

Gancio su piastra VCGH-S saldabile

Istruzioni d'uso

Le presenti istruzioni d'uso/dichiarazione del costruttore sono da conservarsi per l'intero periodo di utilizzo.
Traduzione delle Istruzioni d'uso originali



Gancio su piastra saldabile
VCGH-S



RUD Ketten
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG
D-73428 Aalen
Tel. +49 7361 504-1370
Fax +49 7361 504-1460
www.ruditalia.com
info@ruditalia.com

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



Dichiarazione di conformità CE

conforme alla direttiva europea macchine 2006/42/CE, allegati II A e relative modifiche

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

Con la presente si dichiara che la macchina di seguito descritta, in base al suo progetto, al modello costruttivo e alla versione da noi commercializzata, è conforme ai requisiti essenziali della direttiva europea macchine 2006/42/CE e delle sottoelencate normative armonizzate e nazionali nonché specificazioni tecniche. In caso di modifiche apportate alla macchina senza il nostro consenso, la presente dichiarazione risulta nulla.

Definizione prodotto: Gancio su piastra
VABH-B / VABH-W / VCGH-G / VCGH-S

Sono state applicate le seguenti normative armonizzate:

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

In aggiunta sono state applicate le seguenti normative nazionali e specificazioni tecniche:

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

La persona delegata della composizione della documentazione di conformità:
Reinhard Smetz, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 27.06.2014 Dipl.-Ing. Arne Kriegsmann (Prokurist/QMB) *Arne Kriegsmann*
Nome, funzione e firma responsabile

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

Istruzioni di montaggio/Istruzioni per l'uso

1. L'utilizzo è riservato al personale incaricato e istruito nel rispetto del regolamento BGR 500 (DGUV 100-500) e, al di fuori della Germania, nel rispetto delle normative specifiche del rispettivo paese interessato.

2. Controllare periodicamente e prima di ogni utilizzo che i punti di sollevamento non presentino incrinature sul cordone di saldatura, forte corrosione, usura, deformazioni, ecc.

3. Prevedere a livello progettuale il punto di fissaggio, facendo sì che le forze immesse vengano assorbite dal materiale di base senza deformazione. Il materiale utilizzato per la saldatura deve essere idoneo alla saldatura e privo di impurità, olio, colore, ecc.

Materiale della piastra saldabile: S355J2G3 (1.0570 (St52-3))

4. I punti di sollevamento devono essere posizionati in modo tale da evitare le sollecitazioni non consentite, come una torcitura o un ribaltamento del carico.

a.) Nel caso di brache ad un braccio, applicare il punto di sollevamento in verticale sopra il baricentro del carico.

b.) Nel caso di brache a due bracci, applicare i punti di sollevamento su entrambi i lati e al di sopra del baricentro del carico.

c.) Nel caso di brache a tre e quattro bracci, applicare i punti di sollevamento in modo uniforme e su un unico piano attorno al baricentro del carico.

5. Simmetria del carico:

determinare la portata necessaria del singolo punto di sollevamento per un carico simmetrico e asimmetrico in base alla seguente formula fisica:

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

W_{LL} = Portata necessaria del punto di sollevamento / singolo braccio (kg)
 G = Peso del carico (kg)
 n = Numero dei bracci portanti
 β = Angolo di inclinazione del singolo braccio

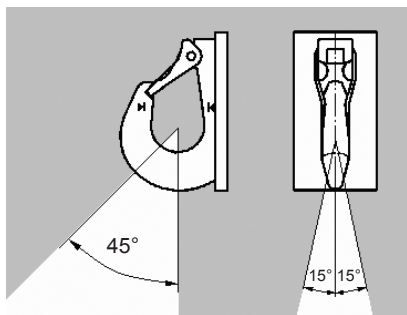
Numero di bracci portanti:

	Simmetria	Asimmetria
due bracci	2	1
tre / quattro bracci	3	1

(vedere anche tabella 1)

6. Disposizione dei ganci su piastra:

i ganci su piastra devono essere applicati in direzione di tiro. Direzioni di sollecitazione consentite:



7. Gli elementi di sollevamento devono muoversi liberamente nel VCGH-S. Al momento dell'aggancio e dello sgancio degli elementi di sollevamento (imbracatura di catena) non devono formarsi punti che comportino un rischio di schiacciamento, taglio, urto o punti che possano impigliarsi durante la manipolazione. Evitare ogni eventuale danneggiamento degli elementi di sollevamento, dovuto a carichi con spigoli vivi.

8. Temperature di utilizzo:

l'utilizzo ad alte temperature comporta la seguente riduzione della portata:

da -20° a 200°C nessuna riduzione
 da 200° a 300°C riduzione della portata del 10 %
 da 300° a 400°C riduzione della portata del 25 %

Non sono consentite temperature oltre i 400°C.

9. Rendere facilmente riconoscibile il punto di fissaggio dei punti di sollevamento, contrassegnandolo con un colore a contrasto.

10. I punti di sollevamento RUD non devono venire in contatto con sostanze chimiche aggressive, acidi o i relativi vapori.

11. Nel caso in cui i punti di sollevamento vengano utilizzati **esclusivamente** per scopi di ancoraggio, il valore del carico massimo d'esercizio può essere raddoppiato: Lc_{cons} (forza di trazione consentita) = 2 x carico massimo d'esercizio (WLL).

12. L'idoneità deve essere verificata da parte di persona competente in seguito alla saldatura e poi tenuta sotto controllo ad intervalli regolari in funzione delle condizioni di utilizzo, ma non superiori ad 1 anno. La stessa verifica è necessaria in seguito ad un sinistro e qualsiasi evento particolare.

Criteri di controllo relativi ai punti 2 e 12:

- integrità del punto di sollevamento
- indicazione della portata e marchio del costruttore leggibili e integri
- deformazioni degli elementi portanti, quali il corpo base
- danni meccanici, quali grossi intagli, in particolare in zone soggette a sollecitazione di trazione
- variazioni di sezione dovute a usura > 10 %
- allargamento dell'apertura dovuto a sovraccarichi > 10 %
- fori causati da forte corrosione
- incrinature su elementi portanti
- incrinature o altri danneggiamenti sul cordone di saldatura

Il mancato rispetto delle indicazioni può causare danni a persone e cose!

Tipo di braca						
Numero di bracci	1	2	2	2	2	3 / 4
Angolo di inclinazione β	90°	90°	0-45°	45-60°	asimm.	0-45°
Fattore	1	2	1,4	1	1	2,1
Tipo	per peso complessivo massimo del carico <math>G</math> in tonnellate					
	VCGH-S 6 *	1,5 t	3 t	2,1 t	1,5 t	1,5 t
VCGH-S 8 *	2,5 t	5 t	3,5 t	2,5 t	2,5 t	5,25 t
VCGH-S 10 *	4 t	8 t	5,6 t	4 t	4 t	8,4 t
VCGH-S 13 *	6,5 t	13 t	9,1 t	6,5 t	6,5 t	13,65 t
VCGH-S 16	10 t	20 t	14 t	10 t	10 t	21 t
VCGH-S 20	16 t	32 t	22,4 t	16 t	16 t	33,6 t
VCGH-S 22	20 t	40 t	28 t	20 t	20 t	42 t

Tabella 1

* sono sostituiti dal tipo VABH-W

La saldatura deve essere eseguita ad opera di un saldatore certificato UNI EN 287-1.

Fasi di saldatura:

- puntatura e inizio della saldatura del vertice al centro della piastra
- pulire accuratamente il vertice prima di eseguire i cordoni di copertura
- l'intera saldatura deve essere eseguita in un'unica fase di lavoro
- eseguire la saldatura ad angolo continua sulla piastra di base del gancio

Cordone di saldatura

	Dimensione	Lunghezza	Volume
VCGH-S 6	a = 5	247 mm	ca. 8,3 cm ³
VCGH-S 8	a = 5	352 mm	ca. 10,6 cm ³
VCGH-S 10	a = 6	410 mm	ca. 17,5 cm ³
VCGH-S 13	a = 8	490 mm	ca. 36,7 cm ³
VCGH-S 16	a = 8	580 mm	ca. 42,5 cm ³
VCGH-S 20	a = 8	750 mm	ca. 52 cm ³
VCGH-S 22	a = 8	770 mm	ca. 56 cm ³

Tabella 3

Procedimento di saldatura + materiali di apporto:

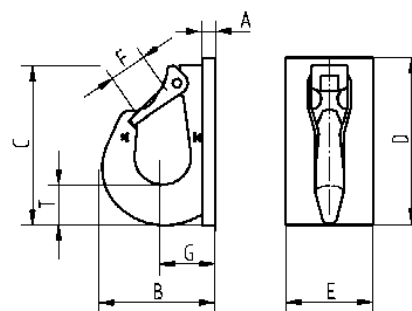
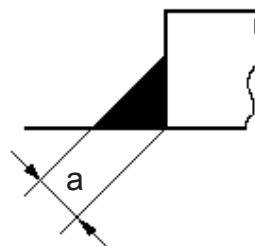
	Europa (IT, DE, GB, FR,)	USA, Canada, ..
	Acciai da costruzione, acciai bassolegati	
MAG/MIG	ISO 14341: G4 Si 1 z.B. Castolin 45250	ISO 14341: G4 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-6 z.B. Eutectic MIG-Tec Tic A88
Saldatura ad elettrodi, c.c.	EN ISO 2560-A - E 42 6 B 3 2; EN ISO 2560-A - E 38 2 B 12 H10 z.B. Castolin 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 z.B. Eutectic 6666/ 35066 CP *
Saldatura ad elettrodi, c.a. ~	EN ISO 2560-A - E 38 0 RR 1 2 EN ISO 2560-A - E 42 0 RR 1 2; z.B. Castolin 6600 Castolin 35086 Tensione a vuoto 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; z.B. Eutectic Beauty Weld II
WIG	ISO 636: W3 Si 1 z.B. Castolin 45255W	ISO 636: W3 Si 1 AWS A 5.18 : ER 70 S-6 z.B. Eutectic TIG-Tec-Tic: A 88

Tabella 2 Osservare le disposizioni per l'essiccaatura.

Osservare le rispettive indicazioni di lavorazione dei materiali di apporto per saldatura.

RUD si riserva la facoltà di modifiche tecniche senza preavviso

Disposizione del cordone di saldatura:



Tipo	Portata t	Peso kg	A	B	C	D	E	F	G	Cordone di saldatura a	Codice articolo	Sicura di ricambio
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	7984047	7100303
VCGH-S 20	16	8,4	20	187	272	288	120	63	87	8	7984310	7101604
VCGH-S 22	20	15,4	20	196	276	292	120	63	92	8	7984312	7101604

Tabella 4

* sono sostituiti dal tipo VABH-W