

* Käytävessä sidontapisteenä kapasiteetti lasketaan kaavalla LC=WLL_SF5x2**, ellei toisin mainita. Älä koskaan ylitä renkaaseen kaiverrettua sidonta-kapasiteettia. Älä käytä rengasta, joka on aiemmin ollut käytössä sidontaan nostotarvikkeisiin, ja painavasta.

** LC = Sidontakapasiteetti (Lashing Capacity) / WLL_SF5 = Työkoumituksen enimmäisavo tuvakerman 5

Kierteen (halkaisija jatai pituus) on sovellettava materiaalin, johon se ruuvataan. Tiedoksesi, on suositeltavaa käyttää vähintään seuraavia kertoimia:

- 1 x teräkselle (ST 37 min.)
- 1,25 x valuraudalle
- 2 x alumiinille
- 2,5 x kevytmetalleille

Kun kiinnitetään käytämällä alhaasen vastuksen omaavaa materiaalia, anna suuremman kierteen halkaisijan kompensoida alhai-sempaa vastusta. Tapin on oltava voimassa olevan Eurooppalaisen standardin mukainen ja riittävä pitki sopiakseen putiin kok-piuteen. Käyttäjän on vastustassa puttierteen pituuden laskemisesta sekä nostettavan kappaleen materiaalin kestävyyydestä. Käytä vain Codiproin toimittamia alkuperäisiä muttereita ja pikoja.

Käytettävään reian tulee olla puhdas, voimassa olevien standardien mukainen ja tarpeeksi pitkä sopiakseen käytettävään putiin-piuteen. Materiaali on kehitetty -20 °C +200 °C välisellä lämpötilalla:

- Väillä -40°C - -20°C WLL pienenee 20 %
- Väillä -200°C - -300°C WLL pienenee 10 %
- Väillä +300°C - -400°C WLL pienenee 25 %

Vältä käyttöä syövyttävällä alueella, jos hiekkää, kemikaaleja, happoa, kosteutta esiintyy... (Ota yhteyttä valmistajan valitaksesi oikeaan luottimeen ruostumattomasta teräksestä valmistetuille nostosimukolle). Kun käännyviä nostosimukoita käytetään ku-massa, syntyä työkuorman alentavia kertoimia. Kästo nostokulmien taukottoketnessä luettelossa kertonimien laskemiseksi. Ota yhteyts valmistajaan nostoja varten, jolla ei ole näytetty tässä nostokulmien taukuluokassa. Käyttäjän on vastustassa nostokokkopa-nossa ja siltä, että oltava huomioon kaikki parametrit ennen nostoa. Mikäli on pienintäkään epäilyksiä noston turvallisuudesta, voi nostosuunnitelman tarkastuttaa valmistajalla. Nostosimukoille, jotka on tarkoitettu yli 32 työkoumille ja joiden käyttökäskissa on yli 5 000 sykliä, on suositeltavaa käyttää 5:1 varmuuskertointa (ja / tai suorittaa perusteellisen tarkastus joka 5000. sykli).

NOSTOSIMUKAN KIINNITTÄMINEN

Putti jatai mutteri tulee kiristää tekniessä katalogissa suositeltun oikeaan momenttiin. Käytä kalibroitu momenttiavainia, joka on säädetty nostosimukun momenttiavolite. Vältä äkillistä kiristämistä. Tasaaseen reikään asennetaassa sovelia H7-toleranssia sovitteessa. Ohjausvisten tulisi olla noin 0,5 × kierteen nousu. Nostosimukun koko laipan tulee olla kosketuksessa nostettavaan kappaleeseen. Jokaisen käännyvän suun tulee olla likutettavissa kaikkiin suuntiin ilman esteitä. Joskettimukoilla, jossa on keskitys (tyyppi +C) tulee ehdottomasti käyttää kun ylimääräinen porattu aukko on tehty. Ota huomioon painopiste. Varmista sakkelin oikea suuntaus nostosuuntaan ennen jokaista nostoa.

TARKASTUS JA KORJAUS

Tarkastuksen saa suorittaa vain pätevä ja koulutettu henkilö käyttöpäikassa voimassa olevien standardien mukaan.

Sitäämääräistä tarkastusta vaaditaan ennen jokaista käyttöä. Seuraavat kohdat on tarkastettava:

- Kierteen kunto,
- Kääntyvät osat,
- Epätavallinen kuluminen jatai syöpyminen,
- Tapuminen,
- CE-merkintä, järjyskoodi ja WLL-merkintä.

Jos jossain näistä kohdista on puutteita, nostosimukua on tarkastettava perusteellisemmin. Määräaikaistarkastus vähintään kerran vuodessa on pakollinen .Joissakin erityisissä tapauksissa määräaikaistarkastusten välin tulee olla itämpiä (kts. väliaikassa voimassa olevaan paikalliseen lakiin). Näiden tarkastusten suorittamiseksi, CODIPROLUX antaa käyttöönn pyynnöstä tarkastuskortit. CODIPROLUX valmistamat käännyvät nostosimukat voidaan palauttaa valmistajalle kerran vuodessa ilmaista tarkastusta varten. Kysy tietoa 'CODIPRON nostosimukoiden kunnuksesta'. Älä pura käännyviä nostosimukoita. Tuotteessa on elinikäinen rasvaus.



Användarinstruktioner

Originalversion

I enlighet med « maskindirektivet » 2006/42/EG

PRODUKTBESKRIVNING

Dessa användarinstruktioner gäller för alla lekande flyttöglor som tillverkas av CODIPROLUX. Alla flyttöglor är listade och beskrivna i den gällande tekniska katalogen. Endast den officiella tekniska CODIPROLUX katalogen kan användas som referens.

KVALITETSSÄKRING

Alla internationella standarder som vi följer nämns på vår försäkran om överensstämmelse som levereras med varje flyttögla.

Tredjeparters certifiering är valfri.

MAXIMAL SPÅRBARHET SÄKRAS

Indivuell spårbarhet av varje flyttögla tack vare en ID-nummer. Tillverkningsmärkning på flyttöglas alla komponenter.

ANVÄNDARVILLKÖR

Produkten får enbart hanteras av kompetenta och utbildade personer i enlighet med relevanta europeiska standarder som gäller på användningsplatsen. Det är förbjudet att gå under hängande last och/eller utstå en någon för farliga situationer på arbetsplatsen. Undvik farliga operationer under hanteringen: stötar, ryck, vibrationer... Stinkt reppel för WLL gravert på flyttögla. Det är användarens ansvar att se till att det stöd och tillbehör som är i kontakt med sveivlöglor uppfyller gällande standarder och är kompatibla med sveivlöglas WLL.

* För användning som försikningspunkt beräknas kapaciteten som LC=WLL_SF5x2**, om inget annat anges. Överskrid aldrig den försikningskapaci-tet som är ingravert på ringen. Använd aldrig en ring som tidigare har använts som försikningspunkt för flytdamål och vice versa.

** LC = Försikningskapacitet (Lashing Capacity) WLL_SF5 = Arbetsbelastningsgräns med säkerhetsfaktor 5

Gängan (diameter och/eller längd) måste vara lämpig för det material i vilket den ska skrivas i. För er kännedom, är det rekommenderat att använda följande koefficienter (minst):

- 1 x för stål (ST 37 minimum)
- 1,25 x för gjutjärn
- 2 x för aluminium
- 2,5 x för lättmetaller

Vid förankring i lägesstenta material, använd en större gängdiameter för att kompensera för en lägre resistens. Tappen måste vara i enlighet med relevanta europeiska standarder och tillräckligt lång för att passa botens fulla längd. Användaren ansvarar för att beräkna botens gänglängd såväl som motståndet hos materialet på den del som ska lyftas. Använd endast kompatibla muttrar och bröckor från Codipro.

Det utnyttjade häket måste vara rent, i överensstämmelse med gällande normer och tillräckligt djupt för att passa med bultlängden. Material som utvecklets för temperaturer mellan -20°C och +200°C:

• Från -40°C till -20°C 20 % förlust av WLL

• Från +200°C till +300°C 10 % förlust av WLL

• Från +300°C till +400°C 25 % förlust av WLL

Undvik användning i frätande, sandiga, kemiska, sura och fuktiga miljöer. (Kontakta tillverkaren för flyttöglor i rostfritt stål). Användning av lekande flyttöglor i vinklar genererar reducering av WLL-koefficienter. Använd tabellen över lyftvinklarna i den tekniska katalogen för att beräkna koefficienterna. Kontakta tillverkaren för lyft som inte finns presenterade i denna tabell. Dessa är teoretiska och endast för informationsändamål. Innan man utför något lyft är användaren ansvarig för lyftkonfigurationen, med hänsyn till alla parametrar. Vid tvexksamheter kan en lyftplan tas fram av tillverkaren. För lyttöglor med en WLL-kapacitet som överskrider 32 ton och med användningscykler över 5000 cykler, rekommenderas att man arbetar med 5:1 säkerhetsfaktor (och/ eller utför en utförlig kontroll efter 5000 cykler).

LYFTÖGGLANS FÖRÄKRING

Skruvn och / eller muttern måste dras åt med rätt moment som rekommenderas i den tekniska katalogen. Använd en kalibrerad momentnyckel inställd på rätt ringmomentvärde, undvik hastig åtdrängning. För montering i ett jämnt hål, gör en H7-justering. Avfäsningskanten bör vara ungelär, 0,5 x stigningen på gängan.Hela flyttöglas fläns måste vara i kontakt med det stycke som ska lyftas. Alla lekande delar måste kunna vidras i varje riktning utan några hinder. Flyttöglor med cen- trering (typ +C) får enbart användas efter att man borrat ett extra hål. Ta hänsyn till tyngdpunkten. Före varje lyft, kontrollera att schackelin lyftriktningen har rätt orientering.

KONTROLL OCH REPARATION

Kontroller får enbart utföras av kompetenta och utbildade personer i enlighet med relevanta europeiska standarder som gäller på användningsplatsen. Det är nödvändigt att utföra en visuell kontroll före varje användning. Följande punkter måste kontrolleras:

- Gängkondtion
- Lekarsystemet,
- Sittage och/eller korrosion,
- Krökning,
- CE-märkning, spårbarhetskod och WLL-märkning.

Om något av dessa kriterier inte respekteras, måste man utföra en mer detaljerad kontroll. Det är obligatoriskt att utföra ett årlig ingående kontroll. I vissa särskilda fall, är det obligatoriskt att utföra regelbundna detaljerade kontroller (se gällande lokal lagstiftning). CODIPROLUX tillhandahåller kontrollprotokoll på begäran, för att genomföra dessa kontroller. Alla lekandeflyttöglor som tillverkas av CODIPROLUX kan returneras till tillverkaren en gång om året för en kostnadsfri analys. Begär vår "Procedure for reconditioning av CODIPRO flyttöglor". Nedmontera inte lekandeflyttöglor. Produkten är livstidsmörd.



Brugsanvisning

Original version

I overensstemmelse med "Maskindirektivet" 2006/42/EU

PRODUKTBESKRIVELSE

Denne vejledning gælder for alle roterende løfteringe fremstillet af CODIPROLUX. Alle ringene er optiljet og beskrevet i det gældende tekniske katalog. Kun det officielle tekniske katalog fra CODIPROLUX kan anvendes som benchmark.

CERTIFICERING - KVALITET

Alle de internationale standarder, vi følger, vil blive nævnt på overensstemmelsescertifikatet, der leveres med hver løftering.

Indivuel sporbahet for hver ring, tåkket være en enhedskode. Fabriksmærkning på hver ringdel.

ANVENDETE TERMER

Må kun håndteres af egned og trænet personale og følge de på brugsstedet gældende europæiske standarder. Det er forbudt at gå under ophængt last og/eller udsætte operatører, i området for håndtering, for fare. Under håndteringen, skal alle farlige handlinger undgås: Stød, sætning, vibrationer. Det er vigtigt at WLL (indgraveret i ringen) overholdes. Det er brugernes ansvar at sikre, at støttesystemet og tilbehøret, der kommer i kontakt med løfteringen, er i overensstemmelse med gældende standarder og kompatibel med løfteringens WLL.*

* For brug som summspunkt beregnes kapaciteten som LC=WLL_SF5x2**, medmindre andet er angivet. Overskrid aldrig summskapaciteten, der er indgraveret på ringen. Brug aldrig en ring, der tidligere er blevet brugt til summsformål, til løftegavner, og omvendt.

** LC = Summskapacitet (Lashing Capacity) WLL_SF5 = Arbetsbelastningsgrænse med sikkerhedsfaktor 5

Gevindtet på boltten (diameter og/eller længde) skal passe til materialet hvor den skal anvendes. Til information, Det anbefales at anvende følgende koefficienter (mindst):

- 1 x for stål (ST 37 minimum)
- 1,25 x for støbejern
- 2 x for aluminium
- 2,5 x for letmetaller

Når der udføres fastgørelse i ikke resistente materialer, skal der anvendes en større diameter, for at kompensere for den manglende styrke. . Boret skal være i overensstemmelse med gældende europæiske standarder og lang nok til at passe med den fulde længde af boltten. Brugeren er ansvarlig for at beregne den nødvendige gevindlængde såvel som modstandskapacite-ten for materialet på den del, der skal løftes.Brug kun compatible møtrikker og spændeskiver fra Codipro. Gevindskæringen skal være ren, i overensstemmelse med de gældende standarder og lang nok til at passe med boltens længde. Materialet er udviklet til temperatur mellem -20°C og +200°C:

• Frå -40°C till -200°C tab af 20% WLL

• Frå -200°C till -300°C tab af 10% WLL

• Frå -300°C till -400°C tab af 25% WLL

Undgå brug i miljøer med korrosive stoffer, sand, kemiske stoffer, syreholdige stoffer, fugt m.m. (Kontakt producenten for en løsning med ringe i rustfrit stål). Hvis de roterande løfteringe anvendes med en vinkel vil det reducere koefficienterne for WLL. Anvend løftevinklerne angivet i det tekniske katalog, for at udregne koefficienterne. For løft, der ikke er angivet i disse tabeller med løftevinkler, skal der lages kontakt til producenten. Disse er teoretiske og kun til orientering.Brugeren er ansvarig for løfte-konfigurationen før enhver løft, idet alle parametre tages i betragtning I livstilfælde kan en løfteplan udarbejdes af fabrikanten. For løfteringe med WLL over 32t og med brugsyklus over 5000 cykler anbefales det at arbejde med sikkerhedsfaktor 5:1 (og/eller foretage en grundig kontrol hver 5000 cykler).

FASTGØRELSE AF RINGEN

Bolten og/eller møtrikken skal spændes til det rigtige moment, som anbefalet i det tekniske katalog. Brug en kalibreret momentnøgle, der er indstillet på ringens momentværdi. Undgå pludselig tilspænding. For at montere i et glat hul skal der bruges en H7-justering. Skråfærens forkant skal være ca. 0,5 x gevindets høidling. Hele flangen skal være i kontakt med emnet, der skal løftes. Enhver roterende del skal kunne bevæge sig i alle retninger uden at møde modstand. Ringe med centring (type +C) skal absolut anvendes, efter et ekstra boret har er udført. Husk at medregne tyngdepunktet. For hvert løft, skal det kontrolleres, at retningen af bøjlen er korrekt og i løfteretningen.

EFTERSYNS OG REPARATION

Kontrol må kun udføres af egned og trænet personale og følge de på brugsstedet gældende europæiske standarder. Det er nødvendigt at udføre visuel kontrol før hver brug. Følgende dele skal kontrolleres:

- Gevindets tilstand,
- Rotationsystemet
- Usædvanlig siltage og/eller korrosion,
- Bøjning,
- CE-mærkning, springskode og WLL-mærkning.

Hvis en af disse kriterier ikke kan godkendes, er en grundigere kontrol nødvendig. En årlig komplet kontrol er obligatorisk. I visse særlige tilfælde, er hyppigere detaljeret kontrol nødvendig (se lokal lovgivning). For at kunne gennemføre disse kontrolrefre-ryns, stiler CODIPROLUX kontrolark til rådighed på forespørgsel. Alle roterende løfteringe produceret af CODIPROLUX kan returneres en gang om året til producenten for en gratis kontrol og analyse. Spørg efter vores "Procedure of reconditioning of rings CODIPRO" (procedure for renovering af ringe). De roterende løfteringe må ikke demonteres/afskilles. Produktet er smurt for hele dets levetid.



取扱説明書

2006/42/CE機械指令に基づく

商品概要

本取扱説明書はCODIPRO社によって製造された自在型アイボルトについて適用されます。これらの自在型アイボルトはコタイプロ社の総合カタログに掲載されております。

CODIPRO社の公式テクニカルカタログに掲載されているものが性能評価の基準となります。

品質証明

個別の商品に同梱されている品質証明書の規格に基づきます。

第三者機関の証明書はオプション対応となります。

最大級の追跡保証

全製品に製造年月日及び個別の商品番号が刻印されております。

使用条件

使用現場において現在のヨーロッパ基準に基づき訓練された適切な方によってのみご利用下さい。禁止された区域内や使用現場が危険な箇所では使用しないで下さい。使用中は衝撃、振動等危険な操作は避けて下さい。使用時は商品の使用荷重の確認をして下さい。回転アイボルトに適合する使用荷重及びそれに接続する金具の使用者の責任により保証して下さい。

適合する規格吊上げ接続装置（チェーン、ワイヤロープ、ベルトスリング等）は現在のヨーロッパ規格に相当するものをご利用下さい。

* 締結ポイントとして使用する場合、容量はLC=WLL_SF5x2**によって与えられます（別段の指示がない限り）。リングに刻まれた締結容量を絶対に超えないでください。以前に締結に使用されたリングを持ち上げ用途で使用したり、その逆を行わないでください。

** LC=締結容量(Lashing Capacity) WLL_SF5 = 安全係数5倍の荷重限界

ネジ径、ネジ長さは適切なものをご利用下さい。雌ネジ制材質が異なる場合ネジ径、長さとは適合するものをご利用下さい。

•1 x 鉄 (ST 37 最少)

•1.25 x 鋳鋼

•2 x アルミ

•2.5 x 軽金属

低抵抗力素材に締付ける場合は低抵抗力を保証する大きさのネジをご利用下さい。雌ネジはヨーロッパ規格相当の強度、十分な長さが必要ですが、使用条件気気温により以下の通り使用荷重が減少します。 使用者は吊対象物強度及びボルト長さの把握、計算を必ず行って下さい。 ナット及びワッシャーは互換性のあるコタイプロ社純正品のみをご利用下さい。

雌ネジ側を清潔にし、雄ネジ長さか雌ネジと確実に接合し、強度を満たすことを確認して下さい。

•20°Cから200°C減少なし

•-40°Cから -20°C 20%減少

•+200°Cから +300°C 10% 減少

•+300°Cから +400°C 25% 減少

腐食環境下、塵、化学、酸、多湿条件下では使用しないで下さい。上記環境下ではステンレスSUS316製品のご利用をご検討下さい。

一覧表に記載なき場合はお問合せ下さい。

これは理論上の情報用途として下さい。現場責任者の方は吊作業前に配置、規定の係数を考慮に入れて下さい。疑問不明点は製造者へお問合せ下さい。

使用荷重が32トンを超える製品をご利用の際及び5,000回以上使用する場合は安全率5倍を推奨致します。そして5,000回使用毎に十分な点検を実施して下さい。

ボルト締付

ボルト締付はカタログに記載のあるトルクに基づき行って下さい。正常なトルクレンチにて適格なトルクにて締付けて下さい。トルクレンチの締付の障害物を選けて下さい。座面が吊対象物と確実に密着していることを確認して下さい。 はめあい公差はH7に保持して下さい。回転部分は回転範囲内に障害物がないことをご確認下さい。センターリング

吊作業前に必ず吊角度の確認をして下さい。

操作及び修理に関して

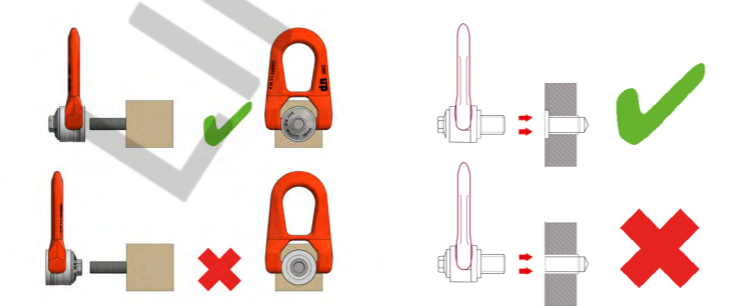
使用現場では現在のヨーロッパ規格の知識がある方により操作して下さい。商品の目視を行って下さい。以下を確認して下さい。

- 回転機能
- 摩耗、亀裂、腐食
- 変形
- CEマーク、使用荷重、商品番号

定期的に毎年確認を行って下さい。特定の過剰な環境下では更に頻繁に点検が必要です。これらの点検は必要に応じてCODIPRO社が点検、分析報告を致します。CODIPRO社の全ての製品は年1回これらの無料点検分析報告を行います。（別途送料送料はご負担願います。）CODIPRO社のメンテナンスサービスを御利用下さい。詳細はCODIPRO社へお問合せ下さい。製品は分解しないで下さい。グリスは寿命が続く限り効果が持続致します。

Right way to screw a female hoist ring.

Recommended bolt: minimum quality class 10.9.



Notice d'instructions

Notice originale

Conforme à la « Directive Machine » 2006/42/CE

DESCRIPTION DU PRODUIT

Cette notice d'instructions fait référence à tous les anneaux de levage articulés de sécurité produits par CODIPROLUX. Tous ces anneaux sont répertoriés et décrits dans le catalogue technique en vigueur. Seul le catalogue technique officiel de CODIPROLUX peut servir de référence.

CERTIFICATION - QUALITE

Les normes utilisées sont reprises dans le certificat de conformité livré avec chaque anneau. Réception possible par un organisme de contrôle extérieur.

TRACABILITE MAXIMALE GARANTIE

Suivi individuel de chaque anneau au moyen d'un code unique. Repère de fabrication sur chaque composant de l'anneau.

CONDITIONS D'UTILISATION

Uniquement par des personnes compétentes et formées selon les normes en vigueur à l'endroit de l'utilisation. Interdiction de passer sous une charge dangereuse et/ou d'exposer le personnel dans la zone de manutention. Pendant les manutentions, éviter toutes les manœuvres dangereuses : chocs, secousses, vibrations, ... Respect scrupuleux de la CMU/WLL gravée sur l'anneau.*

* Pour l'utilisation en amarrage, la capacité est donnée par LC=WLL_SF5x2**, sauf indication contraire. Ne jamais dépasser la capacité d'amarrage gravée sur l'anneau. Ne pas utiliser un anneau en levage si l a déjà été utilisé au préalable en amarrage et réciproquement.

** LC = Lashing Capacity / WLL_SF5 = Working load limit with safety factor 5
Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que les supports et accessoires en contact avec les anneaux respectent les normes en vigueur et sont compatibles avec la CMU de l'anneau. Le filetage (diamètre et/ou longueur) doit être approprié à la matière dans lequel il sera vissé. A titre indicatif, il est recommandé d'utiliser au minimum les coefficients multiplicateurs de longueur suivants :

- 1 x pour l'acier (ST 37 minimum)
- 1,25 x pour la fonte
- 2 x pour l'aluminium
- 2,5 x pour les métaux légers

Lors d'une fixation dans une matière de faible résistance, prévoir un diamètre de filetage supérieur pour compenser la perte de résistance. Le calcul de longueur de filetage nécessaire et de capacité de résistance de la pièce à manipuler est de la responsabilité de l'utilisateur. Utiliser uniquement des écrous et rondelles compatibles fournis par Codipro. Le taraudage doit être propre, conforme aux normes en vigueur et de longueur suffisante pour accepter la totalité de la tige. Matériel conçu pour une température d'utilisation entre -20°C et +200°C :

• De -40°C à -20°C perte de 20% de la CMU

• De +200°C à +300°C perte de 10% de la CMU

• De +300°C à +400°C perte de 25% de la CMU

Eviter l'usage en milieu corrosif, agressif et/ou sableux, chimique, acide, vapeur... (Contacter le fabricant pour l'usage des anneaux INOX). L'utilisation d'anneaux de levage articulés avec un angle engendré dans les coefficients réducteurs de CMU. Se référer au tableau des angles de levage de notre catalogue technique pour le calcul de ces coefficients. Ceux-ci sont théoriques et strictement indicatifs. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de prendre en compte tous les paramètres de sécurité avant de procéder au levage. En cas de doute, une étude de cas peut être réalisée par le fabricant. Pour les anneaux dont la CMU est supérieure à 32t et dont le cycle d'utilisation est supérieur à 5000 cycles, il est recommandé de travailler avec le coefficient de sécurité 5 (et/ou de procéder à un contrôle approfondi tous les 5000 cycles).

MONTAGE

L'axe et/ou l'écran doivent être bloqués au couple de serrage préconisé dans le catalogue technique. Utiliser une clé dynamométrique étalonnée et réglée à la valeur du couple de l'anneau, pas de serrage par choc. Pour le montage dans un trou lisse, prévoir un ajustement H7. Le chanfrein d'entrée doit d'être d'environ 0.5 x pas du filetage. La totalité de la face d'appui de l'anneau doit être en contact avec la pièce à déplacer. Toutes les parties orientables doivent rester parfaitement mobiles dans toutes les directions sans rencontrer d'obstacle au mouvement. Les anneaux avec centrage (de type +C) doivent impérativement être utilisés avec une pièce dans laquelle un logement compatible a été percé. Tenir compte du centre de gravité. Avant chaque levage, s'assurer de la bonne orientation de la manille dans le sens de la traction.

CONTROLE ET ENTRETIEN

Le contrôle doit impérativement être réalisé par des personnes compétentes et formées selon les normes en vigueur à l'endroit de l'utilisation. Un contrôle visuel préalable à chaque utilisation est nécessaire. Les points suivants devront impérativement être vérifiés :

- Etat du filetage,
- Articulation des parties mobiles,
- Usure et/ou corrosion anormale,
- Déformation,
- Marquage CE, gravures de traçabilité et de CMU/WLL.

Si un de ces critères est considéré comme non conforme, l'anneau doit être soumis à un examen plus approfondi. Une vérification annuelle approfondie est obligatoire. Dans des cas particuliers, des contrôles approfondis plus fréquents sont demandés (se référer à la législation locale en vigueur). Pour procéder à ces vérifications, CODIPROLUX met à disposition des fiches de contrôle sur demande. Tous les anneaux de levage articulés produits par CODIPROLUX peuvent être retournés une fois par an chez le fabricant afin de procéder à une analyse gratuite. Demander notre « Procédure de remise en état des anneaux CODIPRO ». Ne pas démonter les anneaux articulés. Matériel graissé à vie.



Use recommendations

Original version

In accordance with « directive on machinery » 2006/42/CE

PRODUCT DESCRIPTION

These instructions for use apply to every swivel lifting ring manufactured by CODIPROLUX. All these rings are listed and described in the technical catalogue in force. Only the official technical catalogue CODIPROLUX can be used as a benchmark.

CERTIFICATION - QUALITY

All the international standards we follow will be mentioned on the certificate of conformity delivered with each lifting ring. Third party certification is optional.

MAXIMUM TRACEABILITY GUARANTEED

Individual tracking of each ring thanks to a unit code. Manufacturing marking on each ring component.

USE TERMS

und beschrieben. Nur der offizielle Katalog von CODIPROLUX darf dem Benutzer als Referenz dienen.

ZERTIFIKATE – QUALITÄTSSICHERUNG

Alle Wirbelingschrauben von CODIPRO werden mit einer individuellen Konformitätszertifikat geliefert. Das Zertifikat gibt die angewandten Normen an. Eine Abnahme durch außenstehende Organisationen ist möglich.

GARANTIE DER RÜCKVERFOLGBARKEIT

Jede Wirbelingschraube ist durch einen individuellen Code gekennzeichnet und kann somit jederzeit rückverfolgt werden. Alle Wirbelingschrauben besitzen eine Fabrikationsmarke, sowohl am Schäkäl als auch an der Achse.

EINSAZTBEDINGUNGEN

Nur durch kompetentes und ausgebildetes Personal, welches mit den rechtskräftigen Normen am Arbeitsplatz vertraut ist. Im Laufe einer Hebung ist es Personen strengstens untersagt sich unter eine Last zu begeben. Während einer Hebung sollen Stöße, Vibrationen und schnelle Bewegungen vermieden werden. Die zugelassene Höchstbelastung, die auf jedem Wirbelring angegeben ist, muss bei jeder Hebung respektiert werden. Der Benutzer muss sicherstellen, dass die Haltungen und Zubehörteile, die mit den Wirbelingschrauben in Berührung kommen, den geltenden Normen entsprechen und mit der Tragfähigkeit der Wirbelingschraube kompatibel sind.

* Für die Verwendung als Zurrpunkt wird die Kapazität wie folgt berechnet: LC = WLL ·SF5x2², sofern nichts anderes angegeben ist. Überschreiten Sie niemals die auf der Ringschraube eingravierte Zurrkapazität. Verwenden Sie eine Ringschraube, die zuvor als Zurrpunkt genutzt wurde, niemals für Hebbezüge und umgekehrt.

** LC = Zurrkapazität (Lashing Capacity) / WLL ·SF5 = Tragfähigkeit mit Sicherheitsfaktor.

Der Achsen Durchmesser und das Gewinde der Wirbelingschraube müssen exakt mit dem Gewinde des Stückes, durch welches die Wirbelingschraube an diesem befestigt wird, übereinstimmen. Es wird angeraten mindestens folgende Abmessungen für die Achse je nach Material zu wählen:

- 1x für Stahl (mindestens ST 37)
- 1,25 x für Guss
- 2 x für Aluminium
- 2,5 x für Leichtmetalle

Bei Befestigungen in Materialien mit geringer Festigkeit sind Gewinde und Durchmesser so anzupassen, dass diese den Tragfähigkeitsverlust kompensieren. Das Innengewinde muss den geltenden Normen entsprechen und so dimensioniert sein, dass es die komplette Länge des Achsengewindes abdeckt. Der Nutzer ist für die Berechnung der notwendigen Gewindelänge und der Resistenzkapazität der zu hebenden Last verantwortlich. Verwenden Sie ausschließlich kompatible und zertifizierte Muttren und Scheiben von Codipro. Die Gewindebohrung muss sauber sein, den geltenden Normen entsprechen und lang genug für die gesamte Schraubenschäfte sein. Die zulässigen Höchstbelastungen der Wirbelingschrauben gelten für den Temperaturbereich von -20°C bis +200°C; ansonsten gilt:

- Von -40°C bis -20°C: Verlust um 20% der Höchstbelastung
- Von +200°C bis +300°C: Verlust um 10% der Höchstbelastung
- Von +300°C bis +400°C: Verlust um 25% der Höchstbelastung

Der Gebrauch in aggressiver, korrosiver oder sandiger Umgebung ist zu vermeiden. (Informieren Sie sich beim Hersteller über Wirbelingschrauben aus Edelstahl). Sollten sich die Wirbelingschrauben bei einer Hebung in einem Winkel zur Zugachse befinden, so verringert sich die zulässige Höchstbelastung. Für die Berechnung der Höchstbelastung muss der Benutzer sich auf die Tabelle im technischen Katalog beziehen. Ist der vorliegende Fall nicht in dieser Tabelle dargestellt, so sollte der Benutzer sich an den Hersteller wenden. Diese sind theoretisch und dienen lediglich als Richtwerte. Der Nutzer muss vor dem Hebevorgang alle Sicherheitsmaßnahmen berücksichtigen. Im Zweifelsfall kann eine Fallstudie durch den Hersteller ausgeführt werden. Für Wirbelingschrauben, deren Tragfähigkeit über 32t und deren Anwendungszyklen über 5000 Zyklen liegt, wird angeraten mit einem Sicherheitsfaktor von 5 zu arbeiten (und/oder eine ausführliche Kontrolle nach jeweils 5000 Zyklen durchzuführen).

MONTAGE

Die Achse und/oder die Mutter müssen am gewählten Drehpunkt blockiert werden, so wie es im technischen Katalog empfohlen wird. Verwenden Sie einen kalibrierten Drehmomentschlüssel, der auf den Drehmomentwert eingestellt ist, vermeiden Sie abruptes Festziehen. Für die Montage in einem glatten Loch ist eine H7 Passung vorzusehen. Die Einführhase muss etwa 0,5 x der Steigung des Gewindes entsprechen. Die gesamte Auflagefläche der Wirbelingschraube muss einwandförmig an der zu bewegenden Ladung aufliegen. Alle beweglichen Teile der Wirbelingschraube müssen freies Spiel in alle Richtungen haben. Alle Ladungen, die mit Hilfe von Wirbelingschrauben mit Zentrierung (type +C) befördert werden, müssen zusätzlich zum Innengewinde über eine Nut für die Zentrierung verfügen (siehe technischer Katalog). Vergewissern Sie sich vor jeder Hebung, dass der Schäkäl in Richtung der Zugachse gedreht ist.

WARTUNG UND PRÜFUNG

Die Überprüfung der Wirbelingschrauben muss unter allen Umständen von geschultem Personal durchgeführt werden. Eine visuelle Überprüfung vor einer Hebung wird angeraten. Es ist auffolgendes zu achten:

- Zustand des Gewindes
- Beweglichkeit aller mobilen Teile
- Mögliche Deformationen
- Anormale Abnutzung
- CE-Zeichen, individuelle Gravur und die zulässige Höchstbelastung.

Sollte eine dieser Kriterien nicht ordnungsgemäß erfüllt sein, so muss die Wirbelingschraube einer genaueren Überprüfung unterzogen werden. Eine jährliche Überprüfung ist obligatorisch. In besonderen Fällen ist eine detailliertere Überprüfung noch öfter notwendig (beziehen Sie sich hierbei auf die lokale Gesetzgebung). Hierfür stellt der Hersteller CODIPROLUX auf Anfrage eine technische Anweisung zur Verfügung. Alle Wirbelingschrauben von CODIPROLUX können einmal jährlich zum Hersteller zwecks einer kostenlosen Überprüfung zurückgesandt werden. Fragen Sie unser "Verfahren zur Instandsetzung" beim Hersteller an. Die Demontage der Wirbelingschrauben ist untersagt. Alle Wirbelingschrauben besitzen eine Langzeitleitung.

Gebruiksaanwijzing
Originele gebruiksaanwijzing
Conform de Machineryrijsing 2006/42/EG
BESCHRJVING VAN HET PRODUCT

Deze gebruiksaanwijzing heeft betrekking op alle veiligheidsrijhsingen van CODIPROLUX. Al deze ringen zijn opgenomen en worden beschreven in de geldende technische catalogus. Allen de officiële technische catalogus van CODIPROLUX kan als referentie dienen.

CERTIFICERING - KWALITEIT

Alle internationale standaarden waar dit product aan voldoet worden weergegeven op de conformiteitsverklaring die met elke hijsing wordt geleverd. Certificering door een derde partij (3rd party) is optioneel mogelijk.

MAXIMALE TRACERBAARHEID GEGARANDEERD

Elke ring wordt door middel van een unieke code gevold. Fabricagemerk op elke component van de ring.

CEBRIJCKE OORWAARDEN

Uitsluitend te gebruiken door bekwaam personeel dat opgeleid is volgens de normen van de plaats van het gebruik. Verbod Uitsluitend te gebruiken door bekwaam personeel dat opgeleid is volgens de normen van de plaats van het gebruik. Verbod op de doorgang onder een hangende last en/of de blootstelling van personeel in de werkzone. Tijdens de behandeling alle gevaarlijke manoeuvres vermijden: schokken, stoten, tillingen... Respecteer stp de in de ring gegraveerde CMU/WLL (maximale werkbelasting).

* Voor gebruik als vastzelpunt wordt de capaciteit berekend als LC=WLL ·SF5x2², tenzij anders aangegeven. Overschrijd nooit de vastzelpaciteit die op de hooisc is gegraveerd. Gebruik een ring die eerder is gebruikt als vastzelpunt nooit voor hoojslederen in vice versa.

** LC = Vastzelpaciteit (Lashing Capacity) / WLL ·SF5 = Werklastgrens met veiligheidsfactor 5

Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om ervoor te zorgen dat de steunen en accessoires die in contact komen met de zwenkingen voldoen aan de geldende normen en in overeenstemming zijn met de beschikbaarheid van de zwenking. De draad (diamter en/of lengte) moet geschikt zijn voor het materiaal waarin hij wordt gebedst. Het is aanbevelen de volgende vermengingsvoldingscoëfficiënten voor de lengte toe te passen:

• 1,25 x voor gietijzer

• 2 x voor aluminium

• 2,5 x voor lichte metalen

Bij bevestiging in een materiaal met geringe weerstand, een grotere draaddiameter gebruiken, om het weerstandsverlies te compenseren. De Schroefdraad moet aan de geldende normen voldoen en lang genoeg zijn om de volledige stang te ontvangen. De eindgreepjes is verantwoordelijk voor het berekenen van de draadlengte van de bout als ook de weerstand van het materiaal dat gehesen gaat worden. Gebruik uitsluitend door Codipro geleverde compatibele moeren en vulringen. Het boutgat dient schoon te zijn, sterk genoeg voor de optredende krachten en diep genoeg zodat de gehele boutlengte opgenomen kan worden. Materiael ontworpen voor een gebruikstemperatuur tussen -20° C en +200° C.

- Van -40°C tot -20°C: verlies van 20% van de maximale werkbelasting
- Van +200°C tot +300°C: verlies van 10% van de maximale werkbelasting
- Van +300°C tot +400°C: verlies van 25% van de maximale werkbelasting

Niet gebruiken in een corrosieve, agressieve omgeving en/of een omgeving met zand, chemische producten, zuren, stoom... (Raadpleeg de fabrikant voor het gebruik van de INOX ringen). Het gebruik van gelede veiligheidsrijhsingen in een hoek impovert vermindingscoëfficiënten van de maximale werkbelasting. Raadpleeg voor de berekening van de coëfficiënten de tabellen van de hijstekorten in onze technische catalogus. Raadpleeg de fabrikant voor elke historische afwijking van de in de tabel van de hijstekorten beschreven gevallen. Deze zijn theoretisch en uitsluitend voor informatieve doeleinden. De eindgebruiker sie te allen tijde verantwoordelijk voor de samenstelling. De eindgebruiker dient alle parameters die invloed hebben op de hijsbeving te overwegen. Bij twijfels kan het hijsplan worden voorgelegd aan de fabrikant. Voor hijssingen met een werklast boven de 32t en met meer dan 5.000 hijsbewegingen wordt het aanbevelen een veiligheidsfactor van %1,1 aan te houden. Tevens dient steeds na 5.000 hijsbewegingen een grondige controle plaats te vinden, bij voorkeur door een specialist.

MONTAGE

De bout en/of de moer moet worden aangedraaid met het in de technische catalogus vermelde aanbevelen draandraaimoment. Een gekalibreerde momentsleutel die is ingesteld op het draandraaimoment voor de ring om abrupt aandraaien te voorkomen. Zorg bij montage in een gladde boring voor een H7-passing. De afschuiving van de pen moet ongeveer gelijk zijn aan de helft van de spoed van de schroefdraad. De flank van de ring moet volledig aanliggen tegen het of de tinnen velwerk. Alle kantelbare onderdelen moeten in alle richtingen vrij kunnen bewegen en mogen niet aanlopen tegen een obstakel. Nadat er een extra gat geboord is moeten altijd ringen met centrering (type +C) worden toegepast. Hou rekening met het zwaartepunt. Controleer telkens voorafgaand aan het tilen of de schakel in de hijsrichting is gemonteerd.

CONTROLE EN ONDERHOUD

De controle moet verplicht worden uitgevoerd door bekwaam personeel, opgeleid volgens de normen van de plaats van het gebruik. Voorafgaand aan elk gebruik is een visuele controle vereist. De volgende punten moeten verplicht worden geverifieerd:

- Beweging van de mobiele delen.
- Abnormale slijtage en/of corrosie.
- Vernorming.
- CE-markering, traceerbaarheids- en CMU/WLL-gravures

Indien een van deze criteria als afwijkend wordt beschouwd, moet de ring meer grondig worden onderzocht. Een grondige jaarlijkse inspectie is verplicht. In sommige gevallen zijn meer frequente grondige controles verplicht (raadpleeg de toepasselijke lokale wetgeving). CODIPROLUX levert op verzoek controlebladen voor deze controles. Alle hijssingen die door CODIPROLUX worden gemaakt, kunnen eenmaal per jaar teruggestuurd worden naar de fabrikant voor een gratis analyse. Vraag onze «Procedure voor de herstelling van CODIPRO-ringen». Demonteer de hijssingen niet. Levenslang gesmeerd.



Istruzioni per l'uso
Istruzioni originali
Conforme alla «Direttiva Macchine» 2006/42/CE
DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Le presenti istruzioni per l'uso riguardano tutti i golfari articolati di sicurezza prodotti da CODIPROLUX. Nell'attuale catalogo tecnico in vigore sono elencati e descritti tutti questi golfari. Come riferimento, utilizzare esclusivamente il catalogo tecnico ufficiale di CODIPROLUX.

CERTIFICAZIONE – QUALITÀ

Le norme utilizzate sono indicate nel certificato di conformità che accompagna ciascun golfare. Possibilità di omologazione da parte di un ente di controllo esterno.

Tracciabilità individuale di ogni golfare tramite un codice univoco. Marcatura di fabbricazione su ogni componente del golfare.

CONDIZIONI D'USO

L'uso è destinato esclusivamente a personale competente e addestrato conformemente alle normative vigenti nel luogo di utilizzo. È vietato passare sotto un carico sospeso e/o mettere a rischio il personale nella zona di manutenzione. Durante la manutenzione, evitare manovre pericolose quali urti, scossoni, vibrazioni, ... È imperativo rispettare scrupolosamente il CMU/WLL inciso sui golfari.

** Per l'uso come punto di ancoraggio, la capacità è data da LC= WLL ·SF5x2², salvo diversa indicazione. Non superare mai la capacità di ancoraggio incisa sui golfare. Non utilizzare un golfare precedentemente utilizzato come punto di ancoraggio per scopi di sollevamento e vice-versa.

** LC = Capacità di ancoraggio (Lashing Capacity) WLL ·SF5 = Carico massimo utile con coefficiente di sicurezza 5
Tutti gli accessori e le attrezzature per il sollevamento a contatto con i golfari devono avere dimensioni appropriate rispetto a questi ultimi e devono essere conformi alle normative europee vigenti. La filettatura (diametro e/o lunghezza) deve essere appropriata per il materiale in cui sarà avvitato. Si raccomanda di utilizzare i seguenti coefficienti:

- 1 X per l'acciaio (ST 37 minimo)
- 1,25 X per la ghisa
- 2 X per l'alluminio
- 2,5 X per i metalli leggeri

Durante il fissaggio di un materiale poco resistente, prevedere un diametro di filettatura superiore in modo da compensare la perdita di resistenza. Il calcolo della lunghezza della filettatura necessaria e della resistenza del pezzo da sollevare è di responsabilità dell'utilizzatore. Utilizzare esclusivamente dadi e rondelle fornite da Codipro. La sede della filettatura deve essere pulita, conforme alle norme in vigore e di lunghezza sufficiente per accogliere completamente l'asse.

Materiale concepito per una temperatura di lavoro compresa tra -20 °C e +200 °C:

- da -40°C a +20 °C perdita del 20% del CMU
- da +200°C a +300 °C perdita del 10% del CMU
- da +300°C a +400 °C perdita del 25% del CMU

Evitare l'uso del prodotto in ambienti corrosivi, aggressivi e/o sabbiosi, chimici, acidi, soggetti a vapore, ecc. (Contattare il produttore per l'uso dei golfari in acciaio inossidabile). L'impiego di golfari articolati con un angolo di trazione comporta coef- ficienti di riduzione del CMU. Per il calcolo di questi coefficienti, fare riferimento alle tabelle degli angoli di sollevamento ed- ponibili sul nostro catalogo tecnico. Queste tabelle sono teoriche e strettamente indicative. È responsabilità dell'utilizzatore tener conto di tutti i parametri di sicurezza prima di procedere al sollevamento. In caso di dubbio, uno studio può essere realizzato dal fabbricante. Per i golfari di cui CMU è superiore a 32 t e per cui il numero di cicli di utilizzo è superiore a 5000, è raccomandato lavorare con un coefficiente di sicurezza 5 (elo procedere ad un controllo approfondito ogni 5000 cicli).

MONTAGGIO

L'asse e/o il dado devono essere serrati alla coppia di serraggio raccomandata nel catalogo tecnico. Utilizzare una chiave dinamometrica tarata e regolata al valore raccomandato, evitando colpi bruschi. Il lato d'appoggio del golfare deve essere completa- mente a contatto con il pezzo da movimentare. Tutte le parti orientabili devono restare perfettamente mobili in tutte le direzioni senza incontrare alcun ostacolo a nil movimento. I golfari con centraggio (di tipo +C) devono essere e obbligatoriamente utilizzati con un pezzo in cui è stato creato un alloggiamento compatibile. Tenere conto del centro di gravità. Prima di ogni sollevamento, assicurarsi che la maniglia sia sia correttamente orientata nel senso della trazione.

CONTROLO E MANUTENZIONE

Il controllo deve essere eseguito indobabilmente da personale competente e addestrato, conformemente alle normative vigenti nel luogo di utilizzo. Prima di ogni impiego, è necessaria un'ispezione visiva. È imperativo controllare i seguenti punti:

- stato della filettatura;
- articolazione delle parti mobili;
- usura e/o corrosione anomala;
- deformazione;
- marcatura CE, incisioni di tracciabilità e del CMU/WLL

Se uno di questi criteri è considerato come non conforme, il golfare deve essere sottoposto ad un esame più approfondito. È obbligatorio condurre una verifica annuale approfondita. In casi particolari, è richiesto di eseguire dei controlli approfonditi più frequenti (fare riferimento alle normative vigenti nel luogo di utilizzo). Per eseguire queste verifiche, su richiesta, CODIPROLUX mette a disposizione delle schede di controllo. Tutti i golfari articolati prodotti da CODIPROLUX possono essere spediti una volta all'anno al produttore per l'analisi gratuita. Richiedere la nostra «Procedura di ripristino dei golfari CODIPRO». Non smontare i golfari articolati. Materiale lubrificato a vita.



Recomendações para o uso

Versão original

Em conformidade com « a diretiva sobre máquinas » 2006/42/CE

DESCRICO DO PRODUTO

Essas instrções para o uso se aplicam a todos os oshais de elevação articulados fabricados pela CODIPROLUX Todos estes oshais estão listados e descritos no catálogo técnico em vigor. Somente o catálogo técnico oficial CODIPROLUX pode ser usado como referência

CERTIFICADO - QUALIDADE

As normas utilizadas estão no certificado de conformidade entregue com todos os oshais. Existe a possibilidade duma certificação por uma Empresa de Controlo Certificada externa.

MÁXIMA RASTREABILIDADE GARANTIDA

Rastreamento individual de cada ohal graças ao código de unidade. Marcação de fábrica de cada componente do ohal.

CONDIOES DE USO

O controlo deve ser feito somente por pessoas competentes e treinadas conforme as normas europeias em vigor no local de utilização. Evitar e ficar sob uma carga suspensa e / ou colocar em outros operadores na área de movimentação. Durante a movimentação, evitar operações perigosas: choques, puões, vibrações, ... Respeite escrupulosamente os CMU gravados no ohal. É da responsabilidade do utilizador garantir que os suportes e acessórios em contacto com os anéis oscilantes cumprem os padrões aplicáveis e são compatíveis com o WLL do anel oscilante.

* Para utilização como ponto de amarração, a capacidade é dada por LC= WLL ·SF5x2², salvo indicação em contrário. Nunca exceda a capacidade de amarração gravada no anel. Não utilize um anel que tenha sido previamente utilizado como ponto de amarração para fins de elevação e vice-versa.

** LC = Capacidade de amarração (Lashing Capacity) WLL ·SF5 = Limite de carga de trabalho com fator de segurança 5
Cada equipamento de elevação em contato com anéis de elevação deve ser proporcionado em relação a estes, e em conformi- dade com as normas europeias em vigor. A rosca (diâmetro e/ou comprimento) deve ser apropriada para o material no qual será fixado. A título indicativo, aconselha-se utilizar no mínimo os seguintes coeficientes multiplicadores de longitude:

- 1,25 x para aço (ST 37 mínimo)
- 1,25 x para ferro fundido
- 2 x para alumínio
- 2,5 x para metais leves

Quando fixado em material de baixa resistência, use uma rosca de maior diâmetro para compensar a resistência inferior. O batente deve estar em conformidade com as normas europeias em vigor e deve ser suficientemente longo para se adaptar com o comprimento do parafuso. O utilizador é responsável do cálculo da longitude de rosca necessária assim que a capacidade de resistência da peça a manipular. Utilize apenas porcas e anilhas fornecidas pela Codipro. A rosca tem que ser limpa, conforme as normas vigentes y e de longitude suficiente para a totalidade do pemo. Material realizado para temperaturas entre -20 ° C e 200 ° C:

• De -40°C a -20°C: perda de 20% do CMU

• De +200°C a +300°C: perda de 10% do CMU

• De +300°C a +400°C: perda de 25% do CMU

Evite o uso em áreas corrosivas, arenosas, com produtos químicos, ácidos, humidade ... (Entre em contato com o fabricante para a solução com oshais em aço inoxidável). Usando oshais de elevação articulados com um ângulo gra-se um coeficiente de redução de CMU. Use a tabela de ângulos de elevação no catálogo técnico para calcular os coeficientes. Para qualquer tipo de elevação não indicada nesta tabela de ângulos de elevação, entre em contato com o fabricante. Estes são técnicos e a título indicativo. O utilizador é responsável de levar em conta todos os parâmetros de segurança antes de proceder com a elevação. Em caso de dúvida, se pode realizar um estudo pelo fabricante. Para os oshais com uma CMU superior a 32 toneladas e com um ciclo de uso superior a 5 000 ciclos, aconselha-se trabalhar com um coeficiente de segurança 5 (yo proceder a um controle profundizado cada 5 000 ciclos).

FIXAÇÃO OLHAIS

O parafuso e/ou a porca têm de ser apertados com o binário correto recomendado no catálogo técnico. Utilize uma chave dinamométrica calibrada para o valor correto de binário do ohal, evite um aperto abrupto. Para montagem num orifício liso, utilize um ajustê H7. O início do chanfro deve ser de aprox. 0,5 x o passo da rosca. Todo o furo de inserção tem de estar em contato com a peça a levantar. Cada parte oscilante tem de permanecer móvel em qualquer direção sem existência de quaisquer obstáculos. Oshais com centralização (tipo + C) têm de ser completamente utilizados após ser criado um novo orifício. Tenha em conta o centro de gravidade. Antes de cada levantamento, certifique-se de que o anel está na orientação correta de levantamento

CONTROLE E REPARAÇÃO

O controlo deve ser feito somente por pessoas competentes e treinadas conforme as normas europeias em vigor no local de utilização. É necessário um controlo visual antes de cada uso. Devem ser controlados os seguintes itens:

- Condição da rosca,
- Articulação das partes móveis,
- Desgaste e/ou corrosão anormal,
- Deformação,
- Marcação CE, código de rastreabilidade e de CMU

Se alguns destes critérios não estão conformes, é preciso fazer um controlo mais aprofundado. É obrigatório fazer um controlo anual completo. Em alguns casos especiais, requerem-se controlos detalhados frequentes (veja a legislação local em vigor) Para fazer estas verificações, CODIPROLUX coloca a sua disposição fichas de controlo sob pedido. Todos os oshais de elevação articulados fabricados pela CODIPROLUX podem ser devolvidos ao fabricante uma vez por ano para uma análise gratuita. Peça o nosso "Procedimento de revisão dos oshais CODIPRO". Não desmonte os oshais de elevação articulados. Produto lubrificado para sempre.



Инструкция по эксплуатации

оригинальный вариант

в соответствии с машиностроительной директивой 2006/42/ЕС

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Настоящая инструкция по эксплуатации распространяется на все рым-болты производства CODIPROLUX. Рым-болты перечислены и описаны в каталоге. Официальный техни-ческий каталог CODIPROLUX является единственным достоверным источником.

CERTIFICAÇÃO - QUALIDADE

Все международные стандарты, которые мы соблюдаем, будут упомянуты в сертификате соответствия, поставляемом с каждым подъемным кольцом. Сертификация третьей стороны является необязательной.

GARANTIA VOSMOZHNOСТИ IDENTIFIKACII

Индивидуальное отслеживание каждого рым-болта благодаря индивидуальному коду. Маркировка изготовителя на всех рым-болтах CODIPRO.

USOVIAJE EKSPLOATACII

Для использования данными лицами, прошедшими обучение для выполнения данных работ согласно действующим европейским стандартам. Запрещается проходить под поднятым грузом и/или пребывать в зоне подъема. Следует избегать опасных действий при подъеме (рычков, выкрути и т.п.). Следует соблюдать указанные на рым-болтах предельно допустимые нагрузки. Пользователь отвечает за обеспечение соответствия опор и вспомогательного оснащения, контактирующего с рым-болтами, действующим стандартам и соблюдения предельно допустимых нагрузок для рым-болтов.

* Для использования в качестве точки крепления, грузоподъемность рассчитывается по формуле LC=WLL ·SF5x2², если не указано иное. Никогда не превышайте грузоподъемность, выгравированную на кольце. Не используйте кольцо, которое ранее использовалось для крепления, для подъемных работ и наоборот.

** LC = Грузоподъемность (Lashing Capacity) WLL ·SF5 = Рабочий предел нагрузки с коэффициентом безопасности 5

Резьба (диаметр и/или длина) должна соответствовать материалу, в котором закрепляется рым-болт. Рекомендуется использовать следующие коэффициенты (минимум):

- 1 X для стали (минимум ST 37)
- 1,25 x для чугуна
- 2 x для алюминия
- 2,5 x для легких металлов

При закреплении в менее прочном материале следует использовать болты большего диаметра для компенсации меньшей прочности. Отверстие должно соответствовать действующим европейским стандартам, а его глубина должна быть достаточной, чтобы ввернуть болт полностью. Пользователь отвечает за расчет длины резьбы болта, а также за прочность поднимаемой конструкции. Используйте только совместимые гайки и шайбы производителя компании Codipro. Отверстие с резьбой должно быть чистым, соответствующим действующим стандартам и достаточно длинным, чтобы соответствовать длине болта. Температурные режимы от -20 °С до 200 °С:

- от -40°C до -20°C предельно допустимая нагрузка снижается на 20%
- от +200°C до +300°C предельно допустимая нагрузка снижается на 10%
- от +300°C до +400°C предельно допустимая нагрузка снижается на 25%

Момент затяжки болта и (или) гайки должен соответствовать указанному в техническом каталоге. Используйте откалиброванный динамометрический ключ, настроенный на значение крутящего момента рым-болта, избегайте резкого затягивания. При установке в пазовое отверстие выполните регулировку H7. Длина осевой части кромок должна составлять примерно половину шага резьбы. Фланец рым-болта должен полностью прилегать к поднимаемому элементу. Каждый поворотный элемент должен беспрятственно вращаться во всех направлениях. Рым-болты с системой центрирования (тип +C) можно использовать только при наличии дополнительной отверстия для центрирования. Следует принимать во внимание центр тяжести. Перед каждым подъемом следует убедиться в правильном положении петли (по направлению подъема).

УСТАНОВКА РЫМ-БОЛТА

Момент затяжки болта должен соответствовать указанному в техническом каталоге. Фланец болта должен прилегать к поднимаемому элементу. Каждый поворотный элемент должен беспрятственно вращаться во всех направлениях. При использовании рым-болта с системой центрирования (тип +C) следует использовать специальное дополнительное отверстие для центрирования. В большинстве случаев использование рым-болтов с системой центрирования закладывается на этапе проектирования. Цель это увеличение рым-болта при подъеме под углом 90° Для этого следует принять во внимание центр

КОНТРОЛЬ И РЕМОТ

Контроль должен быть проведен компетентными лицами, прошедшими обучение для выполнения данных работ согласно европейским стандартам. Перед каждым использованием следует провести визуальный контроль. Следует проверить следующие элементы:

- Состояние резьбы
- Вращаемость петли
- Нестандартный износ и/или коррозия
- Слибание
- Маркировку CE, индивидуальный код, обозначение

WLL (предельно допустимая нагрузка) Несоответствие какому-либо из вышеуказанных критериев требует проведения дополнительного контроля. Ежегодный контроль является обязательным. Отдельные случаи требуют частого и проведения тщательного контроля, обязательно (с.м. действующие местные нормы и правила). Для проведения таких проверок CODIPROLUX по желанию предоставляет контрольные листы. Раз в год CODIPROLUX может провести бесплатный анализ всех рым-болтов производства Codipro. Ознакомьтесь с процедурой восстановления рым-болтов CODIPRO». Рекомендуем не разбирать рым-болты самостоятельно. Смазка изделий расчитана на весь период эксплуатации.



Bruksanvisning

i henhold til maskindirektiv 2006/42/CE

PRODUKTBEKRIEELSE

Denne bruksanvisningen gjelder for alle løfteringer med sivel som er produsert av CODIPROLUX. Alle disse ringene er nevnt og beskrevet i den gjeldende produkt katalogen. Kun den offisielle Codipro katalogen kan brukes som referansepunkt.

SERTIFISERING OG KVALITET

Alle de internasjonale standarder vi følger vil bli nevnt i samsvarserklæringene som leveres sammen med hver løftering. Tredje- parts sertifisering er valgfritt.

SPORBARHET

Individuell sporing av hver ring ved hjelp av et unikt serienummer. Produksjonsmerking på hver ringkomponent.

WILKÅR FOR BRUK

Det skal kun brukes løfteredskap med gyldig sertifikat. Alle personer som er involvert i løfteoperasjoner må ha tilstrekkelig opplæring og kompetanse til å utføre den aktuelle operasjonen på en sikker måte. Et løfteredskap må alltid inspiseres både før og etter bruk, skal annet før å avdekke eventuelle skader som har oppstått forrige gang redskapet ble brukt. Alle redskaper skal kontrolleres av sakkyndig virksomhet minimum hver 12. måned. Bruksanvisning Codiproprodukt. Vid håndtering må farlige operasjoner unngås: Overskrid aldri oppgitt maksimalt tillatt arbeidsbelastning (WLL). Stå eller gå aldri under hengende last. Gjør også dine kolleger oppmerksomt på at du skal starte en løfteoperasjon. Bruk alltid de personlige verneutrustset som er pårkev ved ditt arbeidsplass. Unngå rykk eller sjokkbelastning, da dette øker den totale belastningen på redskapet. Vær oppmerksom på at lasten kan rotere når den blir belastet. Ha alltid klart for deg hvor du vil sette lasten ned og sorg for at dette området er ryddig. Det er brukers ansvar å påse at oppheng og andre løfteredskaper som er i kontakt med sivelevyeboltene er i henhold til relevante standarder og er i samsvar med sivelevyeboltens maksimalt tillatte arbeidslast (WLL).

* For bruk som summg punkt for heving kapasiteten som LC=WLL ·SF5x2², med mindre annet er angitt. Ikke overskrid summgkapasiteten som er angrevet på ringen.

** LC = Summgkapasitet (Lashing Capacity) WLL ·SF5 = Arbeidsbelastningsgrense med sikkerhetsfaktor 5

Gjengene