

PowerPoint®

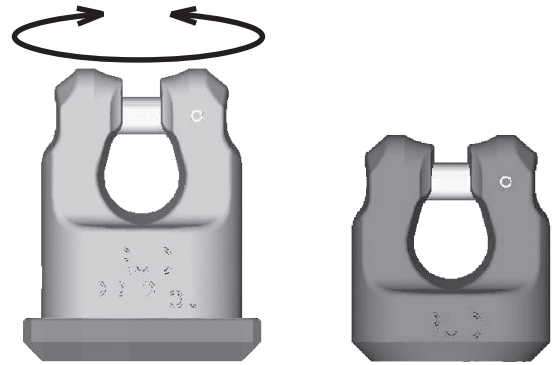
WPP / WPPH

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



Punti di sollevamento saldabili
girevoli >WPP< e fissi >WPPH<
nelle versioni **..-S / ..-B / ..-VIP**



MO 075108
MO 075109

RUD®

RUD Ketten
Rieger & Dietz GmbH u. Co. KG
D-73428 Aalen
Tel. +49 7361 504-1393-1527-1314
Fax +49 7361 504-1460
www.ruditalia.com
info@ruditalia.com

RUD-Art.-Nr.: 8502207-IT / 07.010

RUD®

EG-Konformitätserklärung

entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II A und ihren Änderungen

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

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung, den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten harmonisierten und nationalen Normen sowie technischen Spezifikationen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Produktbezeichnung: Anschlagpunkt PowerPoint
PP / WPP / WPPH

Folgende harmonisierten Normen wurden angewandt:

EN 12100-1 _____ EN 12100-2 _____
EN 14121-1 _____ EN 1677-1 _____
EN 1677-4 _____

Folgende nationalen Normen und technische Spezifikationen wurden außerdem angewandt:

BGR 500, KAP2.8 _____

Für die Zusammenstellung der Konformitätsdokumentation bevollmächtigte Person:
Reinhard Smetz, RUD Ketten, 73432 Aalen

Aalen, den 29.12.2009

Dr. Ing. Rolf Sinz, (Prokurist/QMB)
Name, Funktion und Unterschrift Verantwortlicher

RUD®

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: Punto di soll. PowerPoint®
PP / WPP / WPPH

Sono state applicate le seguenti normative armonizzate:

EN 12100-1 _____ EN 12100-2 _____
EN 14121-1 _____ EN 1677-1 _____
EN 1677-4 _____

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

BGR 500, KAP2.8 _____

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

Aalen, il 29.12.2009

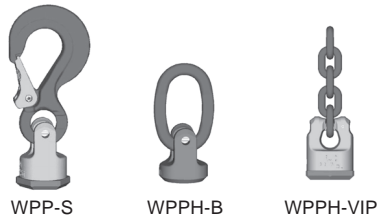
Dr. Ing. Rolf Sinz, (Prokurist/QMB)
Nome, funzione e firma responsabile

Istruzioni di montaggio / Istruzioni per l'uso

I punti di sollevamento RUD-PowerPoint® saldabili sono disponibili in versione girevole >WPP< e fissa >WPPH< e dotati degli elementi di completamento:

- ...-S: il giunto universale standard con gancio
- ...-B: il giunto ad anello per brache a gancio
- ...-VIP: il giunto diretto per catena VIP

Esempi di combinazioni:



Attenzione: altre combinazioni con elementi ad occhio e catene non fornite da RUD sono pericolose! Combinazioni di questo tipo non sono consentite e RUD respinge ogni responsabilità.

1. L'utilizzo è riservato al personale incaricato e istruito nel rispetto del regolamento BGR 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 base saldabile: 1.6541 (23MnNiCrMo52)

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.

- Nel caso di brache ad un braccio, applicare il punto di sollevamento in verticale sopra il baricentro del carico.
- Nel caso di brache a due bracci, applicare i punti di sollevamento su entrambi i lati e al di sopra del baricentro del carico.
- 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.

Attenzione: La versione girevole WPP non è adatta ad uso rotatorio continuo sotto 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:

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

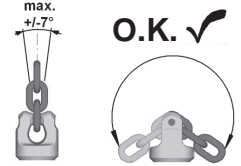
- W_{LL} = Portata necessaria del punto di sollevamento / singolo braccio (kg)
- G = Peso del carico (kg)
- n = Numero dei bracci portanti
- β = Angolo di inclinazione del singolo braccio

Numero di bracci portanti:

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

(vedere anche tabella 1)

6. Se utilizzata con brache a più bracci e con angoli di inclinazione, la versione WPPH-VIP (fissa con giunto catena VIP) deve essere posizionata per la saldatura con la fessura della forcella in direzione di sollecitazione.



7. Gli elementi di sollevamento devono muoversi liberamente nel giunto del PowerPoint®. 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. Prima del sollevamento predisporre i ganci in direzione di tiro, assicurando che non si incastrino.

8. Temperature di utilizzo: l'utilizzo ad alte temperature comporta la seguente riduzione della portata del PowerPoint®:

- da -40° 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 di oltre 400°C.

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

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

11. Nel caso in cui i punti di sollevamento vengano utilizzati **esclusivamente** per scopi di ancoraggio, il valore della portata può essere raddoppiato:

LC = Lashing capacity = 2 x portata (WLL).

12. L'idoneità del punto di sollevamento 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.

Tipo di attacco braca										
Numero di bracci	1	1	2	2	2	2	2	3 & 4	3 & 4	3 & 4
Angolo di inclinazione β	0°	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	asimm.	0-45°	45-60°	asimm.
Fattore	1	1	2	2	1,4	1	1	2,1	1,5	1
Tipo	per peso complessivo massimo del carico >G< in tonnellate per tutti i tipi di PowerPoint® e con vari tipi di brache									
WPP / WPPH - .. - 0,63t	0,63	0,63	1,26	1,26	0,88	0,63	0,63	1,32	0,95	0,63
WPP / WPPH - .. - 1,5t	1,5	1,5	3,0	3,0	2,1	1,5	1,5	3,15	2,25	1,5
WPP / WPPH - .. - 2,5t	2,5	2,5	5,0	5,0	3,5	2,5	2,5	5,25	3,75	2,5
WPP / WPPH - .. - 4t	4,0	4,0	8,0	8,0	5,6	4,0	4,0	8,4	6,0	4,0
WPP / WPPH - .. - 5t	6,7	5,0	13,4	10,0	7,0	5,0	5,0	10,5	7,5	5,0
WPP / WPPH - .. - 8t	10,0	8,0	20,0	16,0	11,2	8,0	8,0	16,8	12,0	8,0

Tabella 1

Criteria di controllo relativi ai punti 2 e 12:

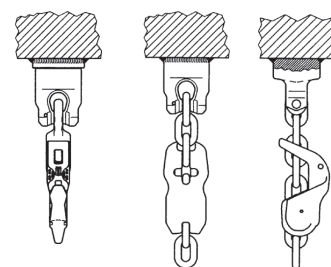
- integrità del punto di sollevamento
- indicazione della portata e marchio del costruttore leggibili e integri
- deformazioni degli elementi portanti, quali il corpo base, l'anello, il gancio (ad es. punti di marcatura sul gancio ad occhiello Cobra)
- danni meccanici, quali grossi intagli, in particolare in zone soggette a sollecitazione di trazione
- variazioni di sezione dovute a usura > 10 %
- allargamento dell'apertura dovuto a sovraccarico > 10 %
- fori causati da forte corrosione
- incrinature su elementi portanti
- incrinature o altri danneggiamenti sul cordone di saldatura
- deve essere garantita la rotazione agevole e senza strappi tra la parte superiore e quella inferiore del PowerPoint® girevole >WPP<
- i punti di sollevamento girevoli PowerPoint® >WPP< non devono essere sollecitati con carico di collaudo; solo incrinoscopia
- Non deve essere superato il gioco massimo tra la parte superiore e quella inferiore del PowerPoint® >WPP<:
da WPP-...-0,63t a WPP-...-2,5t max. 1,5 mm
da WPP-...-4t a WPP-...-8t max. 2,5 mm



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

Fasi di saldatura:

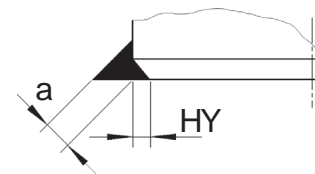
- Puntare sul punto di fissaggio
- Pulire accuratamente il vertice prima di eseguire la saldatura del cordone di copertura.
- La saldatura deve essere eseguita in un'unica fase di lavoro.
- Eseguire la saldatura d'angolo su tutto il perimetro della base saldabile del PowerPoint®
- **Attenzione:** non saldare sull'elemento di giunzione (gancio a occhiello, anello ovale ...).



Cordone di saldatura			
	Dimensione	Lunghezza	Volume
WPP-...-0,63t	▷ 3,5	125 mm	ca. 2,3 cm ³
WPP-...-1,5t	▷ 4,5	140 mm	ca. 3,2 cm ³
WPP-...-2,5t	(HY) 3 + (a) 5	190 mm	ca. 5,0 cm ³
WPP-...-4t	(HY) 3 + (a) 6	250 mm	ca. 8,0 cm ³
WPP-...-5t	(HY) 3 + (a) 8	300 mm	ca. 13,0 cm ³
WPP-...-8t	(HY) 3 + (a) 10	315 mm	ca. 23,3 cm ³
WPPH-...-0,63t	▷ 3,5	106 mm	ca. 2,0 cm ³
WPPH-...-1,5t	▷ 4,5	125 mm	ca. 2,8 cm ³
WPPH-...-2,5t	(HY) 3 + (a) 5	165 mm	ca. 4,5 cm ³
WPPH-...-4t	(HY) 3 + (a) 6	215 mm	ca. 6,8 cm ³
WPPH-...-5t	(HY) 3 + (a) 8	260 mm	ca. 11,4 cm ³
WPPH-...-8t	(HY) 3 + (a) 10	275 mm	ca. 20,6 cm ³

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

Disposizione del cordone di saldatura:



Eseguire le quote „a“ delle singole dimensioni PP con almeno 2 strati. Osservare le istruzioni di lavorazione dei materiali di apporto.

Tabella 2

Procedimento di saldatura + materiali di apporto:

	Europa (IT, DE, GB, FR,)		USA, Canada, ...
	Acciai da costruzione, acciai bassoalegati		Mild steel, Low alloyed steel
MAG / MIG (135)	EN 440: G4 Si 1 z.B. Castolin 45250	GAS SHIELDED WIRE WELDING	AWS A 5.18 : ER 70 S-6 z.B. Eutectic MIG-Tec A88
Saldatura ad elettrodi, c.c. = (111)	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 6666N *	Stick Electrode Direct Current	AWS A 5.5 : E 8018-G * AWS A 5.1 : E 7016 * z.B. Eutectic Castolin 6666 / 6666N / 35066
Saldatura ad elettrodi, c.a. ~ (111)	DIN 8556: E- 18 8 6 B (1.4370) EN 14700: E-Fe 10 EN 14700: E-Fe 11 z.B. Castolin 640 Castolin 33033	Stick Electrode Alternating Current	AWS A 5.4 : E 309 Mo L-16 z.B. Castolin 33700 CP
WIG (141)	EN ISO 636-A: W3 Si 1 z.B. Castolin 45255W	TIG Tungsten Arc Welding	AWS A 5.18 : ER 70 S-G z.B. Eutectic TIG-Tec-Tic A 88

Tabella 3

* Osservare le disposizioni per l'essiccazione!

WPP-S		WPP-B						WPP-VIP Solo con catena originale VIP			
Denominazione	Portata (t)	A	B	C	D	G	T	Peso (kg)	Cordone di saldatura HY+saldatura d'angolo	Cod. art. WPP	Cod. art. WPPH
WPP(WPPH)-S-0,63t	0,63	13	75	18	40 (34)	40 (34)	115 (109)	0,4 (0,35)	▷ 3,5	7990721	7990722
WPP(WPPH)-S-1,5t	1,5	20	97	25	46 (40)	50 (44)	147 (141)	1,0 (0,9)	▷ 4,5	7989944	7989966
WPP(WPPH)-S-2,5t	2,5	28	126	30	61 (53)	61 (53)	187 (179)	1,7(1,5)	3 + 5	7989945	7989967
WPP(WPPH)-S-4t	4,0	36	150	35	78 (68)	77 (67)	227 (217)	3,7 (3,2)	3 + 6	7989946	7989968
WPP(WPPH)-S-5t	5,0	37	174	40	95 (83)	93 (79)	267 (253)	7,2 (6,3)	3 + 8	7989947	7989969
WPP(WPPH)-S-8t	8,0	49	208	48	100 (88)	102 (88)	310 (296)	9,5 (8,8)	3 + 10	7989948	7989970
WPP(WPPH)-B-0,63t	0,63	9	65	35	40 (34)	40 (34)	105 (99)	0,35 (0,3)	▷ 3,5	7989954	7989976
WPP(WPPH)-B-1,5t	1,5	11	65	35	46 (40)	50 (44)	115 (106)	0,46 (0,36)	▷ 4,5	7989955	7989977
WPP(WPPH)-B-2,5t	2,5	13	74	40	61 (53)	61 (53)	135 (127)	1,05 (0,85)	3 + 5	7989956	7989978
WPP(WPPH)-B-4t	4,0	16	95	45	78 (68)	77 (67)	172 (162)	2,4 (1,9)	3 + 6	7989957	7989979
WPP(WPPH)-B-5t	5,0	19	130	60	95 (83)	93 (79)	223 (209)	5,1 (4,3)	3 + 8	7989958	7989980
WPP(WPPH)-B-8t	8,0	24	140	65	100 (88)	102 (88)	242 (228)	5,9 (5,2)	3 + 10	7989959	7989981
WPP(WPPH)-VIP-0,63t	0,63	4	-	-	40 (34)	-	40 (34)	0,25 (0,2)	▷ 3,5	7989960	7989982
WPP(WPPH)-VIP-1,5t	1,5	6	-	-	46 (40)	-	50 (44)	0,32 (0,22)	▷ 4,5	7989961	7989983
WPP(WPPH)-VIP-2,5t	2,5	8	-	-	61 (53)	-	61 (53)	0,85 (0,65)	3 + 5	7989962	7989984
WPP(WPPH)-VIP-4t	4,0	10	-	-	78 (68)	-	77 (67)	2,1 (1,6)	3 + 6	7989963	7989985
WPP(WPPH)-VIP-5t	5,0	13	-	-	95 (83)	-	93 (79)	4,1 (3,3)	3 + 8	7989964	7989986
WPP(WPPH)-VIP-8t	8,0	16	-	-	100 (88)	-	102 (88)	4,5 (3,8)	3 + 10	7989965	7989987

Tabella 4

() =quote WPPH

RUD si riserva la facoltà di modifiche tecniche senza preavviso

Tipo di attacco										
Numero di bracci	1	1	2	2	2	2	2	3 & 4	3 & 4	3 & 4
Angolo di inclinazione α	0°	90°	0°	90°	0-45°	45-60°	asimm.	0-45°	45-60°	asimm.
Fattore	1	1	2	2	1,4	1	1	2,1	1,5	1
Tipo	per peso complessivo massimo del carico >G< in lbs per tutti i tipi di PowerPoint® e con vari tipi di brache									
WPP / WPPH - .. - 0,63t	1385	1385	2770	2770	1940	1385	1385	2900	2080	1385
WPP / WPPH - .. - 1,5t	3300	3300	6600	6600	4620	3300	3300	6930	4950	3300
WPP / WPPH - .. - 2,5t	5500	5500	11000	11000	7700	5500	5500	11550	8250	5500
WPP / WPPH - .. - 4t	8800	8800	17600	17600	12320	8800	8800	18480	13200	8800
WPP / WPPH - .. - 5t	14300	11000	28600	22000	15400	11000	11000	23100	16500	11000
WPP / WPPH - .. - 8t	22000	17600	44000	35200	24640	17600	17600	36960	26400	17600

Tabella 5