

# Crochet à godet souder **VCGH-S**



## Instructions pour la sécurité

Ces instructions pour la sécurité/déclaration du fabricant doivent être conservées durant toute la période d'utilisation.

**Traduction du mode d'emploi original**



## Crochet à godet souder **VCGH-S**



**RUD Ketten**  
**Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG**  
 D-73428 Aalen/Germany  
 Tel. +49 7361 504-1314 ou -1508  
 Fax +49 7361 504-1460  
 www.rud.fr  
 info@rud.fr

RUD-Art.-Nr.: 8502510-FR / 04.016



### DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

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

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

Par la présente, nous déclarons que la machine indiquée ci-dessous, de part sa conception et type de construction, ainsi que la version que nous mettons sur le marché, satisfait à l'ensemble des dispositions pertinentes de la directive machine en 2006/42/CE, des normes harmonisées et nationales ainsi que des spécifications techniques ci dessous. Tout modification de la machine sans notre consentement préalable entraine la nullité de cette présente déclaration.

Désignation du produit : Crochet à godet  
VABH-B / VABH-W / VCGH-G / VCGH-S

En outre, les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

<u>DIN EN 1677-1 : 2009-03</u>	<u>DIN EN ISO 12100 : 2011-03</u>
_____	_____
_____	_____
_____	_____

Les normes et spécifications techniques nationales suivantes ont été appliquées :

<u>BGR 500, KAP2.8 : 2008-04</u>	<u>DIN 15428 : 1978-08</u>
_____	_____
_____	_____

Personne autorisée à constituer le dossier technique :  
 Reinhard Smetz, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 27.06.2014 Dr.-Ing. Arne Kriegsmann, (Prokurist/QMB) *Arne Kriegsmann*  
 Nom, fonction et signature du responsable

### EC-Declaration of conformity

According to the EC-Machinery Directive 2006/42/EC, annex II A and amendments

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

We hereby declare that the equipment sold by us because of its design and construction, as mentioned below, corresponds to the appropriate, basic requirements of safety and health of the corresponding EC-Machinery Directive 2006/42/EC as well as to the below mentioned harmonized and national norms as well as technical specifications. In case of any modification of the equipment, not being agreed upon with us, this declaration becomes invalid.

Product name: Bolt on / Weld on hook  
VABH-B / VABH-W / VCGH-G / VCGH-S

The following harmonized norms were applied:

<u>DIN EN 1677-1 : 2009-03</u>	<u>DIN EN ISO 12100 : 2011-03</u>
_____	_____
_____	_____

The following national norms and technical specifications were applied:

<u>BGR 500, KAP2.8 : 2008-04</u>	<u>DIN 15428 : 1978-08</u>
_____	_____
_____	_____

Authorized person for the configuration of the declaration documents:  
 Reinhard Smetz, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 27.06.2014 Dr.-Ing. Arne Kriegsmann, (Prokurist/QMB) *Arne Kriegsmann*  
 Name, function and signature of the responsible person

## Instructions d'assemblage

1. Utilisation seulement par des personnes compétentes en la matière, en observant la **directive européenne de machine 2006/42/EG**, l'article R233-11 du code du travail, et les instructions propres au pays correspondant.

2. Avant chaque utilisation, il faut vérifier les anneaux de levage régulièrement en ce qui concerne les fissures de la soudure, corrosion, usure, déformations, etc.

3. Le système auquel les anneaux de levage seront attachés devrait avoir une stabilité suffisante pour résister à des forces pendant le levage sans déformations. Le matériel à souder doit être approprié pour la soudure et exempt d'impuretés, huile, peinture, etc. Matière du crochet: S355J2G3 (1.0577+N (St52-3))

4. Les anneaux de levage doivent être positionnés sur la charge de telle manière à éviter un mouvement pendant le levage.

a.) Pour le levage à un brin, l'anneau de levage doit être verticalement au-dessus du centre de gravité de la charge.

b.) Pour le levage à deux brins, les anneaux de levage doivent être au-dessus du centre de gravité de la charge à distance égale.

c.) Pour le levage à trois et à quatre brins, les anneaux de levage doivent être placés de façon symétrique autour du centre de gravité de la charge, tous au même niveau.

5. Symétrie de la charge :

Les charges maximales d'utilisation de l'anneau de levage pour charges symétriques et asymétriques sont calculées selon la formule suivante :

$$W_{LL} = \frac{G}{n \times \cos \beta}$$

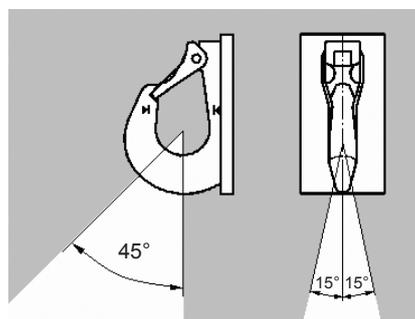
WLL = charge maximale d'utilisation  
G = poids de la charge (kg)  
n = nombre de brins portants  
β = angle d'inclinaison du brin

Les brins portants sont calculés comme suit :

	symétrique	asymétrique
deux brins	2	1
trois / quatre brins	3	1

(voir tableau 1)

6. Les crochets à godet doivent être fixés dans la direction de la traction. Directions de charge admissibles.



7. Toutes les pièces accrochées au VCGH-S doivent pouvoir se mouvoir librement. Lors de l'accrochage et du décrochage de la chaîne de levage éviter les écrasements et les impacts. Il faut aussi éviter les détériorations causées par des angles vifs.

8. Effets de la température sur la CMU :

Pour les températures d'utilisation élevées, la capacité de charge de l'anneau de levage VCGH-S doit être réduite comme indiqué ci-dessous:

-20° à 200°C	aucune réduction	
200° à 300°C	moins 10 %	(392°F à 572°F)
300° à 400°C	moins 25 %	(572°F à 752°F)

Des expositions à températures supérieures à 400°C (752°F) ne sont pas permises.

9. Les points où on fixe les anneaux de levage doivent être marqués avec une couleur contrastée facilement remarquable.

10. Les anneaux de levage RUD ne doivent pas être exposés aux produits chimiques agressifs, les acides ou leurs vapeurs.

11. En cas d'utilisation des anneaux escamotables **uniquement** pour l'arrimage, on peut doubler la valeur de la charge d'utilisation.

LC (Lashing capacity ou charge d'arrimage) = 2 x capacité de charge (CMU)

12. Après le montage ainsi que dans des intervalles d'utilisation sous charge, un technicien compétent doit examiner au moins 1x par an l'état et la capacité du produit. Il en est de même dans le cas de dommage ou événements particuliers.

**Critères de vérification concernant paragraphe 2 et 12 :**

- Intégralité de l'anneau de levage
- L'indication de la charge d'utilisation et de la marque du fabricant doivent être complètes et lisibles.
- Il faut éviter les déformations de pièces portantes comme l'arrondi du crochet
- Il faut éviter les détériorations mécaniques comme des rainures.
- Il faut éviter des modifications du diamètre causées par usure > 10 %
- élargissement de l'ouverture de gueule (de la partie crochet) par surcharge > 10 % (cf. repères pour la dimension de contrôle de l'étendue de gueule)
- Il faut éviter la corrosion.
- Il faut éviter les fissures sur des pièces portantes.
- Il faut éviter les fissures et d'autres détériorations de la soudure.

*Le non-respect de ces critères d'inspection et de sécurité peut entraîner des dommages corporels et matériels !*

Type d'ëlingue												
Nombre de brins	1	1	2	2	2	2	2	3 et 4	3 et 4	3 et 4		
Angle d'inclinaison <β	0°	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	asymétr.	0-45°	45-60°	asymétr.		
Facteur	1	1	2	2	1,4	1	1	2,1	1,5	1		
<b>Type</b>	<b>Charge d'utilisation en tonnes</b>											
VCGH-S 6 *	1,5 t		3 t		2,1 t	1,5 t	1,5 t	3,15 t	2,25 t	1,5 t		
VCGH-S 8 *	2,5 t		5 t		3,5 t	2,5 t	2,5 t	5,25 t	3,75 t	2,5 t		
VCGH-S 10 *	4 t		8 t		5,6 t	4 t	4 t	8,4 t	6 t	4 t		
VCGH-S 13 *	6,5 t		13 t		9,1 t	6,5 t	6,5 t	13,65 t	9,75 t	6,5 t		
VCGH-S 16	10 t		20 t		14 t	10 t	10 t	21 t	15 t	10 t		
VCGH-S 20	16 t		32 t		22,4 t	16 t	16 t	33,6 t	24 t	16 t		
VCGH-S 22	20 t		40 t		28 t	20 t	20 t	42 t	30 t	20 t		

Tableau 1

\* Sont remplacés par le Type VABH-W

La soudure doit être exécutée par un soudeur diplômé, selon la norme EN 287-1.

### Procédure de soudage :

- La fixation ainsi que le début de la soudure doit se faire au milieu de la plaque
- Toute la soudure devrait être effectuée d'une traite afin d'éviter le refroidissement du métal.
- Le cordon de soudure de la base du crochet à godet doit être effectué en continu

	soudure		
	taille	longueur	volume
VCGH-S 6	a = 5	247 mm	ca. 8,3 cm <sup>3</sup>
VCGH-S 8	a = 5	352 mm	ca. 10,6 cm <sup>3</sup>
VCGH-S 10	a = 6	410 mm	ca. 17,5 cm <sup>3</sup>
VCGH-S 13	a = 8	490 mm	ca. 36,7 cm <sup>3</sup>
VCGH-S 16	a = 8	580 mm	ca. 42,5 cm <sup>3</sup>
VCGH-S 20	a = 8	750 mm	ca. 52 cm <sup>3</sup>
VCGH-S 22	a = 8	770 mm	ca. 56 cm <sup>3</sup>

Tableau 3

### Procédés de soudage + Métal d'apport :

	Europe (DE, GB, FR, ...)	USA, Canada, ..
	Acier de construction d'usage général, Aciers alliés peu élevés.	
<b>MAG/MIG</b>	ISO 14341: G4 Si 1 ex: Castolin 45250	ISO 14341: G4 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-6 ex: Eutectic MIG-Tec Tic A88
<b>Poste à souder à courant continu</b>	EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10 ex: Castolin 6666 * Castolin 6666 N*	AWS A 5.5 : E 8018-G AWS A 5.5 : E 7016 EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10 ex: Eutectic 6666/ 35066 CP *
<b>Poste à souder à courant alternatif</b> ~	EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2; ex: Castolin 6600 Castolin 35086 Tension à vide 35-48 (max.) V	AWS A 5.1 : E 6013 EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2; ex: Eutectic Beauty Weld II
<b>WIG Soudures au tungstène</b>	ISO 636: W3 Si 1 ex: Castolin 45255W	ISO 636: W3 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-6 ex: Eutectic TIG-Tec-Tic: A 88

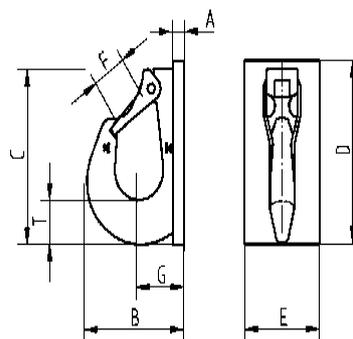
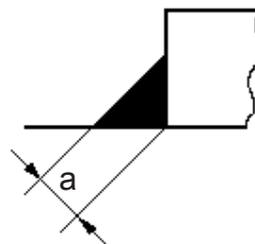
Tableau 2

\* Suivre attentivement les instructions de sé charge !

Il faut faire attention aux instructions de transformation respectives des matériels d'addition de soudure.

Sous réserve de modifications techniques

### Disposition de la soudure :



Type	Charge t	Poids kg	A	B	C	D	E	F	G	Cordon de la soudure -a-	réf.	Kit de sécurité
VCGH-S 6 *	1,5	0,6	10	68	97	100	60	25	37	5	*	7100299
VCGH-S 8 *	2,5	1,4	10	84	126	135	70	30	41	5	*	7100300
VCGH-S 10 *	4	1,9	12	106	148	155	80	35	50	6	*	7100301
VCGH-S 13 *	6,5	3,3	15	120	170	185	90	40	60	8	*	7100302
VCGH-S 16	10	5,0	15	141	200	220	100	48	70	8	<b>7984047</b>	7100303
VCGH-S 20	16	8,4	20	187	272	288	120	63	87	8	<b>7984310</b>	7101604
VCGH-S 22	20	15,4	20	196	276	292	120	63	92	8	<b>7984312</b>	7101604

Tableau 4

\* Sont remplacés par le Type VABH-W