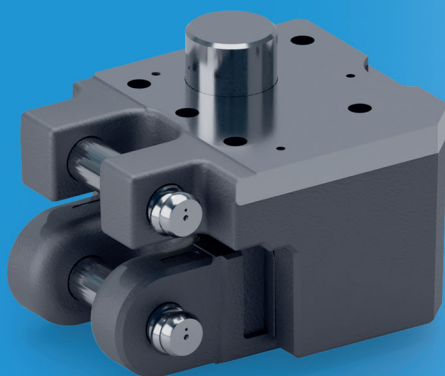


Use and maintenance manual complete with
EC conformity declaration

LIFTING BRACKET WITH BOLT AND SAFETY RING BMW



Article numbers: **B01.26 - B02.40 - B02.10**

INDEX

1. RISK EVALUATION	3
2. SYMBOLS AND WARNINGS CLASSIFICATION	3
3. USE	4
4. HANDLING AND STORAGE	14
5. MAINTENANCE	15
EC CONFORMITY DECLARATION	16

1. RISK EVALUATION

The matters of following pages refer to a classic use of lifting brackets and they can't forecast unspecified applications. For this reason each user must provide to his own risk evaluation and he must consider this manual as general reference support and as a summary of possible matters. To define the employ-procedures, to spread information and to check the compliance of these ones it's a duty and a responsibility of the user.

The lifting brackets have to be used as couplets for ropes and chains and they allow users to make on safety the following actions: LIFTING, HANDLING; the material, the production and the quality-check of all OMCR lifting pins comply with the Directive **2006/42/EC** requirements; all OMCR lifting elements have been tested with a static safety factor even to a minimum 1.5, all materials have been analyzed according to **UNI EN 10204**, samples of all materials have been subjected to tensile stress test according to **UNI EN 10002**.

Calculations and Risk valuations are in compliance with BMW norm B2.5605.012.

WARNING

*Before using the lifting bracket pay close attention to this **USE and MAINTENANCE MANUAL**. An improper or other use of the parts then mentioned and described in this manual, releases OMCR from any responsibility.*

2. SYMBOLS AND WARNINGS CLASSIFICATION

The following safety messages and symbols in this use and maintenance manual are confirm to ISO 3864-2, ANSI Z535.6, ANSI Z535.4 norms, in this manual are classified the following safety messages and symbols:

 WARNING	It indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
 WARNING	It indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.
NOTE	It indicates advices and other information of importance.
	It indicates general warning symbol.
	It indicates hazard of crushing consequent to an accidental fall or overturning of the load.
	Indicates a risk of shearing due to an accidental fall or overturning of the load.
	It indicates a risk for musculoskeletal disorder due to the handling of the loads.
	It indicates forbidden actions or uses.
	It indicates mandatory actions to avoid hazards.
	It indicates an area where it is forbidden to stay or cross.

3. USE

3.1

⚠ WARNING



Each lifting, moving or turning application must be executed by qualified and trained personal. Wearing and using personal protection and safety equipment is a must.

3.2

⚠ WARNING

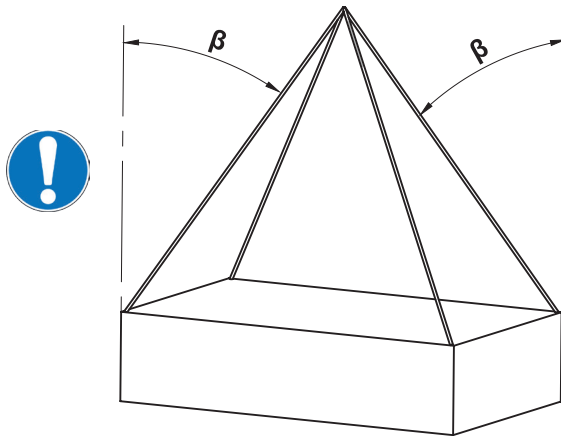


Before every lifting, moving or turning application, operator has to choose the most suitable attachment type in order to ensure a safe suspension with a correct load balance. The load capacity of the bracket, the rope or the chain can be affected by a wrong attachment type. The reduction of the nominal load capacity related to the angel of the sling is shown in the table below.

NOTE

Refer to EN818-06 norm to define symmetric and asymmetric sling method: for asymmetric sling, the whole load should be supported by only two rope/chain wings.

3.2.1 - LIFTING



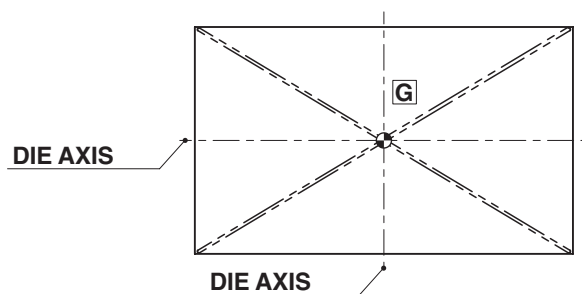
SYMMETRIC SLING EXAMPLE (RECOMMENDED CONDITION)

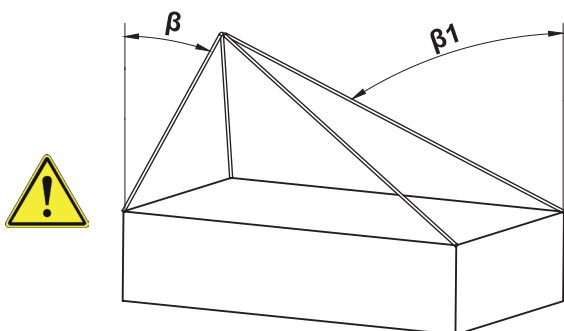
ANGLE	REDUCTION FACTOR OF THE NOMINAL CAPACITY LOAD
$0^\circ \leq \beta \leq 40^\circ$	1
$40^\circ < \beta \leq 50^\circ$	0.84
$50^\circ < \beta \leq 60^\circ$	0.65

G = Die load center

β = Rope angle from vertical

NOTE: lifting with $\beta > 60^\circ$ is not provided





ASYMMETRIC SLING EXAMPLE
($\beta_1 > \beta$)

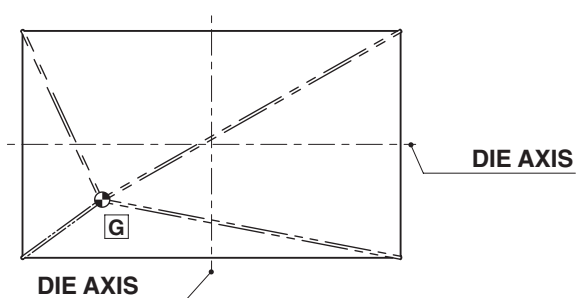
REDUCTION FACTOR OF THE NOMINAL CAPACITY LOAD

0.5

G = Die load center

β = Minimum rope angle from vertical

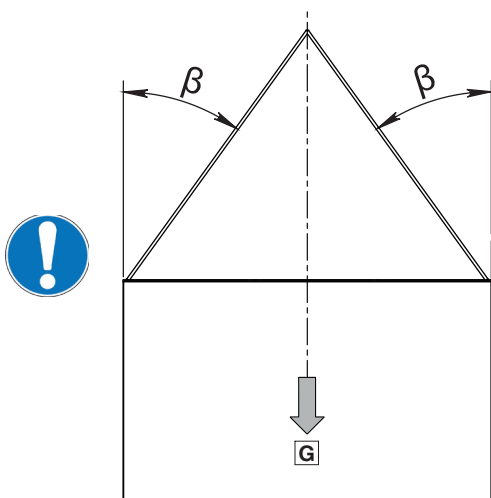
β_1 = Maximum rope angle from vertical



WARNING

Failure to observe the regulations listed in these instructions can cause the load to fall.

3.2.2 - OVERTURNING



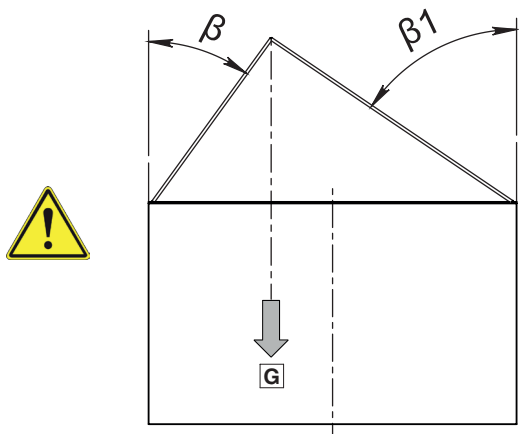
SYMMETRIC SLING EXAMPLE
(RECOMMENDED CONDITION)

ANGLE	REDUCTION FACTOR OF THE NOMINAL CAPACITY LOAD
$0^\circ \leq \beta \leq 40^\circ$	0.6
$40^\circ < \beta \leq 50^\circ$	0.5
$50^\circ < \beta \leq 60^\circ$	0.4

G = Die load center

β = Rope angle from vertical

NOTE: overturning with $\beta > 60^\circ$ is not provided.



ASYMMETRIC SLING EXAMPLE
($\beta_1 > \beta$)

ANGLE	REDUCTION FACTOR OF THE NOMINAL CAPACITY LOAD
$\beta < 15^\circ$	0.5
$\beta > 40^\circ$	
$\beta_1 - \beta > 15^\circ$	

G = Die load center

β = Minimum rope angle from vertical

β_1 = Maximum rope angle from vertical

⚠ WARNING

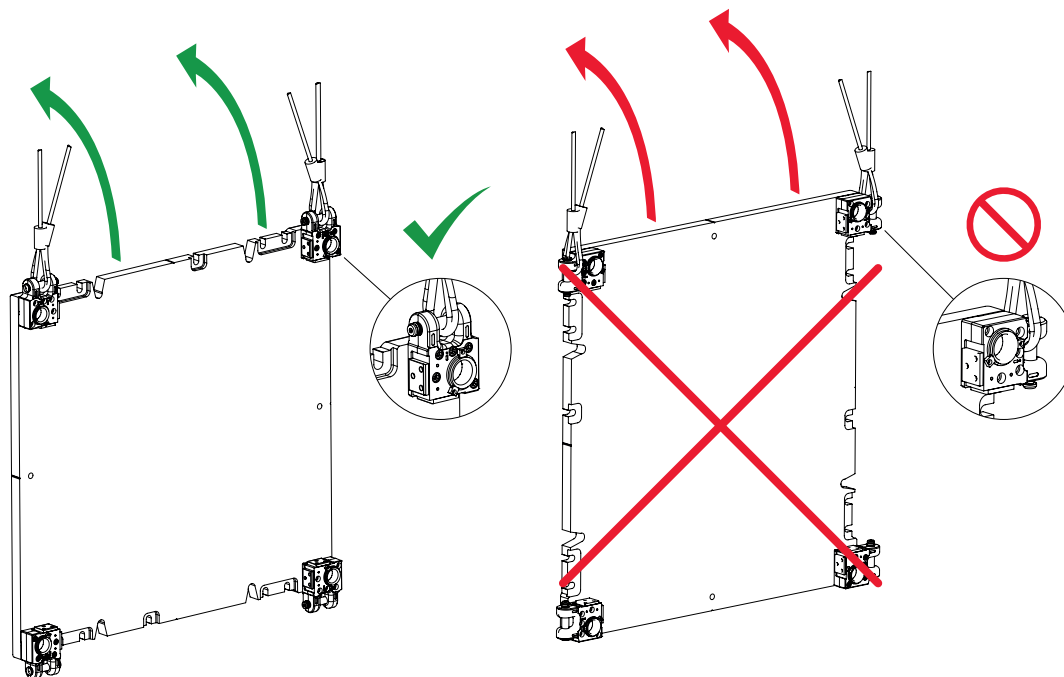
Failure to observe the regulations listed in these instructions can cause the load to fall.

3.2.3 - OVERTURNING OF HALF-DIES

⚠ WARNING



The die overturning of half-die is allowed only parallel with lifting pin axis.

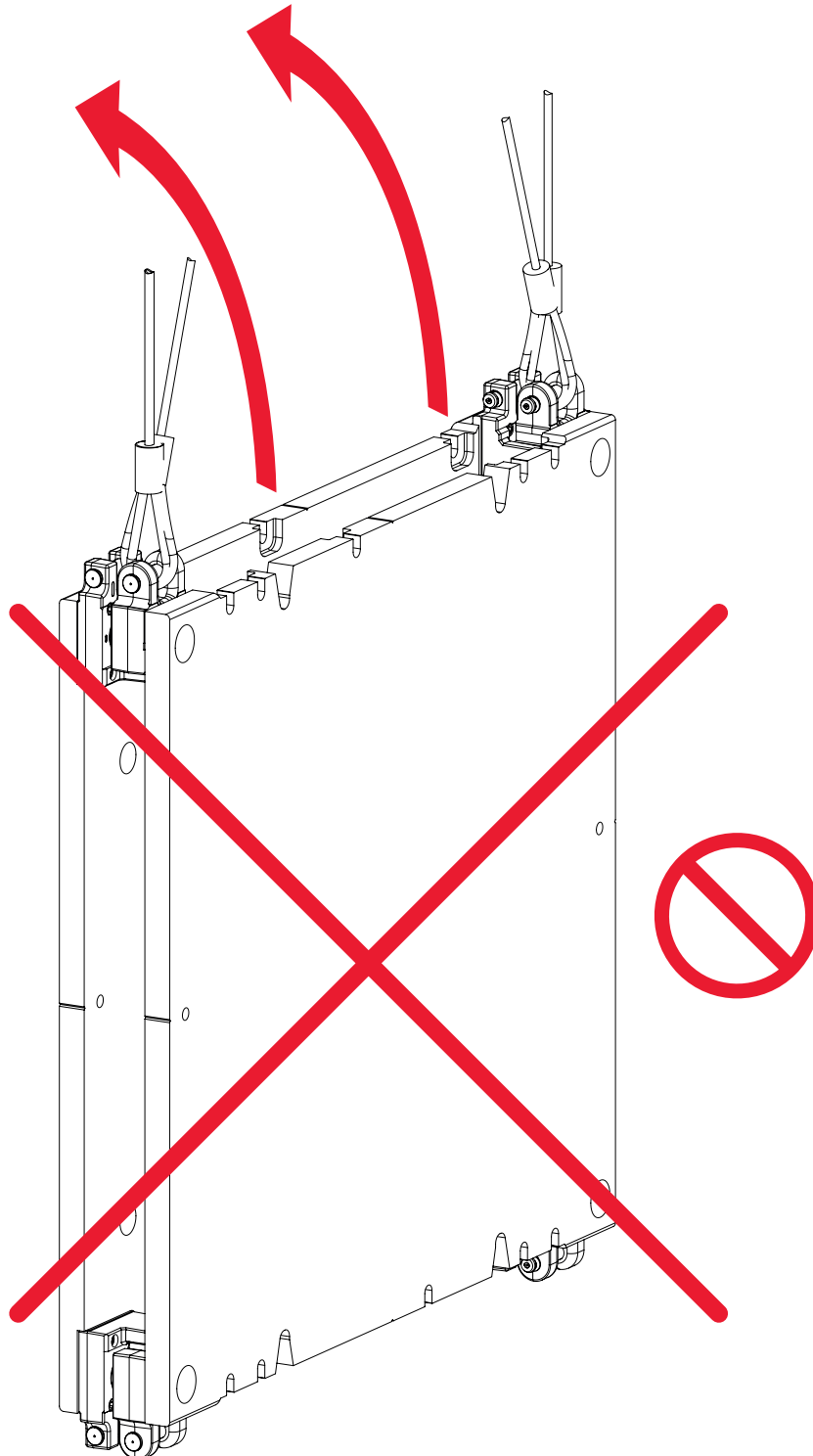


3.2.4 - OVERTURNING OF COMPLETE DIE (FORBIDDEN)

⚠ AVVERTENZA



The overturning of the complete die is **strictly forbidden**.



3.3

⚠ WARNING



Prior to assembly check the correct torque to tighten the screws. In the table below you will find the different types of screws and the related torque in order to mount the lifting brackets. **It is required/ to use LOCTITE 243 or lock washers to secure the screws. The necessary screw in depth is 1 x diameter of the screw and it needs to be mounted to steel (minimum quality Fe510, S355). Example: for a M36 screw the minimum screw in depth is 36mm.**

LIFTING BRACKET ART. NUM.	COMPOSED OF	NR. SCREWS	SCREWS DIN 912 CL. 12.9	CLAMPING COUPLE [Nm]
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	5	M24x140	1196
	B01.26.08000A-02	5	M24x110	
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	5	M24x140	
	B01.26.08000B-02	5	M24x110	
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	6	M24x140	
	B01.26.08000A-02	5	M24x110	
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	6	M24x140	
	B01.26.08000B-02	5	M24x110	

⚠ WARNING

Failure to observe the regulations listed in these instructions can cause the load to fall.

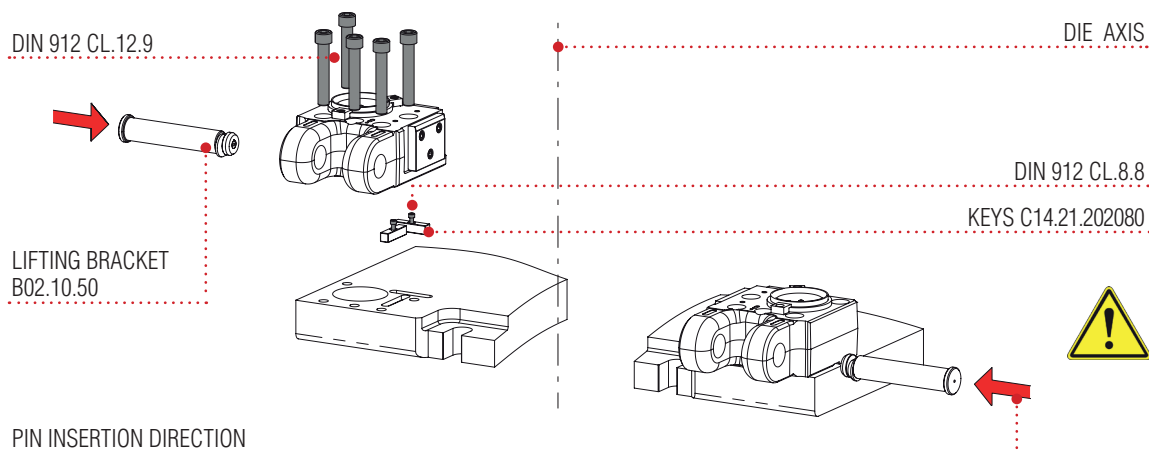
3.4

⚠ WARNING



B01.26.08000A-01 and B01.26.08000B-01 lifting brackets have to be mounted on steel plates (minimum quality S355), with C14.21.202080 locating pins. It is recommended to provide barriers to avoid the wrong pins insertion (see Pic.1).

3.4.1 - ASSEMBLY B01.26.08000A-01 and B01.26.08000B-01



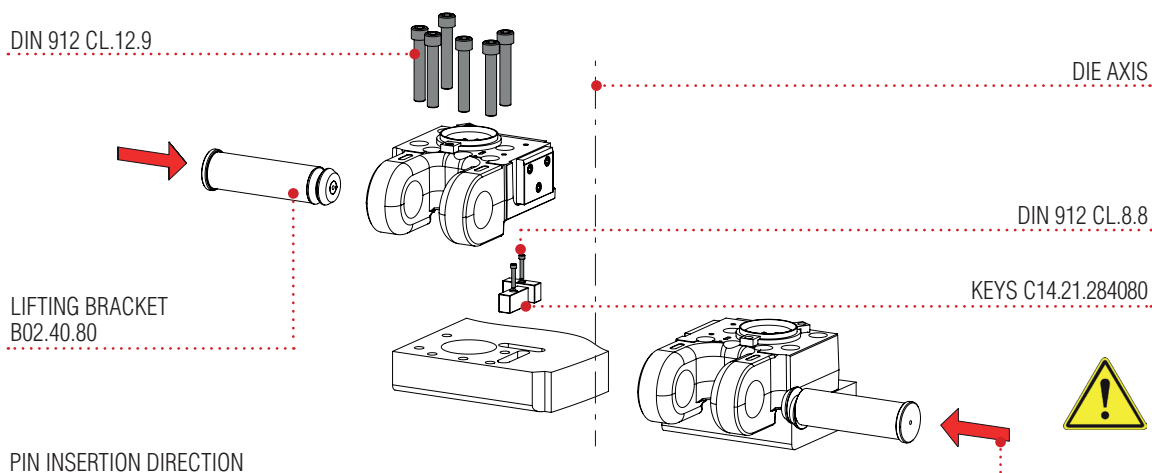
Pic.1

3.4.2 - ASSEMBLY B01.26.14000A-01 e B01.26.14000B-01

⚠ WARNING



B01.26.14000A-01 and B01.26.14000B-01 lifting brackets should be mounted on steel plates (minimum quality S355), with C14.21.284080 keys. It is recommended to provide barriers to avoid the wrong pins insertion (see Pic.2).



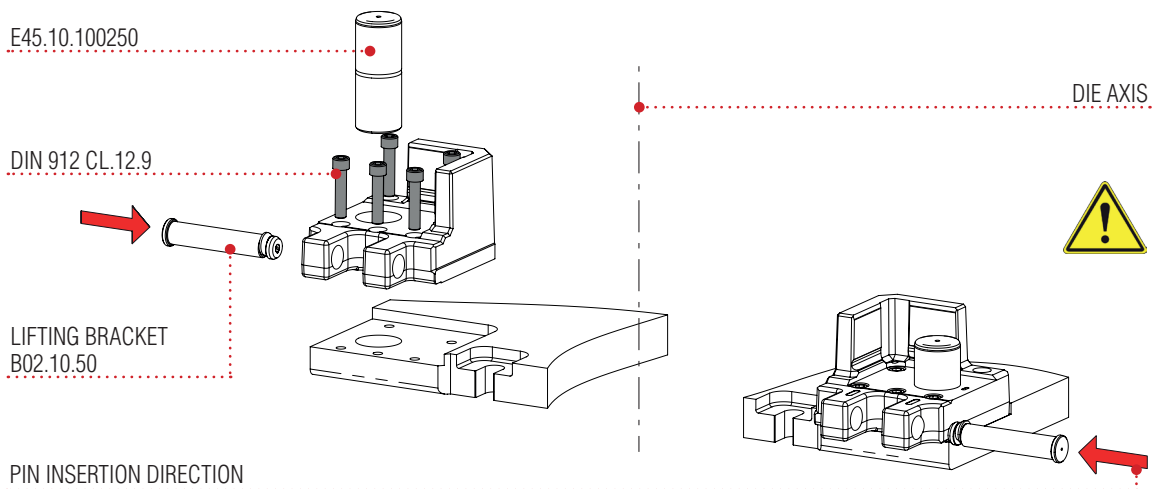
Pic.2

3.4.3 - ASSEMBLY B01.26.08000A-02 AND B01.26.08000B-02

⚠ WARNING



B01.26.08000A-02 e B01.26.08000B-02 lifting brackets should be mounted on steel plates (minimum quality S355), It is recommended to provide barriers to avoid the wrong pins insertion (see Pic.3).



Pic.3

3.4.4 - GENERAL ASSEMBLY INSTRUCTIONS

WARNING



After assembling check the tolerances at the brackets **B01.26.08000A**, **B01.26.08000B**, **B01.26.14000A** e **B01.26.14000B** according to the drawing below. These tolerances are critical. (see **Pic.4**).

BUSH ASSEMBLY

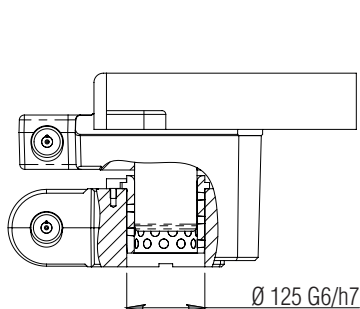
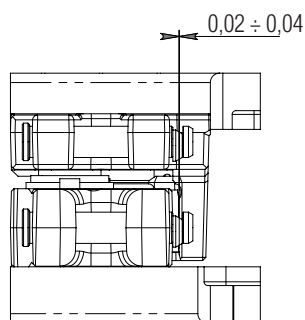
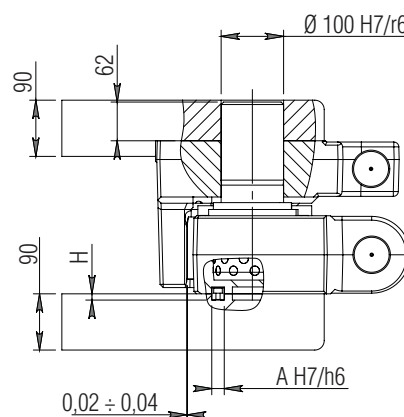


PLATE SLIDING CLEAR



GUIDE POST AND KEYS ASSEMBLY



OMCR CODE	COMPOSTO DA	A	H
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	20	10
	B01.26.08000A-02	-	-
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	20	10
	B01.26.08000B-02	-	-
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	28	20
	B01.26.08000A-02	-	-
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	28	20
	B01.26.08000B-02	-	-



Pic.4

3.4.5

WARNING



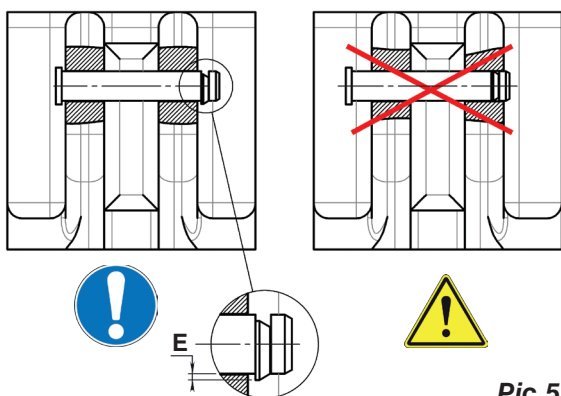
Before assembly carefully clean the contact surfaces between lifting brackets and steel plates. Oil or other contamination on contact surfaces can affect the proper function of the lifting brackets.

3.5 - PINS ASSEMBLY INSTRUCTIONS

⚠ WARNING



Before each lifting, handling or overturning application of the die make sure that the lifting brackets are mounted correctly! The lifting bracket **HAS** to be mounted **with the safety ring** positioned in direction of the die axis: after inserting it, be sure that the safety ring is mounted correct so that an accidental extraction of the pin is impossible; check the movement of the **safety ring** by verifying the eccentricity "E" in reference to the pin (see **Pic.5**).



Pic.5

OMCR CODE	COMPOSTO DA	CODICE PERNO
B01.26.08000A	B012608000A-01	B02.10.50
	B012608000A-02	B02.10.50
B01.26.08000B	B012608000B-01	B02.10.50
	B012608000B-02	B02.10.50
B01.26.14000A	B012614000A-01	B02.40.80
	B012608000A-02	B02.10.50
B01.26.14000B	B012614000B-01	B02.40.80
	B012608000B-02	B02.10.50

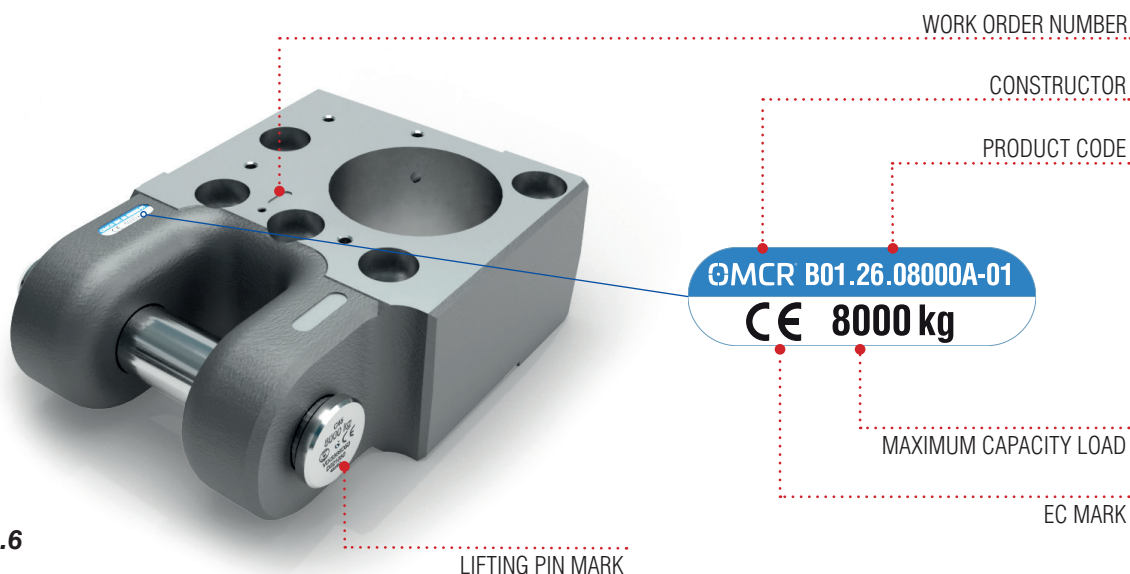
3.6.1 - MARKING BRACKETS "B01.26.....-01"

⚠ WARNING



Before each lifting, handling or turnover make sure that the load capacity of the lifting brackets is capable of and according to the weight of the die. The maximum load/lifting capacity, the work order number, the part number, the brand label and the EC label are indelible marked on the lifting brackets. (see **Pic.6**).

NOTE: the work order numbers of lifting brackets and pins are not necessarily corresponding



Pic.6

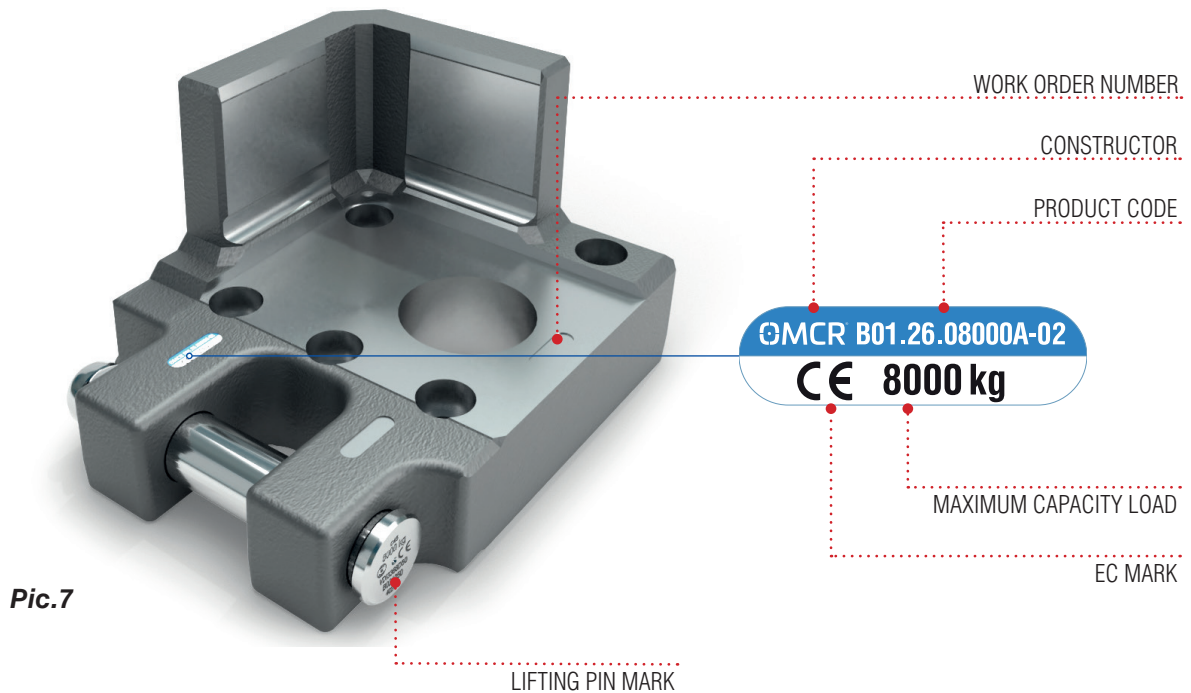
3.6.2 - MARKING BRACKETS “B01.26.....-02”

⚠ WARNING



Before each lifting, handling or turnover make sure that the load capacity of the lifting brackets is capable of and according to the weight of the die. The maximum load/lifting capacity, the work number, the part number, the brand label and the EC label are indelible marked on the lifting brackets. (see **Pic.7**).

NOTE: the work order numbers of lifting brackets and pins are not necessarily corresponding



3.6.3 - EXAMPLE OF BRACKETS PROPORTIONING

In case of a lifting or moving application, the load capacity of the lifting bracket has to be at least half of the entire die weight. (upper half-die + lower half-die).

For example: die weight 28.000 kg - minimum lifting bracket capacity load: $28.000 / 2 = 14.000$ kg

When lifting and overturning a half-die, the minimum load capacity of the bracket must be at least **1/2** of the weight of the half-die.

For example: half-die weight 16.000 kg - minimum load-bearing capacity of bracket: $16.000/2 = 8.000$ kg

3.7

⚠ WARNING



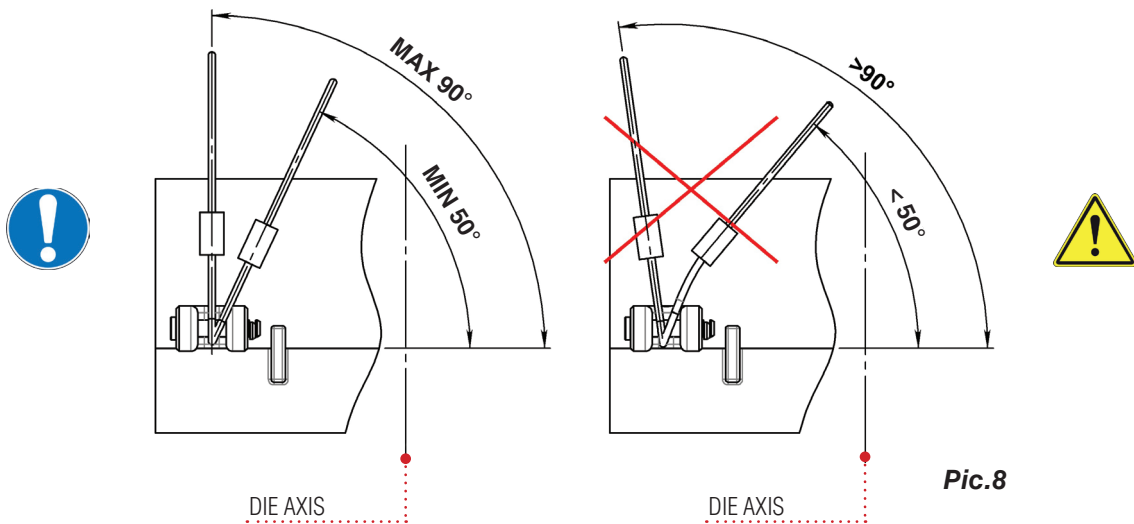
Before each lifting, handling or overturning application make sure, that the equipment (brackets, hooks, chains, ropes, etc.) has no deformation or other signs of damage which would make it unsafe to use. Otherwise **replace the damaged equipment immediately!**

3.8

⚠ WARNING



To prevent an accidental extraction of the pin during a lifting, don't make lifting, handling or overturning application by using a sling, the angle can't be bigger than 90 degree to the horizontal die axis. (see **Pic.8**).



Pic.8

3.9

⚠ WARNING



Before each lifting, handling or overturning of the die be sure that:

- the ropes / chains are secured in correct way;
- the ropes / chains are not in contact with cutting edge;
- the ropes / chains are not hooked to the die corners.

3.10

WARNING



During a lifting, handling or overturning application, don't stand within or cross through the operations area! (see **Pic.9**).



Pic.9

4. HANDLING AND STORAGE

4.1

WARNING



The weight of the individual OMCR B01.26 lifting brackets is listed in the table below. **The lifting brackets have to be used in compliance to the current standards and norms for load handling.**

OMCR CODE	COMPOSED OF	WEIGHT (kg) <i>lifting pin included</i>
B01.26.08000A	B012608000A-01	62
	B012608000A-02	88
B01.26.08000B	B012608000B-01	62
	B012608000B-02	88
B01.26.14000A	B012614000A-01	89
	B012608000A-02	88
B01.26.14000B	B012614000B-01	89
	B012608000B-02	88

4.2 The lifting brackets have to be stored in a dry area and have to be protected from oxidation by applying a protective lubricant.

4.2.1

WARNING



Before assembly carefully clean the contact surfaces between lifting brackets and steel plates. Oil or other contamination on contact surfaces can affect the proper function of the lifting brackets.

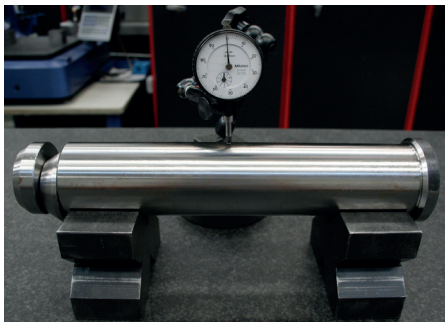
5. MAINTENANCE

5.1 Once every 6 month check the lifting brackets and pins for visible damage or oxidation. In case of damage or oxidation restore or replace the lifting brackets or pins.

5.2 Once every 12 month check the lifting brackets and pins for any noticeable permanent deformation or damage (see **Pic.10**); it is sufficient to verify that the pin rotate freely on its axis inside the bracket.

5.3 In case of unexpected failure of lifting ropes/chains with a consequent overload on the lifting pins, check their cilindricity (see **Pic.10**) to notice potential deformations; in case of deformation over 0,3 mm replace the pins; replace the mounting screws and check the correct torque to tighten the screw according to the values mentioned within this manual.

5.4 In case of accidental impacts on the lifting elements during the lifting, handling and overturning operations, check the cilindricity of the pins (see **Pic.10**); in case of deformation over 0,3 mm replace the pins; check eventual deformations on the lifting brackets and, if noticed, replace them; replace the fixing screws and check the correct clamping couple of the screws according to values indicated on the table.



Pic.10

EC CONFORMITY DECLARATION

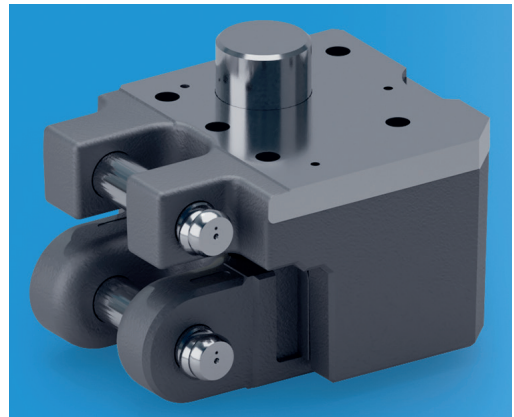
(Directive 2006/42/CE)

OMCR S.r.l. located in Via Quarantelli, 8 – 10077 S.Maurizio C.se – (Torino-Italy) through its legal representative manager, declares that:

LIFTING BRACKET WITH BOLT AND SAFETY RING BMW

OMCR ARTICLES: B01.26 – B02.40 - B02.10

Have a work order number indelibly marked on every model, it is possible to find out the documents filed in the Technical Office, to identify each manufacturing and inspective feature of the product. All the quality and safety procedures are arranged by Mr. Bertorello, responsible of the “technical file”, acting in OMCR, Via Quarantelli 8, 10077 San Maurizio C.se. These procedures have been exactly issued to allow OMCR mark with **EC symbol** to ensure that these products:



- are in compliance with the established conditions by Directive 2006/42/EC of 9.6.2006
- are tested and controlled, to be suitable also with the harmonized and national UNI Norms, the European Directives and the Italian safety dispositions on work.

Before using lifting pins and lifting brackets, please read carefully the “Use and maintenance manual”.

*An improper or opposed use in reference to the prescriptions treated in this manual, deletes this **EC conformity** declaration and relieves OMCR from any responsibility.*

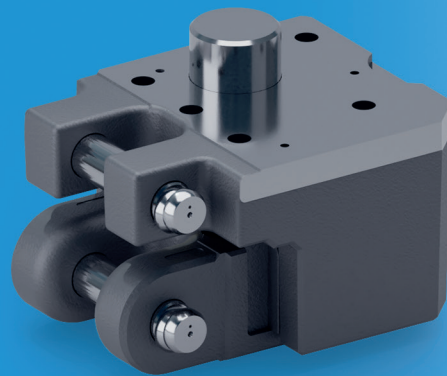
Translation of the original Use and Maintenance Manual and Conformity Declaration. In case of doubts or misunderstandings, the Italian version is decisive.

OMCR S.r.l.
The legal representative
Domenico Zentilin



Betriebs- und Instandhaltungsanleitung
mit EG-Konformitätserklärung

TRAGWANGEN MIT BOLZEN MIT FALLRINGSICHERUNG BMW



Artikelnummern: **B01.26 - B02.40 - B02.10**

INHALTSVERZEICHNIS

1. RISIKOBEURTEILUNG35
2. ZEICHENERKLÄRUNG35
3. ANWENDUNG36
4. TRANSPORT UND LAGERUNG46
5. INSTANDHALTUNG47
EG-Konformitätserklärung48

1. RISIKOBEURTEILUNG

Der Inhalt der folgenden Seiten bezieht sich auf die klassische Anwendung der Tragwange und kann unspezifische Anwendungen nicht vorhersehen. Aus diesem Grund muss jeder Anwender eine eigene Risikobeurteilung vornehmen und diese Betriebsanleitung als allgemeine Richtlinie berücksichtigen, unter Berücksichtigung der Notwendigkeit der Synthese bei der Abhandlung der Argumente. Es bleibt die Aufgabe des Anwenders, unter seiner Verantwortung, die Anwendungsverfahren zur Durchführung der Arbeitsgänge für die Mitarbeiter zu definieren, darüber zu informieren und deren Einhaltung zu überprüfen.

Die Tragwangen dienen als Haken für Seile oder Ketten und gestatten eine sichere Durchführung folgender Arbeitsgänge: HEBEN, BEWEGEN und WENDEN. Das Material, die Herstellung und die Kontrolle aller **OMCR** Tragwangen entspricht den Anforderungen der Richtlinie **2006/42/EG**. Alle Tragelemente von **OMCR** sind mit einem statischen Prüfungskoeffizienten von mindestens 1,5 geprüft, an allen Materialien wurden Analysen gemäß **UNI EN 10204** durchgeführt, stichprobenmäßig werden konventionelle Zugprüfungen gemäß **UNI EN 10002** durchgeführt.



Die Berechnung und die Risikobeurteilung erfolgt gemäß der Normen von BMW B2.5605.012.

ANMERKUNG

Vor dem Einsatz der Tragwangen die Betriebs- und Instandhaltungsanleitung aufmerksam lesen. Ein unsachgemäße oder gegenteilige Anwendung ggü. den in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Punkten enthebt OMCR von jeglicher Verantwortung hinsichtlich der Sicherheit der hier zitierten Elemente

2. ZEICHENERKLÄRUNG

Die folgenden Sicherheitshinweise und Symbole der vorliegenden Betriebs- und Instandhaltungsanleitung sind gemäß den Normen ISO 3864-2, ANSI Z535.6 ANSIZ535.4 klassifiziert worden:

 WARNUNG	Zeigt eine potentiell gefährliche Situation an, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu schweren Unfälle oder zum Tod führen kann.
 VORSICHT	Zeigt eine potentiell gefährliche Situation an, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten bis mittelschweren Verletzungen führen kann.
NOTE	Weist auf Anregungen oder andere Informationen von besonderer Wichtigkeit hin.
	Allgemeine Gefahr.
	Quetschgefahr mit daraus folgendem Fallen oder Umkippen der Ladung.
	Schergefahr mit daraus folgendem Fallen oder Umkippen der Ladung.
	Risiko für Muskel-Skelett-Erkrankungen durch manuelle Handhabung von Lasten.
	Verbotene Tätigkeit bzw. Anwendungsart.
	Tätigkeiten, die auszuführen sind, um Risiken zu vermeiden.
	Es ist verboten sich aufzuhalten oder durchzugehen.

3. ANWENDUNG

3.1

⚠️ WARNUNG



Jedes Heben / Bewegen / Wenden muss von qualifiziertem und entsprechend ausgebildetem Personal ausgeführt werden. Den für das Heben / Bewegen / Wenden zuständigen Personen müssen individuelle Schutzeinrichtungen zur Verfügung gestellt werden, die sie verwenden müssen.

3.2

⚠️ WARNUNG

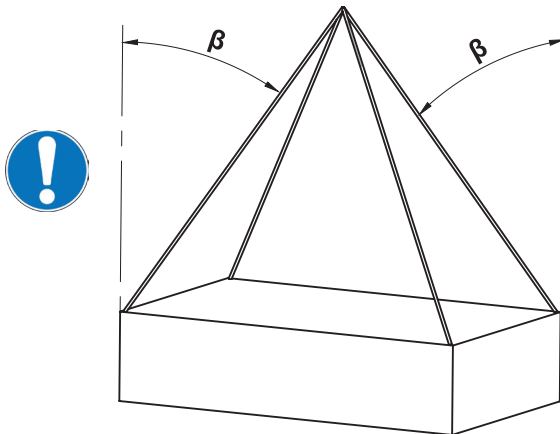


Vor jedem Heben / Bewegen / Wenden müssen die hierfür Zuständigen die am besten geeignete Anschlagart wählen, um eine sicheres Aufhängen mit einem korrekten Gleichgewicht der Ladung zu gewährleisten. Die effektive Tragkraft der Seile / Ketten und des Hebezubehörs kann durch eine nicht korrekte Anschlagart verändert werden. In der folgenden Tabelle kann man die Reduzierung der Nominaltragkraft in Funktion des Neigungswinkels beurteilen, um den Sicherheitsfaktor konstant zu halten.

ANMERKUNG

Zur Definition des symmetrischen oder asymmetrischen Anschlags siehe Norm EN 818-06: Im Falle eines asymmetrischen Anschlags wird angenommen, dass das zu hebende Gewicht nur von zwei Strängen des Seils bzw. der Kette getragen wird.

3.2.1 - HEBEN



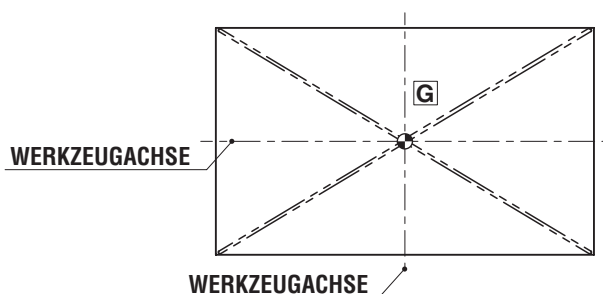
Beispiel: SYMMETRISCHER ANSCHLAG (empfohlen)

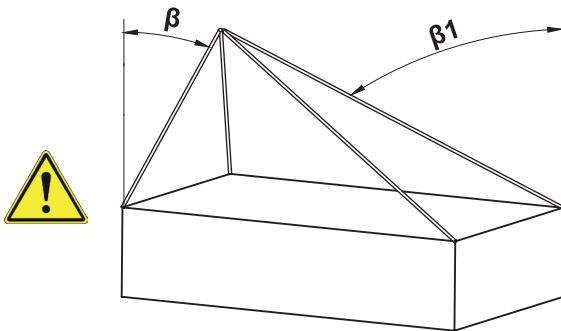
Neigungswinkel	Reduktionsfaktor der Nominaltragkraft
$0^\circ \leq \beta \leq 40^\circ$	1
$40^\circ < \beta \leq 50^\circ$	0.84
$50^\circ < \beta \leq 60^\circ$	0.65

G = Schwerpunkt Werkzeug

β = Neigungswinkel

Anmerkung: Das Heben mit $\beta > 60^\circ$ ist nicht vorgesehen





Beispiel: ASYMMETRISCHER ANSCHLAG

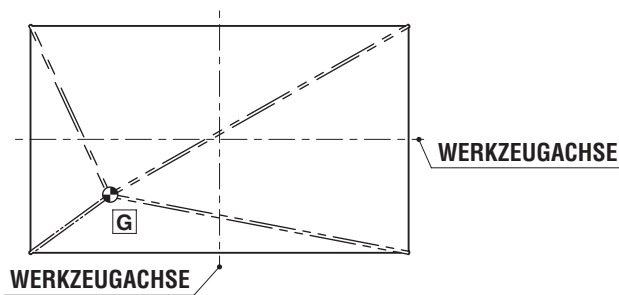
Reduktionsfaktor der Nominaltragkraft

0.5

G = Schwerpunkt Werkzeug

β = min. Neigungswinkel

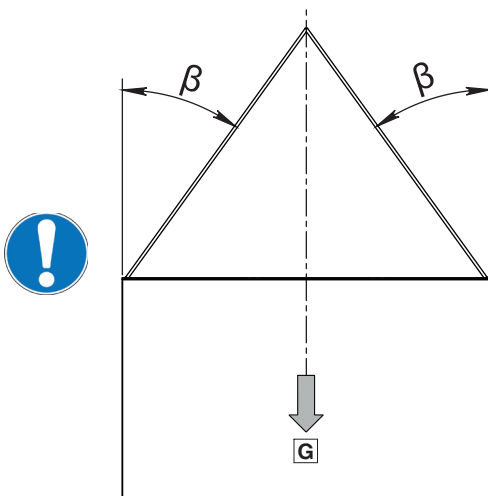
β1 = max. Neigungswinkel



⚠️ WARNUNG

Das Nichtbeachten der in dieser Anleitung enthaltenen Vorschriften kann ein Herabfallen der Ladung hervorrufen.

3.2.2 - WENDEN



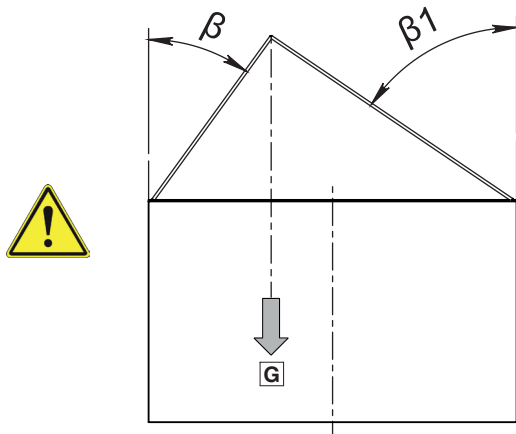
**Beispiel: SYMMETRISCHER ANSCHLAG
(empfohlen)**

Neigungswinkel	Reduktionsfaktor der Nominaltragkraft
$0^\circ \leq \beta \leq 40^\circ$	0.6
$40^\circ < \beta \leq 50^\circ$	0.5
$50^\circ < \beta \leq 60^\circ$	0.4

G = Schwerpunkt Werkzeug

β = Neigungswinkel

Anmerkung: das Wenden mit $\beta > 60^\circ$ ist nicht vorgesehen.



Beispiel: ASYMMETRISCHER ANSCHLAG
($\beta_1 > \beta$)

Neigungswinkel	Reduktionsfaktor der Nominaltragkraft
$\beta < 15^\circ$	0.5
$\beta > 40^\circ$	
$\beta_1 - \beta > 15^\circ$	

G = Schwerpunkt Werkzeug

β = min. Neigungswinkel

β_1 = max. Neigungswinkel

! WARNUNG

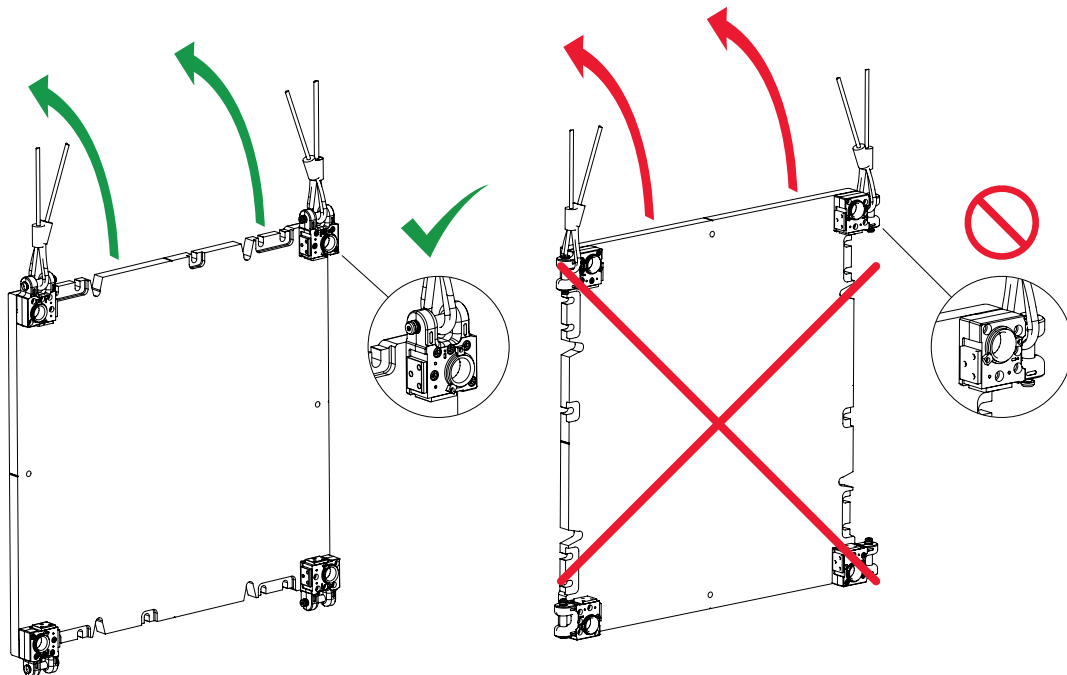
Das Nichtbeachten der in dieser Anleitung enthaltenen Vorschriften kann ein Herabfallen der Ladung hervorrufen.

3.2.3 - WENDEN VON WERZEUGHÄLFTEN

! WARNUNG



Das Wenden der Werkzeughälften kann nur parallel zu den Achsen des Tragbolzens erfolgen.

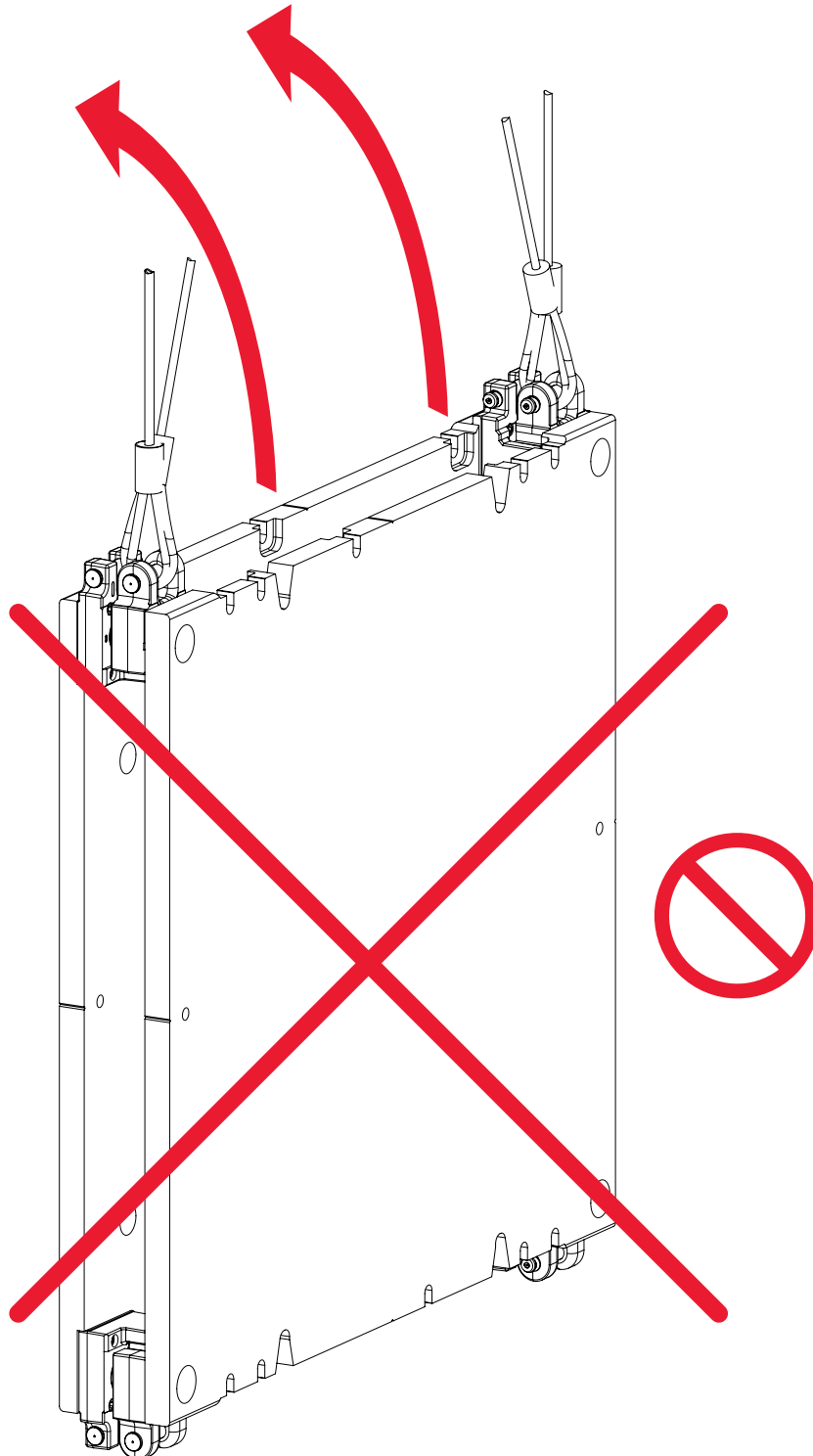


3.2.4 - WENDEN DES KOMPLETTEN WERKZEUGES (VERBOTEN)

⚠️ WARNUNG



Das Wenden des kompletten Werkzeuges ist **absolut verboten**.



3.3

⚠️ WARNUNG



Bei der Montage prüfen, ob die Schrauben korrekt angezogen sind. In der Tabelle unten sind Schraubentyp und Anziehdrehmoment zur Befestigung der jeweiligen Tragwange aufgeführt. **Es empfiehlt sich Kleber LOCTITE 243 oder Sicherheitsbeilagscheiben zum Sichern der Schrauben zu verwenden. Es muss unbedingt eine Einschraubtiefe von mindestens $1 \times \varnothing$ der Schraube gewährleistet sein, wobei die Tragwange auf Stahl verschraubt werden muss (Mindestqualität S355). Beispiel : M36 Schrauben min. Einschraubtiefe 36 mm.**

OMCR ART. NR.	BESTEHT AUS	ANZAHL SCHRAUBEN	SCHRAUBE DIN 912 CL. 12.9	ANZIEHDREHMOMENT [Nm]
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	5	M24x140	1196
	B01.26.08000A-02	5	M24x110	
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	5	M24x140	
	B01.26.08000B-02	5	M24x110	
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	6	M24x140	
	B01.26.08000A-02	5	M24x110	
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	6	M24x140	
	B01.26.08000B-02	5	M24x110	

⚠️ WARNUNG

Das Nichtbeachten der in dieser Anleitung enthaltenen Vorschriften kann ein Herabfallen der Ladung hervorrufen.

3.4

⚠️ WARNUNG



Die Tragwangen B01.26.08000A-01 und B01.26.08000B-01 müssen auf Stahlplatten mit Passfedern C14.21.202080 montiert werden (Mindestqualität S355). Es wird die Verwendung von Sperren empfohlen, um eine nicht korrekte Einbringung der Tragbolzen zu verhindern (siehe Fig.1).

3.4.1 - MONTAGE B01.26.08000A-01 UND B01.26.08000B-01

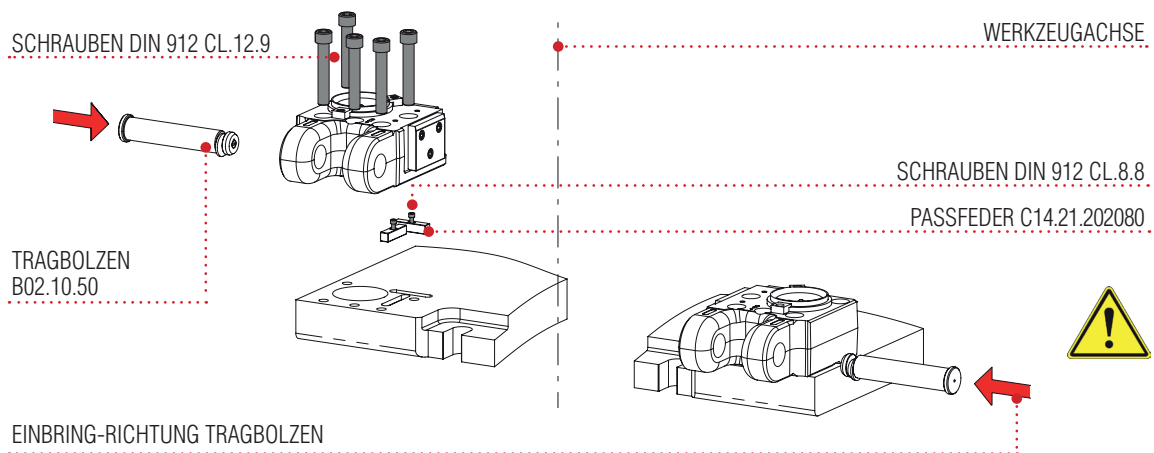


Fig.1

3.4.2 - MONTAGE B01.26.14000A-01 UND B01.26.14000B-01

⚠️ WARNUNG



Die Tragwangen B01.26.14000A-01 und B01.26.14000B-01 müssen auf Stahlplatten mit Passfedern C14.21.284080 montiert werden (Mindestqualität S355). Es wird die Verwendung von Sperren empfohlen, um eine nicht korrekte Einbringung der Tragbolzen zu verhindern (siehe Fig.2).

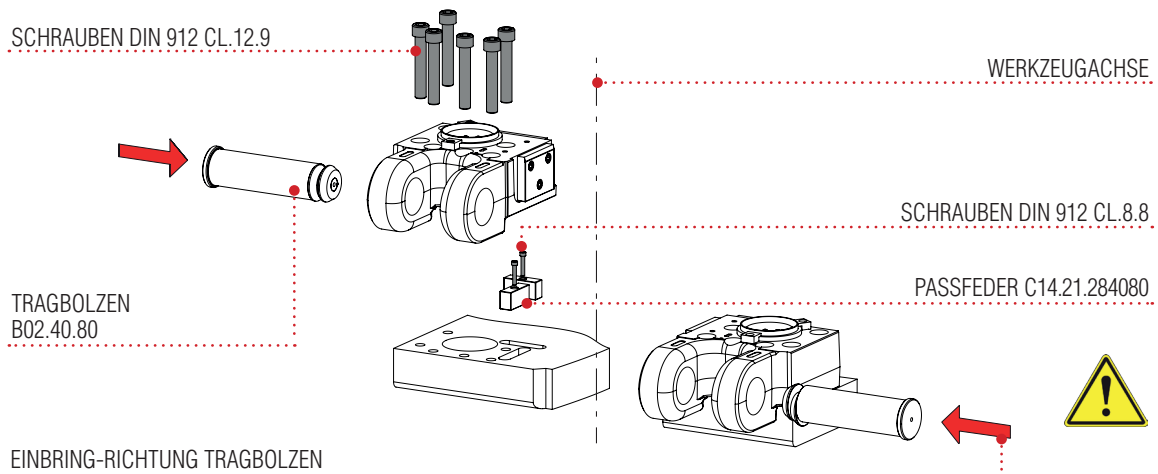


Fig.2

3.4.3 - MONTAGE B01.26.08000A-02 UND B01.26.08000B-02

⚠️ WARNUNG



Die Tragwangen B01.26.08000A-02 und B01.26.08000B-02 müssen auf Stahlplatten montiert werden (Mindestqualität S355). Es wird die Verwendung von Sperren empfohlen, um eine nicht korrekte Einbringung der Tragbolzen zu verhindern (siehe Fig.3).

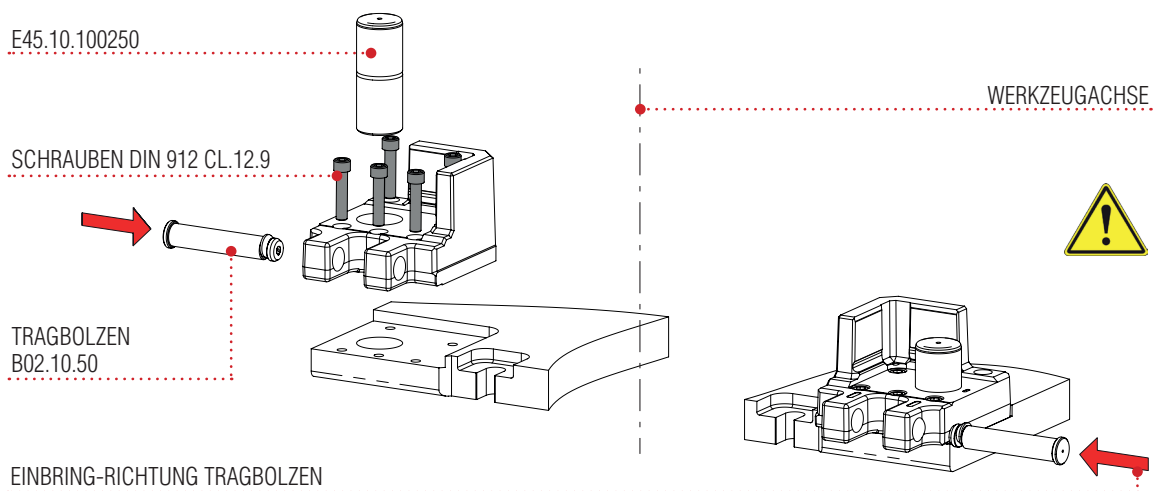


Fig.3

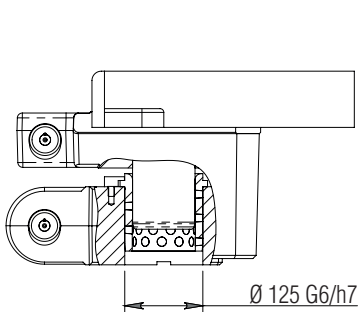
3.4.4 - ALLGEMEINE MONTAGEANLEITUNG

⚠️ WARNUNG

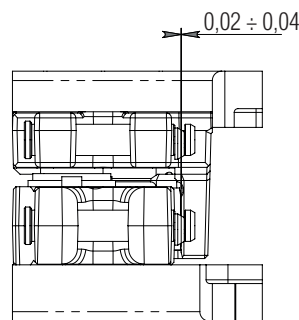


Nach der Montage müssen die Tragwangen **B01.26.08000A**, **B01.26.08000B**, **B01.26.14000A** und **B01.26.14000B** die angegebenen Toleranzen einhalten. (siehe **Fig.4**). Bei nicht Einhaltung der Toleranzen oder unsachgemäßen Bearbeitung, erlischt die CE Zertifizierung.

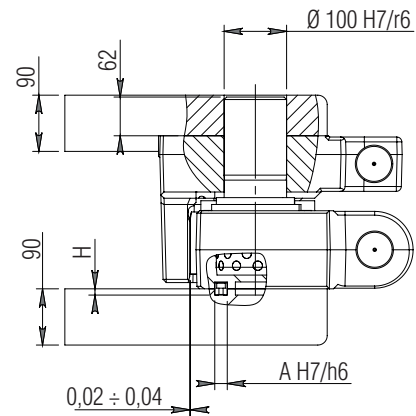
MONTAGE BUCHSE



GLEITPLATTEN LUFT



MONTAGE DER SÄULE UND DER PASSFEDERN



OMCR ART. NR.	BESTEHT AUS	A	H
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	20	10
	B01.26.08000A-02	-	-
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	20	10
	B01.26.08000B-02	-	-
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	28	20
	B01.26.08000A-02	-	-
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	28	20
	B01.26.08000B-02	-	-



Fig.4

3.4.5

⚠️ WARNUNG



Bei der Montage die Kontaktflächen zwischen Tragwange und Werkzeuggrundplatte säubern. Das Vorhandensein von Öl oder Verunreinigungen zwischen der Auflagefläche der Tragwange und der Oberfläche der Grundplatte kann ein korrektes Funktionieren der Tragwange beeinträchtigen

3.5 MONTAGEANLEITUNG FÜR BOLZEN

⚠️ WARNUNG



Vor jedem Heben / Bewegen / Wenden des Werkzeugs prüfen, dass der Tragbolzen korrekt montiert ist. Der Tragbolzen muss **UNBEDINGT** mit dem **Sicherheitsring** in Richtung der Werkzeugachse gerichtet montiert sein: Nach dem Einbringen muss sichergestellt werden, dass der Sicherheitsring ggü. dem Loch außermittig sitzt und der Tragbolzen nicht herausrutschen kann. Prüfen, ob sich der **Sicherheitsring bewegt** und die **Außermittigkeit "E"** gegenüber dem Tragbolzen prüfen (siehe Fig.5).

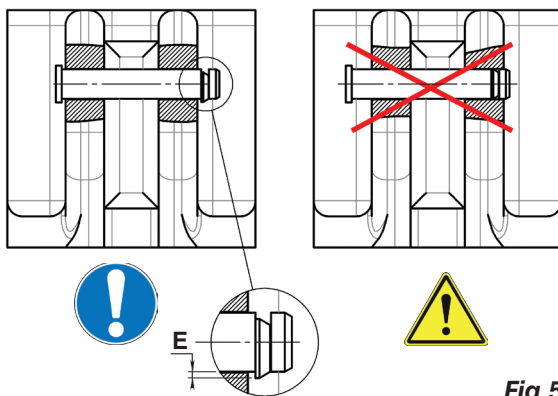


Fig.5

OMCR ART. NR.	BESTEHT AUS	BOLZEN ART. NR.
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	B02.10.50
	B01.26.08000A-02	B02.10.50
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	B02.10.50
	B01.26.08000B-02	B02.10.50
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	B02.40.80
	B01.26.08000A-02	B02.10.50
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	B02.40.80
	B01.26.08000B-02	B02.10.50

3.6.1 MARKIERUNG DER TRAGWANGEN "B01.26.....-01"

⚠️ WARNUNG



Vor jedem Heben / Bewegen / Wenden prüfen, dass die Tragkraft der Tragwangen gemäß dem Werkzeuggewicht ist. Die maximale Tragkraft, das Produktionslos, das Herstellerlogo, das CE-Zeichen, die Art.-Nr. und das Material sind unauslöschlich auf Tragbolzen und Tragwange markiert (siehe Fig.6).

ANMERKUNG: es besteht keine Verbindung zwischen den Produktionslosen der Tragwangen und der Tragbolzen.

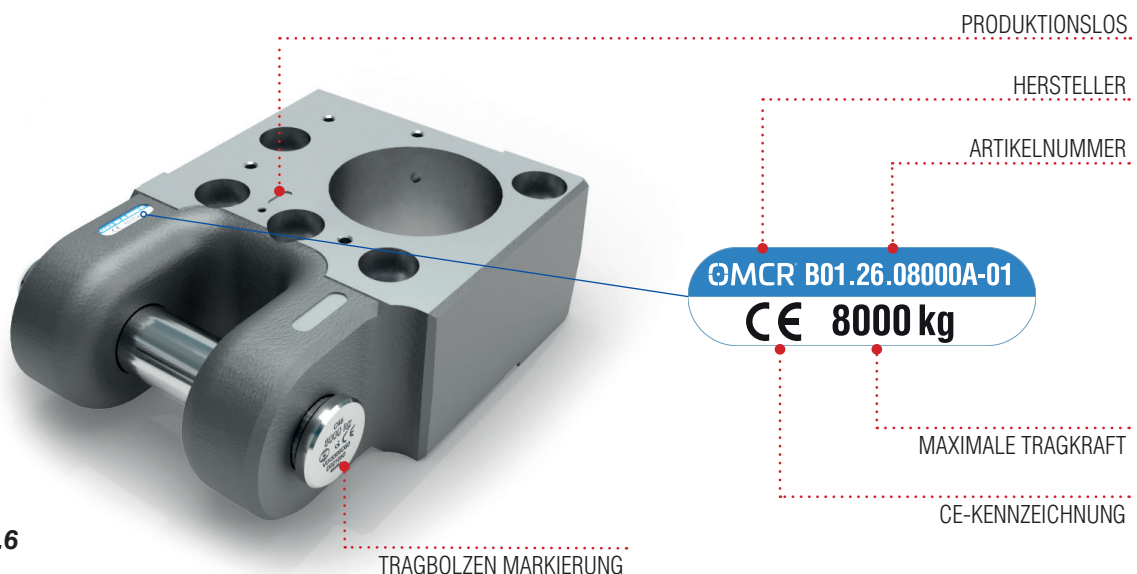


Fig.6

3.6.2 MARKIERUNG DER TRAGWANGEN “B01.26.....-02“

⚠️ WARNUNG



Vor jedem Heben / Bewegen / Wenden prüfen, dass die Tragkraft der Tragwangen gemäß dem Werkzeuggewicht ist. Die maximale Tragkraft, das Produktionslos, das Herstellerlogo, das CE-Zeichen, die Art.-Nr. und das Material sind unauslöschlich auf Tragbolzen und Tragwange markiert (siehe **Fig.7**).

ANMERKUNG: es besteht keine Verbindung zwischen den Produktionslosen der Tragwangen und der Tragbolzen.

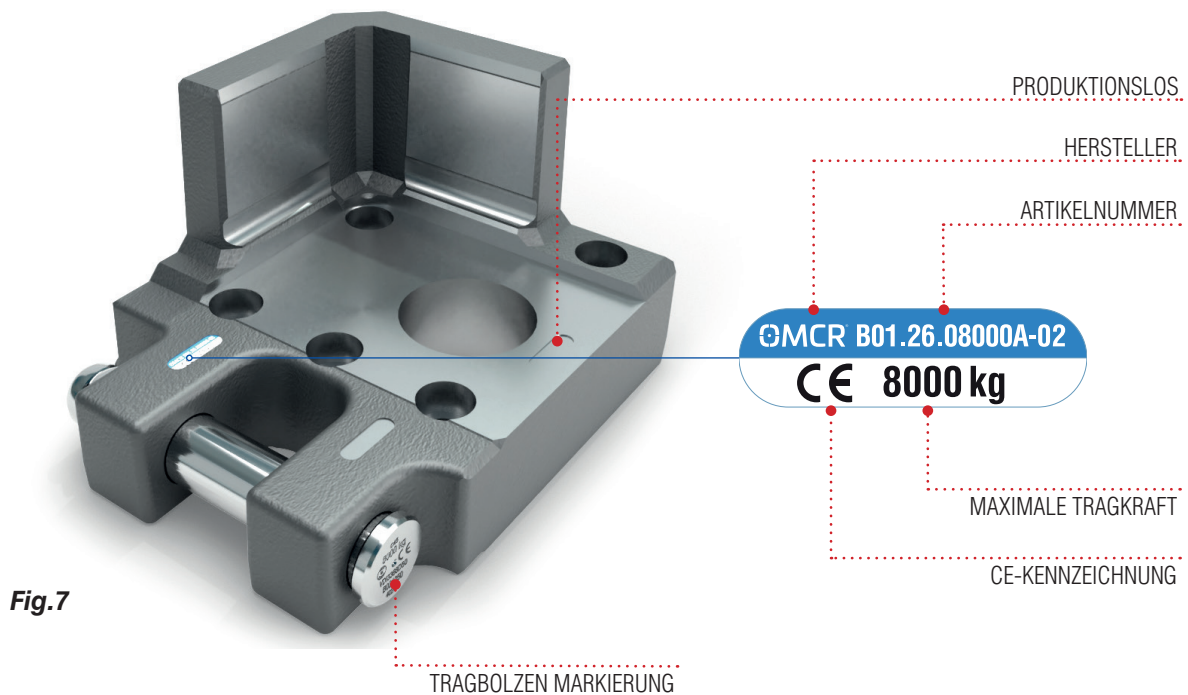


Fig.7

3.6.3 BEISPIEL VON PROPORTIONIERUNG DER TRAGWANGEN

Beim Heben und Bewegen muss die Tragkraft der Tragwangen mindestens gleich der Hälfte des Gesamtgewichts des Werkzeugs sein (oberen Werkzeughälfte + untere Werkzeughälfte).

Beispiel: Gewicht Werkzeug 28.000 kg - Mindesttragkraft der Tragwange: $28.000 / 2 = 14.000$ kg

Beim Wenden einer Werkzeughälfte muss die Tragkraft der Tragwange mindestens gleich der Hälfte des Gewichts der Werkzeughälfte sein.

Beispiel: Gewicht Werkzeughälfte 16.000 kg - Mindesttragkraft der Tragwange: $16.000/2 = 8.000$ kg

3.7

WARNUNG



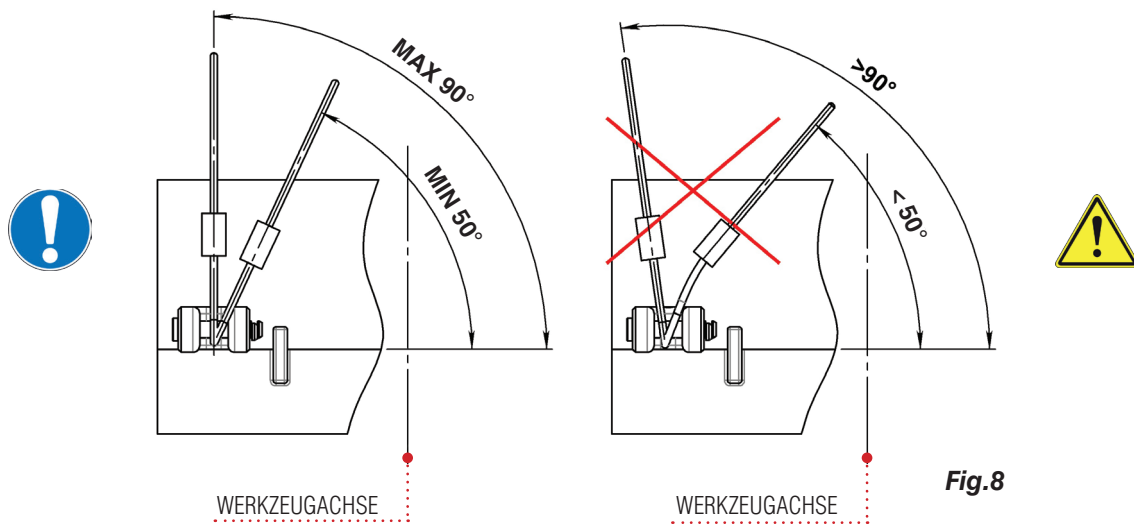
Vor jedem Heben / Bewegen / Wenden des Werkzeugs prüfen, dass die gewählte Anschlagart (Seil/Kette, Haken, etc.) keinen Fehler oder Deformationen aufweist, die sie unsicher machen. In diesem Fall **sofort die defekten Teile entfernen**.

3.8

WARNUNG



Das Heben / Bewegen / Wenden nicht mit Anschlägen, die Winkel größer 90° ggü. der Horizontalen formen, durchführen, da ansonsten der Tragbolzen herausrutschen kann und das Risiko besteht, dass die Ladung fällt (siehe **Fig.8**).



3.9

WARNUNG



Sich vor jedem Heben / Bewegen / Wenden des Werkzeugs versichern, dass:

- die Seile / Ketten korrekt gesichert sind;
- die Seile / Ketten nicht in Kontakt mit schneidenden Kanten sind und;
- die Seile / Ketten nicht in Kanten des Werkzeugs verhakt sind.

3.10

⚠️ WARNUNG



Während dem Heben / Bewegen / Wenden (siehe **Fig.9**) darf man sich nicht in der Nähe der Ladung aufhalten bzw. durchgehen.



Fig.9

4. TRANSPORT UND LAGERUNG

4.1

⚠️ WARNUNG



Im Folgenden sind die Gewichte der Tragwangen OMCR Art. B01.26 aufgeführt. **Die Tragwangen müssen gemäß den geltenden Normen zum manuellen Transport von Lasten transportiert werden.**

OMCR ART.NR.	BESTEHT AUS	GEWICHT (kg) <i>Inkl. Tragbolzen</i>
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	62
	B01.26.08000A-02	88
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	62
	B01.26.08000B-02	88
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	89
	B01.26.08000A-02	88
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	89
	B01.26.08000B-02	88

4.2 Die Tragwangen müssen an einem vor Feuchtigkeit geschützten Ort gelagert werden, wenn sie nicht in Gebrauch sind, und durch das Aufbringen von Schutzöl vor Oxidation geschützt werden.

4.2.1

⚠️ WARNUNG



Bei der Montage die Kontaktflächen zwischen Tragwange und Werkzeuggrundplatte säubern. Das Vorhandensein von Öl oder Verunreinigungen zwischen der Auflagefläche der Tragwange und der Oberfläche der Grundplatte kann ein korrektes Funktionieren der Tragwange beeinträchtigen.

5. INSTANDHALTUNG

5.1 Alle 6 Monate Sichtkontrollen durchführen, um das Vorhandensein von sichtbaren Anomalien oder das Auftreten einer Oxidation zu prüfen: In diesem Fall den Originalzustand wieder herstellen oder die Tragwangen oder Tragbolzen austauschen.

5.2 Mindestens alle 12 Monate eine Prüfung der Zylindrizität durchführen, um eventuelle permanente Deformationen (siehe **Fig.10**). Es ist ausreichend zu prüfen, ob der Tragbolzen im Inneren der Tragwange frei um seine Achse drehen kann.

5.3 Sollten die tragenden Seile / Ketten plötzlich reißen, mit daraus folgender Überbelastung der Tragbolzen und der Tragwangen, müssen diese auf Ihre Zylindrizität (siehe **Fig.10**) geprüft werden, um evtl. Deformationen auszuschließen. Bei Abweichungen, die größer als 0,3 mm sind, die jeweiligen Tragbolzen austauschen, die Befestigungsschrauben austauschen und prüfen, ob sie korrekt gemäß der Tabelle in dieser Betriebs- und Instandhaltungsanleitung angezogen sind.

5.4 Nach unvorhergesehenen Stößen in den Anschlagbereichen während des Hebens/Bewegens/Wendens müssen die Tragbolzen auf Ihre Zylindrizität geprüft werden, um evtl. Deformationen auszuschließen. Bei Abweichungen, die größer als 0,3 mm (siehe **Fig.10**) sind, die jeweiligen Tragbolzen austauschen. Die Tragwangen einer Sichtkontrolle unterziehen, um eventuelle Deformationen auszuschließen bzw. sie bei Bedarf austauschen, die Befestigungsschrauben austauschen und prüfen ob sie korrekt, gemäß der Tabelle in dieser Betriebs- und Instandhaltungsanleitung, angezogen sind.

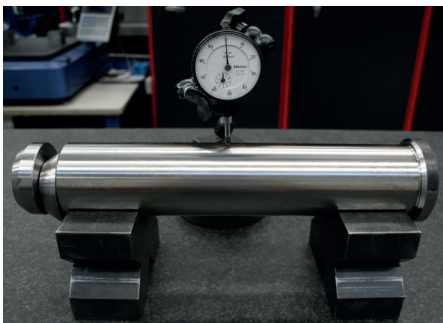


Fig.10

EG-Konformitätserklärung

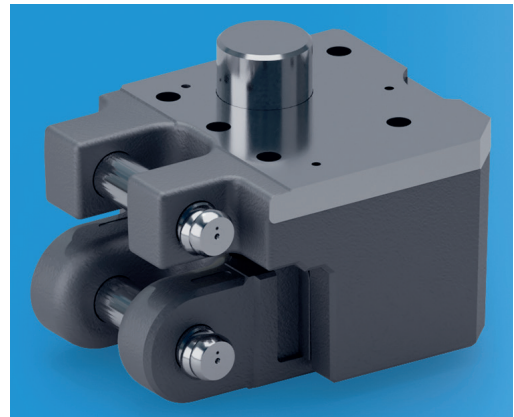
(Maschinenrichtlinie 2006/42/CE)

Die Firma OMCR S.r.l. mit Sitz in Via Quarantelli, 8 – 10077 S. Maurizio C.se – (Turin -Italien) erklärt in Person seines gesetzlichen Vertreters, dass die

TRAGWANGEN MIT BOLZEN MIT FALLRINGSICHERUNG BMW

mit der Artikelnummer: B01.26 – B02.40 - B02.10

auf jedem einzelnen Teil eine Produktionslos-Nummer geprägt haben, anhand der man jederzeit auf die in der technischen Abteilung archivierten Unterlagen zurückgreifen kann und somit jede Eigenschaft und jedes Produktions- und Prüfelement identifizieren kann. Alle Qualitäts- und Sicherheitsverfahren wurden zusammengestellt von Herrn Bertorello, verantwortlich für die technischen Unterlagen, tätig bei OMCR Srl., Via Quarantelli 8, I-10077 San Maurizio C.se (TO). Sie wurden korrekt durchgeführt und dadurch wurde die Berechtigung erlangt, das Schriftbild **CE** aufzuprägen, um zu garantieren, dass diese Teile:



- den in der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE vom 09.06.2006 festgelegten Bedingungen entsprechen
- Kontrollen und Prüfungen unterzogen worden sind, die belegen dass diese Produkte auch den harmonisierten und nationalen UNI Normen, den europäischen Richtlinien und den italienischen Vorschriften hinsichtlich der Arbeitssicherheit entsprechen.

Vor dem Einsatz der Tragwangen die Betriebs- und Instandhaltungsanleitung aufmerksam lesen.

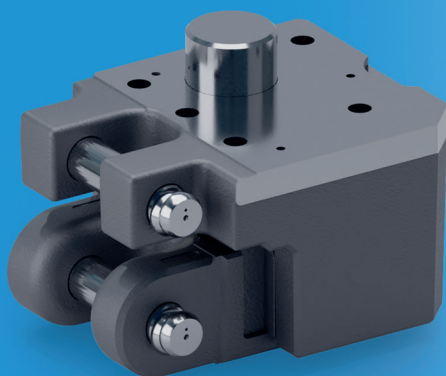
Ein unsachgemäßer oder gegenteiliger Einsatz ggü. dem in der Anweisung beschriebenen Inhalt setzt die Gültigkeit dieser EG-Konformitätserklärung außer Kraft und enthebt die Firma OMCR von jeglicher Verantwortung diesbezüglich.

Diese Betriebs- und Instandhaltungsanleitung mit EG-Konformitätserklärung wurde aus dem Italienischen übersetzt, im Falle von Beanstandungen hat die italienische Version rechtliche Gültigkeit.

OMCR S.r.l.
der gesetzliche Vertreter
Domenico Zentilin

Notice d'entretien et d'usage
avec déclaration **CE** de conformité.

CHAPE DE MANUTENTION AVEC LA BROCHE BMW



Codes des articles: **B01.26 - B02.40 - B02.10**

INDEX

1. ÉVALUATION DES RISQUES.	51
2. SYMBOLIQUE ET CLASSIFICATION DES AVERTISSEMENTS.	51
3. USAGE	52
4. MOUVEMENTATION ET STOCKAGE	62
5. ENTRETIEN	63
DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ	64

1. ÉVALUATION DES RISQUES




Les contenus des pages suivantes se réfèrent au usage classiques des chapes de manutention et ils peuvent pas prévoir emplois pas-spécifiques. Pour cette raison, chacun utilisateur doit pourvoir une propre évaluation des risques et il doit prendre en compte cette notice comme référence générale en considérant la nécessité de synthèse dans traiter les sujets. C'est à l'utilisateur de définir les procédures d'emploi concernant les opérations à suivre pour le personnel préposé, il doit aussi diffuser les informations et vérifier en le respect. Les chapes de manutention servissent comme crochet pour cordes ou chaînes et ils permettent d'effectuer en sécurité les opérations de: LEVAGE, MOUVEMENTATION, RENVÈREMENT; le matériel, la production et l'essai de tous les chapes de manutention OMCR sont conformes aux requêtes de la Directive **2006/42/CE**; tous les éléments de manutention OMCR viennent vérifiés avec un coefficient d'épreuve statique égal au minimum 1.5, sur tous les matériels viennent effectuées analyses selon l'**UNI EN 10204**, sur échantillons viennent effectuées épreuves à traction conventionnelle conformes au **UNI EN 10002**. **Les calculs et les évaluations des risques sont conformes aux normes BMW B2.5605.012.**

AVERTISSEMENT

**Avant l'usage des chapes de manutention, lire attentivement la notice d'usage et d'entretien.
Un usage impropre ou contraire en référence à ceci qu' est écrit dans la notice, décharge l'OMCR de
quelconque responsabilités concernant la sécurité des sujets cités.**

2. SYMBOLIQUE ET CLASSIFICATION DES AVERTISSEMENTS

Dans cette documentation la classification des dangers a été fait en référence aux normes ISO 3864-2, ANSI Z535.6, ANSIZ535.4, comme suit:

 AVERTISSEMENT	Désigne une situation potentiellement dangereuse. Si cette situation dangereuse ne peut pas être évitée, la mort ou des blessures graves (mutilations) peuvent en être la conséquence.
 ATTENTION	Désigne une situation potentiellement dangereuse. Si cette situation dangereuse ne peut pas être évitée, des blessures légères ou minimales peuvent en être la conséquence.
NOTE	Conseils ou autres informations d'une importance particulière.
	Danger générique.
	Risque d'écrasement suite la chute ou le renversement du charge.
	Risque de cisaillement suite la chute ou le renversement du charge.
	Risque des troubles musculo-squelettiques pour la mouvementation manuelle des charges.
	Opérations ou emplois pour un usage interdit.
	Mesures à prendre pour éviter les risques.
	Stationnement ou passage interdit.

3. USAGE

3.1

⚠ AVERTISSEMENT



Chaque opérations de levage / mouvementation / renversement doit être exécutées par un personnel qualifié et appropriément instruit; les personnes préposées au levage, mouvementation, renversement doivent utiliser moyens de protection en dotation.

3.2

⚠ AVERTISSEMENT

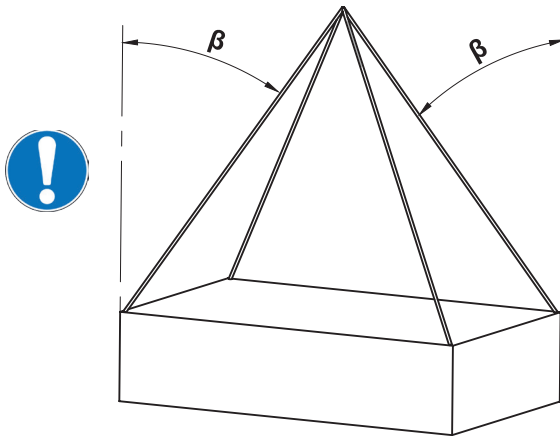


Avant chaque levage / mouvementation / renversement les personnes préposées doivent choisir l'élingue plus appropriée à garantir une suspension en sécurité avec un correct équilibre du charge. L'effective portée des cordes / chaînes et des accessoires de manutention peut être modifié par un élingue incorrecte. Dans le tableau suivant on peut évaluer la réduction de la portée nominale en fonction de l'angle de l'élingue au but de maintenir constant le facteur de sécurité.

NOTE

Pour la définition des élingues symétriques et asymétriques vous devez voir la norme EN818-06: en cas des élingues asymétriques, on considère que le charge à soulever est supporté par seulement deux bras de corde/chaîne.

3.2.1 - LEVAGE



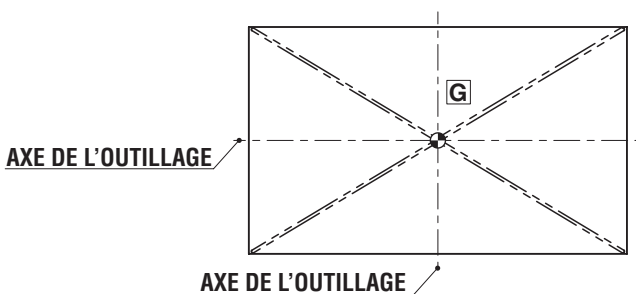
EXEMPLE DES ÉLINGUES SYMÉTRIQUES (CONDITION RECOMMANDÉE)

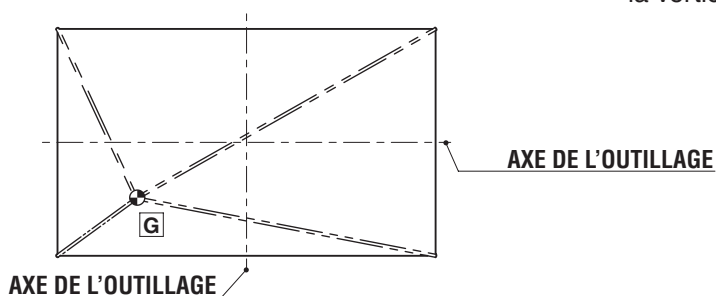
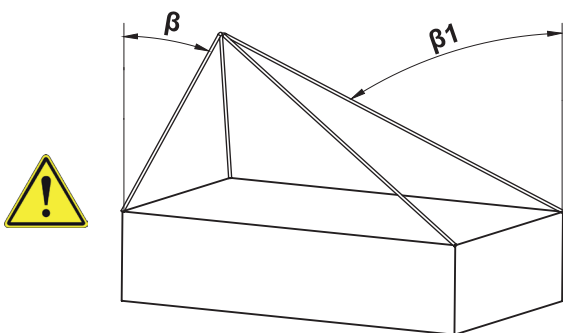
ANGLE	FACTEUR DE RÉDUCTION DE LA PORTÉE DE LA CHAPE
$0^\circ \leq \beta \leq 40^\circ$	1
$40^\circ < \beta \leq 50^\circ$	0.84
$50^\circ < \beta \leq 60^\circ$	0.65

G = Barycentre outillage

β = Angle des cordes à partir de la verticale

NOTE: le levage avec $\beta > 60^\circ$ il est pas prévu





EXEMPLE DES ÉLINGUES ASYMÉTRIQUES

FACTEUR DE RÉDUCTION DE LA PORTÉE DE LA CHAPE

0.5

G = Barycentre outillage

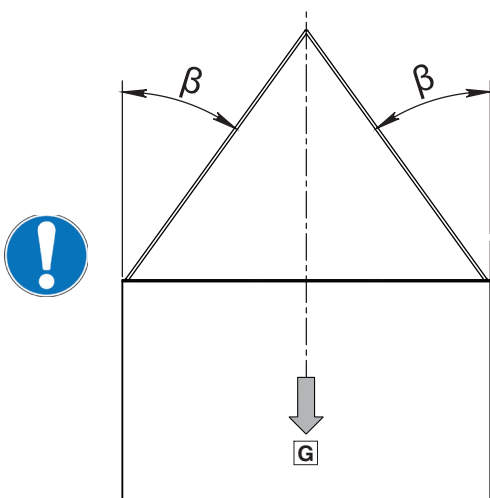
β = Angle minimal des cordes à partir de la verticale

β1 = angle maximal des cordes à partir de la verticale

⚠ AVERTISSEMENT

Le non-respect des prescriptions contenues dans la présente notice peut provoquer la chute ou le renversement du charge.

3.2.2 - RENVERSEMENT



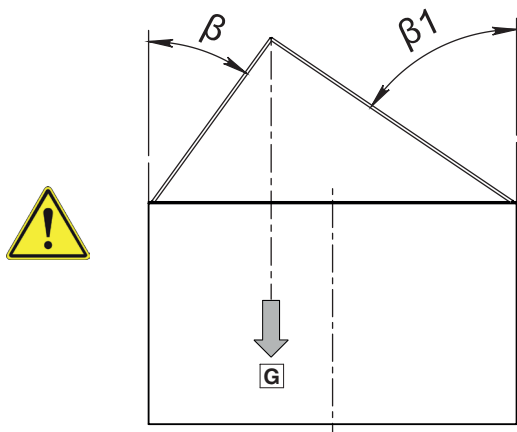
EXEMPLE DES ÉLINGUES SYMÉTRIQUES (CONDITION RECOMMANDÉE)

ANGLE	FACTEUR DE RÉDUCTION DE LA PORTÉE DE LA CHAPE
$0^\circ \leq \beta \leq 40^\circ$	0.6
$40^\circ < \beta \leq 50^\circ$	0.5
$50^\circ < \beta \leq 60^\circ$	0.4

G = Barycentre outillage

β = Angle des cordes à partir de la verticale

NOTE: le renversement avec $\beta > 60^\circ$ il est pas prévu.



EXEMPLE DES ÉLINGUES ASYMÉTRIQUES
($\beta_1 > \beta$)

ANGLE	FACTEUR DE RÉDUCTION DE LA PORTÉE DE LA CHAPE
$\beta < 15^\circ$	0.5
$\beta > 40^\circ$	
$\beta_1 - \beta > 15^\circ$	

G = Barycentre outillage

β = Angle minimal des cordes à partir de la verticale

β_1 = Angle maximal des cordes à partir de la verticale

AVERTISSEMENT

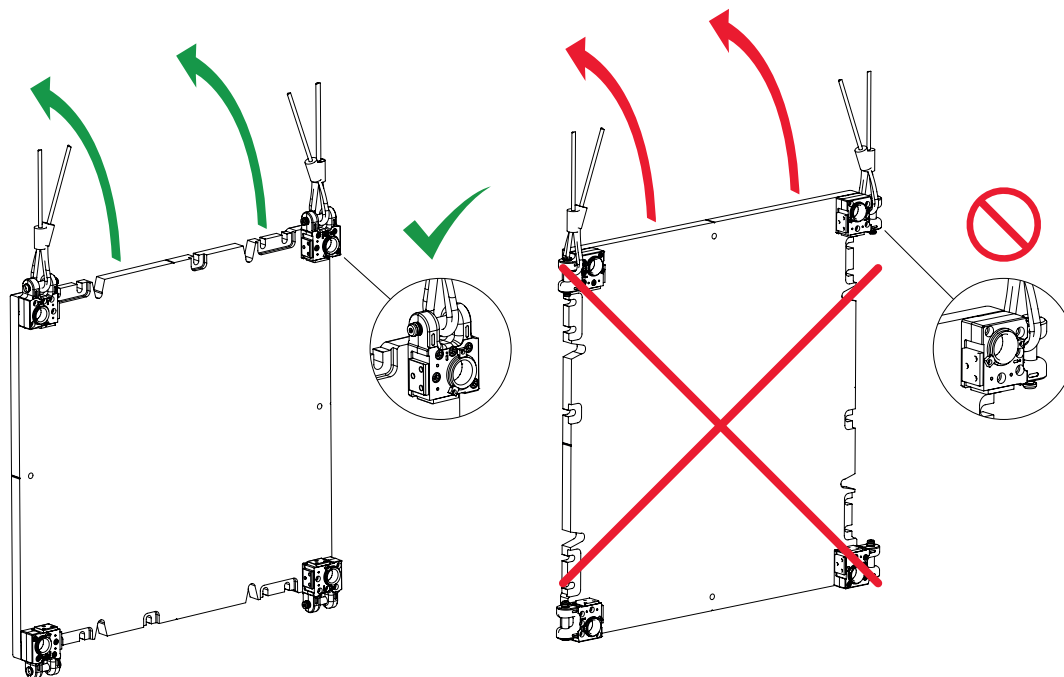
Le non-respect des prescriptions contenues dans la présente notice peut provoquer la chute ou le renversement du charge.

3.2.3 - RENVERSEMENT DEMI-OUTILLAGES

AVERTISSEMENT



Le renversement des demi-outillages peut être exécuté seulement parallèlement à l'axe de la broche de manutention.

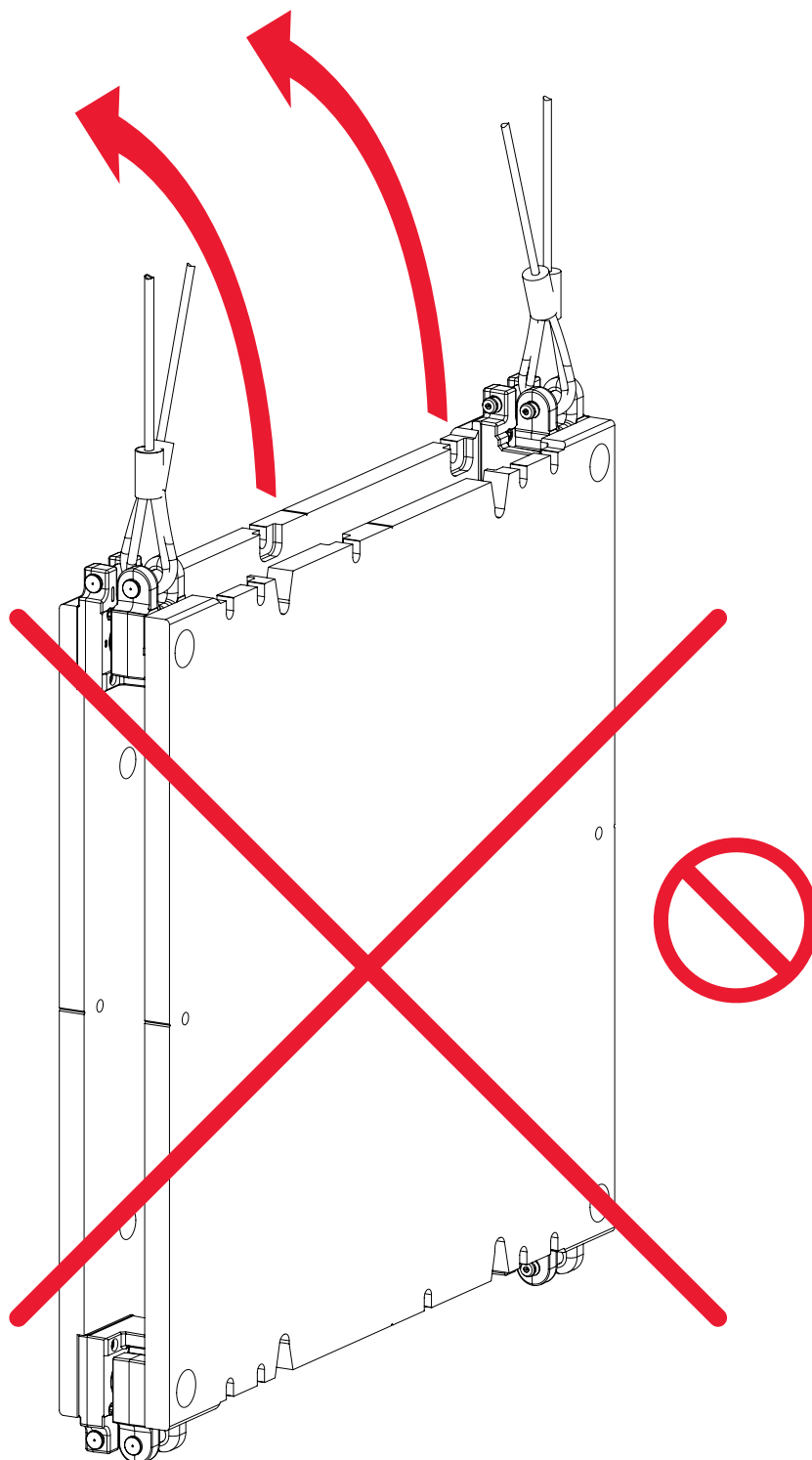


3.2.4 - RENVÈREMENT OUTILLAGE COMPLET (INTERDIT)

⚠ AVERTISSEMENT



Le renversement de l'outillage complet est **strictement interdit**.



3.3

AVVERTISSEMENT



Au moment de l'opération, vérifier la correcte fermeture des vis; dans le tableau suivant vous trouvez les vis et les couples de fermeture pour le fixage des chapes de manutention; **il est obligatoire d'utiliser des colle frein filet LOCTITE 243 ou rondelles antidesserrage. Garantir formellement la prise minimale filets 1x Ø vis, si vous vissez le support sur l'acier (qualité minimale S355). Exemple: pour vis M36, prise minimale filets 36mm.**

CODE OMCR	COMPOSÉ DE	NR. VIS	VIS DIN 912 CL. 12.9	COUPLE DE SERRAGE [Nm]
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	5	M24x140	1196
	B01.26.08000A-02	5	M24x110	
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	5	M24x140	
	B01.26.08000B-02	5	M24x110	
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	6	M24x140	
	B01.26.08000A-02	5	M24x110	
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	6	M24x140	
	B01.26.08000B-02	5	M24x110	

AVVERTISSEMENT

Le non-respect des prescriptions contenues dans la présente notice peut provoquer la chute ou le renversement du charge.

3.4

AVVERTISSEMENT



Les chapes B01.26.08000A-01 et B01.26.08000B-01 doivent être montées sur plaques en acier (qualité minimale S355) avec les clavettes C14.21.202080; on conseille l'usage des barrières à éviter l'insertion incorrecte des broches (voir Fig.1).

3.4.1 - APPLICATION B01.26.08000A-01 et B01.26.08000B-01

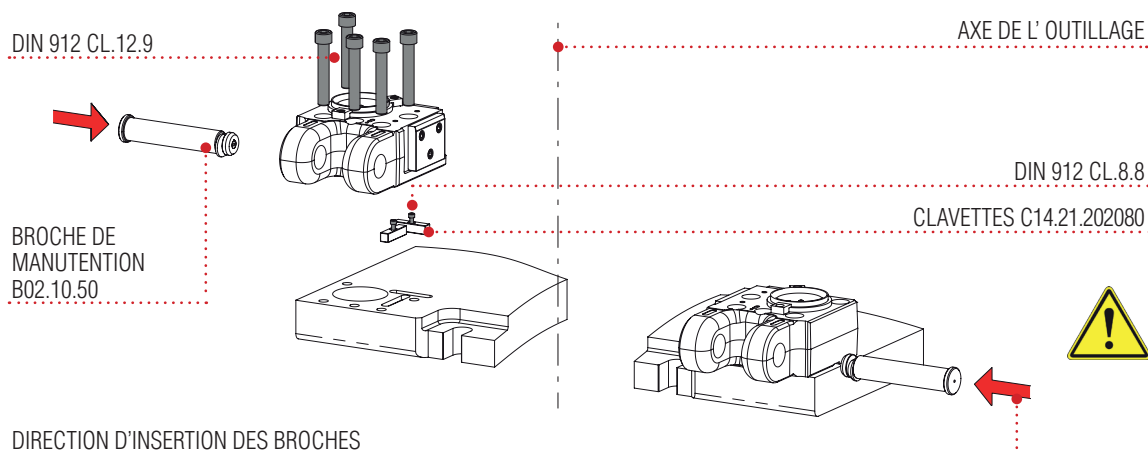


Fig.1

3.4.2 - APPLICATION B01.26.14000A-01 et B01.26.14000B-01

⚠ AVVERTISSEMENT



Les chapes **B01.26.14000A-01** et **B01.26.14000B-01** doivent être montées sur plaques en acier (qualité minimale S355) avec les clavettes **C14.21.284080**; on conseille l'usage des barrières à éviter l'insertion incorrecte des broches (voir Fig.2).

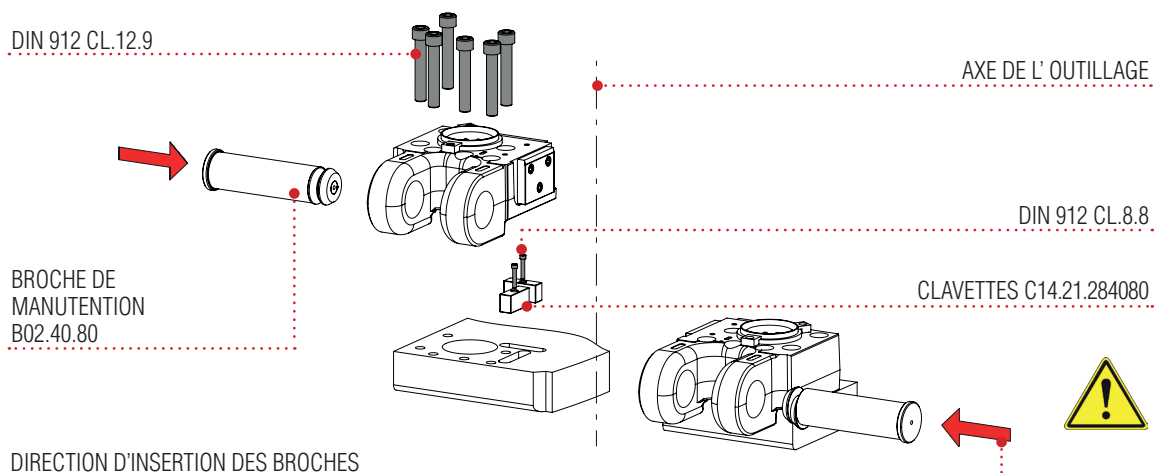


Fig.2

3.4.3 - APPLICATION B01.26.08000A-02 et B01.26.08000B-02

⚠ AVVERTISSEMENT



Les chapes **B01.26.08000A-02** et **B01.26.08000B-02** doivent être montées sur plaques en acier (qualité minimale S355) on conseille l'usage des barrières à éviter l'insertion incorrecte des broches (voir Fig.3).

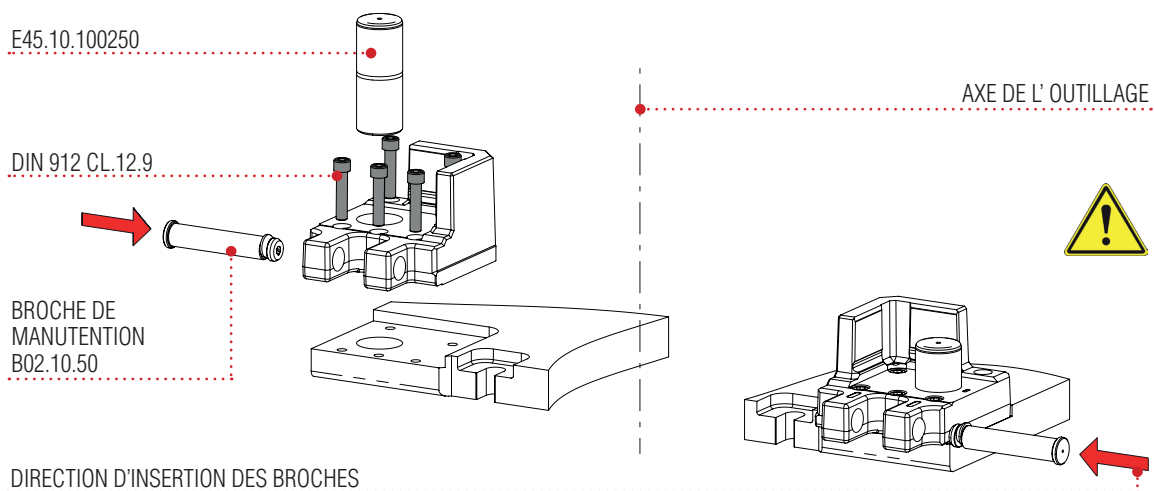


Fig.3

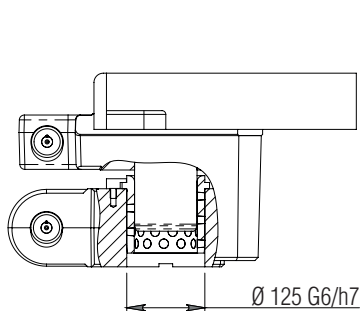
3.4.4 - INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE MONTAGE

AVERTISSEMENT

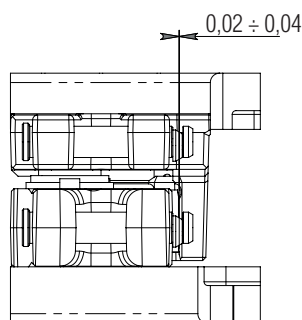


À la fin du montage les chapes **B01.26.08000A**, **B01.26.08000B**, **B01.26.14000A** et **B01.26.14000B** doivent respecter les tolérances indiquées (voir Fig.4). Si les tolérances ne sont pas respectées ou si le produit est mal traité, la certification CE expire.

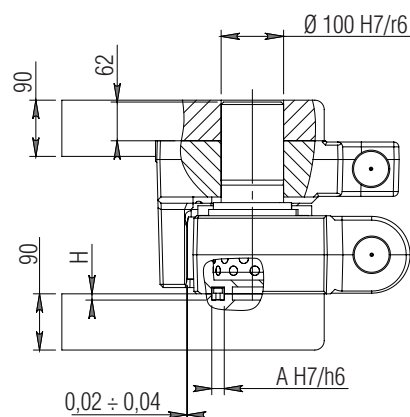
MONTAGE BAGUE



JEU DE GLISSEMENT PLAQUES



MONTAGE COLONNE ET CLAVETTES



OMCR CODE	COMPOSÉ DE	A	H
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	20	10
	B01.26.08000A-02	-	-
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	20	10
	B01.26.08000B-02	-	-
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	28	20
	B01.26.08000A-02	-	-
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	28	20
	B01.26.08000B-02	-	-



Fig.4

3.4.5

AVERTISSEMENT



Au moment du montage, nettoyer les surfaces de contact entre la chape de manutention et les plaques porte-outillages.

La présence d'huile ou d'impuretés entre la surface d'appui de la chape de manutention et la surface des plaques porte-outillages peut compromettre le fonctionnement correct de la chape de manutention.

3.5 - INSTRUCTIONS MONTAGE DES BROCHES

⚠ AVERTISSEMENT



Avant chaque levage / mouvementation / renversement de l'outillage s'assurer de la correct insertion de la broche du manutention que doit **FORMELLEMENT** être montée avec la **came de sécurité** vers l'axe de l'outillage: après l'avoir inséré, s'assurer que la **came de sécurité** est pas en axe en respect au trou et elle empêche le désenfilement de la broche; vérifier le mouvement de la **came de sécurité** en vérifiant l'excentricité "E" respect à la broche (voir Fig.5)

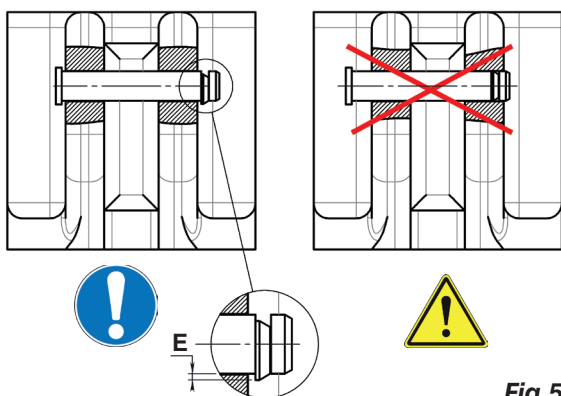


Fig.5

OMCR CODE	COMPOSÉ DE	CODE BROCHES
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	B02.10.50
	B01.26.08000A-02	B02.10.50
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	B02.10.50
	B01.26.08000B-02	B02.10.50
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	B02.40.80
	B01.26.08000A-02	B02.10.50
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	B02.40.80
	B01.26.08000B-02	B02.10.50

3.6.1 - MARQUAGE CHAPES "B01.26.....- 01"

⚠ AVERTISSEMENT



Avant chaque levage / mouvementation / renversement vérifier que la portée des chapas de manutention est conforme au poids de l'outillage la portée maximal, la commande de fabrication, le logo du constructeur et le marque de conformité CE, sont marqués sur la chape de manutention et sur la broche (Fig.6)

NOTE: il n'y a pas une correspondance entre les commandes de fabrication des chapas et des broches de manutention.

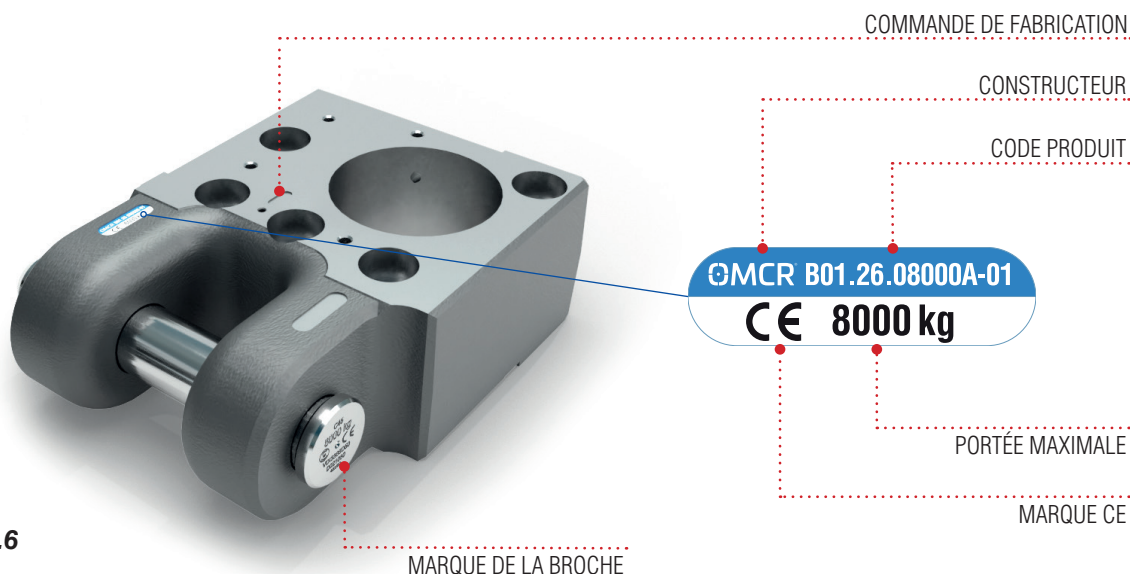


Fig.6

3.6.2 - MARQUAGE CHAPES “B01.26.....-02”

AVERTISSEMENT



Avant chaque levage, manutention ou basculement, vérifier que la portée des chapes de manutention est conforme au poids du moule; la portée maximale, la commande de fabrication, le logo du fabricant, la marque de conformité CE et le code du produit sont marqués de façon indélébile sur la broche de manutention et sur la chape (voir Fig.7).

NOTE: il n'y a pas une correspondance entre les commandes de fabrication des chapes et des broches de manutention.

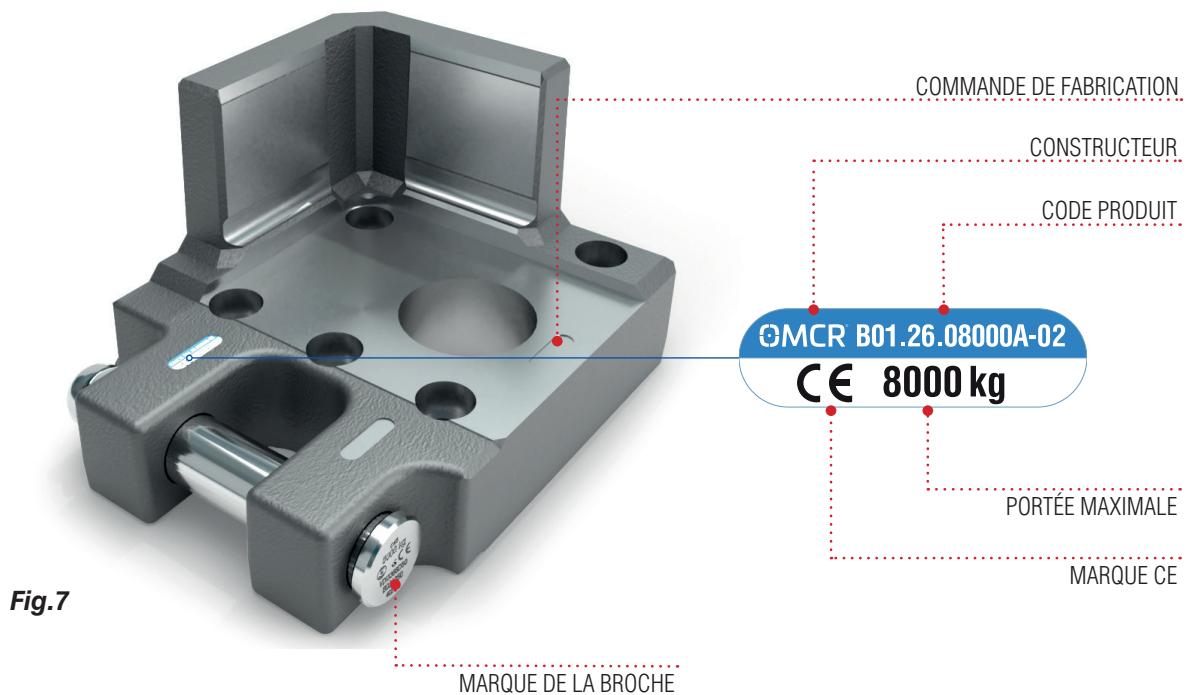


Fig.7

3.6.3 - EXEMPLE POUR PROPORTIONNER LES CHAPES

En cas de levage et de manutention, la portée de la chape de levage doit être au moins **1/2** du poids total de l'outillage (moitié supérieure + moitié inférieure).

Ex : poids de l'outillage 28 000 kg - portée minimale de la chape : $28\ 000 / 2 = 14\ 000$ kg

En cas de levage et de renversement d'un demi-outillage, la portée minimale de la chape doit être au moins égale à **1/2** du poids du demi-outillage.

Ex : poids demi-moule 16 000 kg - portée minimale de la chape : $16\ 000 / 2 = 8\ 000$ kg

3.7

⚠ AVVERTISSEMENT



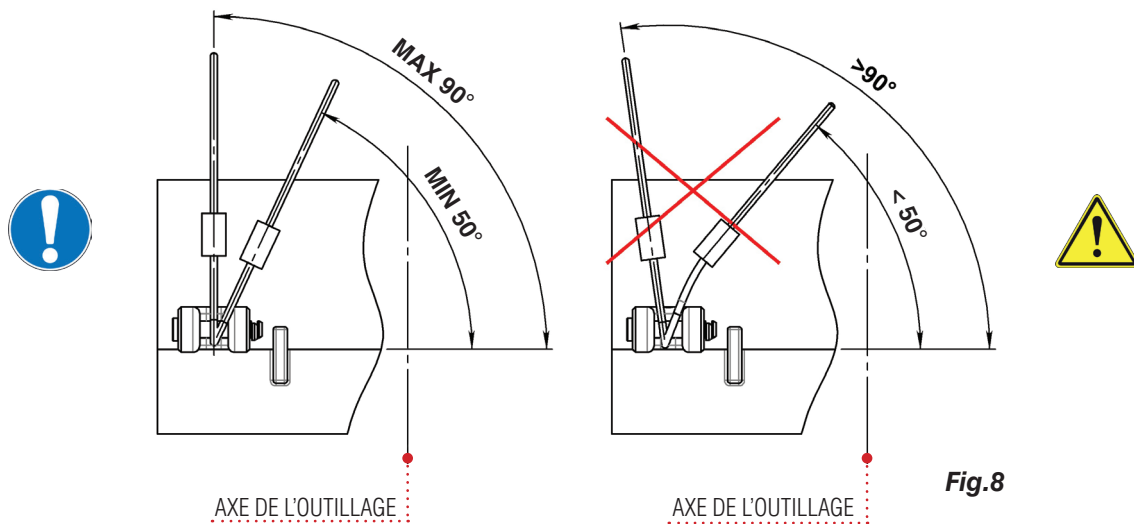
Avant chaque levage / mouvementation / renversement vérifier que l' élingue choisi (corde / chaîne, crichets, etc.) n'a pas défauts ou malformations qui lui rendent pas en sécurité; dans le cas **eliminer tout de suite les parties défectueuses**.

3.8

⚠ AVVERTISSEMENT



Pas effectuer levage / mouvementation / renversement avec élingue que forme angles supérieurs à 90° en respect au plan horizontal , en cas contraire on peut se vérifier désenfillement de la broche avec le risque de la chute du charge (voir **Fig.8**).



3.9

⚠ AVVERTISSEMENT



Avant chaque levage / mouvementation / renversement de l'outillage s'assurer que :

- les cordes/chaînes sont assurées dans une correcte façon;
- les cordes/chaînes sont pas en contact avec bords tranchants;
- les cordes/chaînes sont pas accrochées dans les coins de l'outillage.

3.10

AVERTISSEMENT



Pas s'arrêter ou transiter près du charge pendant les opérations de levage / mouvementation / renversement (voir Fig.9).



Fig.9

4. MOUVEMENTATION ET STOCKAGE

4.1

AVERTISSEMENT



Suite les poids des chapes OMCR cod. B01.26; **les chapes doivent être mouvementées en conformité aux normes en vigueur concernant la mouvementation manuelle des charges.**

OMCR CODE	COMPOSÉ DE	POIDS (kg) <i>Broche incluse</i>
B01.26.08000A	B01.26.08000A-01	62
	B01.26.08000A-02	88
B01.26.08000B	B01.26.08000B-01	62
	B01.26.08000B-02	88
B01.26.14000A	B01.26.14000A-01	89
	B01.26.08000A-02	88
B01.26.14000B	B01.26.14000B-01	89
	B01.26.08000B-02	88

4.2 Les chapes de manutention doivent être stockées dans lieux loins de l'humidité, si pas utilisées, et protégées de l'oxydation en appliquant huile protectif.

4.2.1

AVERTISSEMENT



Au moment du montage, nettoyer les surfaces de contact entre la chape de manutention et les plaques porte-outillages.

La présence d'huile ou d'impuretés entre la surface d'appui de la chape de manutention et la surface des plaques porte-outillages peut compromettre le fonctionnement correct de la chape de manutention.

5. ENTRETIEN

5.1 Effectuer tous les 6 mois contrôles visuels pour vérifier la présence des anomalies visibles ou apparition d'oxydation: en cas rétablir ou remplacer les chapes intéressées.

5.2 Effectuer au moins tous les 12 mois un contrôle de cylindricité pour vérifier eventuelles déformations permanentes (voir **Fig.10**): il est suffisant de vérifier que la broche tourner librement sur son axe à l'intérieur du support.

5.4 En cas des imprévus effondrements des cordes / chaînes de levage avec un conséquent surcharge sur les broches de manutention, soumettre ceux-ci au contrôle de cylindricité (voir **Fig.10**) pour vérifier eventuelles déformations; en cas des erreurs supérieurs à 0,3 mm remplacer les broches intéressées; remplacer les vis de fixation et vérifier la correcte fermeture selon la tableau mentionné dans la notice.

5.5 En cas de collisions accidentelles dans le zones d' élingue pendant les opérations de levage / mouvementation / renversement, soumettre ceux-ci au contrôle de cylindricité pour vérifier eventuelles déformations; en cas des erreurs supérieurs à 0,3 mm (voir **Fig.10**) remplacer les broches intéressés; soumettre les chapes de manutention au contrôle visuel pour vérifier eventuelles déformations et si nécessaire remplacer eux; remplacer les vis de fixation et vérifier la correcte fermeture selon la tableau mentionné dans la notice.

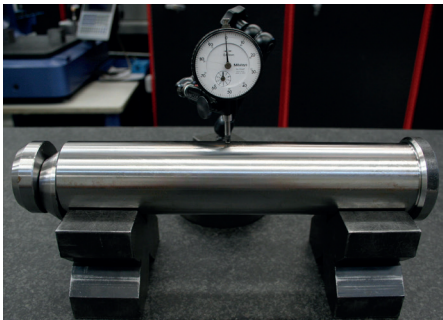


Fig.10

DÉCLARATION C€ DE CONFORMITÉ

(Directive Machine 2006/42/CE)

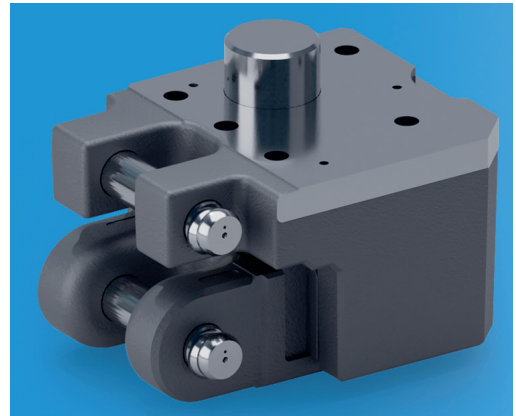
L'OMCR S.r.l. avec siège en Via Quarantelli, 8 – 10077 S.Maurizio C.se – (Torino-Italia) dans la personne de son représentant juridique, déclare que, les:

CHAPES DE MANUTENTION AVEC LA BROCHE

Code des l'article: B01.26 – B02.40 - B02.10

Ils ont un nombre du commande de fabrication marqué sur chacun exemplaire dont, en quelconque moment, on peut remonter à la documentation archivée près le Bureau Technique et donc identifier chaque caractéristique et élément de production et essai.

Toutes les procédures, de qualité et de sécurité, préparées par Mounsier Bertorello, responsable du dossier technique, en action dans la siège de OMCR, Via Quarantelli,8 10077 San Maurizio C.se, ont été correctement executées et ce-ci a permit l'estampillage du symbole C€ à garantir que ces pièces:



- sont conformes aux conditions fixées par la Directive Machine 2006/42/CE du 9.6.2006
- Sont soumis aux contrôles et vérifications, tels à considerer ceux aptes aussi pour le normes UNI harmonisées et nationales, les directives Européennes et les dispositions italiennes sur la sécurité du travail.

Avant l'usage des chapas de manutention, lire attentivement la notice d' usage et d'entretien. Un usage impropre ou contraire en référence à ceci qu' est écrit dans la notice, révoque la validité de cette présente déclaration CE de conformité et décharge l' OMCR de quelconque responsabilités à propos.

Traduction de l'originelle Notice d'Usage et Entretien et de la Déclaration de Conformité. En cas de doutes ou incompréhensions, la version Italienne est décisive.

OMCR S.r.l.
Le représentant légal
Domenico Zentilin