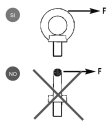


**MARCATURE**

- [SCG / CARTEC] : Sigla costruttore
- [CE] : Marcatura CE secondo Direttiva Macchine 2006/42/EC
- [.. t] : Carico massimo di utilizzo in tonnellate (es. 1,6 t)
- [→] : Direzione di carico per tiro a 90°
- [1/W] : Lotto di rintracciabilità
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Classe resistenza materiale
- [M.] : Misura filettatura (es. M16)

**USO PREVISTO**

GOLFARE DESTINATO AL SOLLEVAMENTO
DI CARICHI

NON UTILIZZABILE PER IL SOLLEVAMENTO DELLE PERSONE

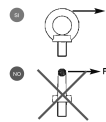
“Dichiarazione di conformità CE”

(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

MARKINGS

- [SCG / 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 example 1,6 t)
- [→] : Loading direction pull at 90°
- [1/W] : Traceability batch
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Material strength class
- [M.] : Measurement of the threading (for ex. M16)

**FORESEEN USE**

EYEBOLT FOR LOAD LIFTING

IT CANNOT BE USED TO LIFT PEOPLE

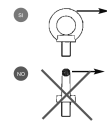
“CE conformity declaration”

(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

MARQUAGES

- [SCG / CARTEC] : Sigle du constructeur
- [CE] : Marquage CE selon la Directive Machines 2006/42/CE
- [.. t] : Charge maximale de service en tonnes (par exemple 1,6 t)
- [→] : Direction de charge par tir à 90°
- [1/W] : Lot de traçabilité
- [ITALY] : Fabriqué en Italie
- [8.8] : Classe de résistance du matériau
- [M.] : Mesure du filetage (par exemple M16)

**USAGE PRÉVU**

ANNEAU DE LEVAGE DESTINÉ AU LEVAGE DE
CHARGES

NON DESTINÉ AU LEVAGE DES PERSONNES

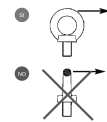
“Déclaration de conformité CE”

(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

STEMPELUNGEN

- [SCG / CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.. t] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z.B. 1,6 t)
- [→] : Lastrichtung bei Zug in 90°
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Materialfestigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindes (z.B. M16)

**ANWENDUNG**

RINGSCHRAUBE ZUM HEBEN VON LASTEN

NICHT ZUM HEBEN VON PERSONEN VERWENDBAR

“EG-Konformitätserklärung”

(Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anl. IIA)

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen

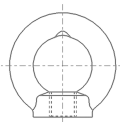
Working Load Limit W.L.L.(t)

Misura Size Mesure Abmessung									Coppia max serraggio Nm Max. tightening couple Nm Max. couple de serrage Nm Max. Drehmoment Nm
	1 braccio Single leg 1 Brin 1 Sträng	2 bracci 2 legs 2 Brins 2 Stränge	1 braccio Single leg 1 Brin 1 Sträng	2 bracci 2 legs 2 Brins 2 Stränge	2 bracci 2 legs 2 Brins 2 Stränge	2 bracci 2 legs 2 Brins 2 Stränge	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 Brins 3/4 Stränge	3/4 bracci 3/4 legs 3/4 Brins 3/4 Stränge	
M6	0,4	0,8	0,1	0,2	0,14	0,1	0,2	0,14	3,5
M8	0,8	1,6	0,2	0,4	0,28	0,2	0,4	0,28	8
M10	1	2	0,25	0,5	0,35	0,25	0,5	0,35	16
M12	1,6	3,2	0,4	0,8	0,56	0,4	0,8	0,56	28
M14	3	6	0,75	1,5	1	0,75	1,5	1	45
M16	4	8	1	2	1,4	1	2	1,4	70
M20	6	12	1,5	3	2,1	1,5	3	2,1	135
M24	8	16	2	4	2,8	2	4	2,8	230
M30	12	24	3	6	4,2	3	6	4,2	465

VERIFICA DELL'IDONEITA' ALL'USO PER GOLFARE 8.8 A VITE DA EFFETTUARE PRIMA DI OGNI UTILIZZO E ALMENO CON CADENZA ANNUALE

Prima di ogni utilizzo verificare che :

- Il golfare e 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 le quali i golfari sono stati progettati
- Il diametro dell'anello non abbia subito una riduzione superiore al 10% del diametro nominale dell'anello stesso dovuto all'usura in uno dei punti di contatto .



- Il golfare sia ben serrato alla struttura portante

Nel caso i controlli diano esito negativo il golfare non deve più essere utilizzato e deve essere sostituito

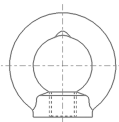
Si ricorda che :

- I controlli devono essere effettuati da personale qualificato
- In quanto accessori di sollevamento i golfari devono essere sottoposti a verifiche periodiche programmate in conformità alle norme e leggi vigenti

CHECK SUITABILITY OF EYEBOLT 8.8 WITH SCREW BEFORE USE AND YEARLY

Before using each time make sure that:

- The eyebolt and the screw do not have defects due to wear, corrosion, cracks or visible deformations
- Markings have to be clearly legible
- The loads to be lifted are in compliance with the loads of the eyebolts
- The 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

If these checks give a negative outcome, the eyebolt must not be used any more, and must be replaced.

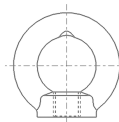
Please remember that:

- Checks have to be carried out by a qualified staff
- As lifting accessories rotating eyebolts must undergo checks at regular intervals and scheduled in compliance with the laws in force.

VÉRIFICATION DE LA CONFORMITÉ DES ANNEAUX DE LEVAGE 8.8 À VIS À EXÉCUTER AVANT CHAQUE UTILISATION ET AU MOINS UNE FOIS PAR AN

Avant toute utilisation, vérifier que:

- L'anneau de levage et la vis ne présentent pas de défauts d'usure ou de corrosion, ni de cricques 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
- Le diamètre de l'anneau n'a pas subi une réduction supérieure à 10% du diamètre nominal à cause de l'usure sur l'un des points de contact.



- L'anneau de levage est bien serré à la structure portante

Si les résultats des contrôles sont négatifs, l'anneau de levage ne devra plus être utilisé et il devra être immédiatement remplacé.

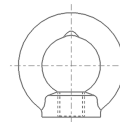
Il est rappelé que:

- Les contrôles doivent être exécutés par un personnel qualifié.
- En tant qu'accessoires de levage, les anneaux de levage doivent être soumis à des vérifications périodiques programmées, conformément aux normes et aux lois en vigueur en la matière

DREHBARE RINGSCHRAUBE 8.8 VOR JEDEM GEBRAUCH AUF IHREN EINWANDFREIEN ZUSTAND KONTROLLIEREN UND MINDESTENS EINMAL JÄHRLICH PRÜFEN LASSEN

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- Die Ringschraube 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 Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10% des Nenndurchmessers beträgt .



- Die Ringschraube fest angeschraubt ist

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.
- Als Anschlagpunkte sind drehbare Ringschrauben in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu überprüfen zu lassen.

Il golfare 8.8

Il golfare 8.8 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 un fattore di riduzione delle portate del 50%

Verificare l’idoneità della classe di resistenza della madre vite destinata ad alloggiare il golfare in rapporto al carico da sollevare (il materiale della madre vite deve avere una resistenza a trazione uguale o maggiore a quella dell'acciaio S235JR – norma di riferimento EN 10025)

La profondità del foro filettato deve essere 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

Per l’installazione del serraggio della vite senza l’ausilio di prolunghe che potrebbero precaricare la vite stessa con coppie di serraggio eccessive (non superare le coppie di serraggio indicate in tabella); per lo smontaggio procedere nel senso contrario

Verificare che la superficie di appoggio della madre vite sia 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

Serrare completamente la vite fino a far aderire completamente la base del golfare alla superficie di appoggio assicurandosi prima che l’anello sia orientato nella direzione del carico

Attenzione una volta serrata la vite il golfare non ruota sul proprio asse

- Per i dispositivi di sollevamento che restano applicati alla struttura si raccomanda di bloccare il pezzo mediante colla freno filetto
- 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

<p>• Fattori di riduzione di portata</p>	
Temperatura ambiente	Riduzione
Minore di – 20°C	Non ammesso
Da – 20°C a 100°C	nessuna
Da 100°C a 200°C	- 15%
Da 200°C a 250°C	- 20%
Da 250°C a 350°C	- 25%
Oltre 350°C	Non ammesso

- Documentazione redatta in accordo al punto 1.7.4.2 della Direttiva Macchine 2006/42/EC

Il golfare 8.8

Il golfare 8.8

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

Il golfare 8.8

istruzioni originali

- The eyebolt 8.8 must be fitted by a qualified staff of age as it is used for lifting operations which must be carried out in compliance to the machine directive 2006/42/CE and subsequent modifications
- The qualified person must supervise the lifting operation and must always detect the gravity centre of the load and position the eyebolts in order to guarantee that the said load is always balanced
- If the load is asymmetrical take into consideration a decrease in capacity as shown on the reference chart
- Check suitability of the resistance class of the mother screw which has to house the eyebolt with the ratio of the load to be lifted (the material of the mother screw has to have a traction resistance which is the same or higher than steel S235JR – norm of reference UNI EN 10025)
- The depth of the threaded hole has to be minimum
 - 1xd for steel
 - 1.25xd for cast iron
 - 1.5xd for cast iron castings with low resistance (resistance <200 MPa)
 - 2xd for aluminium alloys
 - 2.5xd for aluminium -magnesium alloys
- the threaded hole must be perpendicular to the surface
- To install the eyebolt 8.8 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
- Make sure that the surface of the mother screw is suitable for the planarity and dimension in order to guarantee touching of all the surface place of the eyebolt and that it adheres suitably. They eyebolt cannot be used with parts of the tilting surface
- Lock completely the screw until it fits completely the base of the eyebolt onto the surface making sure before the ring is oriented in the direction of the load

Warning! The eyebolt doesn't rotate on its axis with the screw locked

- For lifting devices that remain attached to the structure we recommend the part being locked by means of thread brake glue
- For risky lifting operations safety measures have to be taken for the people who undergo the risk
- If the instructions are not adhered to serious damage can be caused to things and injuries to people

<p>• Reasons for capacity reductions</p>	
Environment temperature	Reduction
Under – 20°C	Not allowed
From – 20°C to 100°C	None
From 100°C to 200°C	- 15%
From 200°C to 250°C	- 20%
From 250°C to 350°C	- 25%
Above 350°C	Not allowed

- 14) The documentation has been drawn up in compliance with section 1.7.4.2 of the Machinery Directive 2006/42/EC

Il golfare 8.8

Il golfare 8.8

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

Il golfare 8.8

translation of the original instructions drawn up in Italian

- L’anneau de levage 8.8 doit être installé par un personnel majeur et qualifié car il est utilisé dans des opérations de levage devant être conformes à la Directive Machines 2006/42/CE et à ses modifications successives
- L’opérateur qualifié qui doit superviser l’opération de levage devra toujours repérer le centre de gravité de la charge et positionner les anneaux de levage de manière à garantir que la charge soit toujours équilibrée
- En cas de charge asymétrique, prendre en compte une réduction des portées de 50%
- Verficer la classe de résistance de la vis mère destinée au logement de l’anneau de levage par rapport à la charge à lever (la matière de la vis mère doit présenter une résistance à la traction supérieure ou égale à celle de l'acier S235JR - norme de référence UNI EN 10025)
- La profondeur du trou fileté doit être, au minimum
 - 1 x d pour l'acier,
 - 1,25 x d pour les fusions en fonte,
 - 1,5xd pour moulage en fonte à faible résistance (résistance < 200 MPa)
 - 2 x d pour les alliages d'aluminium,
 - 2,5 x d pour les alliages d'aluminium - magnésium
- Le trou fileté doit être perpendiculaire à la surface d’appui
- Pour l’installation de l’anneau de levage 8.8, 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
- Vérifier que la surface d’appui de la vis mère est appropriée au niveau de la planéité et des dimensions, de manière à garantir l’appui de 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
- Serrer entièrement la vis jusqu’ à faire adhérer complètement la base de l’anneau à la surface d’appui, en s’assurant tout d’abord que l’anneau est orienté dans la direction de la charge

Attention, après avoir serré la vis, l’anneau ne tourne pas sur son axe

- 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
- En cas d’opération de levage à risque élevé, les conditions de sécurité pour les personnes exposées devront être garanties
- L’observation des consignes peut être la cause de dommages aux biens et aux personnes

<p>• Facteurs de réduction de la portée</p>	
Température ambiante	Réduction
Inférieure à – 20°C	Non admise
De – 20°C à 100°C	Aucune
De 100°C à 200°C	- 15%
De 200°C à 250°C	- 20%
De 250°C à 350°C	- 25%
Supérieure à 350°C	Non admise

- Documentation rédigée conformément au point 1.7.4.2 de la Directive Machines 2006/42/CE

Il golfare 8.8

Il golfare 8.8

L’anneau de levage doit être conservé dans une ambiance appropriée (par exemple, sèche, non corrosive, etc.).

Il golfare 8.8

Traduction des instructions originales rédigées en italien

Il golfare 8.8

- Drehbare Ringschrauben 8.8 müssen durch volljähriges Fachpersonal montiert werden, da sie bei Hebevorgängen eingesetzt werden, 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 Gewindebohrung muss minimal sein.
 - 1xd für Stahl
 - 1,25xd bei Gusseisen
 - 1,5xd bei Güssen aus Gusseisen mit geringer Widerstandsfähigkeit (Widerstandsfähigkeit < 200 MPa)
 - 2xd bei Aluminiumlegierungen
- Die Tiefe der Legierungen von Aluminium-Magnesium

- Die Gewindebohrung muss rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen
- Zur Installation der Ringschraube genügt es, die Schraube manuell mit einem Innusschlüssel festzuziehen, wobei keine Verlängerungen verwendet werden dürfen, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten könnten (nicht die in der Tabelle angegebenen Anziehmomente überschreiten). Gehen Sie zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vor
- Prüfen Sie, ob die Auflagefläche der Mutterschraube hinsichtlich Ebenheit und Größe geeignet ist, die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Huböse sowie deren ausreichendes Anliegen gewährleistet. Der Gebrauch der Ringschraube bei auskragenden Teilen der Auflagefläche ist verboten
- Ringschraube festziehen, bis diese vollständig auf der Auflagefläche anliegt, und sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Achtung: nach dem Festziehen sicherstellen, dass sich die Ringschraube nicht um die eigene Achse dreht!
- Bei den Hubvorrichtungen, die an der Konstruktion befestigt bleiben, wird geraten, das Element mittels Gewindehelfmittel zu befestigen
- 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

<p>• Temperatureinsatztauglichkeit</p>	
Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter – 20°C	Nicht zulässig
Von – 20°C bis 100°C	keine
Von 100°C bis 200°C	- 15%
Von 200°C bis 250°C	- 20%
Von 250°C bis 350°C	- 25%
über 350°C	Nicht zulässig

- 14) Dokumentation gemäß Punkt 1.7.4.2 der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt

Il golfare 8.8

Il golfare 8.8

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

Il golfare 8.8

Übersetzung der in italienischer Sprache erstellten Originalanweisungen