CARCANO
ITALY

ART 807 HT

Golfare girevole H.T.
Rotating eyebolt H.T.

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 оригинални 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 Originaliųjų 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. 06

IT GOLFARE GIREVOLE H.T.

MARCATURE
- [CARTEC] : Sigla costruttore
- [CE] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
- [...t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1.5 t)
- [→] : Direzione di carico per tiro a 90°
- [M..] : Misura filettatura (es. M16)
- [1/W] : Lotto di rintracciabilità
- [ ] : Omologazione DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [807 HT] : 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

1

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GOLFARI GIREVOLI H.Q. ART.807 HT DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE
Prima di ogni utilizzo verificare che:
- Il golfare e 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'anellonon 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 H.Q. art 807 HT 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 H.Q. 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/maggiore a quella dell'acciaio S235JR – norma di riferimento EN 10025)
- La profondità del foro filettato deve essere minima
  - 1xd per l'acciaio
  - 1.25xd per fusioni in ghisa
  - 1.5xd per fusioni in ghisa di scarsa resistenza (resistenza < 200 MPa)
  - 2xd per leghe di alluminio
  - 2.5xd per leghe di alluminio-magnesio
- Il foro filettato deve essere perpendicolare alla superficie di appoggio
- Verificare che la superficie di appoggiodella madrevitesia idonea per planarità e dimensione in modo da garantire l'appoggio di tutta la superficie piana del golfare e che la stessa aderisca in modo adeguato. E' vietato l'utilizzo del golfare con parti del piano d'appoggio a sbalzo
- Per l'installazione del golfare è sufficiente procedere manualmente al serraggio della vite con chiave a brugola 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 verso contrario
- Serrare il golfare fino a farlo aderire completamente alla superficie di appoggio
- Una volta effettuato il serraggio verificare che il golfare ruoti 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
Minore di – 40°C	Non ammesso
Da – 40°C a 200°C	nessuna
Da 200°C a 250°C	- 20%
Da 250°C a 350°C	- 25%
Oltre 350°C	Non ammesso

- Coefficiente di sicurezza 4
- Per i dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla frena filetto
- Sul tiro assiale è consentito uno scostamento di + / - 5° con una riduzione della portata del 10 %
- Il golfare può essere utilizzato in totale sicurezza fino ad un max di 20.000 sollevamenti a pieno carico
- In caso di operazione di sollevamento a rischio elevato devono essere garantite le condizioni di sicurezza per le persone esposte a rischio
- Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose
- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della direttiva macchine 2006/42/EC

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 targhetta di riferimento
- Non utilizzare per copp 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 durante l'utilizzo sotto il carico sospeso
- Non sostare durante l'utilizzo nelle zone pericolose (per zone pericolose si intendono zone esposte /individuate a rischio di caduta del carico movimentato con l'accessorio)
- Qualora vengano effettuate sul prodotto modifiche o riparazioni e/o trattamenti successivi , vengono a decadere i termini di garanzia e ci riterremo esonerati da qualsiasi responsabilità

CONSERVAZIONE
Il 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.

ed. 05

GB ROTATING EYEBOLT H.T.

MARKINGS
- [CARTEC] : Manufacturer label
- [CE] : CE markings in compliance with the Machinery Directive 2006/42/EC
- [...t] : Maximum load that can be used in tons (for ex. 1.5 t)
- [→] : Loading direction pull at 90°
- [M..] : Measurement of the threading (for ex. M16)
- [1/W] : Traceability batch
- [ ] : Validation DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [807 HT] : Product code
- [10] : Grade 100

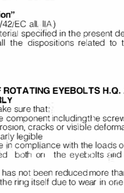
FORESEEN USE
ANCHORAGE POINT FOR LOAD LIFTING

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 related to the Directive 2006/42/EC

1

CHECK SUITABILITY OF ROTATING EYEBOLTS H.Q. ART.807 HT BEFORE USE AND YEARLY
Before using each time make sure that:
- The eyebolt and its entire component includingthe 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



- The device is screwed tightly into the supporting structure and the 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 eyebolt H.Q. art 807 HT must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance to the laws in force.
- The rotating eyebolt H.Q. must be fitted by qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance with the Machinery Directive 2006/42/CE and subsequent modifications
- The qualified person must supervise the lifting operation and must always detectthe 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 of the capacity as shown on the reference chart
- Check suitabilityof the resistanceclassof the mother screwwhich has to house the eyebolt with the ratio of the loadto be lifted (the material of the mother screw has to have a traction resistance which is the same or higher than steel S235JR – norm of reference UNI EN 10025)
- The depth of the threaded hole has to be minimum
  - 1xd for steel
  - 1.25xd for cast iron
  - 1.5xd for cast iron castings with low resistance (resistance <200 MPa)
  - 2xd for aluminium alloys
  - 2.5xd for aluminium -magnesium alloys
- The threaded hole must be perpendicular to the surface
- 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 placed the eyebolt and that it adheres suitably. They eyebolt cannot be used with parts of the tilting surface
- To install the eyebolt simply manually lock the screws with key without the aid of extension leads which could preload the screw with excessive locking (do not exceed locking specified in the chart). To disassemble, unscrew
- Lock the eyebolt until it fits completely onto the surface
- Once locking has been carried out make sure that the eyebolt rotates freely and correctly
- 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

Environment temperature	Reduction
Under – 40°C	Not allowed
From – 40°C to 200°C	None
From 200°C to 250°C	- 20%
From 250°C to 350°C	- 25%
Above 350°C	Not allowed

- Safety coefficient 4
- For lifting devices that remain attached to the structure we recommend the part be locked by means of thread brake glue
- On the axial pull there can be variation of +/5°with a 10% decrease in the capacity
- 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 adhere-dto 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

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 lower than -40°C or
- Do not exceed the capacity specified on the reference chart
- Do not use for operations which defer from the ones that are foreseen
- Do not use lockingscrews 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 mean areas which are deemed risky due to falling of load during movement with accessories)
- If changes, repairs and/or treatments are made to the product, terms of the guarantee are no longer applicableand 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 H.T.

MARQUAGES
- [CARTEC] : Sigle du constructeur
- [CE] : Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
- [...t] : Charge maximale de service en tonnes (par ex: 1.5 t)
- [→] : Direcion de charge par tir à 90°
- [M..] : Mesure du filetage (par exemple M16)
- [1/W] : Lot de traçabilité
- [ ] : Homologation DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [807 HT] : 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

1

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE ÉMERILLON H.Q. ART.807 HT À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN
Avant toute utilisation, vérifier que:
- L'anneau de levage et chacune de ses composantes, y compris la vis, ne présentent pas de défauts dusure ou de corrosion, ni de cfauses ou de déformations évidentes
- Les marquages sont bien lisibles
- Les charges à soulever sont conformes aux portées utiles pour lesquelles les anneaux de levage ont été conçus (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 contac

- Le dispositif est bien serré à la structure portante et le corps de l'anneau de levage 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 H.Q. art 807 HT doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière
- L'anneau de levage émerillon H.Q. 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 réductiondes 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 chargeà 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 quela surface d'appuide la vis mère est adapté-eau niveau de la planéité et des dimensions, de manière à garantir l'appuide toute la superficie plane de l'anneau de levage et sa bonne adhérence. Il est interdit d'utiliser l'anneau de levage avec des parties du plan d'appui en saillie
- Pour l'installation de l' anneau de levage, il suffit de procéder manuellement au serrage de la vis à l'aide d'une clé, sans 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'anneau de levage tourne librement et correctement
- Après le serrage, orienter l'anneau du dispositif dans la directionde la charge

Attention: le dispositif n'est pas approprié pour la rotation sous charge
- Facteurs de réduction de la portée

Température ambiante	Réduction
Inférieure à – 40°C	Non admise
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 admise

- Coefficient de sécurité de 4
- Pour les dispositifs de levage restant appliqués à la structure, il est recommandé de bloquer la pièce à l'aide d'un frein de filet en colle
- Il est permis, sur le tir axial, un écart de +/- 5° avec une réductionde la portée de 10%
- L'anneau de levage peut être utilisée en toute sécurité jusqu'à un maximum de 20.000 levages à pleine charge
- En cas d'opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties
- L'inobservation des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes
- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la directive machines 2006/42/CE

INTERDICTIONS
- Ne pas utiliser l'anneau de levage dans des ambiancesacides ou à haute corrosion de substances chimiqueset/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 futiliser dans des buts différents de ceux prévus
- Ne pas appliquer au montagedel'anneau de levage, des couplesde 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 retient 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 RINGSCHRAUBE H.T.

STEMPELUNGEN
- [CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [...t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1.5 t)
- [→] : Lastrichtung bei Zug in 90°
- [M..] : Abmessung des Gewindes (zB.: M16)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ ] : Zulassungs-Nr DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [807 HT] : Artikelnummer
- [10] : Güteklasse 100

ANWENDUNG
ANSCHLAGPUNKT ZUM HEBEN VON LASTEN
NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN VE RWENDBAR

"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

1

KONTROLLE DER EIGNUNG FÜR DEN EINSATZ ALS RINGSCHRAUBEN H.Q. ART.807 HT, VORZUNEHMEN VOR JEDEM GEBRAUCH UND MINDESTENS MIT JÄHRLICHER HÄUFIGKEIT
Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:
- Der Ringschraube und seine Komponenten einschließlich Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- Die Kennzeichnungen sind gut lesbar
- Die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschrauben entworfen wurden (die Tragfähigkeiten sind sowohl auf den Ringschrauben als in der Gebrauchsanweisung angegeben)
- Die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt

- Der Anschlagpunkt fest angeschraubt ist und das Obertell frei dreht.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.
Es wird darauf hingewiesen, dass:
- Die Kontrollen durch Fachpersonal ausgeführt werden müssen.
- Die Ringschrauben H.Q. art 807 HT, da es sich um Zubehör zum Heben handelt, regelmäßigen Kontrollen zu unterziehen sind, die entsprechend den geltenden Bestimmungen und Gesetzen zu planen sind.
- Die Ringschraube H.Q. 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 Gusseisen aus Gusseisen mit geringer Widerstandsfähigkeit (< 200 MPa)
  - 2xd bei Aluminiumlegierungen
  - 2,5xd bei Legierungen vonAluminium-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 Hubbase sowie deren ausreichendes Anliegen gewährleistet. Der Gebrauch der Ringschraube bei auskragenden Teilen der Auflagefläche ist verboten
- Zur Installation der Ringschraube genügt es, die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festzuziehen, wobei keine Verlängerungen verwendet werden dürfen, die 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 die Ringschraube 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 Gewindehaftmittel zu befestigen
- Bei axialem Zug ist eine Abweichungvon +/- 5° bei einer Reduzierung der Tragfähigkeit um 10% zulässig
- 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

VERBOTE
- Verwenden Sie die Ringschraubennicht in saurer Umgebungoder 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-Drehmente nicht überschritten werden
- Schrauben und Original-Bauteile keinesfall austauschen
- nicht zum Anheben von Personen zu verwenden
- der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht)
- Bei Vornahme von Veränderungen oder Reparaturen und/oder nachträgliche Behandlungen am Produkt verfallen die Gewährleistungsfristen, und wir schliessen jegliche Haftung unseresseits für Schäden aus

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

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

ES TORNILLO DE CÁNCAMO H.Q.

SELLOS
- [SC/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., 1,5 t)
- →]: Dirección de carga para tracción a 90°
- M..]: Dimensión del diámetro de rosca (p. ej., M16)
- 1/W]: Código de trazabilidad
- [ ] N.º de homologación de DGUV
- [ITALY]: Fabricado en Italia
- 10]: Clase de calidad 100

APLICACIÓN
Tornillo de cáncamo para la elevación de cargas.
No se puede utilizar para elevar personas.
Compruebe que el tornillo de cáncamo H.Q. esté en buen estado antes de cada uso y sométalo a pruebas al menos una vez al año.
Antes de cada uso comprobe si:
- El tornillo de cáncamo y sus componentes, incluido el tornillo, presentan signos de desgaste o corrosión, grietas o deformaciones claras.
- Las etiquetas se pueden leer correctamente.
- Las cargas que se van a elevar se corresponden con las capacidades de carga para las que se ha diseñado el tornillo de cáncamo (las capacidades de carga se especifican tanto en los tornillos de cáncamo como en las instrucciones de uso).
- 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 punto de sujeción está bien fijado y la parte superior gira libremente.
- La superficie de apoyo del tornillo de cáncamo descansa completamente sobre la superficie atornillable.

Si las comprobaciones muestran resultados negativos, se debe dejar de utilizar el tornillo de cáncamo y debe sustituirse.
Tenga en cuenta:
- Las comprobaciones se deben realizar por personal técnico cualificado y conforme a la norma BGR 500 (DGUV).
- Como puntos de sujeción, los tornillos de cáncamo giratorios se deben 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.
- Los tornillos de cáncamo, puesto que son accesorios para la elevación, se deben someter a comprobaciones regulares, que se deben planificar conforme a las disposiciones y leyes aplicables.
- El tornillo de cáncamo debe montarse por personal técnico mayor de edad, puesto que se utiliza durante procesos de elevación. El montaje se debe realizar conforme a las disposiciones de la Directiva de máquinas 2006/42/CE y las modificaciones posteriores.
- La supervisión del proceso de elevación, la determinación del centro de gravedad de la carga, así como la colocación correcta del tornillo de cáncamo se deben realizar por parte de personal técnico para garantizar una distribución equilibrada de la carga.
- Con cargas asimétricas se debe calcular una reducción de la capacidad de carga del tornillo de cáncamo según los datos de la tabla de los distintos tipos de sujeción.
- Se debe comprobar la idoneidad de la clase de resistencia de la contrarrosca para el alojamiento del tornillo de cáncamo en función de la carga que se vaya a elevar.
- El material de la contrarosca debe tener una resistencia a la tracción igual o mayor que el acero S235JR (norma de referencia UNI EN 10025).
- Una vez finalizado el apriete, se debe comprobar si el tornillo de cáncamo gira libre y correctamente.
- La profundidad de la perforación roscada debe ser como mínimo:
  - 1xd para acero
  - 1,25xd para hierro fundido
  - 1,5xd para fundiciones de hierro de baja resistencia (resistencia < 200 MPa)
  - 2xd para aleaciones de aluminio
  - 2,5xd para aleaciones de aluminio-magnesio
- La perforación roscada debe transcurrir en ángulo recto a la superficie de apoyo.
- Para la instalación del tornillo de cáncamo se debe apretar manualmente el tornillo con una llave Allen. No se deben utilizar prolongadores, puesto que pueden sobrecargar el tornillo con un par de apriete demasiado elevado (no sobrepase los pares de apriete indicados en la tabla). Para el desmontaje proceda en orden inverso.
- Se debe comprobar que la planicidad y el tamaño de la superficie de apoyo de la contrarrosca son correctos. Se debe garantizar el apoyo de toda la superficie plana de la armella de elevación, así como un contacto suficiente.
- Se prohíbe el uso del tornillo de cáncamo si la superficie de apoyo de este sobresale.
- El tornillo de cáncamo se aprieta hasta que reposa completamente sobre la superficie de apoyo. Asegúrese de que el tornillo de cáncamo está orientado hacia la dirección de carga. En caso necesario, utilice arandelas para orientar el tornillo de cáncamo hacia la dirección de carga correcta.

¡Atención! El punto de sujeción no es adecuado para el giro con carga.
Si no se respetan las indicaciones, se pueden producir daños personales y materiales.

IDONEIDAD DE APLICACIÓN SEGÚN LA TEMPERATURA

Temperatura ambiente		Reducción de la capacidad de carga
inferior a	-40 °C	No permitida
de	-40 °C a 200 °C	ninguna
de	200 °C a 250 °C	-20 %
de	250 °C a 350 °C	-25 %
superior a	350 °C	No permitida

- Coeficiente de seguridad 4
- En los dispositivos de elevación, que quedan fijos en la estructura, se aconseja fijar el elemento con medio de fijación para roscas.
- En la tracción axial se permite una desviación de +/-5° en caso de una reducción de la capacidad de carga del 10 %.
- El tornillo de cáncamo se puede utilizar sin riesgos para la seguridad para un máximo de 20.000 procesos de elevación a plena carga.
- En los procesos de elevación con riesgo elevado se deben garantizar las condiciones de seguridad para las personas expuestas a un peligro.
- Si no se respetan las indicaciones, se pueden producir daños personales y materiales.

1 **Capacidad de carga (tabla)**

A	Código sin llave	B	Código con llave	C	Dimensión	D	1 cuerda
E	2 cuerdas	F	asimétrico	G	3/4 cuerdas	H	Par máximo en Nm

2 **¡Atención! Evite la tracción lateral.**

PROHIBICIONES
- No utilice el tornillo de cáncamo en entornos ácidos ni en caso de fuerte corrosión por sustancias químicas.
- Los valores de capacidad de carga de la tabla no se deben sobrepasar.
- No debe utilizar para otros fines distintos de los previstos.
- Al montar el tornillo de cáncamo 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 cubiertos por la garantía.

Las modificaciones y reparaciones por cuenta propia anulan la garantía.

ALMACENAMIENTO
El tornillo de cáncamo se debe almacenar en un entorno adecuado (p. ej., seco, sin corrosión, etc.).

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

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

TR HALKALI CIVATA H.Q.

İŞARETLER
- [SC/CARTEC]: Üretici logosu
- CE]: CE İşareti, 2006/42/AB no'lu makine yönetmeliğine uygundur
- ...t]: Ton cinsinden maksimum taşıma kapasitesi (örn; 1,5 t)
- →]: 90° çekmede yük yönü
- M..]: Diş çapı (örn; M16)
- 1/W]: Geriye doğru izlenilebilirlik kodu
- [ ] Rıhsat No: DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10] : Kalite sınfı 100

KULLANIM
Halkalı yük kaldırma civatası.
Şahısların kaldırılması amacıyla kullanılamaz!
Halkalı civata H.Q., her defasında kullanılmadan önce, kusurlu olup olmadığı kontrol edilmeli ve yılda en az bir kez test etürilmelidir.
Kullanmadan önce, her zaman:
- civatası da dahil olmak üzere, halkalı civata ve bileşenlerinin üzerinde aşınma veya korozyon belirtileri, çatlaklar veya gözle görülür deformasyonlar olup olmadığı;
- üzerindeki işaretlerin okunabilir durumda olup olmadıkları;
- kaldırılacak yüklerin, halkalı civatanın tasarlandığı taşıma kapasitelerine uygun olup olmadıkları (taşıma kapasiteleri, hem halkalı civatanın üzerinde, hem de kullanım kılavuzunda belirtilmektedir).
- aski halkası aşınma oranının, üst parçaya temas noktalarında, anma çapının % 10'undan daha az olup olmadığı;
- kaldırma noktasının yerine sıkıştırılmış olduğu ve üst parçanın serbestçe dönüp dönmediği;
- halkalı civata oturma yüzeyinin vidalandığı yere tam olarak oturup oturmadığı.

Kontrollerin olumsuz sonuçlanması halinde, halkalı civata kullanılmamalı ve hemen değiştirilmelidir.
Aşağıda yer alan hususlara mutlaka uyulmalıdır:
- kontroller, Mesleki Kaza Sigortası 500 (Yasal Alman Kaza Sigortası Kuralları) göz önünde bulundurulmak suretiyle, konu hakkında bilgi sahibi kalifiye personel tarafından yapılmalıdır;
- kaldırma noktası olarak vazife gören döner tip mapalar, düzenli aralıklarla, standart ve mevzuat hükümlerine uygun olarak test edilm

RU РЫМ-БОЛТ Н.Q.

МАРКИРОВКИ
- [SC/CARTEC]: Логотип изготовителя
- [CE]: Знак CE в соответствии с Директивой по машинам 2006/42/EC
- [...t]: Максимальная грузоподъемность в тоннах (например, 1,5 т)
- [→]: Направление нагрузки при натяжении на 90°
- [M..]: Размер диаметра резьбы (например, M16)
- [1/W]: Код отслеживаемости
- [ ]:№ продукта DGUV
- [ITALY]: Сделано в Италии
- [10]: Класс качества 100

ПРИМЕНЕНИЕ
Рым-болт для подъема грузов.
Не использовать для подъема людей!
Перед каждым применением проверять рым-болт Н.Q. на безупречное состояние и не реже одного раза в год поручать его проверку.
Перед каждым применением проверять следующее:
- Рым-болт и его 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 (грузоподъемность указана как на рым-болте, так и в инструкции по эксплуатации).
- Износ подвесного кольца в зоне точки контакта с верхней частью составляет меньше 10% от номинального диаметра.
- Точка крепления прочно прикручена, а верхняя часть свободно вращается.
- Опорная поверхность рым-болта полностью прилегает к поверхности приинтегрирования.

Если проверки приведут к отрицательному результату, то рым-болт запрещается использовать и его необходимо заменить.
Соблюдать следующие указания:
- Проверки должны проводиться проинструктированными квалифицированными специалистами с соблюдением ВСР 500 (Правил страхования от несчастных случаев).
- Необходимо через регулярные промежутки времени проверять используемые в качестве точек крепления поворачивающие рым-болты в соответствии с нормами и предписаниями. Эти проверки должны быть задокументированы в нашем проверочном и предоставлены для предъявления.
Поскольку речь идет о грузоподъемных принадлежностях, необходимо регулярно проверять рым-болты в соответствии с действующими положениями и законами.
Рым-болт должен использоваться совершеннолетними квалифицированными специалистами, т.к. он используется в процессах подъема. Монтаж должен проводиться в соответствии с положениями Директивы по машинам 2006/42/ЕС. послешедшие изменениий.
Контроль процесса подъема, определение центра тяжести груза, а также правильное позиционирование рым-болта должны проводиться квалифицированными специалистами, чтобы обеспечить равномерное распределение груза.
В случае асимметричного нагружения должно быть проведено уменьшение грузоподъемности рым-болта в соответствии с данными в таблице или применение видов крепления.
Должно быть проверено соответствие класса прочности контрвращения для крепления рым-болта в отношении в поднимаемому грузу.
Материал, из которого должен иметь прочность на растяжение, равную или больше, чем у стали S235JR (контрольные положения UNI EN 10025).
После затяжки проверить, чтобы рым-болт свободно и надлежащим образом вращался.
Глубина резьбового отверстия должна быть, как минимум:
- 1xd для стали
- 1,25xd для чугуна
- 1,5 x d для отливок из чугуна с понижением временным сопротивлением при растяжении (< 200 MPa)
- 2xd для сплавов алюминия
- 2,5xd для сплавов алюминия и магния

- Резьбовое отверстие должно располагаться под прямым углом к опорной поверхности.
Для установки рым-болта винт затягивается вручную с помощью ключа для винтов с внутренним шестигранником. Нельзя использовать удлинители, т.к. они могут создавать слишком высокий момент затяжки винтов (не превышать указанные в таблице моменты затяжки). Для демонтажа действовать в обратной последовательности.
Опорная поверхность контрвращения должна быть проверена на соответствие в отношении плоскостности и размеров. Должна быть обеспечена опора всей рабочей поверхности подъемной проушины, а также не допускается прилегание.
Запрещается использование рым-болта при выступающей опорной поверхности рым-болта.
Рым-болт затягивается так, чтобы он полностью прилегал к опорной поверхности. Выровнять рым-болт по направлению нагрузки. Для правильного выравнивания рым-болта по направлению нагрузки при необходимости использовать подходящие шайбы.
Внимание! Точка крепления не предназначена для вращения 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 подвешивания приспособлений, которые остаются прикрепленными к конструкции, рекомендуется прикреплять элемент с помощью фиксатора резьбы.
- В случае осевого натяжения допускается отклонение +/- 5° при уменьшении грузоподъемности на 10 %.
- Рым-болт можно безо всякого риска безопасности использовать для 20.000 процессов подъема при полной нагрузке.
- В случае процессов подъема с высоким риском должны быть гарантированы условия безопасности для людей, подвергаемых опасности.
- Несоблюдение условий может привести к травмированию людей и материальному ущербу.

① **Грузоподъемность (таблица)**

A	Код без ключа	B	Код с ключом	C	Размер	D	1 ветвь	E	2 ветви
F	Асимметрично	G	3/4 ветви	H	Максимальный крутящий момент, Нм				

Внимание! Избегать боковой тяги

② **ЗАПРЕТЫ**
- Не используйте рым-болт в кислотной среде или при сильной коррозии за счет химических веществ.
- Нельзя превышать значения грузоподъемности, указанные в таблице.
- Не использовать для других целей, нежели для предусмотренных.
- При монтаже рым-болта 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 существует опасность падения предмета).
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате ненадлежащего использования изделия.
В случае самостоятельных изменений или ремонтов гарантия теряет силу.

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

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

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕС

RO ŞURUB CU CAP INELAR H.Q.

POANSONĂRI
- [SC/CARTEC]: Logo producător
- [CE]: Identificator CE conform directivei privind echipamentele tehnice 2006/42/CE
- [...t]: Capacitate maximă de sarcină în tone (de ex. 1,5 t)
- [→]: Direcţia sarcinii la tracţiune de 90°
- [M..]: Dimensiune diametru filet (de ex. M16)
- [1/W]: Cod de trasabilitate
- [ ]: Nr. aviziere DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Clasa de calitate 100

UTILIZARE
Şurub cu cap inelar pentru ridicarea de sarcini.
Nu se utilizează pentru ridicarea de persoane!
Înainte de fiecare folosire, controlaţi starea impecabilă a şurubului cu cap inelar H.Q. şi dispuneţi verificarea lui cel puţin anual.
Verificaţi înainte de folosire dacă:
- Şurubul cu cap inelar şi componentele sale, inclusiv şurubul, prezintă urme de uzură sau coroziune, crăpături sau deformări evidente.
- Identificatoarele sunt bine lizibile.
- Sarcinile care sunt ridicate corespund capacităţii de sarcină pentru care a fost proiectat şurubul cu cap inelar (capacităţile de sarcină sunt indicate atât pe şuruburile cu cap inelar, cât şi în instrucţiunile de utilizare).
- Uzura inelului de suspendare în zona punctelor de atingere cu partea superioară este mai mică de 10% din diametrul nominal.
- Punctul de prindere este înşurubat ferm şi partea superioară se roteşte liber.
- Suprafaţa de aşezare a şurubului cu cap inelar este aşezată complet pe suprafaţa de înşurubare.

Dacă operaţiile de control dau la un rezultat negativ, utilizarea şurubului cu cap inelar nu mai este permisă şi acesta trebuie schimbat.
Atragem atenţia că:
- Operaţiile de control trebuie să fie executate de personalul de specialitate instruit, cu respectarea BGR 500 - în Germania (reglementările DGUV).
- Punctele de prindere ale şuruburilor cu cap inelar rotative trebuie verificate la intervale regulate, în conformitate cu normele şi prevederile în vigoare. Aceste verificări trebuie să fie documentate. Intr-un dosar de verificare, iar un exemplar se va păstra ca model.
- Şuruburile cu cap inelar trebuie să fie supuse unor operaţii regulate de control, documentate şi cu accesorii de ridicare care trebuie proiectate corespunzător dispoziţiilor şi legilor în vigoare.
- Şurubul cu cap inelar trebuie să fie montat de un personal de specialitate care a primit instrucţiunea minimă legală, deoarece se utilizează în procese de ridicare. Montajul se va executa corespunzător dispoziţiilor din directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE şi în conformitate cu prevederile uzinei.
- Monitorizarea procedeului de ridicare, determinarea centrului de greutate al sarcinii, precum şi poziţionarea corectă a şurubului cu cap inelar trebuie să fie realizate de către personal de specialitate, pentru a asigura distribuirea echilibrată a sarcinii.
- În cazul unei sarcini asimetrice trebuie să fie realizată o reducere a capacităţii de sarcină a şurubului cu cap inelar, conform datelor din tabelul diferitelor tipuri de prindere.
- Aptitudinea clasei de rezistenţă a contra-filetului pentru preluarea şurubului cu cap inelar în raport cu sarcina care trebuie ridicată trebuie să fie verificată.
- Materiaul contra-filetului trebuie să prezinte o rezistenţă la tracţiune echivalentă sau egală cu cea a oţelului S235JR (dispoziţie de referinţă UNI EN 10025).
- După strângerea fermă se va verifica dacă şurubul cu cap inelar se roteşte liber şi în conformitate cu prescripţiile.
- Adâncimea oficiului filetat trebuie să fie de minim:
  - 1xd pentru oţel
  - 1,25xd pentru fontă
  - 1,5xd pentru piese turnate din fontă cu rezistenţă redusă (rezistenţa < 200 MPa)
  - 2xd pentru aliaje de aluminiu
  - 2,5xd pentru aliaje de aluminiu-magneziu
- Oficiul filetat trebuie să fie perpendicular pe suprafaţa de aşezare.
Pentru instalarea şurubului cu cap inelar, şurubul trebuie strâns manual cu cheia imbus. Nu este permisă utilizarea de prelungitoare, deoarece ele pot crea momente de strângere prea ridicate (nu depăşiţi cuplurile de strângere indicate în tabel). Pentru demontare procedaţi în ordine inversă.
Asiguraţi-vă de faptul că şurubul cu cap inelar se rotoşchează liber şi în cursul manipulării nu se produce alunecarea sarcinii.
Folosiţi şurubul cu cap inelar este interzisă dacă suprafaţa de aşezare a şurubului cu cap inelar este proeminentă.
Şurubul cu cap inelar se strânge până la contactul plan complet cu suprafaţa de aşezare. Asiguraţi-vă că aţi aliniat şurubul cu cap inelar în direcţia sarcinii de solicitare. Dacă este necesar, utilizaţi şaibe pentru aliniere şurubului cu cap inelar în direcţia corectă a sarcinii de solicitare.
Atenţie! Punctul de prindere nu este adecvat pentru rotire în sarcină.
Nerespectarea indicaţiilor poate cauza vătămări de persoane şi prejudicii materiale.

APTITUDINEA DE UTILIZARE LA TEMPERATURI

Temperatura ambiantă	Reducerea capacităţii de sarcină
sub -40 °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 siguranţă 4
- La dispozitivele de ridicat care rămân fixate în construcţie, se recomandă fixarea elementului prin intermediul unei substanţe de asigurat filete
- În cazul unei tracţiuni axiale este admisibilă o abatere de +/- 5° la o reducere a capacităţii de sarcină cu 10%
- Şurubul cu cap inelar poate fi utilizat fără alt risc de securitate până la max. 20.000 procese de ridicare în plină sarcină
- La procesele de ridicare cu risc mare, condiţiile de securitate trebuie să fie garantate pentru persoanele expuse la pericol
- Nerespectarea indicaţiilor poate cauza vătămări de persoane şi prejudicii materiale.

① **Capacitatea de sarcină (tabel)**

A	Cod fără cheie	B	Cod cu cheie	C	Dimensiune	D	1 braţ	E	2 braţe
F	Asimetric	G	3/4 braţe	H	Valoare maximă cuplu Nm				

② **Atenţie! A se evita răcţiunea laterală**

INTERDICŢII
- Nu utilizaţi şurubul cu cap inelar în medii acide sau în condiţii de coroziune puternică provocată de substanţe chimice.
- Nu este permisă depăşirea valorilor capacităţilor de sarcină din tabel.
- A nu se utiliza pentru alte scopuri decât cele prevăzute.
- La montajul şurubului cu cap inelar nu este permisă depăşirea momentelor de strângere prescrise.
- În niciun caz nu schimbaţi şuruburile şi componentele originale.
- A nu se utiliza pentru ridicarea de persoane.
- Staţionarea sub sarcini este interzisă în timpul ridicării.
- Nu staţionaţi în zona periculoasă pe parcursul utilizării (prin zone periculoase se înţeleg zonele în care există pericolul unei căderi a sarcinii).
- Nu se oferă garanţie pentru defecţiunile apărute ca urmare a unei manevrări necorespunzătoare.

În cazul unor modificări sau reparaţii realizate cu mijloace proprii, garanţia pentru produs îşi pierde valabilitatea.

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

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

DECLARAŢIE DE CONFORMITATE CE

PT OLHAL MACHO H.Q.

MARCAÇÕES
- [SC/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. 1,5 t)
- [→]: Direção de carga com tração a 90°
- [M..]: Medida do diâmetro da rosca (p. ex. M16)
- [1/W]: Código de rastreabilidade
- [ ]: Nr. de homologação DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Grau 100

APLICAÇÃO
Olhal macho para elevação de cargas.
Não utilizar para elevação de pessoas!
Antes de cada utilização do olhal macho H. Q., verificar o estado correto e proceder/ordenar a execução de uma inspeção, a ter lugar, pelo menos, uma vez por ano.
Antes de cada utilização, verificar se:
- o olhal macho e os seus componentes, parafuso incluído, apresentem 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 (as capacidades de carga são indicadas tanto no olhal macho como também nas instruções de utilização).
- o desgaste do anel de suspensão na área dos pontos de contacto com a secção superior é inferior a 10 % do diâmetro nominal.
- o ponto de fixação encontra-se está firmemente aparafusado e a secção superior roda livremente.
- a superfície de apoio do olhal macho assenta completamente na superfície de acoplamento.

Se o resultado dos controlos for negativo, o olhal macho não deverá mais ser utilizado, tendo de ser substituído.
Favor ter em consideração:
- os controlos devem ser efetuados por pessoal especializado devidamente instruído sob observação de BGR 500 (regulamentos DGUV).
- enquanto pontos de ancoragem, os olhais macho rotativos devem ser verificados a intervalos regulares de acordo com as normas e disposições vigentes. Estas verificações devem ser documentadas numa pasta correspondente e disponibilizadas para apresentação.
- os olhais macho, dado serem acessórios de elevação, devem ser submetidos a controlos regulares planeados de acordo com as disposições e legislação vigentes.
- o olhal macho deve ser montado por pessoal especializado e maior de idade dado ser empregue em operações de elevação. A montagem deve ser executada de acordo com as disposições da Diretiva Máquinas 2006/42/CE e prevalecendo atenta subsequentes, a supervisão da operação de elevação, determinação do centro de gravidade da carga bem como o posicionamento correto do olhal macho devem ser realizadas de cabo pessoal especializado de maneira a garantir uma distribuição equilibrada da carga.
- em caso de uma carga assimétrica, deve-se ter em consideração uma redução da capacidade de carga do olhal macho de acordo com as indicações da tabela dos vários tipos de ancoragem.
- verificar a adequação da classe de resistência da contra rosca ao material do olhal macho em relação à carga a ser elevada.
- o material da contra rosca tem de possuir uma resistência à tração igual ou maior do que a do aço S235JR (norma de referência UNI EN 10025).
- após apertar, verificar se o olhal macho roda livre e corretamente.
- a profundidade de um rosacado deve ser, no mínimo:
  - 1xd para aço
  - 1,25xd para ferro fundido
  - 1,5xd para bases em ferro fundido (resistência < 200 MPa)
  - 2xd para ligas de alumínio
  - 2,5xd para ligas de alumínio-magnésio
- o furo rosacado deve ser perpendicular à superfície de apoio.
para instalação do olhal macho, apertar o parafuso manualmente com uma chave allen. Não se devem utilizar extensões dado que estas poderão sobrecarregar o parafuso com um binário excessivo (não exceder os binários indicados na tabela). Para desmontar, proceder na sequência inversa.
verificar a adequação da superfície de apoio da contra rosca a nível de condição plana e tamanho. Assegurar o apoio de toda a superfície plana do olhal de elevação bem como o respetivo assento suficiente.
é proibido utilizar o olhal macho se a superfície de apoio do olhal macho sobressair.
apertar o olhal macho até assentar completamente na superfície de apoio. Garantir que o olhal macho está alinhado na direção de carga. Se necessário, utilizar arruelas para alinhar o olhal macho na direção de carga de sustentação.
Atenção! O ponto de ancoragem 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	Inexistente
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
- Em tração axial é permitido um desvio de +/- 5° com uma redução da capacidade de carga de 10 %
- o olhal macho 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)**

A	Código sem chave	B	Código com chave	C	Tamanho	D	1 perna	E	2 pernas
F	assimétrica	G	3/4 pernas	H	Binário máximo Nm				

② **Atenção! Evitar a tração lateral**

PROIBIÇÕES
- Não utilizar o olhal macho em ambientes ácidos ou com corrosão forte devido a substâncias químicas.
- Os valores de capacidade de carga da tabela não devem ser excedidos.
- Não utilizar para outras finalidades que não as previstas.
- Durante a montagem do olhal macho, 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 macho deve ser conservado num ambiente apropriado (p. ex., seco, não corrosivo, etc.).

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

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

PL ŚRUBA OCZKOWA H.Q.

OZNACZENIA
- [SC/CARTEC]: logo producenta
- [CE]: znak CE wg dyrektywy maszynowej 2006/42/WE
- [...t]: Nośność maksymalna w tonach (np. 1,5 t)
- [→]: Kierunek łańcuha przy ciągnięciu pod kątem 90°
- [M..]: Rozmiar średnicy gwintu (np. M16)
- [1/W]: kod identyfikacji
- [ ]: Nr dopuszczenia do eksploatacji DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: klasa jakości 100

ZASTOSOWANIE
Śruba oczkowa do podnoszenia ładunków.
Nie nadaje się do podnoszenia ludzi!
Przed każdym użyciem sprawdzić śrubę oczkową H.Q. pod kątem prawidłowego stanu i zlecać jej kontrolę co najmniej raz w roku.
Przed każdym użyciem sprawdzić, czy:
- śruba oczkowa i jej elementy, włącznie ze śrubą, wykazują ślady zużycia lub korozji, pęknięcia lub wyraźne deformacje;
- oznaczenia są czytelne;
- podnoszone ładunki odpowiadają nośności śruby oczkowej (nośność jest podana zarówno na śrubach oczkowych, jak i w instrukcji użytkowania);
- zużycie uchwytu do zawieszania w obszarze punktów styku z częścią górną wynosi mniej niż 10% średnicy znamionowej;
- punkt mocowania jest mocno dokręcony, a część górna obraca się swobodnie;
- śruba oczkowa przylega na całej powierzchni przylegania do powierzchni przyłączeniowej.

Jeśli wynik kontroli będzie negatywny, dalsze użycie śruby oczkowej jest zabronione i należy ją wymienić.
Zwracamy uwagę na następujące kwestie:
- Kontrole muszą być przeprowadzone przez przeszkolony, wykwalifikowany personel zgodnie z niemieckimi przepisami bezpieczeństwa BGR 500 (zasady DGUV).
- Obrotowe śruby oczkowe, używane jako punkty mocowania, 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.
- Z uwagi na to, że śruby oczkowe należą do wyposażenia dodatkowego służącego do podnoszenia, należy je poddawać regularnym kontrolom. Kontrole te należy zaplanować zgodnie z obowiązującymi postanowieniami i przepisami prawa.
- Śruba oczkowa może być montowana tylko przez pełnoletni, wykwalifikowany personel, ponieważ jest stosowana do podnoszenia. Montaż należy przeprowadzić zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE i późniejszymi zmianami.
- Wykwalifikowany personel musi kontrolować proces podnoszenia, określić środek ciężkości ładunku i prawidłowo ustawić śrubę oczkową, aby zapewniony był równomierny rozkład obciążenia.
W przypadku ładunków asymetrycznych należy zredukować nośność śruby oczkowej zgodnie z danymi w tabeli poszczególnych rodzajów mocowania ładunku.
- Należy sprawdzić, czy klasa wytrzymałości przeciwgwintu do zamocowania śruby oczkowej jest odpowiednia dla podnoszonego ładunku.
- Materiał przeciwgwintu musi się cechować wytrzymałością na rozciąganie, która jest taka sama lub większa niż stali S235JR (norma UNI EN 10025).
- Po dokręceniu sprawdzić, czy śruba oczkowa obraca się swobodnie i prawidłowo.
- Głębokość otworu gwintowanego musi wynosić co najmniej:
  - 1xd dla stali
  - 1,25xd dla żeliwa
  - 1,5xd dla stopów żeliwnych o małej wytrzymałości (wytrzymałość < 200 MPa)
  - 2xd w przypadku stopów aluminium
  - 2,5xd w przypadku stopów aluminium i magnezu
- Otwór gwintowany musi przebiegać prostopadle do powierzchni przylegania.
- o furo rosacado deve ser perpendicular à superfície de apoio.
para instalação do olhal macho, apertar o parafuso manualmente com uma chave allen. Não se devem utilizar extensões dado que estas poderão sobrecarregar o parafuso com um binário excessivo (não exceder os binários indicados na tabela). Para desmontar, proceder na sequência inversa.
verificar a adequação da superfície de apoio da contra rosca a nível de condição plana e tamanho. Assegurar o apoio de toda a superfície plana do olhal de elevação bem como o respetivo assento suficiente.
é proibido utilizar o olhal macho se a superfície de apoio do olhal macho sobressair.
apertar o olhal macho até assentar completamente na superfície de apoio. Garantir que o olhal macho está alinhado na direção de carga. Se necessário, utilizar arruelas para alinhar o olhal macho na direção de carga de sustentação.
Uwaga! Punkt mocowania nie jest przeznaczony do obracania pod obciążeniem.
Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

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.
- W przypadku osiągnięcia wzdłuż osi dozwolone jest odchylenie o +/- 5° przy obniżeniu nośności o 10%.
- Śruba oczkowa może być używana bez jakiegokolwiek ryzyka do maks. 20 000 operacji podnoszenia pod pełnym obciążeniem.
- W przypadku operacji podnoszenia wysoko ryzyku należy zapewnić bezpieczeństwo osób narażonych na zagrożenie.
- Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować obrażenia ciała i szkody materialne.

① **Nośność (tabela)**

A	Kod bez klucza	B	Kod z kluczem	C	Wymiary	D	1 ciężno	E	2 ciężna
F	asymetryczny	G	3/4 ciężna	H	Maks. moment obrotowy Nm				

② **Uwaga! Unikać ciągnięcia bocznego**

ZAKAZY
- Nie używać śruby oczkowej w kwaśnym otoczeniu lub przy silnej korozji spowodowanej działaniem substancji chemicznych.
- Zabronione jest przekraczanie wartości nośności podanych w tabeli.
- Nie stosować do innych celów niż przewidziane.
- Podczas montażu śruby oczkowej 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.
- Zabronione jest przebywanie w obszarze zagrożenia (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 napraw powoduje utratę gwarancji.

PRZECHOWYWANIE
Przechowywać śrubę oczkową w odpowiednim otoczeniu (np. suchym miejscu, które nie jest narażone na korozję itp.).

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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

NO RINGBOLT H.Q.

STEMPLINGER
- [SC/CARTEC]: Produsent-logo
- [CE]: CE-merking etter maskindirektivet 2006/42/EG
- [...t]: Maksimal bæreevne i tonn (f.eks. 1,5 t)
- [→]: Lastretning ved trekk i 90°
- [M..]: Mål på gjengediameter (f.eks. M16)
- [1/W]: Sporingskode
- [ ]: Godkjenningsnummer DGUV
- [ITALY]: Made in Italy
- [10]: Kvalitetsklasse 100

TOEPASSING
Ringbout voor het optillen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!
Vóór elk gebruik de perfecte staat van de ringbout H.Q. controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op de ringbout 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 waaraan de ringbout wordt blootgesteld, in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor die is ontworpen (de draagkrachten staan op de ringbout gemarkeerd en wordt in de gebruiksinformatie vermeld).
- slitasjen på opphengsringen i området til børeringspunktene med overdelen er på mindre 10 % av nominell diameter
- festepunktet er skrudd fast og at overdelen dreier fritt
- kontaktflaten til ringbolten ligger fullstendig på skruflaten

Hvis kontrollene skulle føre til et negativt resultat, må ringbolten ikke brukes lenger og skal skiftes ut.
Det vises til at:
- kontrollene må utføres av opplært fagpersonale i overensstemmelse med BGR 500 (DGUV-regelene)
- svingbare ringbolter som festepunkter 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.
- ringbolter skal underlegges regelmessige kontroller i henhold til gjeldende bestemmelser og lover ettersom det dreier seg om tilbehør til løfting
- ringbolten må være montert av myndig fagpersonale ettersom den skal brukes til løfteprosesser Monteringen skal utføres etter bestemmelsene i maskindirektivet 2006/42/EF og etterfølgende endringer.
- overvåkningen av løfteprosessen, registreringen av lastens tyngdepunkt og korrekt plassering av ringbolt må foretas av fagpersonale for å garantere en jevn fordeling av lasten
- ved en asymmetrisk last må reduksjonen av bæreevnen til ringbolten benyttes i henhold til angivelsene i tabellen for de forskjellige festetypene
- egnetheten til fasthetsklassen til motgjengene for å holde ringbolten i henhold til lastens navn 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).
- etter stramming skal det kontrolleres at ringbolten lar seg snoke fritt og forskriftsmessig
- dybden må være minimal i gjengene:
  - 1xd for stål
  - 1,25xd for støpestål
  - 1,5xd for støpejern med lav strekkstyrke (ringbøsninger < 200 MPa)
  - 2xd for aluminiumlegeringer
  - 2,5xd for legeringer av aluminium-magnesium
- gjengeboringen må forlape rettvinklet i forhold til kontaktflate
- til installasjon av ringbolten trekkes skruen til for hånd med en unbrakonøkkel forlengelser ikke skal brukes fordi de skjøvet skruen med et for høyt tilstrekkingsmoment (tilstrekkingsmomentet angitt i tabellen må ikke overskrides) for demontering gås det frem i motsatt rekkefølge
- kontaktflaten på motgjengene må være kontrollert for egnethet med hensyn til jevnhet og størrelse anleggsflaten til hele den jevne overflaten på øyebolten samt tilstrekkelig tilslutning på garanteres
- bruk av ringbolten er forbuds når kontakten mellom til ringbolten stikker ut
- ringbolten trekkes til helt til den ligger fullstendig på kontaktflaten Kontroller at ringbolten er innrettet i belastningsretningen. Hvis det er nødvendig, bruk underlagsskivene til innretting av ringbolten i den riktige belastningsretningen.

Obs! Ringbolten er ikke egnet til å dreie under belastning.
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

- Sikkerhetskoefficient 4
- På løftereddsker som blir festet på konstruksjonen, anbefales det at elementet festes ved hjelp av gjengelåsende midler.
- Ved aksiallt trekk er et avvik på +/- 5° med en reduksjon av bæreevnen på 10 % tillatt.
- Ringbolten 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)**

A	Kode uten nøkkel	B	Kode med nøkkel	C	Mål	D	1 streng	E	2 strenger
F	asymmetrisk	G	3/4 strenger	H	Maksimalt dreiemoment Nm				

② **Obs! Unngå sidetrekk**

FORBUD
- Bruk ikke ringsteker i sure omgivelser eller ved stærk korrosion pga. kjemiske stoffer.
- Bæreevneverdiene i tabellen må ikke overskrides.
- Bruk ikke til andre formål enn de som er beregnet for.
- Ved montering av ringbolten må angitte tiltrekkingsmomenter ikke overskrides.
- Bolter og original komponenter må uansett ikke skiftes ut.
- Må ikke brukes til å løfte personer.
- Opphold under svevende last er forbudt
- Inter opphold bæreverket under bruk (bæreområder skal forstås som området hvor det er fare for at lasten kan falle ned).
- Skader som skyldes feilaktig bruk, dekkes ikke av garantien.

Ved selvstendig endringer eller reparasjoner bortfaller garantien.

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

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

EU - SAMSVARSERKLÆRING

NL OSSKRÜVE H.Q.

MARKERINGEN
- [SC/CARTEC] : Logo fabrikant
- [CE] : CE-markering volgens Machinerichtlijn 2006/42/EG
- [...t] : Maximaal draagvermogen in ton (bijv. 1,5 t)
- [→] : Lastretting bij trekbeweging in 90°
- [M..] : Diameter schroefdraad (bijv. M16)
- [1/W] : Traceringscode
- [ ] : Registratienummer DGUV
- [ITALY] : Made in Italy
- [10] : Kwaliteitsklasse 100

TOEPASSING
Ringbout voor het optillen van lasten.
Niet gebruiken voor het optillen van personen!
Vóór elk gebruik de perfecte staat van de ringbout H.Q. controleren; minimaal één keer per jaar laten inspecteren.
Controleer voor elk gebruik, of:
- op de ringbout 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 waaraan de ringbout wordt blootgesteld, in overeenstemming is met de draagkracht waarvoor die is ontworpen (de draagkrachten staan op de ringbout gemarkeerd en wordt in de gebruiksinformatie vermeld).
- de ringbout van de ophangring ter hoogte van de contactpunten met het bovenste deel minder dan 10 % van de nominale diameter bedraagt.
- het aansluitpunt stevig is vastgeschroefd en het bovenste deel vrij ronddraait.
- het steunvlak van de ringbout volledig op het schroefvlak ligt.

Wanneer het resultaat van de inspecties negatief is, mag de ringbout niet langer worden gebruikt, en moet die worden vervangen.
Wij wijzen erop, dat:
- de controles moeten uitgevoerd worden door geschoold vakpersoneel. Hiertij worden de voorschriften van BGR 500 (DGUV-regels) worden gerespecteerd.
- de draaibare ringbout regelmatig volgens de normen en voorschriften moet worden gecontroleerd. Deze controles moeten in een controledossier worden opgetekend en moeten ter inzage beschikbaar zijn.
- de