

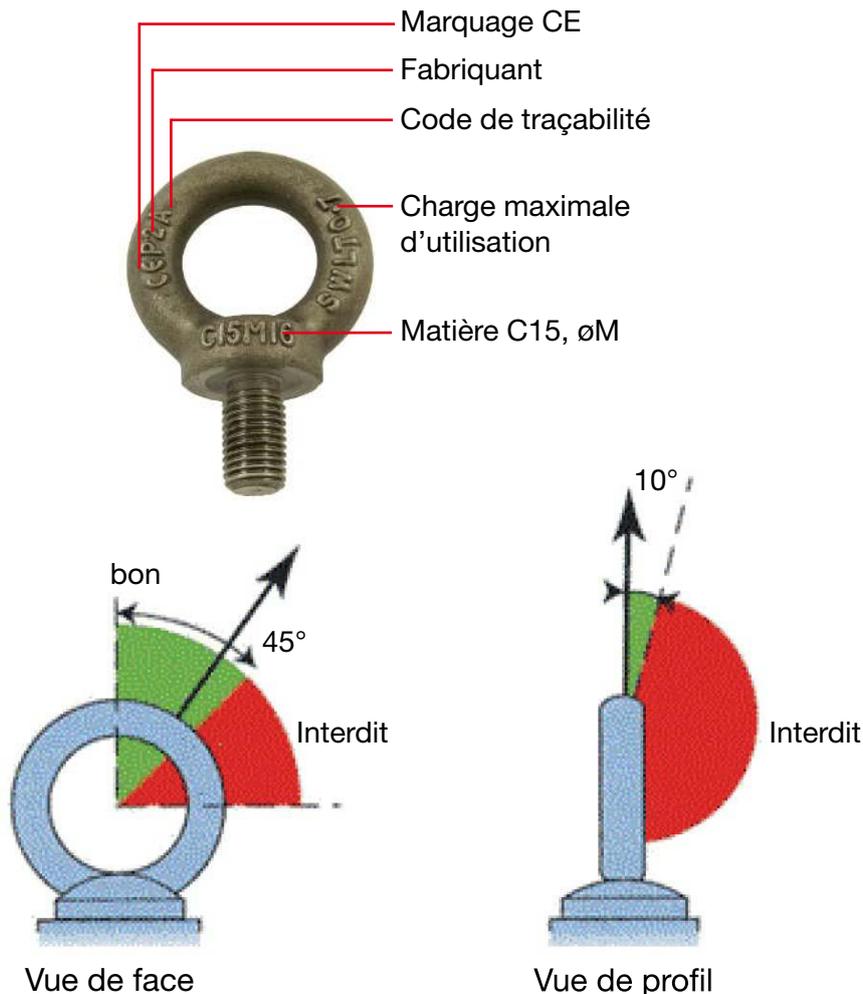
MODE D'EMPLOI

Modèle 18-01

Anneau de levage, à tige filetée DIN 580



Les anneaux de levage taraudés DIN 580 s'utilisent dans toute l'industrie, notamment en montage permanent sur des éléments tels que les moteurs, les armoires électriques et matériel, ainsi que pour le transport de ce type d'équipement.



Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.

Instructions de montage

- Le matériau de base de la charge à laquelle les anneaux de levage seront fixés doit être suffisamment résistant pour absorber sans déformation les forces générées pendant le levage. Profondeur de vissage pour l'acier d'une résistance à la traction $R_m > 340 \text{ N/mm}^2$, par exemple S235JR (1.0037), ou GG 25 (0.6025 – sans retassures) : $1,5 \times M (= L)$. Pour des matériaux de moindre résistance, utiliser des points d'accrochage avec une profondeur de vissage plus importante.
- Le règlement BGR recommande les longueurs de vissage minimales suivantes :
 - 2 x M dans les alliages d'aluminium
 - 2,5 x M dans les métaux légers de moindre résistance
- Pour les métaux légers, les métaux non ferreux et la fonte grise, le filetage doit être sélectionné de sorte que la résistance du filetage corresponde aux exigences du matériau de base respectif. Pour les alésages traversants, un écrou ($0,8 \times d$) doit être vissé complètement et serré à bloc sur le côté opposé.
- Si la longueur de filetage de la vis est suffisante, il est en outre recommandé d'utiliser une rondelle.
- Seule une personne habilitée et compétente peut choisir les anneaux à utiliser.
- Le couple de serrage doit être égal au 1/100ème de la CMU (WLL/SWL) exprimée en m.kgf
- Le montage doit être effectué à la main, sans l'aide d'un outil ou d'un levier par une personne compétente. Le vissage doit être complet de telle manière que la face de l'embase plaque bien la surface de la pièce. Celle-ci doit être parfaitement plane et perpendiculaire à l'axe du taraudage.
- Positionner les points d'accrochage de sorte à éviter des contraintes inadmissibles telles que rotation ou renversement de la charge.
 - a.) Pour le levage à brin unique, positionner le point d'accrochage verticalement au-dessus du centre de gravité de la charge.
 - b.) Pour le levage à deux brins, positionner les points d'accrochage symétriquement par rapport au centre de gravité de la charge et au-dessus du centre de gravité.Attention : Éviter les mouvements de rotation de la charge pendant le transport!
 - c.) L'anneau de levage doit être positionné de sorte à éviter toute traction latérale. La répartition de la force doit avoir lieu en direction du plan de l'anneau. (Se référer aux schémas page 1).
- **Symétrie de la charge** : Relever la capacité de charge nécessaire des différents points d'accrochage pour une charge symétrique dans le tableau suivant.
- **Surface de vissage** : Elle doit être plane ($\varnothing d4$). Chanfrein maximum du trou taraudé = diamètre nominal du filetage. La profondeur des trous borgnes doit être telle que l'embase de l'anneau s'applique parfaitement sur la charge.

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.

Limite d'emploi

Après chaque utilisation, vérifiez:

- Ne pas utiliser d'anneaux déformés, rouillés, pliés, présentant des traces de coups ou ayant séjournés dans un milieu acide.
- La maintenance doit être effectuée par une personne compétente.
- Vérifier qu'elle ne comporte aucune striction ou déformation du filetage.
- En cas de doute, la pièce doit être rebutée immédiatement.
- Ne pas dépasser la charge maximale d'utilisation indiquée sur l'anneau.
- Ne jamais usiner, meuler, couper l'oeil ou la tige.
- Ne jamais exercer une traction autrement que dans le plan de l'anneau
- Les anneaux de levage ne doivent pas être utilisés en contact avec des acides.



La température affecte la charge maximale d'utilisation (CMU) selon le tableau suivant:

-20° à +200° : 0%	+200° à +300° : -10%	+300° à 400° : -25%
-------------------	----------------------	---------------------

Les anneaux de levage ne doivent pas être utilisés à des températures inférieures ou supérieures.

Charges maximales d'utilisation

• Acier noir et acier zingué blanc

Référence	18-011-6	18-011-8	18-011-10	18-011-12	18-011-14	18-011-16	18-011-18	18-011-20	18-011-22
CMU (Kg)	90	140	230	340	500	700	930	1200	1500
CMU à 45° (kg)	60	100	170	240	350	500	650	860	1290
Référence	18-011-24	18-011-27	18-011-30	18-011-33	18-011-36	18-011-42	18-011-48	18-011-56	
CMU (Kg)	1800	2500	3200	4200	4600	6300	8600	11500	
CMU à 45° (kg)	1270	1830	2300	3050	3300	4500	6100	8200	

• Inox 316

Référence	18-017-6	18-017-8	18-017-10	18-017-12	18-017-14	18-017-16	18-017-20	18-017-24
CMU (Kg)	180	300	500	800	1100	1500	2400	3600

• Inox 304

Référence	18-010-8	18-010-10	18-010-12	18-010-16	18-010-20	18-010-24
CMU (kN)	140	230	340	700	1200	1800
CMU à 45° (kN)	100	170	240	500	860	1290

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.