

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. Tous ces anneaux sont répertoriés et décrits dans le catalogue technique en vigueur.

Certification - Qualité

Conforme à la « directive machine » 2006/42/CE. Conforme à la Norme EN 1677-1. Contrôle anti-fissure sur 100% des pièces. Test à charge d'épreuve (CMU x 2.5) selon les normes européennes en vigueur. Coefficient de sécurité 5 sur la plupart des produits (voir catalogue technique en vigueur). Réception possible par un organisme de contrôle extérieur.

Traçabilité 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 suspendue 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. Tous les accessoires de levage en contact avec les anneaux doivent être dimensionnés par rapport à ceux-ci et conformes aux normes en vigueur. Le filetage (diamètre et/ou longueur) doit être approprié à la matière dans lequel il sera vissé. Il est recommandé d'utiliser les coefficients multiplicateurs de longueur suivants :

- 1x 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 taraudage doit être 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

Montage

L'axe doit être bloqué au couple de serrage préconisé dans le catalogue technique. La totalité de la face d'appui de l'anneau doit être en contact avec la pièce à déplacer. Toutes les parties orientables doivent restées 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. Généralement, l'usage des anneaux avec centrage est défini dès la conception de la pièce à déplacer. Le but est d'optimiser la résistance de l'axe lors de la traction à 90°. Tenir compte du centre de gravité. Avant chaque levage, s'assurer de la bonne orientation de la manille dans le sens de la traction.

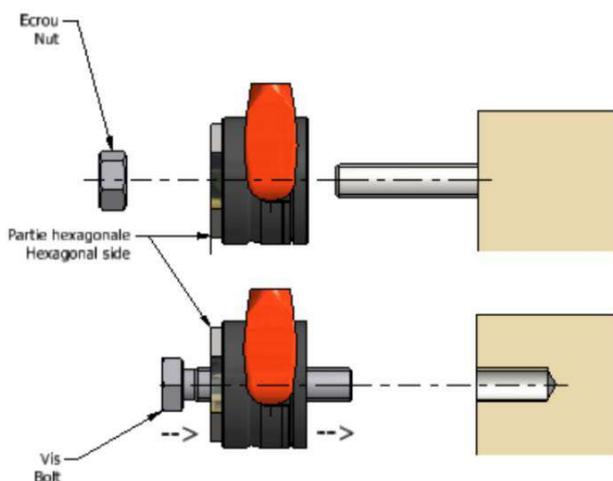
Contrôle et entretien

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 :

- État 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 obligatoires (se référer à la législation en vigueur). Pour procéder à ces vérifications, nous mettons à disposition des fiches de contrôle sur demande. Tous les anneaux de levage articulés 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. Ne pas démonter les panneaux articulés. Matériel graissé à vie



CENTRAGE

