



CROCHET À SOUDER

Référence AG_CS-80



L'ESSENTIEL

- Coefficient de sécurité : 4 fois la CMU
- Acier allié grade 100 trempé et revenu
- Finition peinture rouge
- Linguet de sécurité automatique
- Certification H92
- Conforme à la directive machine 2006/42/CE
- Pièces de rechange



INFORMATIONS TECHNIQUES

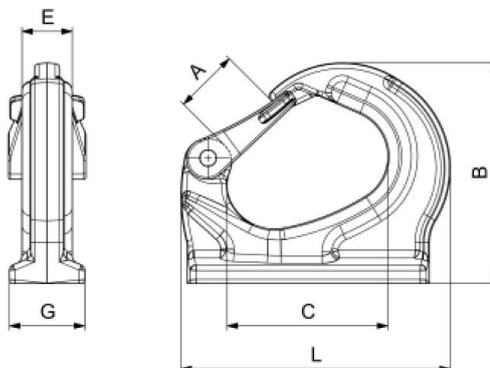
Le crochet à godet MATERIEL-LEVAGE est destiné à être soudé sur le godet ou le bras d'un engin de travaux publics, voire sur un palonnier. La large embase avec chanfrein facilite la mise en place.

Ce crochet est en acier allié, classe 80, trempé et revenu ce qui lui assure une très haute résistance. La soudure doit être faite selon la DIN 5817 resp.15429, par un soudeur qualifié selon EN 287-1. Retrouvez les instructions d'utilisation en page n°2.

Ce type d'accessoire de levage est conforme à la directive machine 2006/42/CE. Le coefficient de sécurité est égale à 4 fois la CMU.

DÉCLINAISONS

CMU	Dimensions (mm)						Poids (kg)
	A	B	C	E	G	L	
1120 Kg	25	76	59,5	20	25	97	0,48
2 000 Kg	26,5	92	65	22	34	114	0,85
3 000 Kg	29	106	75	24	36	129	1,12
5 000 Kg	34,5	130	92	30	45	171	2,5
8 000 Kg	34,5	135	98	39	51	177	3,2
10 000 Kg	51	171,5	134,5	39	53	223	5,2





CROCHET À SOUDER

Référence AG_CS-80

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

La paroi d'appui :

- Vérifier que le matériau de la paroi est adapté à la soudure (acier standard présentant un contenu maximal en carbone de 0.40%) ; s'en assurer en demandant l'autorisation au constructeur.
- Vérifier qu'elle ne présente pas de défaut superficiel, d'aspérité ou de fissure.
- Vérifier qu'elle ne présente pas de résidu de peinture, de lubrifiant, d'oxyde etc...
- Vérifier que sa planéité permet un bon appui de la surface du crochet à souder.
- Vérifier que son épaisseur permet une bonne tenue :

CMU	Épaisseur minimale de la paroi d'appui (mm)	Épaisseur minimale du cordon à soudure (mm)
1 120 Kg	4	3
2 000 Kg	6	3,5
3 000 Kg	7	5
5 000 Kg	8	6
8 000 Kg	9	10
10 000 Kg	9	10

La soudure :

- Faire exécuter la soudure par des opérateurs qualifiés appartenant à un organisme accrédité EN287-1.
- La soudure doit être réalisée de façon continue.
- Réaliser au moins 2 cordons de soudure superposés afin de garantir une pénétration parfaite
- Vérifier l'épaisseur du cordon de soudure en fonction de la CMU.
- Indication sur la typologie des électrodes à souder à utiliser (voir tableau).
- Le support ainsi que la semelle du crochet doivent être préchauffés à 100°C.
- Éviter tout refroidissement soudain de la soudure.
- Avant de procéder à la peinture, examiner attentivement l'état de la soudure avec l'aide éventuelle d'un aérosol spécifique.
- Indication sur la typologie des électrodes à souder à utiliser :

ISO 2560	DIN 1913
E 515 B 110 26 H	E 51 53 B 10

L'utilisation :

- S'assurer que le crochet choisi est adapté à la charge à soulever.

Charges maximales d'utilisation (Kg) :

1 brin	2 brins	1 brin	2 brins	2 brins			3 / 4 brins		
0°	0°	90°	90°	45°	60°	Asymétrique	45°	60°	Asymétrique
1 120 Kg	2 240 Kg	1 120 Kg	2 240 Kg	1 570 Kg	1 120 Kg	1 120 Kg	2 350 Kg	1 680 Kg	1 120 Kg
2 000 Kg	4 000 Kg	2 000 Kg	4 000 Kg	2 800 Kg	2 000 Kg	2 000 Kg	4 200 Kg	3 000 Kg	2 000 Kg
3 000 Kg	6 000 Kg	3 000 Kg	6 000 Kg	4 200 Kg	3 000 Kg	3 000 Kg	6 300 Kg	4 500 Kg	3 000 Kg
5 000 Kg	10 000 Kg	5 000 Kg	10 000 Kg	7 000 Kg	5 000 Kg	5 000 Kg	10 500 Kg	7 500 Kg	5 000 Kg
8 000 Kg	16 000 Kg	8 000 Kg	16 000 Kg	11 200 Kg	8 000 Kg	8 000 Kg	16 800 Kg	12 000 Kg	8 000 Kg
10 000 Kg	20 000 Kg	10 000 Kg	20 000 Kg	14 000 Kg	10 000 Kg	10 000 Kg	21 000 Kg	15 000 Kg	10 000 Kg

- Toujours s'assurer que les crochets sont munis d'un linguet de sécurité.
- Toujours vérifier l'état de la soudure et du crochet ; en cas de défaut, ne pas réparer mais remplacer.
- Positionner la charge de manière à ce qu'elle soit toujours orientée le long de l'axe principal du crochet (parallèle à la surface d'appui).
- Ne pas utiliser les crochets dans une atmosphère acide ou à haute concentration de substances chimiques.
- Les anneaux de levage doivent être utilisés à une température comprise entre -20°C et +100°C. Pour des températures supérieures, se référer au tableau à droite :

T° ambiante	Réduction
De 100° C à 200° C	-15 %
De 200° à 250° C	-20 %
De 250° C à 350° C	-35 %
> 350° C	Interdit