

## PARTICULARITES DES ANNEAUX DE LEVAGE "GRADUP"



Ref. CDP.SE.B.UP



Ref. FE.DSR.UP



Ref. CDP.DSS.UP

**Sécurité absolue** pour toutes les situations de levage ; ils sont spécialement conçus pour un retournement de la charge.

Les anneaux fixes DIN 580 ne peuvent être utilisés que pour des levages linéaires : 0° par rapport au sens de la traction ; ils sont strictement interdits pour d'autres applications.

La **qualité des matières** a été optimisée pour obtenir **CMU supérieur**.

La qualité de l'acier est la caractéristique essentielle d'un anneau articulé.

Dans le monde du levage on parle de "grade" et cela est valable pour des chaînes car le diamètre de la chaîne combinée à la classe de la matière donne la capacité (CMU).

Mais ce n'est pas pertinent pour des accessoires multi-composants comme un anneau articulé.

Les parties non peintes subissent un **zinguage lamellaire** leur conférant une **résistance maximum contre la corrosion**.

La **traçabilité** individuelle plus que complète est assurée pour tous les anneaux CDP, DSR, DSS et SEB avec le marquage de la capacité "CMU", de la conformité "CE", de la qualité de l'acier "GRADUP", **du couple de serrage recommandé**, etc...

Les anneaux intègrent une **graisse spéciale** à vie qui apporte une protection de longue durée contre les phénomènes de **tribocorrosion** qui sont courants dans des montages soumis à des frottements métal sur métal.

Dans les tableaux techniques, les **deux coefficients de sécurité** sont indiqués :

- **x 4** pour l'Europe
- **x 5** pour les USA et le Japon.

Ces anneaux répondent strictement et vont plus loin que les **directives** suivantes :

- la directive machine 2006/42/CE
- la directive européenne EN 1677-1.
- la directive américaine ASME B30.26-2010.

## ANNEAUX DE LEVAGE "GRADUP" - GENERALITES



### Fabrication :

Ces anneaux sont fabriqués en acier allié résistant à la fatigue, forgé et traité (trempé et revenu).

L'anneau est peint en rouge mat.

Leur utilisation est prévue pour une plage de température de  $-20^{\circ}$  à  $+200^{\circ}\text{C}$ .

Leur production répond à la « directive machine » 2006/42/CE et est conforme à la norme européenne EN 1677-1. Un contrôle anti-fissure sur 100 % des pièces est effectué ainsi qu'un test d'épreuve avec une charge CMU x 2,5.

Un repère de fabrication est indiqué sur chaque composant.

### Conditions d'utilisation :

Le filetage de réception doit être approprié à la matière dans laquelle l'anneau sera vissé. Il est recommandé d'utiliser les coefficients multiplicateurs de longueur suivants :

- 1 x pour l'acier (St 37 minimum)
- 1,25 x pour la fonte
- 2 x pour l'aluminium
- 2,5 x pour les métaux légers.

### Montage :

L'axe doit être bloqué au couple de serrage préconisé (N / m).

La totalité de la face d'appui de l'anneau doit être en contact avec la pièce à déplacer.

Toutes les parties orientables doivent rester parfaitement mobiles dans toutes les directions, sans rencontrer d'obstacles au mouvement.

### Contrôle et entretien :

Un contrôle visuel préalable doit être fait avant chaque utilisation :

- état du filetage
- articulation des parties mobiles
- usure et / ou corrosion anormale
- déformation
- marquage "CE", gravures de traçabilité et de charge maximum utile (CMU).

Ces anneaux articulés sont graissés à vie et ne peuvent pas être démontés par l'utilisateur.

### Le fabricant procédera lui-même à l'analyse de vos anneaux de levage :

- l'anneau est conforme et il vous sera renvoyé avec ou sans certificat de conformité.
- l'anneau n'est pas conforme mais réparable ;  
un devis de réparation ou de mise en conformité sera établi
- l'anneau n'est pas réparable ou trop ancien – il vous sera renvoyé ou détruit.

