

# Manille à chape ICE / VIP CCS-FASTLOX

## Mode d'emploi

Ce mode d'emploi doit être conservé pendant toute la durée d'utilisation et transmis avec le produit.

TRADUCTION DU MODE D'EMPLOI D'ORIGINE

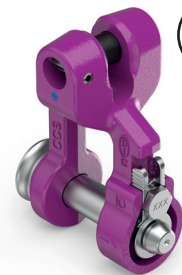


**RUD Ketten**  
**Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
 73432 Aalen  
 Tél. +49 7361 504-1370  
 sling@rud.com  
 www.rud.com

Ref. RUD : 7912399 - V04 / FR / 01.025



**ICE CCS-FASTLOX**  
ICE 4 mm



**ICE CCS-FASTLOX**  
ICE 6-16 mm



**VIP CCS-FASTLOX**  
VIP 6-22 mm

FR

Manille à chape cliquable  
 Clickable Clevis shackle  
**CCS-FASTLOX**

**EG-Einbauerklärung**

entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B und ihren Änderungen

Hersteller: **RUD Ketten  
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
Friedensinsel  
73432 Aalen

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine den grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG (Anhang 1) entspricht. Die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine darf, in der gelieferten Ausführung erst dann in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in die diese unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

**Produktbezeichnung:** CCS-FASTLOX  
ICCS / VCCS

Folgende harmonisierten Normen wurden angewandt:  
DIN EN 1677-1 : 2009-03      DIN EN ISO 12100 : 2011-03  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

Folgende nationalen Normen und technische Spezifikationen wurden außerdem angewandt:  
DGUV-R 109-017 : 2020-12  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

Die speziellen Unterlagen zur unvollständigen Maschine nach Anhang VII Teil B wurden erstellt und werden auf begründetes Verlangen in geeigneter Form übermittelt.

Für die Zusammenstellung der Konformitätsdokumentation bevollmächtigte Person:  
 Michael Betzler, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 23.08.2024      Hermann Kolb, Bereichsleitung MA *Hermann Kolb*  
 Name, Funktion und Unterschrift Verantwortlicher

**Notice d'assemblage CE**

Conformément à la directive machine 2006/42/CE, annexe II B et ses modifications

Fabricant: **RUD Ketten  
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
Friedensinsel  
73432 Aalen

Par la présente, nous déclarons que la machine incomplète indiquée ci-dessous correspond aux exigences de la directive machine en 2006/42/CE (annexe 1). La quasi-machine indiquée ci-dessous ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme aux dispositions pertinentes de la directive 2006/42/CE.

**Désignation du produit :** CCS-FASTLOX  
ICCS / VCCS

En outre, les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :  
DIN EN 1677-1 : 2009-03      DIN EN ISO 12100 : 2011-03  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

Les normes et spécifications techniques nationales suivantes ont été appliquées :  
DGUV-R 109-017 : 2020-12  
 \_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_

Les informations pertinentes concernant la quasi-machine selon l'annexe VII partie B ont été produites et sont transmises à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales.

Personne autorisée à constituer le dossier technique :  
 Michael Betzler, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 23.08.2024      Hermann Kolb, Bereichsleitung MA *Hermann Kolb*  
 Nom, fonction et signature du responsable

## SOMMAIRE

<b>1</b>	<b>Consignes de sécurité</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>Utilisation conforme</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>Instructions de montage et d'utilisation</b>	<b>3</b>
3.1	Informations d'ordre général.....	3
3.2	Vue d'ensemble des composants.....	3
3.2.1	CCS-FASTLOX (pièces détachées).....	3
3.2.2	CCS-FASTLOX (complet, y compris l'axe et la fermeture à pince).....	3
3.2.3	Fermeture à pince.....	3
3.3	Identification / attribution.....	4
3.4	Remarques concernant le montage.....	4
3.5	Utilisation du CCS-FASTLOX.....	6
3.5.1	Remarques importantes concernant l'utilisation.....	6
3.5.2	Déverrouiller.....	6
3.5.3	Verrouiller.....	6
3.6	Montage incorrect.....	8
<b>4</b>	<b>Contrôle / réparation / élimination</b>	<b>8</b>
4.1	Remarques concernant les contrôles réguliers.....	8
4.2	Critères de contrôle pour l'inspection régulière par l'utilisateur.....	9
4.3	Critères de contrôle supplémentaires pour le spécialiste / le réparateur.....	9
4.4	Remarques générales concernant la réparation.....	9
4.5	Kit de pièces de détachées pour fermeture de la pince.....	9
4.6	Remplacement de la fermeture de pince (kit de pièces détachées).....	9
4.7	Maintenance / Stockage.....	10
4.8	Élimination.....	10
<b>5</b>	<b>Caractéristiques techniques</b>	<b>11</b>



Ce mode d'emploi vous informe sur l'utilisation correcte et sûre du CCS-FASTLOX.

Lisez entièrement et attentivement le mode d'emploi du RUD CCS-FASTLOX avant de l'utiliser. Assurez-vous d'avoir compris tous les contenus. Pour plus d'informations, contactez votre revendeur spécialisé RUD ou votre technicien RUD.

Un non-respect des instructions peut avoir pour conséquence des dommages corporels et matériels et exclut toute intervention de la garantie.

Ce mode d'emploi est valable en complément du mode d'emploi des chaînes d'élingage RUD (n° ICE - RUD 7995555, n° VIP - 7101649).

Le présent mode d'emploi s'applique aux variantes suivantes du CCS-FASTLOX (pour l'affectation voir Fig. 4) :

- **ICE CCS-FASTLOX** - Manille à chape ICE en rose ICE / pourpre signalisation (classe de qualité 12, estampillage D1), tailles ICE 4-16 mm.
- **VIP CCS-FASTLOX** - Manille à chape VIP en rose VIP / magenta (classe de qualité 10, estampillage H1), tailles VIP 6-22 mm.

## 1 Consignes de sécurité



### AVERTISSEMENT

Des RUD CCS-FASTLOX mal montés ou endommagés ainsi qu'une utilisation non conforme peuvent entraîner des blessures ou endommager des objets.

Contrôlez soigneusement tous les RUD CCS-FASTLOX avant chaque utilisation.

- Lors du levage, retirez toutes les parties du corps (doigts, mains, bras, etc.) de la zone dangereuse (risque d'écrasement).
- Seules des personnes qualifiées et mandatées sont autorisées à utiliser les RUD CCS-FASTLOX dans le respect des règles DGUV 109-017, et, hors d'Allemagne, des dispositions nationales correspondantes.
- Les RUD CCS-FASTLOX doivent toujours être utilisés avec tous les composants correspondants :
  - **Les ICE CCS-FASTLOX (manille à chape ICE)** ne doivent être utilisés qu'avec des chaînes en acier rond ICE d'une épaisseur nominale de 4 à 16 mm.
  - **Les VIP CCS-FASTLOX (manille à chape VIP)** ne doivent être utilisés qu'avec des chaînes en acier rond VIP d'une épaisseur nominale de 6 à 22 mm.
- Un chargement latéral dans l'axe transversal est possible, mais la charge maximale d'utilisation (CMU) doit être réduite de 50 % (Fig. 11).
- Le montage et le démontage des CCS-FASTLOX peut uniquement se faire sans charge.
- L'axe de manille sur le CCS-FASTLOX doit toujours correspondre à la bonne taille, et être complètement monté, verrouillé et entouré par les deux extrémités de la pince (voir Fig. 17).
- Il est interdit de procéder à des modifications techniques sur les CCS-FASTLOX.
- Aucune personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse.
- Le levage saccadé (à-coups violents) doit être évité.
- Lors du levage, veillez à ce que la charge soit stable. Les mouvements d'oscillation sont à éviter.
- Les CCS-FASTLOX endommagés ou usés ne peuvent plus être utilisés.

## 2 Utilisation conforme

- Les CCS-FASTLOX ne peuvent être utilisés que pour la fabrication ou le montage d'accessoires de levage en liaison avec des chaînes ICE et VIP ainsi que des composants ICE et VIP. Ils sont destinés à servir d'éléments d'extrémité pour les élingues en chaîne afin de les raccorder à des brides, des éclisses ou des anneaux de levage.
- Les CCS-FASTLOX décrits ne doivent être utilisés pour lever ou transporter des charges que lorsqu'ils sont verrouillés.

- Un chargement latéral dans l'axe transversal est possible, mais la charge maximale d'utilisation (CMU) doit être réduite de 50 % (Fig. 11).
- Les CCS-FASTLOX ne sont pas adaptés aux mouvements de pivotement continus.
- Les CCS-FASTLOX peuvent uniquement être utilisés aux fins décrites ici.

### 3 Instructions de montage et d'utilisation

#### 3.1 Informations d'ordre général

- Compatibilité avec les températures ICE :  
**ICE CCS-FASTLOX (manille à chape ICE) :**  
 En cas d'utilisation à plus de 200°C, les CMU des ICE CCS-FASTLOX doivent être réduites comme suit :
  - de -60°C à 200°C pas de réduction
  - de 200°C à 250°C moins 10 %
  - de 250°C à 300°C moins 40 %
  - Les températures supérieures à 300°C ne sont pas admissibles !
- Compatibilité avec les températures VIP :  
**VIP CCS-FASTLOX (manille à chape VIP) :**  
 En cas d'utilisation à plus de 200°C, les CMU des VIP CCS-FASTLOX doivent être réduites comme suit :
  - de -40°C à 200°C pas de réduction
  - de 200°C à 300°C moins 10 %
  - de 300°C à 380°C moins 40 %
  - Les températures supérieures à 380°C ne sont pas admissibles !
- Les CCS-FASTLOX ne doivent pas entrer en contact avec des produits chimiques agressifs, des acides et leurs vapeurs.
- Les CMU des composants dépendent des variables suivantes :
  - Classe de qualité du composant (Fig. 4)
  - Taille nominale du composant
  - Cas de chargement existant

Vous trouverez les CMU admissibles dans les manuels d'utilisation ICE et VIP correspondants (ou alternativement sur [www.rud.de](http://www.rud.de))

#### 3.2 Vue d'ensemble des composants

##### 3.2.1 CCS-FASTLOX (pièces détachées)

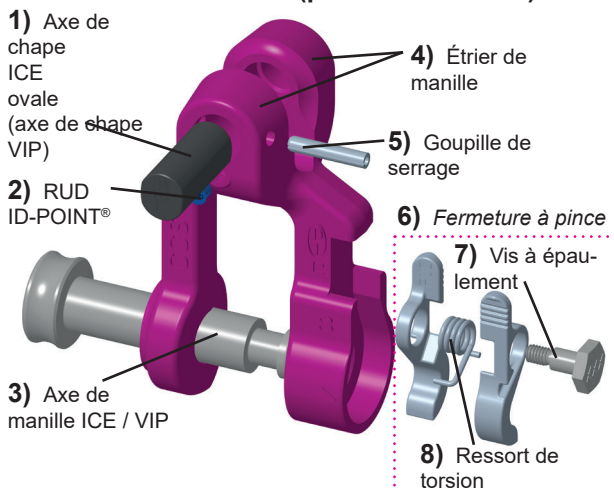


Fig. 1: CCS-FASTLOX (pièces détachées)  
(pour une vue détaillée de la fermeture à pince, voir Fig. 3)

##### 3.2.2 CCS-FASTLOX (complet, y compris l'axe et la fermeture à pince)

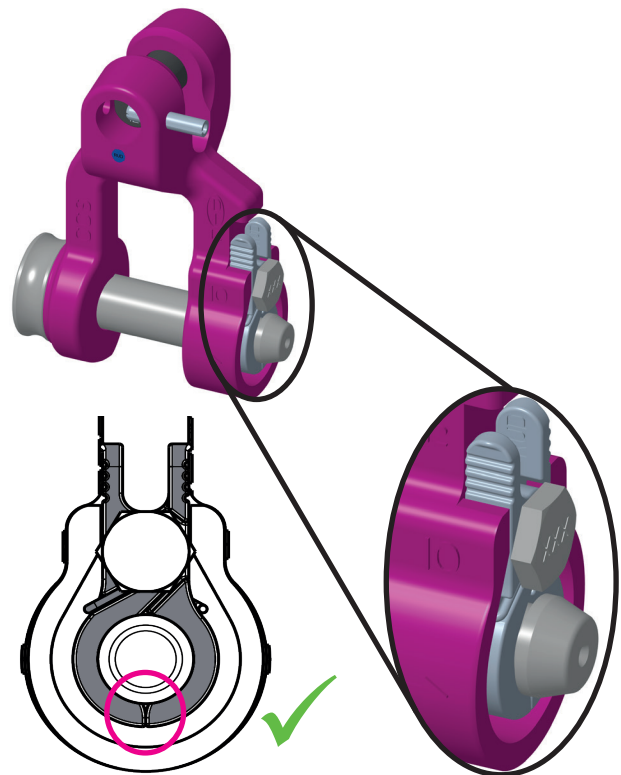


Fig. 2: Montage correct du CCS-FASTLOX / fermeture à pince

##### 3.2.3 Fermeture à pince

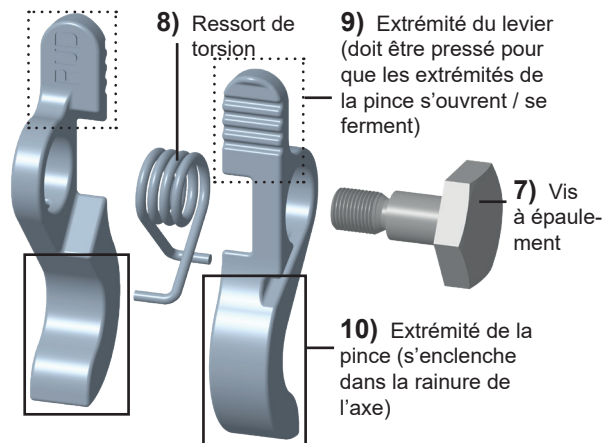


Fig. 3: Fermeture à pince (pièces détachées)

### 3.3 Identification / attribution

Lors du montage du CCS-FASTLOX, veuillez toujours à ce que tous les composants soient correctement affectés (Fig. 4) :

- Chaîne
- CCS-FASTLOX (manille à chape)
- Axe de chape
- Axe de manille

(le même pour ICE/VIP avec la même taille)

Vous pouvez reconnaître la classe de qualité/l'épaisseur nominale des composants à l'inscription/au poinçonnage sur le composant/l'axe de manille/la chaîne ou à la couleur :



#### AVERTISSEMENT

Respectez impérativement l'affectation des classes de qualité pour les composants.

- Pour les ICE CCS-FAST-LOX, montez uniquement des axes de chape estampillés D1-12.
- Pour les VIP CCS-FAST-LOX, montez uniquement des axes de chape estampillés H1-10.

Il est interdit de mélanger des éléments de système de différentes classes de qualité/tailles nominales.

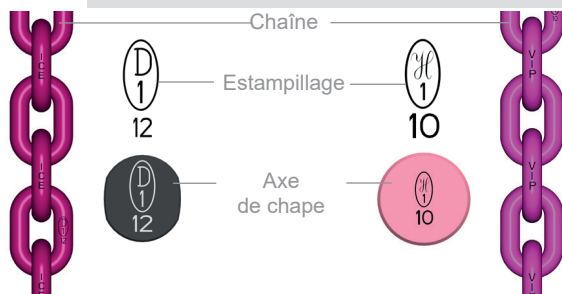


Fig. 4: Différence ICE et VIP

Classe de qualité chaîne ICE 12	Classe de qualité chaîne VIP 10
Estampillage D1-12	Estampillage H1-10
Axe ovale D1-12	Axe rond H1-10
Marquage ICE	Marquage VIP CCS-CCS-FASTLOX



#### REMARQUE

Utilisez toujours la taille de manille adaptée à ICE ou au VIP CCS-FASTLOX (voir marquage Fig. 5).

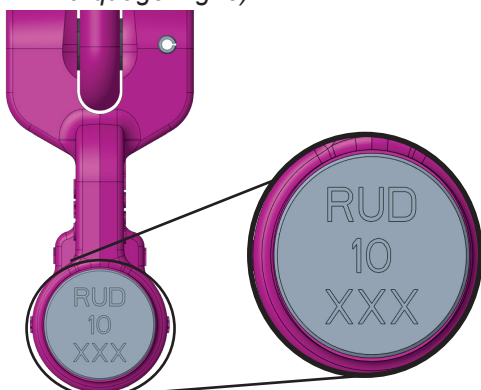


Fig. 5: Axe de manille avec indication de la taille (XXX comme place pour le code de forge)

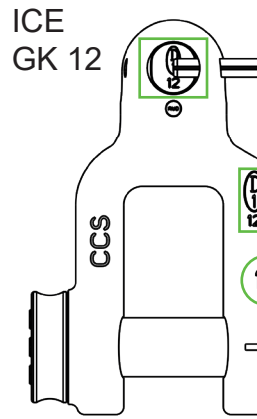


Fig. 6: Manille avec indication de taille ICE CCS-FASTLOX taille 10

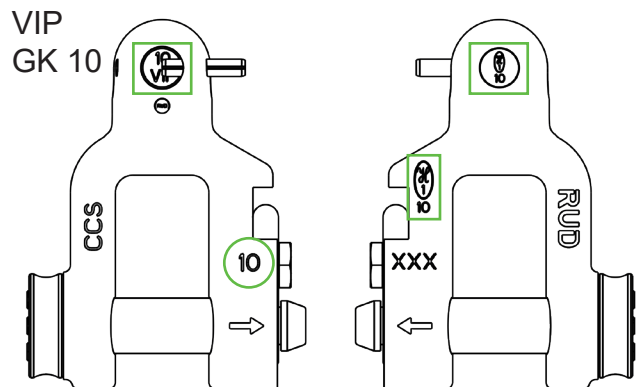


Fig. 7: Manille avec indication de taille VIP CCS-FASTLOX taille 10

### 3.4 Remarques concernant le montage



#### AVERTISSEMENT

Lors du montage des CCS-FASTLOX, veuillez toujours à ce que les dimensions, les composants et les classes de qualité soient correctement attribués.

En règle générale :

- Montez la goupille de serrage pour sécuriser l'axe de la chape dans la chape de manière à ce que la fente de la goupille de serrage soit visible vers l'avant.
- Les axes de chape RUD (axes G) sont anti-confusion :
  - Pour les composants ICE, utilisez uniquement l'axe de chape ICE ovale (Fig. 4)
  - Pour les composants VIP, utilisez uniquement l'axe de chape rond VIP (Fig. 4)
- L'axe de chape doit être monté de manière inamovible dans le composant grâce à la goupille de serrage et au trou étagé (Fig. 9).



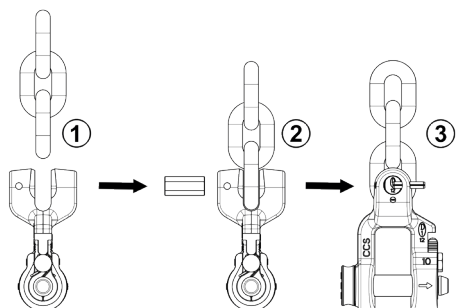


Fig. 8: Ordre de montage des axes de chape

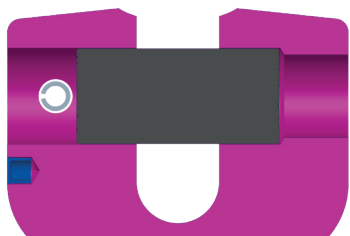


Fig. 9: Montage de l'axe de chape par la goupille de serrage et le trou étagé (à gauche). Un axe de chape de la taille immédiatement inférieure tombe.

- N'utilisez la goupille de serrage qu'une seule fois.
- Montez le CCS-FASTLOX sur la marchandise à transporter de manière à ce que le corps de la manille soit sollicité dans son axe longitudinal. Un chargement latéral dans l'axe transversal est possible, mais la charge maximale d'utilisation (CMU) doit être réduite de 50 % (Fig. 11).



Fig. 10: Chargement admissible dans l'axe longitudinal

- Selon l'utilisation/la plage angulaire, les CMU suivantes s'appliquent aux CCS-FASTLOX (cf. Fig. 11 et Tableau 4 - CMU réduite) :

Plage angulaire	Capacité de charge CMU	Re- marque
$\pm 7^\circ$ transversal / par rapport à la verticale	100 %	Fig. 11 vert
$\pm 60^\circ$ transversal / par rapport à la verticale	Réduction de 50 %	Fig. 11 orange
plus grand que $\pm 60^\circ$ en travers / par rapport à la verticale	NON ADMIS-SIBLE	Fig. 11 rouge

Tableau 1 :



## REMARQUE

L'épaisseur de la tôle doit alors être au moins égale à 90 % de la largeur intérieure (cf. Tableau 4 - mesure A).

En cas d'épaisseurs de tôle plus faibles, les CCS-FASTLOX ne doivent être utilisés que verticalement avec des rondelles d'écartement ou similaires (cf. Fig. 12) !

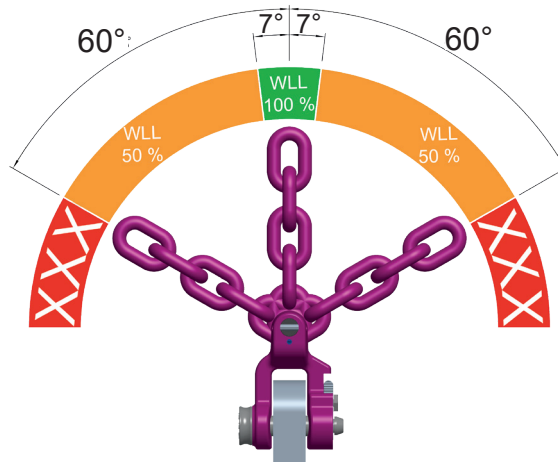


Fig. 11: Plages angulaires admissibles dans l'axe transversal

- Afin d'éviter un chargement unilatéral de la manille, des rondelles d'écartement sont autorisées des deux côtés de l'axe de la manille (cf. Fig. 12).

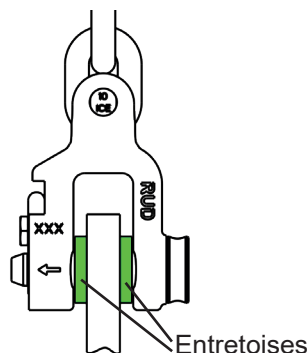


Fig. 12: CCS-FASTLOX avec rondelles d'écartement

- Il est également possible d'utiliser une manille d'une largeur intérieure plus petite. La largeur intérieure ne doit pas être réduite par des rondelles soudées, des entretoises ou en pliant les branches, car cela a des effets négatifs sur les propriétés de la manille.
- Utilisez toujours une suspension de charge stable et montée (cf. Fig. 10). Il est interdit de passer une boucle à travers l'accessoire de levage.

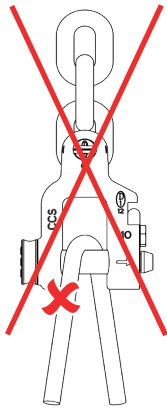


Fig. 13: Interdiction de passer une boucle à travers

- Utilisez exclusivement des pièces détachées RUD originales.
- Pour terminer, vérifiez que le montage a été correctement effectué (voir chapitre 4 Contrôle / réparation / élimination).

### 3.5 Utilisation du CCS-FASTLOX

#### 3.5.1 Remarques importantes concernant l'utilisation



##### AVERTISSEMENT

Des CCS-FASTLOX mal montés ou endommagés ainsi qu'une utilisation non conforme peuvent entraîner des blessures ou endommager des objets. Contrôlez soigneusement tous les CCS-FASTLOX avant chaque utilisation.



##### ATTENTION

Les parties du corps (doigts, mains, bras, etc.) se trouvant à l'intérieur du CCS-FASTLOX peuvent être blessées par écrasement lors de l'élingage et du levage. Lors de l'élingage/du levage de composants, éloignez les membres de la zone d'utilisation du CCS-FASTLOX.

- Faites régulièrement inspecter l'ensemble du CCS-FASTLOX avant son utilisation (par exemple par l'élingueur) (corrosion importante, fissures sur les parties porteuses, déformations). Voir chapitre 4 Contrôle / réparation / élimination).
- Les composants RUD sont conformes aux normes DIN EN 818 et DIN EN 1677 et sont conçus pour un chargement dynamique de 20 000 cycles de charge.
  - Veuillez noter qu'un levage peut impliquer plusieurs cycles de charge.
  - Veuillez noter que le produit risque d'être endommagé en cas de trop forte sollicitation dynamique avec des fréquences de cycle élevées.
  - Recommandation de la DGUV : en cas de grand chargement dynamique avec fréquence de cycles élevée (exploitation continue), la tension de charge doit être réduite conformément à la classification 1Bm (M3 selon DIN EN 818-7). Utilisez des accessoires de levage avec une CMU supérieure.

- Avant chaque chargement, assurez-vous que :
  - l'axe de chape et la douille de serrage sont correctement montés sur le CCS-FASTLOX.
  - la sécurité est complètement fermée.
  - l'axe de la manille est complètement entouré par la fermeture à pince (voir Fig. 17).
- Évitez les chargements brusques ou par à-coups.
- Dans la mesure du possible, quittez la zone de danger immédiat.
- Surveillez toujours les charges suspendues.
- Suivre le mode d'emploi des chaînes de levage RUD pour l'accessoire de levage complet.

#### 3.5.2 Déverrouiller



##### AVERTISSEMENT

Assurez-vous que le déverrouillage du CCS-FASTLOX ne peut se faire qu'à l'état déchargé.

Pour le déverrouillage, procédez de la manière suivante :

- 1 Appuyez simultanément sur le haut des deux extrémités du levier (1) de la fermeture à pince (Fig. 14). Les deux extrémités de la pince (2) s'ouvrent.
- 2 Retirez l'axe de la manille.



##### REMARQUE

Si une seule extrémité du levier (Fig. 3) (1) est actionnée, l'axe de la manille reste toujours verrouillé par une extrémité de la pince et ne peut pas être retiré.

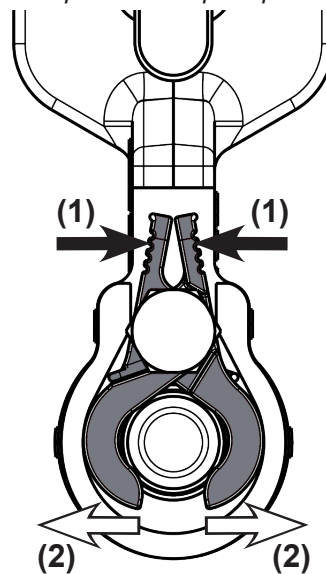


Fig. 14: Mécanisme d'ouverture

#### 3.5.3 Verrouiller



##### AVERTISSEMENT

Assurez-vous que le verrouillage du CCS-FASTLOX ne se fasse qu'à l'état déchargé.



### AVERTISSEMENT

Lors du montage, assurez-vous que l'axe de la manille est toujours monté jusqu'à sa position finale et qu'il est encliqueté. Ceci est également valable lorsqu'aucune charge n'est fixée à l'élingue en chaîne.

Si le montage n'est pas correct, l'axe de la manille ou la charge peut, en tombant, blesser des personnes ou endommager des objets ou encore rester accrochée à des arêtes.

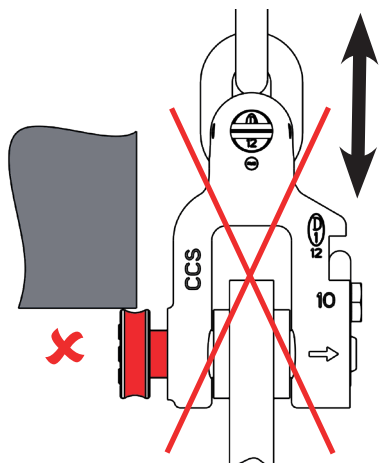


Fig. 15: Axe de la manille pas complètement monté

**Pour le verrouillage, procédez de la manière suivante :**

- 1 Lors du verrouillage, poussez vigoureusement l'axe de la manille dans le sens de la flèche jusqu'à ce qu'il soit en contact avec les ouvertures du CCS-FASTLOX.

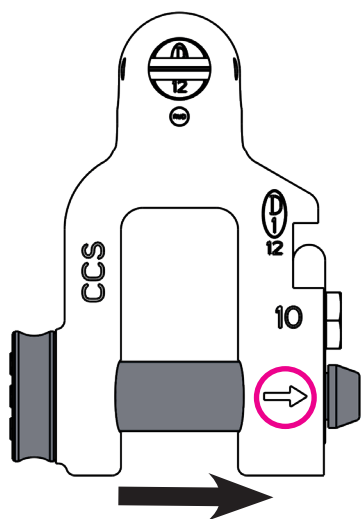


Fig. 16: Sens de montage de l'axe de la manille

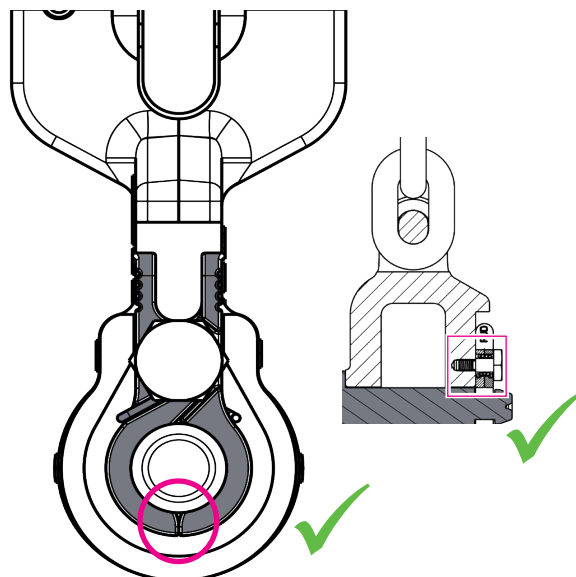


Fig. 17: Axe de manille entièrement entouré



### REMARQUES IMPORTANTES

- L'axe de la manille ne peut être monté que dans le sens de la flèche (sur le composant) (Fig. 16)
- Si le montage est correct, les deux extrémités de la pince s'ouvrent et s'enclenchent automatiquement dans la rainure de l'axe de la manille.
- Le déclic est à la fois audible et visible.
- Les deux extrémités de la pince doivent entourer complètement l'axe de la manille et se toucher en bas (Fig. 17).
- L'axe de la manille doit pouvoir pivoter à 360° et ne peut plus être retiré de la manille sans actionner les deux leviers.

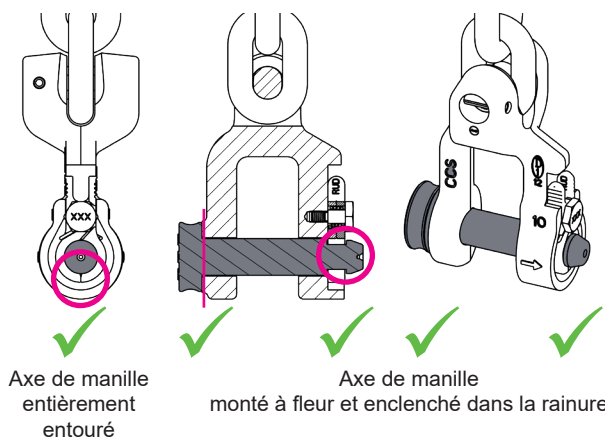


Fig. 18: Montage correct

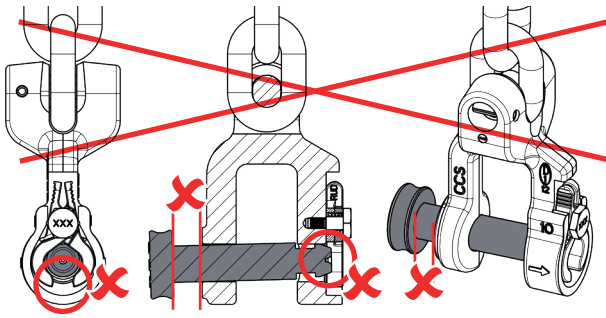


Fig. 19: Montage incorrect  
(pas à fleur ou pas complètement monté)

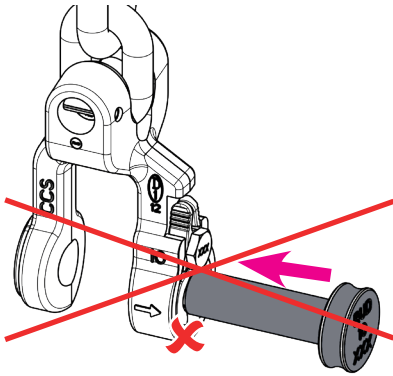


Fig. 20: Montage incorrect  
(mauvais sens de montage de l'axe de la manille)

### 3.6 Montage incorrect

Les utilisations suivantes du CCS-FASTLOX ne sont pas autorisées et doivent impérativement être évitées !



#### AVERTISSEMENT

Des CCS-FASTLOX mal montés ou endommagés ainsi qu'une utilisation non conforme peuvent entraîner des blessures ou endommager des objets. Contrôlez soigneusement tous les CCS-FASTLOX avant chaque utilisation.

#### Montage incorrect :

- Axe de la manille chargé d'un côté / position inclinée de la rondelle d'écartement.

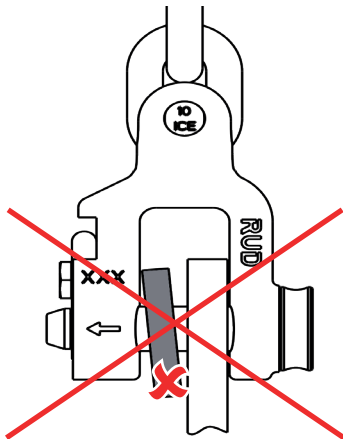


Fig. 21: Inclinaison interdite de la rondelle d'écartement

- Le ressort de torsion ne se trouve pas dans la rainure latérale de la fermeture à pince (cf. Fig. 25).
- En raison d'un objet perturbateur, la fermeture de la pince n'est pas complètement fermée (cf. Fig. 22 A et B).

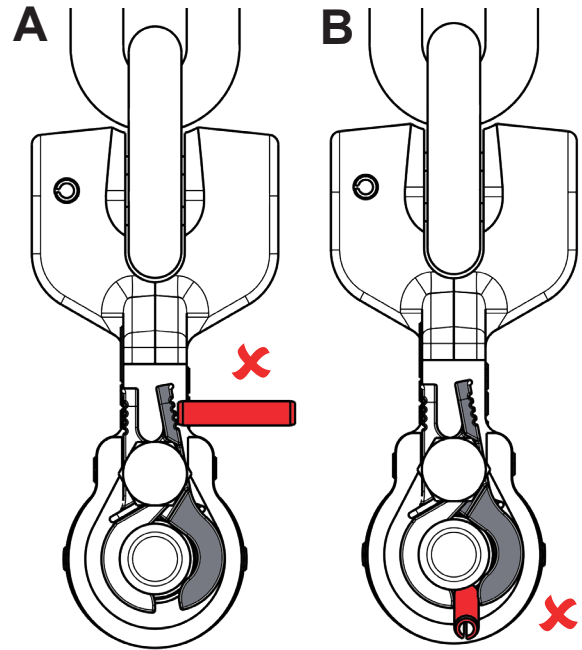


Fig. 22: Fermeture de la pince non fermée des deux côtés

- Mauvais sens de montage de l'axe de la manille (opposé au marquage fléché sur l'étrier de manille, l'axe de manille ne s'enclenche pas). Pour le sens de montage correct de l'axe de la manille voir Fig. 16.
- Montage d'un axe de manille trop grand : l'axe de manille ne peut pas être monté ou ne peut pas être introduit complètement dans la manille. Veillez ici à la bonne affectation (voir 3.3 Identification / attribution).
- Montage d'un axe de manille trop petit : l'axe de manille bouge et n'est pas maintenu dans la fermeture de la pince. Veillez ici à la bonne affectation (voir 3.3 Identification / attribution).

## 4 Contrôle / réparation / élimination

### 4.1 Remarques concernant les contrôles réguliers

L'utilisateur doit analyser et définir le type et l'étendue des contrôles à effectuer ainsi que les intervalles pour les contrôles récurrents au moyen d'une analyse des risques (voir chapitres 4.2 et 4.3).

Un spécialiste doit contrôler au moins 1 x par an si le CCS-FASTLOX convient toujours à l'usage prévu. Selon les conditions d'utilisation, emploi fréquent, usure accrue ou corrosion par ex., des contrôles à intervalles de moins d'un an peuvent s'avérer nécessaires. Ce contrôle est également nécessaire après des sinistres et des incidents particuliers.

Les cycles de contrôle doivent être définis par l'exploitant.



#### 4.2 Critères de contrôle pour l'inspection régulière par l'utilisateur

- Caractère complet du CCS-FASTLOX
- Indication de taille complète et lisible et présence de la marque du fabricant
- affectation correcte du composant / de l'étrier et de l'axe de la manille (pour les classes de qualité et l'affectation des tailles, voir marquage sur l'axe de chape, voir Fig. 4)
- L'axe de la manille doit pouvoir pivoter à 360° lorsqu'il est enclenché.
- La fermeture de la pince doit être complètement fermée lors de l'utilisation (uniquement possible si l'axe de la manille est correctement monté dans le sens de la flèche)
- L'axe de manille ne doit pouvoir être démonté que lorsque les deux leviers de la fermeture à pince sont enfoncés.
- L'axe de chape ovale ICE ou l'axe de chape VIP correspondant doit pouvoir pivoter librement dans le CCS-FASTLOX.
- La chaîne ICE ou VIP utilisée doit pouvoir se déplacer librement (sans calage)
- Dommages mécaniques tels que de fortes entailles, en particulier dans les zones sollicitées en traction
- Détérioration et usure de la sécurité et de l'axe de manille.
- Contrôle du serrage de la vis avec épaulement (Fig. 1 (Pos. 7) - Fig. 3).
- Il ne doit pas y avoir de saleté ou d'objets bloquants dans le fraisage autour de la sécurité de la pince.

#### 4.3 Critères de contrôle supplémentaires pour le spécialiste / le réparateur

- Modifications de la section dues à l'usure > 10 %, en particulier sur l'axe de manille et l'œil de manille
- Forte corrosion
- En fonction du résultat de l'analyse des risques, d'autres contrôles peuvent être nécessaires (par exemple contrôle de la présence de fissures sur les pièces porteuses).

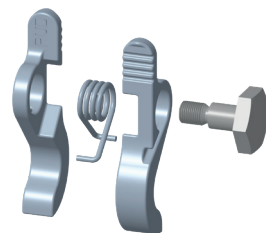
#### 4.4 Remarques générales concernant la réparation

- Seuls des spécialistes de RUD ainsi qu'une entreprise spécialisée, mandatée par RUD, pouvant prouver qu'elle possède les connaissances et capacités nécessaires à cela, doivent effectuer les travaux de réparation.
- Uniquement utiliser des pièces détachées originales RUD et consigner la réparation/la remise en état effectuée sur la fiche de la chaîne (de l'accessoire de levage complet) ou dans AYE-D.NET.

#### 4.5 Kit de pièces de détachées pour fermeture de la pince

Chaque kit de pièces détachées contient les éléments suivants (cf. Fig. 3) :

- 2x leviers
- 1x ressort de torsion
- 1x vis avec épaulement



Épaisseur nominale	Désignation	Réf.
4 / 6	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 4 et 6	7912611
8	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 8	7912612
10	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 10	7912613
13	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 13	7912614
16	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 16	7912615
20	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 20	7912616
22	Kit de pièces détachées pour CCS-FASTLOX Taille 22	7912617

Tableau 2 : Kits de pièces détachées pour fermeture de pince

#### 4.6 Remplacement de la fermeture de pince (kit de pièces détachées)



##### AVERTISSEMENT

Veillez à ce que le remplacement du kit de pièces de détachées pour fermeture de la pince s'effectue uniquement à l'état déchargé.

- 1 Retirez l'axe de la manille.
- 2 Desserrez ou retirez la vis avec épaulement (cf. Fig. 3 Position 7).

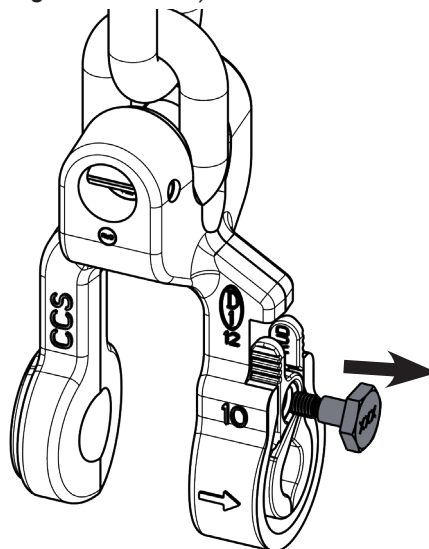


Fig. 23: Desserer la vis avec épaulement

- 3 Enlevez en plus l'« ancienne » fermeture à pince (2x leviers, 1x ressort de torsion).
- 4 Nettoyez le filetage intérieur du CCS-FASTLOX. Le filetage intérieur doit être exempt de graisse et de restes de colle.
- 5 Montez les deux leviers ainsi que le ressort de torsion comme un seul composant (fermeture à pince). Pour ce faire, le ressort de torsion doit être monté par le centre, à travers les deux trous des leviers, et introduit à chaque fois dans la rainure latérale. Pour l'ordre de montage, voir Fig. 24.



#### REMARQUES

Assurez-vous que le bon kit de pièces détachées est monté sur l'étrier de manille (cf. Tableau 2).

Utilisez uniquement des pièces détachées RUD.

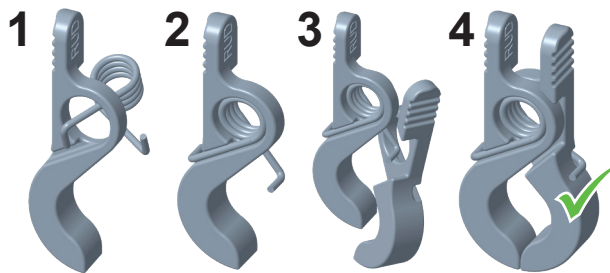


Fig. 24: Séquence de montage du ressort de torsion

- 6 Assurez-vous que le ressort de torsion est correctement inséré dans la rainure latérale.

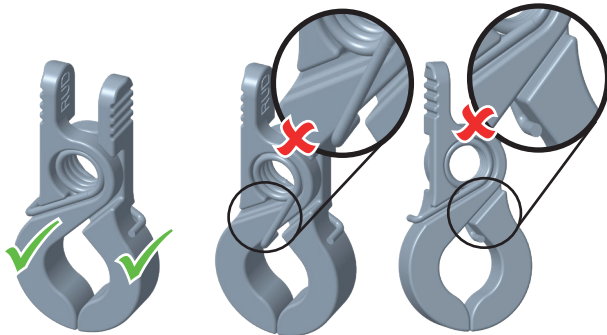


Fig. 25: Montage du ressort

- 7 Introduisez la nouvelle vis avec épaulement dans le trou de la fermeture à pince pré-assemblée, comme indiqué.

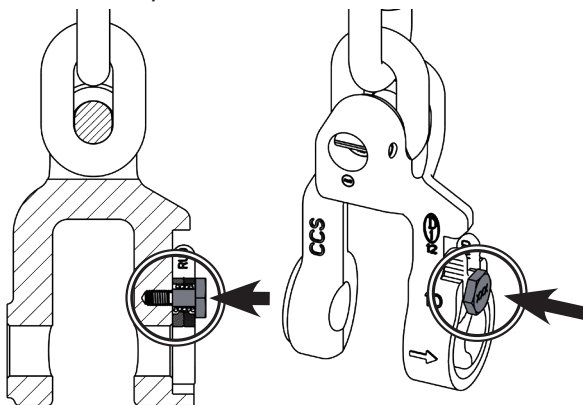


Fig. 26: Montage vis avec épaulement

- 8 Enduisez le filetage extérieur de la vis de LOCTITE 603.
- 9 Serrez la vis avec une clé dynamométrique. Le couple de serrage est indiqué dans Tableau 3.

Épaisseur nominale	Largeur de clé SW [mm]	Couple de serrage [Nm]
4 / 6	10	3
8	10	3
10	13	4
13	17	4
16	19	5
20	24	10
22	27	13

Tableau 3 : Couple de serrage et largeur de clé

- 10 Vérifiez le fonctionnement de la sécurité : presser les extrémités du levier l'une contre l'autre. Une fois relâchées, les deux moitiés de la pince doivent se fermer automatiquement et complètement.
- 11 Monter l'axe de la manille comme indiqué dans Fig. 16. En position finale, la sécurité doit s'enclencher. Les deux extrémités de la pince doivent entourer complètement l'axe de la manille et se toucher en bas. L'axe de la manille doit pouvoir pivoter à 360°.

#### 4.7 Maintenance / Stockage

Stockez toujours la CCS-FASTLOX dans un endroit sec, propre et verrouillé.

L'entretien et le stockage conforme permettent de conserver la qualité et d'assurer le bon fonctionnement des accessoires de levage.

#### 4.8 Élimination

Mettez au rebut les composants / accessoires ou l'emballage conformément aux règles et réglementations locales.

## 5 Caractéristiques techniques

	Épais- seur nomi- nale	CMU verticale 0-7° [kg]	CMU réduite de 50 %* 7°-60° [kg]*	T [mm]	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	Poids [kg]	Réf.
ICE CCS-FASTLOX	4	800	--	41	14	8	23	10	30	51,5	24	0,17	7912242
	6	1 800	900	36	17	8	23	10	21	51,5	32	0,184	7912243
	8	3 000	1 500	50	21	10	27	12	32	64	39	0,348	7912244
	10	5 000	2 500	60	27	13	36,5	16	35,5	80	51	0,764	7912245
	13	8 000	4 000	77	33	17	45,5	20	41,5	103	68	1,587	7912246
	16	12 500	6 250	95	38	21	55	24	49	123,5	80	2,954	7912247
VIP CCS-FASTLOX	6	1 500	750	36	17	8	23	10	21	51,5	32	0,185	7912219
	8	2 500	1 250	50	21	10	27	12	32	64	39	0,351	7912220
	10	4 000	2000	60	27	13	36,5	16	35,5	80	51	0,766	7912221
	13	6 700	3 350	77	33	17	45,5	20	41,5	103	68	1,599	7912222
	16	10 000	5 000	95	38	21	55	24	49	123,5	80	2,963	7912223
	20	16 000	8 000	108	47	27	65	30	57	153,5	90	5,019	7912224
	22	20 000	10 000	130	53	30	76	36	72,5	172	97	7,298	7912225

Tableau 4 : Dimensions \* cf. Fig. 11

Sous réserve de modifications techniques

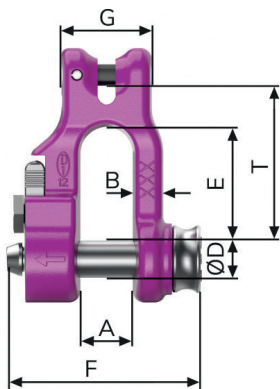


Fig. 27: ICE CCS-FASTLOX 4 mm

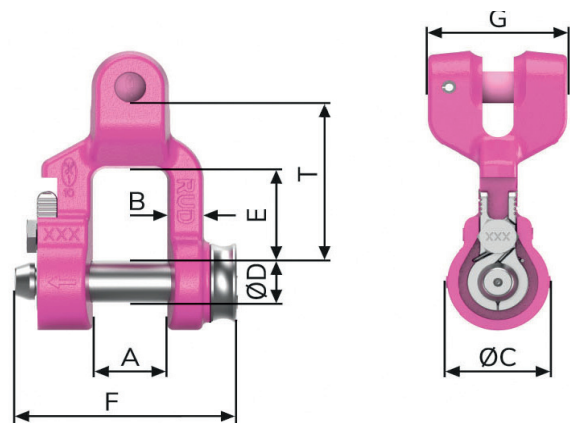


Fig. 29: VIP CCS-FASTLOX 6-22 mm

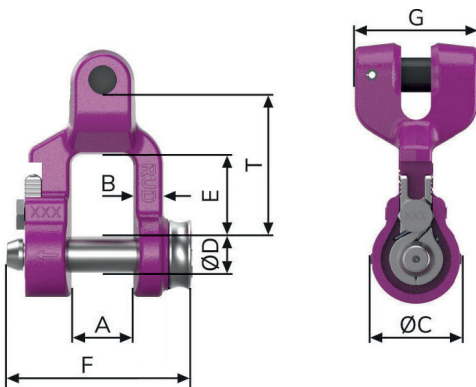


Fig. 28: ICE CCS-FASTLOX 6-16 mm