατάλληλες διαστάσεις του έτσι που να επιτρέπει μια καλή στήριξη όλης της επιφάνειας της βάσης προς συγκόλληση του κρίκου (συμπεριλαμβανομένου του κορδονιού συγκόλλησης).
• Βεβαιωθείτε ότι έχει τις κατάλληλες διαστάσεις ώστε να μην παραμορφώνεται ή να υποχωρεί υπό το βάρος του φορτίου.

Γενικά
1) Στο αξονικό τράβηγμα είναι επιτρεπτή μια απόκλιση + / - 5° με μια μείωση της ανυψωτικής ικανότητας 10%.
2) Ο κρίκος μπορεί να χρησιμοποιηθεί με πλήρη ασφάλεια μέχρι ένα μέγιστο 20000 ανυψώσεων πλήρους φορτίου.
3) Σε περίπτωση εργασίας ανύψωσης με υψηλό κίνδυνο θα πρέπει να εξασφαλιστούν οι συνθήκες ασφαλείας για τα άτομα που είναι εκτεθειμένο στον κίνδυνο.
4) Η μη τήρηση των υποδείξεων μπορεί να επιφέρει ζημιές σε άτομα και αντικείμενα.
5) Τεκμηρίωση συνταχθείσα σύμφωνα με το σημείο 1.7.4.2 της οδηγίας μηχανημάτων 2006/42/ΕΚ.

ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΕΙΣ
1) Ακατάλληλο για τη συνεχή περιστροφική κίνηση με πλήρες φορτίο.
2) Μη χρησιμοποιείτε τους κρίκους σε χώρους με όξινο περιβάλλον ή με χημικές ουσίες υψηλής ικανότητας διάβρωσης ή/και σε ατμόσφαιρα με πιθανότητα έκρηξης.
3) Μη το χρησιμοποιείτε σε περιβάλλον με θερμοκρασία μεγαλύτερη των 400°C ή μικρότερη των - 40°C.
4) Μην υπερβαίνετε τις ανυψωτικές ικανότητες που υποδεικνύονται στον πίνακα αναφοράς.
5) Μη το χρησιμοποιείτε για σκοπούς διαφορετικούς από τους προβλεπόμενους.
8) Μη το χρησιμοποιείτε για την ανύψωση ατόμων.
9) Μη σταθμεύετε, κατά τη χρήση, κάτω από το αιωρούμενο φορτίο.
10) Μη σταθμεύετε, κατά τη χρήση, στις επικίνδυνες περιοχές (ως επικίνδυνες περιοχές εννοούνται περιοχές εκτεθειμένες/χαρακτηρισμένες από επικινδυνότητα λόγω πτώσης του κινούμενου φορτίου με το αξεσουάρ).
11) Αν διενεργηθούν στο προϊόν τροποποιήσεις ή επισκευές ή/και μεταγενέστερες επεμβάσεις, εκπίπτει η εγγύηση και θεωρούμαστε απαλλαγμένοι από οποιαδήποτε ευθύνη.

ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ
Ο κρίκος θα πρέπει να διατηρείται σε κατάλληλο περιβάλλον (π.χ. ξηρό, μη διαβρωτικό, κλπ.)

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

FI PYÖRIVÄ HITSATTAVA NOSTOSILMUKKARUUVI RENKAAN KANSSA

MERKINNÄT
- [CARTEC]: Valmistajan tunnus
- [CE]: CE-merkintä konedirektiivin 2006/42/EY mukaan
- [.. t]: Käytön maksimikuorma tonneissa (esim. 1 t)
- [1/E]: Erän jäljitettävyys
- [ ]: DGUV-tyyppihyväksyntä
- [ITALY]: Valmistettu Italiassa
- [10]: Luokka 100

KÄYTTÖTARKOITUS
HITSATTAVA PYÖRIVÄ NOSTOSILMUKKARUUVI ON TARKOITETTU KUORMIEN NOSTOON JA SITÄ KÄYTETÄÄN YLEENSÄ RASKAIDEN KUORMIEN KÄÄNTÄMISEEN TAI KUMOAMISEEN.

ÄLÄ KÄYTÄ HENKILÖIDEN NOSTOON

Ⓐ
"CE-liittämisvakuutus"
(Konedirektiivi 2006/42/EY, liite IIB).
Vakuutetaan, että kaikki tämän vakuutuksen kohteena olevat materiaalit on valmistettu noudattaen keskeisiä vaatimuksia nostotoimenpiteistä aiheutuvien riskien ehkäisemiseksi (liite I luku 4) ja että materiaalit on tarkoitettu liitettäviksi koneeseen tai nostoraksiin. Niiden käyttöönotto on kielletty ennen kuin kone, johon ne liitetään, on todettu viitteenä olevan konedirektiivin vaatimusten mukaiseksi.
(4 lingue)

① Suurin sallittu hyötykuorma (t)

TARKASTA HITSATTAVIEN PYÖRIVIEN NOSTOSILMUKKARUUVIEN (TUOTE 815X) SOPIVUUS KYSEISEEN KÄYTTÖÖN ENNEN JOKAISTA KÄYTTÖKERTAA TAI VÄHINTÄÄN KERRAN VUODESSA
Ennen jokaista käyttöä on tarkastettava seuraavat kohdat:
1) nostosilmukkaruuveissa ei näy kulumista, syöpymistä, säröjä tai selkeitä muodonmuutoksia
2) merkinnät ovat kunnolla luettavissa
3) nostettavat kuormat eivät ylitä kantavuuksia, joille nostosilmukkaruuvi on suunniteltu (kantavuudet osoitetaan sekä nostosilmukkaruuveissa että käyttöohjeissa)
4) hitsatun renkaan halkaisija ei ole pienentynyt yli 10 % kyseisen renkaan nimellishalkaisijaan verrattuna kulumisen seurauksena yhdessäkään tyviosan kosketuskohdassa. Ⓑ
5)välys "s" tyviosan ja alaosan välillä ei ole yli 0,5 mm

6) Hitsauskohta on ehjä eikä siinä näy kulumista, syöpymistä tai säröjä

Mikäli tarkastustulos on negatiivinen, nostosilmukkaruuvia ei saa enää käyttää ja se on vaihdettava.
Muistutetaan:
- tarkastukset on suoritettava ammattitaitoisen henkilöstön toimesta
- koska sarjan 815X nostosilmukkaruuvit toimivat noston lisävarusteina, niille on suoritettava säännölliset aikataulun mukaiset tarkastukset ja nämä on kirjattava erityiseen voimassa olevien lakien ja määräysten mukaiseen tarkastusrekisteriin.

OHJEET Hitsausta varten
• Hitsattavalla jalustalla varustettu pyörivä nostosilmukkaruuvi on asennettava täysi-ikäisen ja ammattitaitoisen henkilöstön toimesta, koska sitä käytetään nostotoimenpiteissä, jotka on suoritettava noudattaen vaatimuksia konedirektiivissä 2006/42/EY ja sitä seuraavissa muutoksissa
• nostotoimenpiteitä valvovan ammattitaitoisen henkilön on tunnistettava aina kuorman massakeskipiste ja sijoitettava nostosilmukkaruuvi siten, että taataan kuorman säilyminen tasapainossa
• epäsymmetrisen kuorman tapauksessa on huomioitava kantavuuksien alennus kuten osoitetaan viitetaulukossa
• hitsaus on suoritettava ammattitaitoisen henkilöstön toimesta standardin EN ISO 9606-1 mukaisesti
• hitsattavan nostosilmukkaruuvin alaosan materiaali on taulukon osoittaman mukaisesti nuorrutettua terästä 23MnNiCrMo5-2 standardin DIN17115 mukaisesti tai nuorrutettua terästä 39NiCrMo3 standardin EN 10083 mukaisesti.

Tuote	WLL	Materiaali	Reference Viitestandardi
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Hitsaukseen käytetyn materiaalin on oltava soveltuvaa ja sen on kyettävä kannattamaan viitatut kuormat.
• Hitsaussauman on oltava pyöreä ja suljettu. Ⓒ
• Hitsaussauman on minimipaksuus osoitetaan viitetaulukossa. ②
• Hitsaussauman on oltava HV-tyyppiä ja sen on oltava jatkuva, hitsaus täyttää standardin DIN 18800 vaatimukset.
• Suorita vähintään kaksi päällekkäistä hitsaussaumaa, jotta taataan oikea tunkeuma.
• Kun hitsataan kiinnityskannatin yksittäiseen jalustaan, esilämmityksen on oltava välillä 130-170 °C.
• Vältä hitsauksen äkillistä jäähtymistä.
• Aseta nostosilmukkaruuvi nostettavaan kuormaan sopivaan asentoon huolehtien siitä, että vältetään kielletyt rasitukset kuten kiertymät tai kuorman kaatuminen.

KANTAVUUDEN ALENNUSKERTOIMET

Ympäristön lämpötila	Alennus
Välillä -40–200 °C	ei mitään
Välillä 200–300 °C	-10 %
Välillä 300–400 °C	-25 %
Yli 400 °C	Ei sallittu

• Varmuuskerroin 4

Tukiseinää varten
• tarkasta, että se soveltuu hitsaukseen (normaali teräs, jonka hiilipitoisuus on enintään 0,40 %) ja tämän vakuudeksi pyydä lupa itse valmistajalta
• tarkasta, ettei siinä havaita pintavikoja, säröjä tai särmiä
• tarkasta, että se on riittävän tasainen sekä oikein mitoitettu, jotta se takaa hitsattavan nostosilmukkaruuvin jalustan kunnollisen tukeutumisen sen koko pinnan osalta (mukaan lukien hitsaussauma).
• Tarkasta, että se on oikein mitoitettu, jotta se ei muuta muotoaan tai petä kuorman alla.

Yleistä
1) Aksiaaliselle vedolle sallitaan poikkeamaksi + / - 5°, jolloin kantavuuden alennus on 10 %.
2) Nostosilmukkaruuvia voidaan käyttää täydellä varmuudella enintään 20 000 nostokertaa täydellä kuormalla.
3) Jos suoritetaan nostotoimenpiteitä, jotka sisältävät korkean riskin, kyseiselle riskille altistuvien henkilöiden turvalliset olosuhteet on taattava.
4) Ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vahinkoja henkilöille ja esineille.
5) Asiakirja-aineisto on koottu konedirektiivin 2006/42/EY kohdan 1.7.4.2 mukaisesti.

KIELLOT
1) Ei sovellu jatkuvaan pyörivään liikkeeseen täydellä kuormalla.
2) Älä käytä nostosilmukkaruuveja happamassa tai erittäin syövyttävissä ja/tai räjähdysalttiissa ympäristöissä.
3) Älä käytä ympäristöissä, joiden lämpötila on yli 400 °C tai alle -40 °C.
4) Älä ylitä viitetaulukossa osoitettuja kantavuuksia.
5) Älä käytä muuhun kuin suunniteltuihin käyttötarkoituksiin.
8) Älä käytä henkilöiden nostoon.
9) Älä oleskele käytön aikana nostetun kuorman alla.
10) Älä oleskele käytön aikana vaarallisilla alueilla (vaarallisilla alueilla tarkoitetaan alueita, jotka altistuvat/tunnistetaan riskialttiiksi varusteella liikutellun kuorman pudotessa).
11) Mikäli tuotteeseen suoritetaan muutoksia tai korjauksia ja/tai myöhempiä käsittelyjä, takuuehdot raukeavat ja valmistaja kieltäytyy kaikesta vastuusta.

SÄILYTTÄMINEN
Nostosilmukkaruuvia on säilytettävä sopivassa ympäristössä (kuiva, ei syövyttävä ym.)

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

EE PÖÖRLEV, KÜLGEKEEVITATAV AASPOLT RÕNGAGA

TÄHISTUSED
- [CARTEC]: Tootja initsiaalid
- [EÜ]: EÜ tähis kooskõlas Masinadirektiiviga 2006/42/EÜ
- [.. t]: Maksimaalne kandevõime tonnides (nt 1 t)
- [1/E]: Jälgitavust tagav tooteseeria
- [ ]: DGUV tüübikinnitus
- [ITAALIA]: Toodetud Itaalias
- [10]: Klass 100

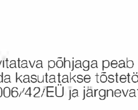
KASUTUSOTSTARVE
PÖÖRLEV, KÜLGEKEEVITATAV AASPOLT ON MÕELDUD KASUTAMISEKS KOORMATE TÕSTMISEL, RASKE KOORMA PÖÖRAMISEKS VÕI ÜMBERPÖÖRAMISEKS.

MITTE KASUTADA INIMESTE TÕSTMISEKS

Ⓐ
EÜ vastavusdeklaratsioon
(Masinadirektiivi 2006/42/EÜ lisa IIB)
Käesolevaga deklareerime, et kõik selle deklaratsiooniga hõlmatud materjalid on valmistatud kooskõlas põhinõuetega, et vältida tõstetöödega seonduvaid ohte (lisa I osa 4); et materjalid ühilduvad masina või tõstetropiga; nende kasutuselevõtt on keelatud seni, kuni masin, millele need paigaldatakse, vastab võrdlusstandardi "Masinadirektiivi" sätetele.
(4 keeles)

① Töökoormuse piirväärtus (t)

ENNE PÖÖRLEVA, KÜLGEKEEVITATAVA AASPOLDI ART. 815X IGAT KASUTUSKORDA JA VÄHEMALT KORD AASTAS TULEB TEHA SOBIVUSKONTROLL
Enne igat kasutuskorda veenduge, et:
1) aaspolt ei ole kulunud, roostes, pragunenud või silmnähtavalt väändunud;
2) tähised on täielikult loetavad;
3) tõstekoormused vastavad aaspoltide nimikandevõimele (kandevõime on märgitud aaspoltidele ja kasutusjuhendisse);
4) pöörleva kokkupuutepunktide kulumisest tulenevalt ei ole keevitatud rõnga nimiläbimõõt vähenenud üle 10%; Ⓑ
5) s-kujuline vahe pööreli ja alumise osa vahel ei ületa 0,5 mm;



6) keevis on terve, kulumis- ja roostetunnustuteta ning pragudeta.

Kõrvalekallete avastamisel kontrollimise käigus ei tohi aaspolti kasutada ja see tuleb välja vahetada.
Pidage meeles:
- et kontrolltoimingud peab läbi viima kvalifitseeritud personal;
- kuna tegemist on tõsteseadmetega, siis tuleb 815X-seeria pöörlevaid aaspolte regulaarselt kontrollida ja kontrolli tulemus registreerida vastavasse kontrollraamatusse kooskõlas kohalduvate eeskirjade ja kehtivate seadustega.

JUHISED Keevitamiseks
• Pöörleva aaspoldi koos külgekeevitatava põhjaga peab paigaldama kvalifitseeritud täiskasvanu, kuna seda kasutatakse tõstetöödeks, mis tuleb läbi viia kooskõlas Masinadirektiivi 2006/42/EÜ ja järgnevate muudatuste sätetega.
• Tõstetöid juhendav kvalifitseeritud personal peab alati määratlema koorma raskuskeskme ja paigutama aaspoldi nii, et koorem oleks igal ajal tasakaalus.
• Ebasümmeetrilise koorma puhul tuleb kaaluda koormuse vähendamist vastavalt tabelis toodud soovitustele.
• Keevitustööd peab tegema kvalifitseeritud personal kooskõlas standardi EN ISO 9606-1 sätetega.
• Külgekeevitatava aaspoldi alumise poole valmistamiseks kasutatud materjal (vt tabelit) on karastatud teras 23MnNiCrMo5-2 kooskõlas standardiga DIN17115 ja karastatud teras 39NiCrMo3 kooskõlas standardiga EN 10083.

Artikkel	WLL	Materjal	Võrdlusstandard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Keevitamiseks kasutatav materjal peab olema ühilduv ja taluma nimikoormuseid.
• Keevisläbimi peab olema ümar ja suletud. Ⓒ
• Keevisläbimi minimaalne paksus on spetsifitseeritud tabelis ②
• Keevisläbimi peab olema HV-tüüpi ja see peab olema katkematu. See keevis vastab standardis DIN 18800 sätestatud nõuetele.
• Nõuetekohase penetratsiooni tagamiseks tuleb teha vähemalt kaks ülekattuvat keevisläbimit.
• Ühe põhjaga ankrukronsteini keevitamiseks peab eelkuumutamise temperatuur olema vahemikus 130 °C kuni 170 °C.
• KEEVISE KORDUV jahutamine on keelatud.
• Pange aaspolt sobivasse asendisse tõstetava koorma suhtes. Jälgige, et ei teki lubamatud pinged, nt väänamine või koorma ümber pööramine.

KANDEVÕIME VÄHENDAMISE TEGURID

Ümbritsev temperatuur		Vähendamine
– 40 °C-lt 200 °C-le		puudub
– 200 °C-lt 300°C-le		- 10%
– 300 °C-lt 400°C-le		-25%
Üle 400 °C	Pole lubatud	

• Turvakoefitsient 4

Tugiseina jaoks
• Veenduge, et see sobib keevitamiseks (tavaline teras, mille süsinikusisaldus on max 0,40%). Nõuetele vastavuse tõendamiseks võtke ehitaja nõusolek.
• Veenduge, et selles ei ole pinnadefekte, pragusid ega lõõgijälgi.
• Veenduge, et see on piisavalt tasane ja piisava suurusega, et tagada hea toestus aaspoldi keevituspõhja (sh keevisläbimi) kogu pinna ulatuses.
• Veenduge, et see on piisava suurusega, et vältida väändumist või järeleandmist koormuse mõjul.

Üldist
1) Pikitõmmete puhul on lubatud nihe + / - 5° (kandevõime väheneb 10 %).
2) Aaspolti võib kasutada täiesti turvaliselt maksimaaselt 20 000 tõstekorraks täiskoormusel.
3) Suure riskiga tõstetööde puhul tuleb tagada ohustatud inimeste turvalisus.
4) Nende juhiste eiramine võib põhjustada vara kahjustumist või vigastusi.
5) Kooskõlas 2006/42/EÜ MASINADIREKTIIVI punkti 1.7.4.2 sätetega koostatud dokumentatsioon.

KEELATUD TEGEVUSED
1) Ei sobi pidevaks pöörlemiseks täiskoormusel.
2) Ärge kasutage aaspolte keskkondades, mis on happelised ja/või plahvatusohtlikud või mille puhul on kemikaalidest tulenev suur korrodeerumisoht.
3) Ärge kasutage keskkondades, kus temperatuur on üle 400 °C või alla - 40 °C.
4) Ärge ületage tabelis toodud kandevõimeid.
5) Ärge kasutage mitteshipärasel otstarbel.
8) Ärge kasutage inimeste tõstmiseks.
9) Ärge seiske kasutamise ajal üles tõstetud koorma all.
10) Ärge seiske kasutamise ajal ohualadel (ohualadeks on vahetud alad ja alad, kuhu võib seadme abil üles tõstetud koorem võib kukkuda).
11) Kui tootel on vaja teha muudatusi või parandusi ja/või nendele järgnevaid töötlusi, kaotab garantii kehtivuse ja me ei võta enam mingit vastutust.

HOIUSTAMINE
Aaspolti tuleb hoida nõutekohastes tingimustes (st kuivas, mittesöövitavas jne keskkonnas)

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

DK DREJELIGT SVEJSBART LØFTEØJE MED RING

MÆRKNING
- [CARTEC]: Fabrikantens mærkning
- [CE]: CE-mærkning iht. maskindirektivet 2006/42/EC
- [.. t]: Maks. last i ton (fx 1 t)
- [1/E]: Sporbarhed
- [ ]: DGUV godkendt
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grad 100

TILSIGTET BRUG
DET SVEJSBARE DREJELIGE LØFTEØJE ER BEREGNET TIL LØFT AF LASTER, SOM NORMALT KRÆVER DREJNING ELLER TIPNING AF TUNGE LASTER

MÅ IKKE ANVENDES TIL LØFT AF PERSONER

Ⓐ
"CE-inkorporeringserklæring"
(Maskindirektivet 2006/42/EF bilag IIB)
Det erklæres hermed, at alle materialer, der er genstand for denne erklæring, er udført i overensstemmelse med de væsentligste krav til modvirkning af risici i forbindelse med løft (bilag I kap.4); at materialerne er beregnet til inkorporering i en maskine eller en løftestrop; idriftsættelse er forbudt, før maskinen, som de er inkorporeret i, er blevet erklæret i overensstemmelse med bestemmelserne i nævnte "Maskindirektiv".

① Working Load Limit W.L.L. (t)

KONTROL AF EGNETHED TIL BRUG TIL SVEJSBARE DREJELIGE LØFTEØJER ART.815X SOM SKAL UDFØRES INDEN HVER IBRUGTAGELSE OG MINDST EN GANG OM ÅRET
Inden hver ibrugtagelse skal man kontrollere, at:
1) løfteøjet ikke har defekter i form af slid, rust, revner eller tydelige deformeringer
2) mærkningerne er synlige
3) de laster, der skal løftes, stemmer overens med løfteøjernes kapacitet (kapaciteterne er angivet både på løfteøjerne og i brugsanvisningen)
4) diameteren på den svejsede ring ikke er blevet mindre end 10 % af den nominelle diameter på selve ringen på grund af slid på en af kontaktfladerne med vulsten. Ⓑ
5) spillerummet "s" imellem vulst og nederste del ikke overstiger 0,5 mm

6) svejsningen er intakt og viser ikke tegn på slid, rust eller revner

Hvis kontrollerne giver negativt resultat, må løfteøjet ikke længere anvendes, men skal udskiftes.
Bemærk følgende:
- kontrollerne skal udføres af kvalificeret personale
- som tilbehør til løftegrej skal de drejelige løfteøjer i serien 815X kontrolleres jævnligt med planlagte eftersyn, som noteres i et kontrolregister i overensstemmelse med gældende regler og love

BRUGSANVISNING Svejsning
• Det drejelige løfteøje med svejsbar sokkel skal installeres af voksent og kvalificeret personale, eftersom det anvendes til løft, som skal udføres i overensstemmelse med maskindirektivet 2006/42/EF og efterfølgende ændringer
• den kvalificerede person, der skal overvåge løftearbejdet, skal altid fastlægge lastens tyngdepunkt og placere løfteøjet, således at det sikres, at lasten altid er i balance
• i tilfælde af asymmetriske laster skal man tage højde for en reduktion af kapaciteten, som angivet i tabellen
• svejsningen skal udføres af kvalificerede personer i henhold til standarden EN ISO 9606-1
• materialet på nederste del af det svejsbare løfteøje er som angivet tabellen i stål 23MnNiCrMo5-2 i henhold til standarden DIN17115 sejhærdet og i stål 39NiCrMo3 i henhold til standarden EN 10083 sejhærdet

Artikel	WLL	Materiale	Referencestandard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materialet, som anvendes til svejsningen, skal være egnet og kunne bære referencelasterne.
• Svejsesømmen skal være cirkulær og lukket Ⓒ
• Minimum tykkelse på svejsesømmen er angivet i referencetabellen ②
• Svejsesømmen skal være af typen HV og skal være kontinuerlig; denne svejsning opfylder kravene i standarden DIN 18800
• Udfør mindst to svejsesømme for at sikre korrekt penetration
• For svejsning af forankringsbeslaget med enkeltbase skal forvarmningstemperaturen være mellem 130°C og 170°C.
• Undgå stærk nedkøling af svejsningen
• Placer løfteøjet, så det passer med lasten, der skal løftes, og sørg for at undgå ikke tilladte belastninger, såsom vridning eller tipning af lasten

KAPACITETSREDUCERENDE FAKTORER

Omgevingstemperatuur	Vermindering
van -40°C tot 200 °C	Geen
van 200°C tot 300°C	-10 %
van 300°C tot 400°C	-25 %
400°C üzeri	Niet toegestaan

• Sikkerhedskoefficient 4

Støttefladen
• kontroller, at den er egnet til svejsningen (almindelig stål med maks. kulindhold 0,40 %) - til sikring af dette, spørg om autorisation fra selve fabrikanten
• kontroller, at den er fri for overfladiske defekter, revner eller uregelmæssigheder
• kontroller, at den er passende flad og korrekt dimensioneret, så der er en god støtte langs hele fladen for løfteøjets svejseflade (inklusiv svejsesømmen).
• Kontroller, at den er korrekt dimensioneret, så den ikke deformeres eller bryder sammen under lasten

Generelt
1) På det aksiale træk er det tilladt med en forskydning på + / - 5° med en kapacitetsreduktion på 10 %
2) Løfteøjet kan anvendes sikkert op til maks. 20.000 løft ved fuld last
3) I tilfælde af løft med forhøjet risiko skal man sørge for overholdelse af sikkerheden for personer, der er i farezonen
4) Manglende overholdelse af anvisningerne kan medføre skade på personer og ting
5) Dokumentation udarbejdet iht. punkt 1.7.4.2 i maskindirektivet 2006/42/EF

FORBUD
1) Ikke egnet til kontinuerlig rotationsbevægelse for fuld last
2) Brug ikke løfteøjerne i surt miljø eller i omgivelser med høj korrosion med kemiske stoffer og/eller eksplosionsfarlig atmosfære
3) Må ikke anvendes i omgivelser med en temperatur på over 400°C eller under - 40°C
4) Overstig ikke kapaciteterne anført i referencetabellen
5) Må ikke anvendes til andre formål end foreskrevet
8) Må ikke anvendes til løft af personer
9) Ophold dig ikke under løftet last
10) Ophold dig ikke i farlige områder under brug (dvs. områder, der er udsat / fastlagt som farlige områder pga. fare for fald af lasten, som flyttes med udstyret)
11) Hvis der foretages ændringer eller reparationer og/eller efterfølgende behandlinger på produktet, bortfalder garantibetingelserne og vi betragter os som fritaget fra ethvert ansvar

OPBEVARING
Løfteøjet skal opbevares i egnede miljøer (dvs. tørt, ikke korrosivt osv.)

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

BA OKRETNI OČNI VIJAK S ALKOM ZA ZAVARIVANJE

OZNAKE
- [CARTEC]: Oznaka proizvođača
- [EZ]: EZ oznaka u skladu s Direktivom o mašinama 2006/42/EZ
- [.. t]: Maksimalni teret za vrijeme upotrebe izražen u tonama (npr. 1 t)
- [1/E]: Broj šarže za sljedivost proizvoda
- [ ]: DGUV službena potvrda
- [ITALY]: Proizvedeno u Italiji
- [10]: Stupanj 100

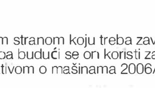
PREDVIĐENA UPOTREBA
OKRETNI OČNI VIJAK ZA ZAVARIVANJE NAMIJENJEN JE ZA PODIZANJE TERETA I OBIČNO SE KORISTI ZA OKRETANJE ILI PREVRTANJE TEŠKOG TERETA

NIJE MOGUĆE KORISTITI ZA PODIZANJE OSOBA

Ⓐ
"EU izjava o ugradnji djelomično završene mašine"
(Direktiva o mašinama 2006/42/EZ prilog IIB)
Dajemo izjavu da su svi materijali navedeni u ovoj Izjavi realizirani u skladu s osnovnim zahtjevima za sprječavanje rizika pod podizanja tereta (prilog I pogl. 4); da je ovaj materijal namijenjen za ugradnju u mašinu ili trake za podizanje tereta; zabranjeno je korištenje istih sve dok se ne utvrdi da je mašina u koju je on ugrađen u skladu s odredbama iz referentne "Direktive o mašinama".

① Granica opterećenja W.L.L. (t)

PROVJERA DA LI SU OKRETNI OČNI VIJCI ZA ZAVARIVANJE ART.815X PRIKLADNI ZA KORIŠTENJE, A KOJU TREBA IZVRŠITI SVAKI PUT PRIJE UPOTREBE VIJAKA, A NAJMANJE JEDNOM GODIŠNJE
Svaki put prije upotrebe provjerite sljedeće:
1) da očni vijak nije istrošen i oštećen korozijom, da na njemu nema napuklina i vidnih deformacija
2) da su oznake čitljive
3) da teret koji treba podići odgovara opterećenju za koje su očni vijci projektirani (nosivost je navedena i na očnim vijcima i u uputstvima za upotrebu)
4) da se prečnik zavarene alke nije smanjio za više od 10% njenog nazivnog prečnika zbog toga što je istrošen u nekoj od točaka u kojima se dodiruje s ušicom. Ⓑ
5) da rastojanje "s" između ušice i donje strane nije veće od 0,5 mm



6) da je zavareni spoj čitav i da nije istrošen, niti oštećen korozijom i da na njemu nema pukotina

Ukoliko neka od ovih kontrola da negativni ishod, očni vijak ne smijete više koristiti i morate ga zamijeniti.
Ne zaboravite da:
- kontrole treba izvršiti kvalificirano osoblje
- budući da okretni očni vijci serije 815X služe za podizanje tereta, moraju se podvrgnuti programiranim povremenim provjerama, koje treba zabilježiti u posebni Dnevnik o provedenoj kontroli, u skladu s važećim propisima i zakonima

UPUTSTVA Za zavarivanje
• Okretni očni vijak s donjom stranom koju treba zavariti mora instalirati punoljetna i kvalificirana osoba budući se on koristi za podizanje tereta koje treba izvršiti u skladu s Direktivom o mašinama 2006/42/EZ i naredinm izmjenama
• kvalificirana osoba koja treba nadgledati dizanje mora uvijek odrediti centar gravitacije tereta koji se diže i postaviti očne vijke tako da garantira uravnoteženost tereta za vrijeme dizanja
• u slučaju asimetričnog tereta, trebate uzeti u obzir smanjenje nosivosti kako je navedeno u referentnoj tablici
• zavarivanje treba izvršiti kvalificirano osoblje u skladu sa standardom EN ISO 9606-1
• materijal od kojeg je realizirana donja strana očnog vijka koji se vari je čelik 23MnNiCrMo5-2, kao što se može vidjeti iz tablice, poboljšan u skladu sa standardom DIN17115 i čelik 39NiCrMo3 poboljšan u skladu sa standardom EN 10083

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materijal za zavarivanje koji koristite mora bidi prikladan i mora biti u stanju izdržati predviđeni teret.
• Šav zavarivanja mora biti kružnog oblika i zatvoren Ⓒ
• Minimalna debljina šava zavarivanja navedena je u referentnoj tablici ②
• Šav zavarivanja mora biti HV tipa i neprekidan; ovaj način zavarivanja je u skladu sa standardom DIN 18800
• Napravite najmanje dva šava zavarivanja jedan preko drugog kako biste zagarantirali pravilno prodiranje
• Za zavarivanje pričvrsnog nosača s jednim postoljem temperatura prethodnog zagrijavanja mora iznositi između 130°C i 170°C.
• Izbjegavajte naglo hlađenje zavarenog mjesta
• Pravilno postavite očni vijak na teret koji trebate podići, ali pazite da izbjegnete nedopuštena naprezanja kao što su uvrtanje ili prevrtanja tereta

FAKTORI SMANJENJA NOSIVOSTI

Temperatura ambijenta		Smanjenje
Od	-40 °C do 200 °C	nema
Od	200 °C do 300 °C	-10 %
Od	300 °C do 400 °C	-25 %
Preko	400 °C	Nije dopušteno

• Sigurnosni koeficijent 4

Za potpornu površinu
• provjerite je li ona pogodna za zavarivanje (običan čelik sa sadržajem ugljika maks. 0,40%), da biste u to bili sigurni, potražite odobrenje od proizvođača
• provjerite da ona nije oštećena, da na njoj nema napuklina ili ogrebotina
• provjerite je li ona dovoljno ravna i ima li dovoljnu veličinu da na nju nalegne čitava donja površina očnog vijka (skupa sa šavom zavarivanja).
• Provjerite ima li dovoljnu veličinu i je li dovoljno izdržljiva kako se ne bi deformirala ili popustila pod teretom

Opće informacije
1) Kod aksijalnog naprezanja dopušteno je odstupanje od + / - 5° uz smanjenje nosivosti za 10 %
2) S očnim vijkom se potpuno sigurno može izvršiti najviše 20.000 dizanja pod punim opterećenjem
3) U slučaju veoma rizičnog dizanja tereta, moraju se garantirati sigurnosni uslovi za osobe izložene riziku
4) U slučaju nepoštovanja uputstava, osobe i predmeti mogu pretrpiti štetu
5) Ova dokumentacija je sastavljena u skladu s točkom 1.7.4.2 Direktive o mašinama 2006/42/EZ

ZABRANE
1) Nije prikladno za neprekidno rotaciono kretanje pod punim opterećenjem
2) Ne koristiti očne vijke u kiselim prostorijama ili prostorijama u kojima postoji veliki stupanj korozije izazvane kemijskim tvarima odnosno u eksplozivnoj atmosferi
3) Ne koristiti u prostorijama u kojima je temperatura prelazi 400°C ili je manja od - 40°C
4) Ne premašivati nosivost navedenu u referentnoj tablici
5) Ne koristiti u nepredviđene svrhe
8) Ne koristiti za podizanje osoba
9) Za vrijeme korištenja ne zadržavati se ispod tereta koji visi
10) Ne zadržavati se za vrijeme upotrebe u opasnim zonama (opasne zone su zone definirane kao zone u kojima postoji rizik od pada tereta koji se diže pomoću očnog vijka)
11) Ukoliko na očnom vijku izvršite izmjene, popravke ili naknadnu obradu, garancija prestaje važiti, a proizvođač neće biti odgovoran

ČUVANJE
Očni vijak treba čuvati u prikladnoj prostoriji (npr. suhoj prostoriji, bez korozije, itd.)

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

CZ NAVAŘOVACÍ OTOČNÉ ZÁVĚSNÉ OKO S KROUŽKEM

ZNAČENÍ
- [CARTEC]: Značka výrobce
- [EC]: Označení CE podle směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES
- [.. t]: Maximální pracovní zatížení v tunách (např. 1 t)
- [1/E]: Šarže dohledatelnosti
- [ ]: Schválení DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Stupeň 100

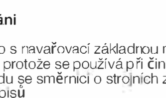
PŘEDPOKLÁDANÝ ÚČEL POUŽITÍ
NAVAŘOVACÍ OTOČNÉ ZÁVĚSNÉ OKO URČENÉ KE ZVEDÁNÍ BŘEMEN, OBVYKLE POUŽÍVANÉ I K OTÁČENÍ NEBO OBRÁCENÍ TĚŽKÝCH BŘEMEN

NESMÍ SE POUŽÍVAT KE ZVEDÁNÍ OSOB

Ⓐ
„Prohlášení o zabudování CE"
(Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES příl. IIB)
Prohlašujeme, že veškeré materiály, které jsou předmětem tohoto prohlášení, byly vyrobeny v souladu se základními požadavky, aby se zabránilo nebezpečím způsobeným zvedáním (příl. I kap.4); že materiály jsou určeny k zabudování do stroje nebo zvedacího závěsu; je zakázáno jejich uvedení do provozu, dokud pro stroj, do kterého jsou začleněny, nebylo vystaveno prohlášení o shodě v souladu s ustanoveními předmětné „Směrnice o strojních zařízeních".

① Working Load Limit W.L.L. (t)

KONTROLA VHODNOSTI POUŽÍVÁNÍ NAVAŘOVACÍCH OTOČNÝCH ZÁVĚSNÝCH OK SÉRIE 815X, KTERÁ SE MUSÍ PROVÉST PŘED KAŽDÝM POUŽÍVÁNÍM A ALESPOŇ JEDNOU ROČNĚ
Před každým použitím zkontrolujte, že:
1) závěsné oko je bez zjevných vad, opotřebení, koroze, trhlin nebo deformací
2) označení jsou dobře čitelná
3) zvedaná břemena odpovídají nosnostem, pro která byla oka navržena (nosnosti jsou uvedeny jak na oku, tak v pokynech pro použití)
4) průměr svařeného kroužku se nezmenšil o více než 10 % jmenovitého průměru kroužku v důsledku opotřebení v jednom z míst kontaktu s okem. Ⓑ
5) vůle „s" mezi okem a spodní částí není větší než 0,5 mm



6) svar je celistvý a nevykazuje stopy opotřebení, koroze nebo trhlin

V případě negativního výsledku kontrol se závěsné oko nesmí používat a musí se vyměnit.
Připomínáme, že:
- kontroly musí provádět kvalifikovaný personál
- jako zvedací příslušenství se musí otočná oka série 815X podrobit pravidelným plánovaným kontrolám, zaznamenaným do zvláštní kontrolní knihy v souladu s platnými normami a předpisy

POKYNY Pro svařování
• Otočné závěsné oko s navařovací základnou musí instalovat plnoletý a kvalifikovaný personál, protože se používá při činnostech zvedání, které se musí provádět v souladu se směrnicí o strojních zařízeních 2006/42/ES ve znění pozdějších předpisů
• kvalifikovaná osoba, která musí dohlížet na zvedací operace, by měla vždy označit těžiště břemena a umístit závěsné oko tak, aby bylo zajištěno, že břemeno bude vždy vyvážené
• v případě nesouměrného břemena zvažte snížení nosnosti, jak je uvedeno v příslušné tabulce
• svar musí být proveden osobou kvalifikovanou podle normy EN ISO 9606-1
• materiál spodní části závěsného navařovacího oka je podle tabulky ze zušlechtěné oceli 23MnNiCrMo5-2 podle normy DIN 17115 a zušlechtěné oceli 39NiCrMo3 podle EN 10083

Article	WLL	Material	Reference standard
C815X025	2,5	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X040	4	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X067	6,7	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X010	10	23MnNiCrMo5-2	DIN 17115
C815X017	17	39NiCrMo3	EN 10083

• Materiál použitý ke svařování musí být vhodný a musí být schopen unést referenční zatížení.
• Svarová housenka musí být kruhová a uzavřená Ⓒ
• Minimální tloušťka svaru je uvedena v referenční tabulce ②
• Svarová housenka musí být typu HV a musí být souvislá; takový svar splňuje normu DIN 18800
• Proveďte alespoň dva překrývající se svary pro zajištění správné penetrace
• Pro přivaření kotevní konzole s jednoduchou základnou musí být teplota předehřevu mezi 130°C a 170°C.
• Zamezte náhlému ochlazení svaru
• Závěsné oko umístěte vhodným způsobem podle zvedaného břemena a zamezte nepřípustnému namáhání, jako například kroucení či překlápění břemena

FAKTORY PRO SNÍŽENÍ NOSNOSTI

Teplota prostředí		Snížení
Od	-40 °C do 200 °C	žádné
Od	200 °C do 300 °C	-10 %
Od	300 °C do 400 °C	-25 %
Přes	400 °C	Nepřípustné

• Koeficient bezpečnosti 4

U opěrné stěny
• zkontrolujte, že je vhodná pro svařování (obyčejná ocel s obsahem uhlíku max. 0,40 %), jako záruku, si vyžádejte schválení jejího výrobce
• zkontrolujte, že je bez povrchových vad, trhlin nebo hrbolů
• zkontrolujte, že je dostatečně plochá a dostatečně dimenzovaná tak, aby umožnila dosednutí po celé ploše navařované základny závěsného oka (včetně svaru).
• Zkontrolujte, zda je vhodně dimenzovaná, aby nedošlo k deformaci nebo povolení pod zatížením

Obecně
1) V axiálním tahu je přípustná odchylka + / - 5° se snížením nosnosti o 10 %
2) Závěsné oko lze použít bezpečně do max. 20.000 cyklů zvedání s plným zatížením
3) V případě zvedání s vysokým rizikem se musí zaručit bezpečné podmínky pro osoby vystavené riziku
4) Nedodržení těchto pokynů může způsobit škody na osobách a věcech
5) Dokumentace vytvořená v souladu s bodem 1.7.4.2 směrnice o strojních zařízenich 2006/42/ES

ZÁKAZY
1) Nevhodné pro souvislý rotační pohyb při plném zatížení
2) Závěsná oka nepoužívejte v prostředí kyselém nebo s vysokou korozí chemických látek a/nebo ve výbušném prostředí
3) Nepoužívejte v prostředí s teplotou vyšší než 400°C nebo nižší než - 40°C
4) Nepřekračujte nosnosti uvedené v referenční tabulce
5) Nepoužívejte pro jiné účely než předpokládané
8) Nepoužívejte ke zvedání osob
9) Během používání se nezdržujte pod zavěšeným břemenem
10) Během používání se nezdržujte v nebezpečných oblastech (jako nebezpečné oblasti se rozumí oblasti vystavené/identifikované jako nebezpečné pádem manipulovaného břemena s příslušenstvím)
11) Pokud se na výrobku provedou úpravy nebo opravy a/nebo následná ošetření, zanikne platnost záručních podmínek a budeme zbaveni jakékoli odpovědnosti

ULOŽENÍ
Závěsné oko se musí uložit ve vhodném prostředí (např. suché, nekorozivní atd.)

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