CARCANO
ITALY

ART 806

Golfare girevole con staffa
Rotating eyebolt with clamp

CARTEC100

92

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 talijanskom jeziku
CZ Překlad původního návodu vypracovaného v italském jazyce

Ed.09

IT GOLFARE GIREVOLE CON STAFFA

MARCATURE
❑ [SCG / CARTEC] : Sigla costruttore
❑ [CE] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
❑ [WLL ..t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1.5 t)
❑ [M.] : Misura filettatura (es. M16)
❑ [1/W] : Lotto di rintracciabilità

❑ [ ] : Omologazione DGUV
❑ [I] : Made in Italy
❑ [806] : Codice prodotto
❑ [10] : Grado 100

USO PREVISTO
PUNTO DI ANCORAGGIO DESTINATO AL SOLLEVAMENTO DEI CARICHI
NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

"Dichiarazione di conformità CE"
(Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIA)
Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono conformi a tutte le disposizioni pertinenti della direttiva 2006/42/EC

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GOLFARI GIREVOLI CON STAFFA ART 806 DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che
• il golfare ed ogni suo componente compresa la vite siano esenti da difetti di usura ,corrosione,cricche o deformazioni evidenti
• le marcature siano ben leggibili
• i carichi da sollevare siano conformi alle portate per i quali i golfari sono stati progettati(le portate sono indicate sia sui golfari che sulle istruzioni d'uso)
• il diametro dell'anello non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto Ⓐ
• il dispositivo sia ben serrato alla struttura portante ed il corpo del golfare ruoti liberamente

Nel caso i controlli diano esito negativo il golfare non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito
Si ricorda che:
• I controlli devono essere effettuati da personale qualificato In quanto accessori di sollevamento i golfari girevoli con staffa art 806 devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate ed annotate in un apposito registro di controllo in conformità alle norme e leggi vigenti
• Il golfare girevole con staffa deve essere installato da personale maggiorenne e qualificato in quanto utilizzato nelle operazioni di sollevamento che devono essere effettuate in accordo alla direttiva macchine 2006/42/EC e successive modifiche
• La persona qualificata che deve sovrintendere l'operazione di sollevamento dovrà individuare sempre il centro di gravità del carico e posizionare i golfari in modo da garantire che il carico stesso sia sempre bilanciato
• In caso di carico asimmetrico considerare una riduzione delle portate come indicato sulla tabella di riferimento
• Verificare l'idoneità della classe di resistenza della madrevite destinata ad alloggiare il golfare in rapporto al carico da sollevare (il materiale della madrevite deve avere una resistenza a trazione uguale o maggiore a quella dell'acciaio S235JR – norma di riferimento EN 10025)
• La profondità del foro filettato deve essere mir ma
1xd per l'acciaio
1.25xd per fusioni in ghisa
1.5xd per fusioni in ghisa di scarsa resistenza (resistenza <200 Mpa)
2xd per leghe di alluminio
2.5xd per leghe di alluminio-magnesio
• Il foro filettato deve essere perpendicolare alla superficie di appoggio
• Verificare che la superficie di appoggio della madrevite sia dionea per planarità e dimensioni in modo da garantire l'appoggio di tutta la superficie piana del golfare e che la stessa aderisca in modo adeguato.
E' vietato l'utilizzo del golfare con parti del piano d'appoggio a sbalzo
• Per l'installazione del golfare è sufficiente procedere manualmente al serraggio della vite con chiave esagonale senza l'ausilio di prolunghe che potrebbero precaricare la vite con coppie di serraggio eccessive (non superare le coppie di serraggio indicate in tabella); per lo smontaggio procedere nel senso contrario
• Serrare il golfare fino a farlo aderire completamente alla superficie di appoggio
• Una volta effettuato il serraggio verificare che la staffa e l'anello ruotino liberamente in maniera corretta
• Una volta effettuato il serraggio orientare l'anello del dispositivo nella direzione del carico

Attenzione il dispositivo non è però idoneo alla rotazione sotto carico

FATTORI DI RIDUZIONE DI PORTATA

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

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

① **PORTATA (TABELLA)**

DIVIETI
❑ Non utilizzare i golfari in ambienti acidi o ad alta corrosione di sostanze chimiche e/o in atmosfera esplosiva
❑ Non utilizzare in ambiente con temperatura maggiore di 350°C o minore di - 40° C
❑ Non superare le portate indicate sulla tabella di riferimento
❑ Non utilizzare per scopi diversi da quelli previsti
❑ Non utilizzare per il montaggio del golfare coppie di serraggio superiori a quelle prescritte
❑ Non sostituire le viti e tutti i componenti originali
❑ Non utilizzare per il sollevamento delle persone
❑ Non sostare sotto il carico sospeso durante l'utilizzo
❑ Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte l'individuate a rischio di caduta del carico movimentato con l'accessorio/
❑ Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi, vengono decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE
Il dispositivo deve essere conservato in ambiente idoneo (es. asciutto , non corrosivo etc.)

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

GB ROTATING EYE BOLT WITH CLAMP

MARKINGS
❑ [SCG / CARTEC] : Manufacturer label
❑ [CE] : CE markings in compliance with the Machinery Directive 2006/42/EC
❑ [WLL ..t] : Maximum load that can be used in tons (for ex. 1.5 t)
❑ [M.] : Measurement of the threading (for ex. M16)
❑ [1/W] : Traceability batch

❑ [ ] : Validation DGUV
❑ [I] : Made in Italy
❑ [806]: Product code
❑ [10] : Grade 100

FORESEEN USE
ANCHORAGE POINT FOR LOAD LIFTING
IT CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

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

CHECK SUITABILITY OF ROTATING EYEBOLTS WITH CLAMP ART.806 BEFORE USE AND YEARLY
Before using each time make sure that
• The eyebolt and its entire component including the screw do not have defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations
• Markings have to be clearly legible
• The loads to be lifted are in compliance with the loads of the eyebolts (the loads are specified both on the eyebolts and on the user manual)
• The diameter of the ring has not been reduced more than the 10% of the nominal diameter of the ring itself due to wear in one of the points of contact eyebolt's body rotates freely Ⓐ

If these checks give a negative outcome, the eyebolt must not be used any more, and must be replaced
Please remember that:
• Checks have to be carried out by a qualified staff
• As lifting accessories rotating eyebolts with clamp art 806 must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance with the laws in force.
• The rotating eyebolt with clamp must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance to the Machinery Directive 2006/42/CE and subsequent modifications
• The qualified person must supervise the lifting operation and must always detect the gravity centre of the load and position the eyebolts in order to guarantee that the said load is always balanced
• If the load is asymmetrical take into consideration a decrease in capacity as shown on the reference chart
• Check suitability of the resistance class of the mother screw which has to house the eyebolt with the ratio of the load to be lifted (the material of the mother screw has to have a traction resistance which is the same or higher than steel S235JR – norm of reference UNI EN 10025)
• The depth of the threaded hole has to be minimum
- 1xd for steel
- 1.25xd for cast iron
- 1.5xd for cast iron castings with low resistance (resistance <200 MPa)
- 2 x d pour les alliages d'aluminium , magnesium
- 2,5 x d pour les alliages d'aluminium - magnésium
- 2xd for aluminium alloys
- 2.5xd for alumium -magnesium alloys
• The threaded hole must be perpendicular to the surface
• Make sure that the surface of the mother screw is suitable for the planarity and dimension in order to guarantee touching of all the surface place of the eyebolt and that it adheres suitably. They eyebolt cannot be used with parts of the tilting surface
• To install the eyebolt simply manually lock the screws with key without the aid of extension leads which could preload the screw with excessive locking (do not exceed locking specified in the chart).
To disassemble, unscrew.
• Lock the eyebolt until it fits completely onto the surface
• Once locking has been carried out orient the ring of the device in the direction of the load

Warning the device is not suitable for rotation during loading

REASONS FOR CAPACITY REDUCTIONS

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

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

① **WORKING LOAD LIMIT (WLL) (TABLE)**

NOT ALLOWED
❑ Do not use eyebolts in acid high corrosion chemical environment and/or in an explosive atmosphere
❑ Do not use in environment with a temperature higher than 350°C or lower than - 40° C
❑ Do not exceed the capacity specified on the reference chart
❑ Do not use for operations which differ from the ones that are foreseen
❑ Do not use locking screws which are larger than the ones specified to assemble the eyebolt
❑ Do not replace screws and all the original components
❑ Do not use to lift people
❑ Do not stand under an overhanging load whilst it is being used
❑ Do not stand during use in dangerous areas (dangerous areas means areas which are deemed risky due to falling of load during movement with accessories)
❑ If changes, repairs and/or treatments are made to the product, the terms of the guarantee are no longer applicable and the manufacturer declines all liability

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

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

FR ANNEAU DE LEVAGE ÉMERILLON À ÉTRIER

MARQUAGES
❑ [SCG / CARTEC] : Sigle du constructeur
❑ [CE] : Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
❑ [WLL ..t] : Charge maximale de service en tonnes (par ex. 1.5 t)
❑ [M.] : Mesure du filetage (par exemple M16)
❑ [1/W] : Lot de traçabilité

❑ [ ] : Homologation DGUV
❑ [I] : Fabriqué en Italie
❑ [806] : Code du produit
❑ [10] : Degré 100

USAGE PRÉVU
POINT D'ANCRAGE DESTINÉ AU LEVAGE DES CHARGES
NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES

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

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE ÉMERILLON À ÉTRIER ART.806 À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que
• L'anneau de levage ne présente pas de défauts évidents d'usure et de corrosion, des criques ou des déformations
• Les marquages sont bien lisibles
• Les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux de levage ont été conçus (les portées sont indiquées sur les anneaux et dans les instructions d'utilisation)
• Le diamètre de l'anneau n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal à cause de l'usure sur l'un des points de contact Ⓐ
• Le dispositif est bien serré à la structure portante et le corps de l'anneau tourne librement

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'anneau de levage ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.
Il est rappelé que
• Les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié.
• En tant qu'accessoires de levage, les anneaux de levage émerillon à étrier art 806 doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière
• L'anneau de levage émerillon à étrier doit être installé par un personnel majeur et qualifié car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la Directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
• L'opérateur qualifié qui doit superviser l'opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner les anneaux de levage de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
• En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction des portées comme indiqué dans le tableau de référence
• Vérifier la classe de résistance de la vis mère destinée au logement de l'anneau de levage par rapport à la charge à lever (la matière de la vis mère doit présenter une résistance à la traction supérieure ou égale à celle de l'acier S235JR - norme de référence UNI EN 10025)
• La profondeur du trou fileté doit être, au minimum
- 1 x d pour l'acier
- 1,25 x d pour les fusions en fonte,
- 1.5xd pour moulage en fonte à faible résistance (résistance < 200 MPa)
- 2 x d pour les alliages d'aluminium,
- 2,5 x d pour les alliages d'aluminium - magnésium
• Le trou fileté doit être perpendiculaire à la surface d'appui
• Vérifier que la surface d'appui ait la vis mère est appropriée au niveau de la planéité et des dimensions, de manière à garantir l'appui de toute la surface plane de l'anneau de levage et sa bonne adhérence. Il est interdit d'utiliser l'anneau de levage avec des parties du plan d'appui en saillie
• Pour l'installat on de l'anneau de levage, il suffit de procéder manuellement au serrage de la vis à l'aide d'une clé, sans l'aide de rallonges qui pourraient charger la vis avec un couple de serrage excessif (ne pas dépasser les couples de serrage indiqués dans le tableau). Pour le démontage, procéder en sens inverse
• Serrer l'anneau de levage jusqu'à son adhérence complète à la surface d'appui
• Après le serrage, vérifier que l'étrier et l'anneau tournent correctement et librement.
• Après le serrage, orienter l'anneau du dispositif dans la direction de la charge

Attention: le dispositif n'est pas approprié pour la rotation sous charge

FACTEURS DE RÉDUCTION DE LA PORTÉE

Température ambiante		Réduction de la charge admissible
inférieure à	-40 °C	Non autorisée
de	-40 °C à 200 °C	Aucune
de	200 °C à 250 °C	-20 %
de	250 °C à 350 °C	-25 %
supérieure à	350 °C	Non autorisée

• Coefficient de sécurité 4
• Pour les dispositifs de levage qui restent fixés sur la construction, il est recommandé de fixer l'élément à l'aide d'un frein filet
L'anneau de levage émerillon à étrier peut être utilisé en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge.
En cas d'opérations de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées à un danger doivent être garanties.
L'inobservation des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes
Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la Directive Machines 2006/42/CE

① **CHARGE ADMISSIBLE (TABLEAU)**

INTERDICTIONS
❑ Ne pas utiliser l'anneau de levage dans des ambiances acides ou à haute corrosion de substances chimiques et/ou dans une atmosphère explosive
❑ Ne pas utiliser dans une ambiance présentant une température supérieure à 350°C ou inférieure à - 40° C
❑ Ne pas dépasser les portées indiquées dans le tableau de référence
❑ Ne pas l'utiliser dans des buts différents de ceux prévus
❑ Ne pas appliquer, au montage de l'anneau de levage, des couples de serrage supérieurs à ceux prescrits
❑ Ne pas remplacer les vis et tous les composants d'origine
❑ Ne pas utiliser pour le levage des personnes
❑ Ne pas stationner sous la charge suspendue lors de l'utilisation
❑ Ne pas stationner sur les zones dangereuses lors de l'utilisation (par zones dangereuses, on entend les zones exposées ou supposées à risque de chute de la charge manutentionnée à l'aide de l'accessoire)
❑ Si des modifications, des réparations et/ou des traitements ultérieurs sont exécutés sur le produit, les termes de la garantie tombent et le constructeur se relient libéré de toute responsabilité

CONSERVATION
Le dispositif doit être conservé dans une ambiance appropriée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.).

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

DE LASTBOCK

STEMPELUNGEN
❑ [SCG / CARTEC] : Hersteller-Logo
❑ [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
❑ [WLL ..t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. "1.5 t)
❑ [M.] : Abmessung des Gewindes (z.B. M16)
❑ [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code

❑ [ ] : Zulassungs-Nr. DGUV
❑ [I] : Made in Italy
❑ [806] : Artikelnummer
❑ [10] : Güteklasse 100

ANWENDUNG
ANSCHLAGPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN VERWENDBAR

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

KONTROLLE DER EIGNUNG FÜR DEN EINSATZ ALS LASTBOCK ART. 806, VORZUNEHMEN VOR JEDEM GEBRAUCH UND MINDESTENS MIT JÄHRLICHER HÄUFIGKEIT
Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
• Der Wirbelbock und seine Komponenten einschließlich Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist;
• Die Kennzeichnungen sind gut lesbar sind;
• Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschrauben entworfen wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf den Ringschrauben als in der Gebrauchsanweisung angegeben);
• Die Abnutzung des Aufhängeringes im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt; Ⓐ
• Der Anschlagpunkt frei angeschraubt ist und das Oberteil frei dreht

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.
Es wird daraufhingewiesen, dass:
• Die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden müssen.
• Die Lastbock art. 806, da es sich um Zubehör zum Heben handelt, regelmäßigen Kontrollen zu unterziehen sind, die entsprechend den geltenden Bestimmungen und Gesetzen zu planen sind
• Die Lastbock muss durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt wird, die entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen - auszuführen sind.
• Der Fachmann, der den Hubvorgang überwacht, muss immer den Schwerpunkt der Last ermitteln und die Ringschrauben so positionieren, dass immer gewährleistet ist, dass die Last ausgewogen verteilt ist.
• Berücksichtigen Sie bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit entsprechend der Bezugstabelle
• Prüfen Sie die Eignung der Festigkeitsklasse der Mutterschraube zur Aufnahme der Ringschraube im Verhältnis zu der zu hebenden Last (das Material der Mutterschraube muss eine Zugfestigkeit aufweisen, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist – Bezugsbestimmung UNI EN 10025)
• Die Tiefe der Gewindebohrun muss minimal sein.
- 1xd für Stahl
- 1,25xd bei Gusseisen
- 1,5xd bei Gussen aus Gusseisen mit geringer Widerstandsfähigkeit (Widerstandsfähigkeit < 200 MPa)
- 2xd bei Aluminiumlegierungen
- 2,5xd bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
• Die Gewindebohrung muss rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen
• Prüfen Sie, ob die Auflagefläche der Mutterschraube hinsichtlich Ebenheit und Größe geeignet ist, die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Huböse sowie deren ausreichendes Anliegen gewährleistet. Der Gebrauch der Ringschraube bei ausragenden Teilen der Auflagefläche ist verboten
• Zur Installation der Ringschraube genügt es, die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festzuziehen, wobei keine Verlängerungen verwendet werden dürfen, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten könnten (nicht die in der Tabelle angegebenen Anziehmomente überschreiten). Gehen Sie zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vor
• Ziehen Sie die Ringschraube fest, bis sie vollständig an der Auflagefläche anliegt
• Nach dem Festziehen prüfen, ob sich der Lastbügel und Ring frei und ordnungsgemäß dreht.
• Nach der Montage muss der Ring der Ringmutter in Richtung der Belastung ausgerichtet werden

Achtung: Anschlagpunkt nicht für das Drehen unter Last geeignet

TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT

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

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

① **TRAGFÄHIGKEIT (TABELLE)**

VERBOTE
❑ Verwenden Sie die Ringschrauben nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen und/oder in explosiver Atmosphäre
❑ Verwenden Sie sie nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 350°C oder unter - 40° C
❑ Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden
❑ Nicht für andere Zwecke als für die vorgesehenen einsetzen
❑ Bei der Montage der Ringschrauben dürfen die vorgeschriebenen Anzugs-Drehmomente nicht überschritten werden
❑ Schrauben und Original-Bauteile keinesfall austauschen
❑ Nicht zum Anheben von Personen zu verwenden
❑ der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten
❑ Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht)
❑ Bei Vornahme von Veränderungen oder Reparaturen und/oder nachträgliche Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfrist und wir schliessen jegliche Haftung unsererseits für Schäden aus

LAGERUNG
Die Ansetzlageinrichtung muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z.B. trocken, nicht-korrosiv usw.)

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

ES PERNO GIRATORIO CON ESTRIBO

SELLOS
❑ [SCG/CARTEC]: Logotipo del fabricante
❑ [CE] Marcado CE conforme a la Directiva de máquinas 2006/42/CE
❑ [..t] Capacidad de carga máxima en toneladas (p. ej., 1,6 t)
❑ [1/W] Código de trazabilidad

❑ [ ] N.º de homologación de DGUV
❑ [ITALY]: Fabricado en Italia
❑ [M..]: Dimensión del diámetro de rosca (p. ej., M16)
❑ [10]: Clase de calidad 100

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

Compruebe que el perno giratorio con estribo esté en buen estado antes de cada uso y semestral o anualmente a pruebas al menos una vez al año.
Antes de cada uso compruebe si:
• El perno giratorio con estribo y sus componentes, incluido el tornillo, presentan signos de desgaste o corrosión, grietas o deformaciones claras
• Los sellos se pueden leer correctamente.
• Las cargas que se van a elevar se corresponden con las capacidades de carga para las que se ha diseñado el tornillo de cáncamo.
• El desgaste de la anilla de suspensión en el área de los puntos de contacto con la parte superior es inferior al 10 % del diámetro nominal Ⓐ
• El perno giratorio con estribo está bien fijado y la parte superior gira libremente
• La superficie de apoyo del perno giratorio con estribo descansa completamente sobre la superficie atornillable.
Si las comprobaciones muestran resultados negativos, se debe dejar de utilizar el perno giratorio con estribo y debe sustituirse.
Tenga en cuenta que:
• Las comprobaciones se deben realizar por personal técnico cualificado y conforme a la norma BGR 500 (DGUV).
• El perno giratorio con estribo se debe comprobar conforme a la norma y las instrucciones a intervalos regulares. Las comprobaciones se deben documentar en una carpeta y estar disponibles para su presentación
• El perno giratorio con estribo debe montarse por personal técnico mayor de edad. El montaje se debe realizar conforme a las disposiciones de la Directiva de máquinas 2006/42/CE y las modificaciones posteriores.
• La supervisión del proceso de elevación, la determinación del centro de gravedad de la carga, así como la colocación correcta del perno giratorio con estribo se deben realizar por parte de personal técnico para garantizar una distribución equilibrada de la carga
• Con cargas asimétricas se debe calcular una reducción de la capacidad de carga del perno giratorio con estribo según los datos de la tabla de los distintos tipos de sujeción
• Se debe comprobar la adecuidad de la clase de resistencia de la contrarrosca para el alojamiento del perno giratorio con estribo en función de la carga que se vaya a elevar
• El material de la contrarrosca debe tener una resistencia a la tracción igual o mayor que el acero S235JR (norma de referencia UNI EN 10025).
• La profundidad de la perforación roscada debe ser como mínimo:
- 1xd para acero
- 1,25xd para hierro fundido
- 1.5xd para fundiciones de hierro de baja resistencia (resistencia < 200 MPa)
- 2xd para aleaciones de aluminio
- 2,5xd para aleaciones de aluminio-magnesio
• La perforación roscada debe trascurrir en ángulo recto a la superficie de apoyo
• Se debe comprobar que la planicidad y el tamaño de la superficie de apoyo de la contrarrosca son correctos. Se debe garantizar el apoyo de toda la superficie plana de la armella de elevación, así como un contacto suficiente
• Se prohíbe el uso del perno giratorio con estribo si la superficie de apoyo de este sobresale
• Para la instalación del perno giratorio con estribo se debe apretar manualmente el tornillo con una llave Allen. No se deben utilizar prolongadores, puesto que pueden sobrecargar el tornillo con un par de apriete demasiado elevado (no sobrepase los pares de apriete indicados en la tabla). Para el desmontaje proceda en orden inverso.
• El perno giratorio con estribo se apriete hasta que reposa completamente sobre la superficie de apoyo. Asegúrese de que el perno giratorio con estribo está orientado hacia la dirección de carga.
• Una vez finalizado el apriete, se debe comprobar si el estribo de carga y la anilla giran libre y correctamente
(Atención! El perno giratorio con estribo no es adecuado para el giro con carga. Si no se respetan las indicaciones, se pueden producir daños personales y materiales.

① **CAPACIDAD DE CARGA (TABLA)**

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

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

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

TR DÖNER BAŞLI MAPA

İŞARETLER
❑ [SCG/CARTEC]: Üretici logosu
❑ [CE]: CE İşareti, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğine uygundur
❑ [..t]: Ton cinsinden maksimum taşıma kapasitesi (örn: 1,6 t)
❑ [1/W]: Geriye doğru izlenilebirlik kodu

❑ [ ] : Ürünsel No: DGUV
❑ [ITALY]: Made in Italy
❑ [M..]: Vida dişi boyutu (örn: M16)
❑ [10]: Kalite sınıfı 100

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

Döner başlı mapanın, her defasında kullanılmadan önce kusurlu olup olmadığı kontrol edilmeli ve yılda en az bir kez test ettirilmelidir
Kullanmadan önce, her zaman:
• cıvatasa da dahil olmak üzere, döner başlı mapa ve bileşenlerinin üzerinde aşınma veya korozyon belirtileri, çatlaklar veya gözle görülür deformasyonların olup olmadığı;
• üzerindeki işaretlerin okunabilir olup olmadıkları;
kaldırılacak yükleri, halkalı cıvatanın tasarlandığı taşıma kapasitelerine uygun olup olmadıkları;
asla halkasa aşınma oranının, üst parçaya temas noktalarında, anma çapının % 10'undan daha az olup olmadığı;
döner başlı mapanın yice sıkılmış olup olmadığı ve üst parçanın serbestçe dönüp dönmediği;
döner başlı mapanın yıkılabildiği yeln oturma yüzeyine tam olarak oturup oturmadığı kontrol edilmelidir.
Kontrollerin olumsuz sonuçlanması halinde, döner başlı mapa kullanılamamalı ve hemen değiştirilmelidir.
Aşağıda yer alan hususlara mutlaka uyulmalıdır:
• kontroller, Mesleki Kaza Sigortası 500 (Yasal Alman Kaza Sigortası Kuralları) göz önünde bulundurulmak suretiyle, konu hakkında bilgili sahibi kalifiye personel tarafından yapılmalıdır;
• döner başlı mapa, dünyaca ünlü kalıplarda, standart ve mevzuat hükümlerine uygun olarak test edilmelidir; bu testler bir test dosyasında belgelenmeli ve ibraz edilmek üzere hazır tutulmalıdır;
• döner başlı mapa, yerine, resit bir kalifiye eleman tarafından monte edilmelidir; montaj, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğinin hükümlerine ve aşağıda yer alan değişikliklere uygun olarak yapılmalıdır;
• yükün dengeli bir şekilde dağılmasının sağlanabilmesi için, döner başlı mapanın uygun bir şekilde konumlandırılması, yük ağırlık merkezinin tespit ve kaldırma işlemlerinin izlenmesi için, kalifiye bir elemanı tarafından gerçekleştirilmelidir;
• asimetrik yüklerde, döner başlı mapanın taşıma kapasitesi, çeşitli bağlama türleri tabosuna göre düşürülmesi zorundadır;
• döner başlı mapaya ait kontrol tablosunda yer alan dişli mukavemet sınırının, kaldırılacak yüke uygun olup olmadığı kontrol edilmelidir;
• kontrol vida dişi malzemesi, S235JR çeliğe eşit veya ondan daha büyük çekme dayanımına sahip olmalıdır (referans standardı UNI EN 10025).
• dişli delginin derinliği minimum oranda olmalıdır:
Çelikte 1xd
Demir dökümde 1.25xd
Düşük dirençli direnç <200 MPa) dökme demir kalıplar için 1.5xd
Alüminyum alaşımlarda 2xd
Alüminyum-Magnezyum alaşımlarında 2,5xd
• dişli delik, oturma yüzeyine dik açılı seyretmelidir;
• kontrol vida dişli oturma yüzeyinin, düzlük ve boyutlarına sahip olmasına uygun olup olmadığı kontrol edilmeldir; kaldırma halkasının düz olan tüm yüzeylerinin yerlerine oturması sağlanmalıdır;
• döner başlı mapanın oturma yüzeyinin dişsiz taşınası durumunda, döner başlı mapanın kullanılması yasaktır;
• döner başlı mapayı monte etmek için, cıvata, bir alyan anahtar kullanarak elle sıkılmalıdır; çok yüksek bir sıkma torku oluşturup, cıvatayı zorlayabileceğinden, herhangi bir uzatma kullanmamalıdır (tabloda belirtilen sıkma momentleri aşılmamalıdır). sökmek için tam tersi yönde hareket edilmelidir;
• döner başlı mapa, otur

RU ГРУЗОВАЯ ПЕТЛЯ

МАРКИРОВКИ
- [SCG/CARTEC]: Логотип изготовителя
- [CE]: Знак CE в соответствии с Директивой по машинам 2006/42/EC
- [..t]: Максимальная грузоподъемность в тоннах (например, 1,6 t)
- [1/W]: Код отслеживаемости
- [ ]: № допуска DGUV
- [ITALY]: Сделано в Италии
- [M..]: Размер диаметра резьбы (например, M16)
- [10]: Класс качества 100

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

Если проверки приведут к отрицательному результату, то грузовую петлю запрещается использовать и ее необходимо заменить.
Соблюдать следующие указания:
- Проверки должны проводиться проинструктированными квалифицированными специалистами с соблюдением BGR 500 (правил страхования от несчастных случаев).
- Необходимо через регулярные промежутки времени проверять грузовую петлю в соответствии с нормами и предписаниями. Эти проверки должны быть задокументированы в папке проверок и предоставлены для предъявления.
- Грузовая петля должна монтироваться совершеннолетними квалифицированными специалистами. Монтаж должен проводиться в соответствии с положениями Директивы по машинам 2006/42/EC и последующих изменений.
- Контроль процесса подъема, определение центра тяжести груза, а также правильное позиционирование грузовой петли должны проводиться квалифицированными специалистами, чтобы обеспечить равномерное распределение груза.
- В случае асимметричной нагрузки должно быть проведено уменьшение грузоподъемности грузовой петли в соответствии с данными в таблице различных видов крепления.
- Должна быть выбрана грузовая петля соответствие класса прочности контрезьбы для крепления грузовой петли в отношении к поднимаемому грузу.
- Материал конструкции должен иметь прочность на растяжение, равную или больше, чем у стали S235JR (контрольные положения UNI EN 10025).
- Глубина резьбового отверстия должна быть, как минимум:
  1xd для стали
  1,25xd для чугуна
  1,5 × d для сплавов алюминия
  2,5xd для сплавов алюминия и магния
- Резьбовое отверстие должно располагаться под прямым углом к опорной поверхности
- Опорная поверхность винтовой резьбы должна быть проверена на соответствие в отношении плоскостности и размера. Должна быть обеспечена опора всей ровной поверхности подъемной проушины, а также ее достаточное прилегание.
- Запрещается использование грузовой петли при выступающей опорной поверхности грузовой петли.
- Для установки грузовой петли винт затягивается вручную с помощью ключа для винтов с внутренним шестигранником. Нельзя использовать удлинители, т. к. они могут создавать слишком высокий момент затяжки винтов (не превышать указанные в таблице моменты затяжки). Для демонтажа действовать в обратной последовательности.
- Грузовая петля затягивается так, чтобы она полностью прилегала к опорной поверхности. Выровнять грузовую петлю по направлению нагрузки.
- После затяжки проверить, чтобы грузовая скоба и кольцо свободно и надлежащим образом вращались.

Внимание! Грузовая петля не предназначена для поворота под нагрузкой. Несоблюдение условий может привести к травмированию людей и материальному ущербу.

ПРИЕМЛЕМЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

Температура окружающей среды	Уменьшение грузоподъемности
Ниже -40 °C	Не допускается
От -40°C до 200°C	Нет
От 200°C до 250°C	-20%
От 250°C до 350°C	-25%
Выше 350°C	Не допускается

Коэффициент безопасности 4
В случае подъемных приспособлений, которые остаются прикрепленными к конструкции, рекомендуется прикреплять элемент с помощью фиксатора грузовой петли.
Грузовую петлю можно безо всякого риска безопасности использовать для 20.000 процессов подъема при полной нагрузке. В случае процессов подъема с высоким риском выбор должны быть гарантированы условия безопасности для людей, подвергаемых опасности.
Несоблюдение условий может привести к травмированию людей и материальному ущербу.

① Грузоподъемность (таблица)

☒ЗАПРЕТЫ
- Не используйте грузовую петлю в кислотной среде или при сильной коррозии за счет химических веществ, а также во взрывоопасной атмосфере.
- Нельзя превышать значения грузоподъемности, указанные в таблице.
- Не использовать для других целей, нежели для предусмотренных.
- При монтаже кольцевой петли не должны превышаться предписанные моменты затяжки.
- Ни в коем случае не заменять винты и оригинальные детали.
- Не использовать для подъема людей.
- Запрещается находиться под подвешенным грузом.

Во время применения запрещается находиться в опасной зоне (под опасными зонами подразумеваются зоны, в которых возможно развития падения груза).
Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате ненадлежащего использования изделия.
В случае самостоятельных изменений или ремонтов гарантия теряет силу.

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

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

ДЕКЛАРАЦІЯ О СООТВЕТСТВІИ СТАНДАРТАМ ЕС

RO CONSOLĂ DE SARCINĂ

POANSONĂRI
- [SCG/CARTEC] : Logo producător
- [CE] : Identificator CE conform cu Directiva Mașinilor 2006/42/CE
- [..t] : Capacitate maximă de sarcină în tone (de ex. 1,6 t)
- [1/W] : Cod de trasabilitate
- [ ]: Nr. de homologație DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [M..]: Diametrul filetului (de ex. M16)
- [10]: Clasa de calitate 100

UTILIZARE
Consolă de sarcină pentru ridicarea de sarcini.
A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane!
Înainte de fiecare folosire, controlați starea impecabilă a consolei de sarcină și disponibilitatea verificarea sa cel puțin anual.
Verificați înainte de folosire dacă:
- Consola de sarcină și componentele sale, inclusiv șurubul, prezintă urme de uzură sau coroziune, crăpături sau deformări semnificative.
- Poansonările sunt bine lizibile.
  Sarcinile care sunt indicate corespund capacității de sarcină pentru care a fost proiectat șurubul cu cap inelar.
- Uzura inelului de suspendare în zona punctelor de atingere cu partea superioară este mai mică de 10% din diametrul nominal.
- Consola de sarcină este înșurubată ferm și partea superioară este roțește liber.
- Suprafața de așezare a consolei de sarcină este așezată complet pe suprafața de înșurubare.
- Dacă operațiile de control duc la un rezultat negativ, utilizarea consolei de sarcină nu mai este permisă și aceasta trebuie schimbată.

Atragem atenția că:
- Operațiile de control trebuie să fie executate de personalul de specialitate instruit, cu respectarea BGR 500 - in Germania (reglementările DGUV).
- Consola de sarcină trebuie verificată la intervale regulate, în conformitate cu normele și prevederile în vigoare. Aceste verificări trebuie să fie documentate într-un dosar de verificare, iar un exemplar se va păstra ca model.
- Consola de sarcină trebuie să fie montată de un personal de specialitate care a îndeplinit vârsta minimă legală. Montajul se va executa conform specificațiilor din directiva privind echipamente tehnice 2006/42/CE și modificări ulterioare.
- Monitorizarea procedeului de ridicare, determinarea centrului de greutate al sarcinii, precum și poziționarea corectă a consolei de sarcină trebuie să fie realizate de către personal de specialitate, pentru a asigura distribuirea echilibrată a sarcini.
- În cazul unei sarcini asimetrice trebuie să fie realizată o reducere a capacității de sarcină a consolei de sarcină, conform datelor din tabelul diferitelor tipuri de prindere.
- Aplicațiunea clasei de rezistență a contra-filetului pentru prelucrarea consolei de sarcină în raport cu sarcina care trebuie ridicată trebuie să fie verificată.
- Materialul contra-filetului trebuie să prezinte o rezistență la tracțiune mai mare sau egală cu cea a oțelului S235JR (dispoziție de referință UNI EN 10025).
- Adâncimea orificiului filetat trebuie să fie de minim:
  1xd pentru oțel
  1,25xd pentru fontă
  1,5xd pentru aliaje de aluminiu
  2,5xd pentru aliaje de aluminiu-magneziu
- Orificiul filetat trebuie să fie perpendicular cu suprafața de așezare.
- Aplicațiunea suprafeței de așezare a contra-filetului trebuie să fie verificată în ce privește planeitatea și planeitatea. Așezarea întregii suprafețe plane a inelului de ridicare, precum și contactul plan suficient trebuie să fie asigurate.
- Folosirea consolei de sarcină este interzisă dacă suprafața de așezare a consolei de sarcină este proeminentă.
- Pentru instalarea consolei de sarcină, șurubul trebuie strâns manual cu cheia imbus. Nu este permisă utilizarea de prelungitoare, deoarece ele pot supraestima cuplul cu care este strânsă piesa ridicat (nu depășiți cuplurile de strângere indicate în tabel). Pentru demontare, procedați în ordine inversă.
- Consola de sarcină se strânge până la contactul plan complet cu suprafața de așezare. Asigurați-vă că ați aliniat consola de sarcini în direcția sarcinii de solicitare.
- După strângerea fermă se va verifica dacă jugul de sarcină și inelul se rotesc liber și în conformitate cu prescripțiile.

Atenție! Consola de sarcină nu este adecvată pentru rotire în sarcină. Nerespectarea indicațiilor poate cauza vătămări de persoane și prejudicii materiale.

APTITUDINEA DE UTILIZARE LA TEMPERATURI

Temperatura ambiantă	Reducerea capacității de sarcină
sub -10 °C	Inadmisibilă
de la -40°C	până la 200°C: Niciuna
de la 200°C	până la 250°C: -20%
de la 250°C	până la 350°C: -25%
peste 350°C	Inadmisibilă

Coeficient de siguranță 4
În cazul de dispozitivele de ridicat care rămân fixate în construcție, se recomandă fixarea elementului prin intermediul unei substanțe de asigurat filete
Consola de sarcină poate fi utilizată fără alt risc de securitate până la max. 20.000 procese de ridicare în plină sarcină.
La procesele de ridicare cu risc mare, condițiile de securitate trebuie să fie garantate pentru persoanele expuse la pericol.
Nerespectarea indicațiilor poate cauza vătămări de persoane și prejudicii materiale.

① Capacitatea de sarcină (tabel)

PROIBIȚIILE
- Nu utilizați consola de sarcină în medii acide sau în condiții de coroziune puternică provocată de substanțe chimice sau în atmosfere explozive.
- Nu este permisă depășirea valorilor capacității de sarcină din tabel.
- A nu se utiliza pentru alte scopuri decât cele prevăzute.
- La montajul consolei inelare nu este permisă depășirea cuplurilor de strângere prescrise.
- În niciun caz nu schimbați șurubul și componentele originale.
- A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane.
- Staționarea sub sarcini suspendate este interzisă.
- Nu staționați în zona periculoasă pe parcursul utilizării (prin zone periculoase se înțelege zonele în care există pericolul unei căderi a sarcinii).
- Nu se oferă garanție pentru defecțiunile apărute ca urmare a unei manevrări necorespunzătoare.
  În cazul unor modificări sau reparații realizate cu mijloace proprii, garanția pentru produs își pierde valabilitatea.

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

ELIMINARE
Ambalajul produsului trebuie să fie destinat colecției selective.
Produsul trebuie să fie recuperat ca deșeu metalic.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

PT OLHAL DE ELEVAÇÃO ROTATIVO

MARCAÇÕES
- [SCG/CARTEC] : Logotipo do fabricante
- [CE] : Marcação CE de acordo com a Diretiva Máquinas 2006/42/CE
- [..t] : Capacidade máxima de carga (CMT) em toneladas (p. ex. 1,6 t)
- [1/W] : Código de rastreabilidade
- [ ]: Nº. de homologação DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [M..]: Medida do diâmetro da rosca (p. ex. M16)
- [10]: Grau 100

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

Antes de cada utilização do olhal de elevação rotativo, verificar o estado correto e providenciar a execução de uma inspeção, a ter lugar, pelo menos, uma vez por ano.
Antes de cada utilização, verificar se:
- o olhal de elevação rotativo e os seus componentes, parafuso incluído, apresentam sinais de desgaste ou corrosão, fissuras ou deformações evidentes.
- as marcações estão bem legíveis.
- as cargas a elevar estão de acordo com as capacidades de carga para as quais o olhal macho foi projetado.
- o desgaste do anel de suspensão na área dos pontos de contacto com a secção superior é inferior a 10 % do diâmetro nominal.
- o olhal de elevação rotativo está firmemente aparafusado e a peça superior roda livremente.
- a superfície de apoio do olhal de elevação rotativo assenta completamente na superfície de acoplamento.

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

Atenção! O olhal de elevação rotativo não é apropriado para rotação sob carga. O incumprimento das indicações pode causar danos em pessoas e materiais.

TEMPERATURA/REDUÇÃO DA CAPACIDADE

Temperatura ambiente	Redução da capacidade de carga
inferior a -40°C	Não permitida
de -40°C a 200°C	Inalterável
de 200°C a 250°C	-20%
de 250°C a 350°C	-25%
superior a 350°C	Não permitida

Coeficiente de segurança 4
Em caso de dispositivos de elevação que permanecem fixos na estrutura, recomenda-se a fixação do elemento com trava-roscas.
O olhal de elevação rotativo pode ser utilizado, sem qualquer risco de segurança, até 20.000 operações de elevação, no máximo, sob plena carga.
Em caso de operações de elevação de alto risco, é necessário garantir as condições de segurança para as pessoas expostas ao perigo.
O incumprimento das indicações pode causar danos em pessoas e materiais.

① Capacidade de carga (Tabela)

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

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

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

PL UCHWYT DO PODNOSZENIA

STAMPIGLIATURE
- [SCG/CARTEC]: logo producenta
- [CE]: znak CE wg dyrektywy maszynowej 2006/42/WE
- [..t]: Nośność maksymalna w tonach (np. 1,6 t)
- [1/W]: kod identyfikacji
- [ ]: Nr dopuszczenia do eksploatacji DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [M..]: Średnica gwintu (np. M16)
- [10]: klasa jakości 100

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

Przed każdym użyciem sprawdzić uchwyt do podnoszenia pod kątem prawidłowego stanu i zlecać jego kontrolę co najmniej raz w roku.
Przed każdym użyciem sprawdzić, czy:
- uchwyt do podnoszenia i jego elementy, włącznie ze śrubą, wykazują ślady zużycia lub korozji, pęknięcia lub wyraźne deformacje.
- oznaczenia są czytelne;
- podnoszenie ładunku odpowiadają nośności śruby oczkowej.
- zużycie uchwytu do zawieszania w obszarze punktów styku z częścią górną wynosi mniej niż 10% średnicy znamionowej.
- uchwyt do podnoszenia jest mocno dokręcony, a część górna obraca się swobodnie;

uchwyt do podnoszenia przylega na całej powierzchni przylegania do powierzchni przykręcania.
Jeśli wynik kontroli będzie negatywny, dalsze użycie uchwytu do podnoszenia jest zabronione i należy go wymienić.
Zwracamy uwagę na następujące kwestie:
- Kontrole muszą być przeprowadzone przez przeszkolony, wykwalifikowany personel zgodnie z niemieckimi przepisami bezpieczeństwa BGR 500 (zasady DGUV).
- Uchwyt do podnoszenia należy sprawdzać w regularnych odstępach czasu zgodnie z odpowiednimi normami i przepisami. Wyniki kontroli muszą być udokumentowane i przechowywane w segregatorze kontroli oraz udostępniane do wglądu.
- Uchwyt do podnoszenia może być montowany tylko przez pełnoletnią wykwalifikowany personel. Montaż należy przeprowadzać zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE i późniejszymi zmianami.
- Wykwalifikowany personel musi kontrolować proces podnoszenia, określić środek ciężkości ładunku i prawidłowo ustawić uchwyt do podnoszenia, aby zapewniony był równomierny rozkład obciążenia.
- W przypadku asymetrycznych ładunków należy zredukować nośność uchwytu do podnoszenia zgodnie z danymi w tabeli poszczególnych rodzajów mocowania ładunku.
- Należy sprawdzić, czy klasa wytrzymałości przeciwgwintu do zamocowania uchwytu do podnoszenia jest odpowiednia dla podnoszonego ładunku.
- Materiał przeciwgwintu musi cechować wytrzymałość na rozciąganie, która jest taka sama lub wyższa niż stali S235JR (norma UNI EN 10025).
- Głębokość otworu gwintowanego musi wynosić co najmniej:
  1xd dla stali
  1,25xd w przypadku żeliwa
  1,5xd dla stopów żeliwnych o małej wytrzymałości
  (wytrzymałość < 200 MPa)
  2xd w przypadku stopów aluminiowych
  2,5xd w przypadku stopów aluminium i magnezu
- Otwór gwintowany musi przebiegać prostopadle do powierzchni przylegania.
- Należy sprawdzić, czy powierzchnia przylegania przeciwgwintu jest płaska oraz ma odpowiednią wielkość i czy nacisk się tym samym do całego zastosowania. Należy zapewnić odpowiednie przyleganie na całej płaskiej powierzchni ucha do podnoszenia.
- Użycie uchwytu do podnoszenia jest zabronione, jeśli powierzchnia przylegania uchwytu do podnoszenia wystaje.
- Aby zamontować uchwyt do podnoszenia, dokręcić śrubę ręcznie, używając klucza imbusowego. Używanie przedłużek jest zabronione, ponieważ mogą one doprowadzić do przeciążenia śruby zbyt wysokim momentem dokręcania (nie przekraczać momentów dokręcania podanych w tabeli). Demontaż odbywa się w odwrotnej kolejności.
- Dokręcić uchwyt do podnoszenia, aż będzie całkowicie przylegał do powierzchni przylegania. Upewnić się, że uchwyt do podnoszenia jest ustawiony zgodnie z kierunkiem obciążenia.
- Po dokręceniu sprawdzić, czy pałąk nośny i uchwyt obracają się swobodnie i prawidłowo.

Uwaga! Uchwyt do podnoszenia nie jest przeznaczony do obracania pod obciążeniem. Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować obrażenia ciała i szkody materiałne.

MOŻLIWOŚĆ ZASTOSOWANIA W RÓŻNYCH TEMPERATURACH

Temperatura otoczenia	Redukcja nośności
poniżej -40°C	Niedopuszczalne
od -40°C do 200°C	Brak
od 200°C do 250°C	-20%
od 250°C do 350°C	-25%
ponad 350°C	Niedopuszczalne

Współczynnik bezpieczeństwa 4
W przypadku sprzętu do podnoszenia przymocowanego do konstrukcji zalecane jest zamocowanie elementu środkiem do zabezpieczania gwintów.
Uchwyt do podnoszenia może być używany bez jakiegokolwiek ryzyka do maks. 20 000 operacji podnoszenia pod pełnym obciążeniem.
W przypadku operacji podnoszenia o wysokim ryzyku należy zapewnić bezpieczeństwo narażonych na zagrożenie.
Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

① Nośność (tabela)

ZAKAZY
- Nie używać uchwytu obrotowego w kwaśnym otoczeniu lub przy silnej korozji spowodowanej działaniem substancji chemicznych lub w atmosferze wybuchowej.
- Zabronione jest przekraczanie wartości nośności podanych w tabeli.
- Nie stosować do innych celów niż przewidziane.
- Podczas montażu uchwytu oczkowego nie wolno przekraczać zalecanych momentów obrotowych dokręcenia.
- Pod żadnym pozorem nie wymieniać śrub i oryginalnych części.
- Nie używać do podnoszenia ludzi.
- Zabronione jest przebywanie pod zawieszonym ładunkiem.
- Strefy niebezpieczne (w rozumieniu niniejszej instrukcji pod pojęciem „obszary zagrożenia" należy rozumieć takie obszary, w których występuje niebezpieczeństwo spadnięcia ładunku).
- Rękojmia nie są objęte uszkodzenia spowodowane nieprawidłową obsługą.
  Dokonanie samowolnych zmian lub naprawy powoduje utratę gwarancji.

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

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

EU - SAMSVARSERKLÆRING

NO LASTRING

STEMPLINGER
- [SCG/CARTEC] : Produsent-logo
- [CE] : CE-merking etter maskindirektivet 2006/42/EF
- [..t] : Maksimal bæreevne i tonn (f.eks. 1,6 t)
- [1/W] : Sporingskode
- [ ]: Godkjenningsnummer DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [M..]: Mål på gjengediameter (f.eks. M16)
- [10]: Kvalitetsklasse 100

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

Kontroller lastringen for hver bruk for feilfri stand, og få kontrollert minst en gang i året.
Kontroller for hver bruk om:
- lastringen og tilhørende komponenter inkludert skrue har slitasje- eller korrosjonsspor, sterkt synlige deformasjoner
- stemplingene er i god lesbar stand
- at lasten som skal løftes, tilsvarer bæreevnen som ringbolten er bygget for
- slitasjen på opphengsringen i området til berøringspunktet med overdelen er på mindre 10 % av nominell diameter
- lastringen er skrudd fast og at overdelen dreier fritt
- kontaktflaten til lastringen ligger helt flatt på skruflaten

Hvis kontrollene skulle føre til et negativt resultat, må lastringen ikke brukes lenger og det skal skiftes ut.
Det vises til at
- kontrollene må utføres av opplært fagpersonale i overensstemmelse med BGR 500 (DGUV-regler)
- lastringen skal kontrolleres med jevne mellomrom i henhold til standarder og forskrifter Disse kontrollene må dokumenteres i en kontrollmappe, og være klar til å kunne fremvises.
- lastringen må være montert av myndig fagpersonale Monteringen skal utføres etter bestemmelsene i maskindirektivet 2006/42/EF og etterfølgende endringer.
- overvåkningen av løfteprosessen, registreringen av lastens tyngdepunkt samt riktig plassering av lastring må foretas av fagpersonale for å garantere en jevn fordeling av laster
- ved en asymmetrisk last må reduksjonen av bæreevnen til lastringen beregnes i henhold til angivelsene i tabellen for de forskjellige festetypene
- egenfesten til fastheftsklassen til motgjengene for å holde lastringen i forhold til lasten som skal løftes, må kontrolleres
- materialet til motgjengene må utvise en strekkstyrke som er lik eller høyere enn den for stål S235JR (referanse UNI EN 10025).
- dybden på være minimal i gjengeboringen:
  1xd for stål
  1,25xd for støpestål
  1,5xd for stopejern med lav strekkstyrke (strekkstyrke < 200 MPa)
  2xd for aluminiumlegeringer
  2,5xd for legeringer av aluminium-magnesium
- gjengeboringen må forlape rettvinklet i forhold til kontaktflate
- kontaktflaten på motgjengene må være kontrollert for egnethet med hensyn til jevnhet og strømlinjeformet slitasjefritt til hele den jevne overflaten på overbeten som er nødvendig tilstrekkelig med garantere
- bruken av lastringen er forbudt når kontaktflaten til lastringen stikker ut
- til installasjon av lastringen trekkes skruen til for hånd med en unbrakonøkkel forlengelser ikke skal brukes fordi de kan overbelaste skruen med et for høyt tilrekkingsmoment (tilrekkingsmomentene angitt i tabellen må ikke overskrides) for demontering gås det frem i motsatt rekkefølge
- lastringen trekkes til helt til den ligger fullstendig på kontaktflaten Kontroller at lastringen er innrettet i belastningsretningen.
- etter stramming skal det kontrolleres at lastboylen og -ringen lar seg drei fritt slik de skal.

Obs! Lastringen er ikke egnet til dreining under last. Manglende overholdelse av angivelsene kan forårsake materielle og personskader.

BRUKSTEMPERATUR

Omgivelsestemperatur	Reduksjon av bæreevne
under -40 °C	Ikke tillatt
fra -40 °C til 200°C	Ingen
fra 200°C til 250°C	-20%
fra 250°C til 350°C	-25 %
over 350 °C	Ikke tillatt

Sikkerhetskoeffisient 4
På løfteredsakper som blir festet på konstruksjonen, anbefales det at elementet festes ved hjelp av gjengevedheftringsmidler.
Lastringen kan brukes uten sikkerhetsrisiko inntil maks. 20 000 løfteprosesser under full-last.
Ved løfteprosesser under høy risiko må sikkerhetsbetingelsene for personer som utsettes for en fare, være garantert.
Manglende overholdelse av angivelsene kan forårsake materielle og personskader.

① Bæreevne (tabell)

FORBUD
- Bruk ikke lastringen i sure omgivelser eller ved sterk korrosjon pga. kjemiske stoffer eller i eksplosiv atmosfære.
- Bæreevnene fra tabellen ikke overskrides.
- Bruk ikke til andre formål enn de som den er beregnet for.
- Ved montering av ringbukken må angitte tilrekningsmomenter ikke overskrides.
- Skru ikke av originale komponenter må ikke skiftes ut.
- Må ikke brukes til å løfte personer.
- Opphold under svevende last er forbudt.
- Ikke oppfall i farecområdet under bruk (farecområder skal forstås som områder hvor det er fare for at lasten kan falle ned).
- Skader som skyldes feilaktig bruk, dekkes ikke av garantien.
  Ved selvstendig endringer eller reparasjoner bortfaller garantien.

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

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

EG - CONFORMITEITSVERKLARING

NL LASTRING

MARKERINGEN
- [SCG/CARTEC] : Logo fabrikant
- [CE] : CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [..t] : Maximaal draagvermogen in ton (bijv. 1,6 t)
- [1/W] : Traceringscode
- [ ]: Registratienummer DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [M..]: Afmeting van de schroefdraad (bijv. M16)
- [10]: Kwaliteitsklasse 100

TOEPASSING
Lastring voor het optillen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!

Voor elk gebruik de perfecte staat van de lastring controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op de lastring en zijn componenten (incl. bout) sporen van slijtage of corrosie, scheurtjes of duidelijk zichtbare vervormingen aanwezig zijn.
- de markeringen goed leesbaar zijn.
- de op te tillen last in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor de ringbout is ontworpen.
- de slijtage van de ophangring ter hoogte van de contactpunten met het bovenste deel minder dan 10 % van de nominale diameter bedraagt.
- de lastring vrij is vastgeschroefd en het bovenste deel vrij kan draaien.
- het steunvlak van de lastring volledig op het schroefvlak ligt.

Wanneer het resultaat van de inspecties negatief is, mag de lastring niet verder worden gebruikt, en moet de worden vervangen.
Wij wijzen erop, dat:
- de controles moeten uitgevoerd worden door geschoold vakpersoneel. Hierbij moeten de voorschriften van BGR 500 (DGUV-regel) worden respecteerd.
- de lastring regelmatig volgens de normen en voorschriften moet worden gecontroleerd. Deze controles moeten in een controledossier worden opgeteekend en moeten ter inzage beschikbaar zijn.
- de lastring moet worden gemonteerd door vakpersoneel dat de wettelijke minimumleeftijd heeft bereikt. De montage moet worden uitgevoerd in overeenstemming met de bepalingen van machinerichtlijn 2006/42/EG en etterfølgende endringer.
- de supervisie tijdens de hijswerken, het bepalen van het zwaartepunt van de last en het correct positioneren van de lasting moet gebeuren door vakpersoneel, om een correcte verdeling van de last te garanderen.
- bij een asymmetrische last rekening moet worden gehouden met een vermindering van de draagkracht van de lasting, op basis van de opgegeven waarden in de tabel van de verschillende aansluitgyes.
- moet gecontroleerd worden, of de sterkteklasse van de borgdraad voor opname van de lasting in overeenstemming is met de op te tillen last.
- het materiaal van de borgdraad een trekserterke moet hebben de gelijk is aan of hoger dan dat van staal S235JR (referanse UNI EN 10025).
- de diepte van de schroefdraadborring minimaal moet overeenstemmen met:
  1xd voor staal
  1,25xd voor gietijzer
  1,5xd voor gietijzer van geringe sterkte (sterkte < 200 MPa)
  2xd voor aluminiumlegeringen
  2,5xd voor legeringen van aluminium-magnesium
- de schroefdraadboring haaks op het steunvlak moet staan.
- moet gecontroleerd worden of het steunvlak van de borgdraad qua vlakheid en afhechgen een zeker mate gelijk moet zijn aan de nominale diameter van de lasting.
- het gebruik van de lasting niet is toegestaan wanneer het steunvlak van de lasting uitsteekt.
- voor het installeren van de lasting: de bout manueel met een inbussleutel wordt vastgezet. Verlengingen mogen niet worden gebruikt, omdat ze de bout met een te hoog aandraaimoment kunnen overbelasten (zie in de tabel opgegeven aandraaimomenten mogen niet worden overschreden). Het demonteren gebeurt in omgekeerde volgorde.
- de lasting moet worden vastgezet tot de volledig contact maakt met het steunvlak. Controleer dat de lasting in lastrichting is uitgelijnd.
- na het vastzetten moet worden gecontroleerd of de lastbeugel en ring vrij kunnen draaien.

Let op! De lasting is niet geschikt voor draaien onder belasting. Wanneer deze instructies niet worden nageleefd, kunnen personlijk letsel en materiële schade het gevolg zijn.

TOEGESTANE GEBRUIKSTEMPERATUREN

Omgevingstemperatuur	Vermindering van de draagkracht
onder -40°C	niet toegestaan
van -40°C tot 200°C	geen
van 200°C tot 250°C	-20%
van 250°C tot 350°C	-25%
boven 350 °C	niet toegestaan

Veiligheidscoëfficiënt 4
Bij hijsapparaten die aan de constructie bevestigd blijven, raden wij aan om het element met een schroefdraadborging vast te zetten.
De lasting kan zonder enig veiligheidsrisico tot 20.000 hefbewegingen maken onder volledige belasting.
Bij hefbewegingen met hoog risico moet worden voldaan aan de veiligheidsvoorwaarden voor personen die aan een gevaar zijn blootgesteld.
Wanneer deze instructies niet worden nageleefd, kunnen persoonlijk letsel en materiële schade het gevolg zijn.

① Draagvermogen (tabel)

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

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

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

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

LV KRAVAS CILPA

MARĶĒJUMI
- [SCG/CARTEC] : Ražotāja logotips
- [CE] : CE marķējums saskaņā ar Mašīnu direktīvu 2006/42/EK
- [..t] : Maksimāla celtspēja tonnās (piem., 1,6 t)
- [1/W] : Izsekojamības kods
- [ ]: Sertifikācijas Nr. DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [M..]: Vītnes diametra izmērs (piem., M16)
- [10]: Kvalitātes kategorija 100

IZMANTOŠANA
Kravas cilpa kravu paceļšanai.
Nav izmantojama personu paceļšanai!

Pirms katras teicīgas lietošanas pārbaudīt kravas cilpas nevainojamo stāvokli un uzticiet vismaz reizi gadā veikt tās pārbaudi.
Pirms katras lietošanas pārbaudiet, vai:
- k