

Notice d'instructions de l'anneau type (TAPG (-S) / TPB (-S) / TAPS / TAPS-E / TAPSK)

Principes généraux d'utilisation des élingages :

La notice d'instructions et le certificat et la déclaration de conformité CE doivent être conservés ensemble.

La chute de charges causée par la défaillance et/ou l'utilisation, la manipulation incorrecte des élingues/systèmes d'arrimage ou de leurs pièces individuelles, ci-après nommés accessoire(s), présente un risque direct pour la santé et l'intégrité physique des personnes situées dans la zone dangereuse des opérations de déplacements de charges.

Cette notice d'instruction contient des informations relatives à l'utilisation et à la manipulation en toute sécurité de l'accessoire. Avant d'utiliser l'accessoire, les personnes autorisées doivent être formées à l'élingage/l'arrimage et à la manipulation et à l'utilisation par une personne compétente.

En règle générale, les points suivants s'appliquent :

- La capacité admissible (voir marquage) de l'accessoire doit correspondre à la charge. Si le marquage est absent ou illisible, l'accessoire ne peut être utilisé.
- Il ne doit pas y avoir de points dangereux (par exemple des points d'écrasement, de cisaillement, d'accrochage ou d'impact) qui gênent ou mettent en danger l'élingueur et/ou le transport.
- Le matériau de base et la conception structurelle de la charge/support doivent être capables d'absorber les forces appliquées sans déformation.
- Lors de la sélection de l'accessoire, il faut tenir compte des contraintes, par exemple liées à l'application d'une force décentrée, qui entraînent une répartition inégale des forces.
- Si des contraintes extrêmes ou de fortes charges dynamiques (effets de choc) sont susceptibles d'apparaître, cela doit être pris en compte lors du choix de l'accessoire et de la capacité de charge ou de la force d'arrimage (LC).
- L'accessoire ne doit pas être utilisé pour transporter des personnes. Les personnes doivent toujours rester hors de la zone dangereuse de la charge suspendue.
- L'accessoire ne doit pas entrer en contact avec des acides et autres fluides agressifs. Il est également important de noter que des vapeurs acides peuvent se présenter dans certains processus de production.
- Ne jamais modifier l'accessoire vous-même (par exemple, par meulage, pliage ou ajout de pièces).
- L'accessoire ne doit pas être exposé à des influences de température inadéquates.
- Lors du transport de marchandises dangereuses, les réglementations pertinentes plus détaillées doivent être scrupuleusement respectées.
- L'accessoire doit être stocké de manière à être protégé contre les dommages et à ne présenter aucun risque.
- En cas de perturbation, l'accessoire doit être immédiatement mis hors service et transmis à une personne compétente et qualifiée pour le contrôle et l'entretien.
- L'accessoire doit être éliminé correctement lorsqu'il a atteint l'état de mise au rebut. Attention : Toutes les substances dangereuses pour l'environnement (par exemple, graisses et huiles) doivent être éliminées séparément.

Contrôles et entretien :

L'accessoire doit être inspecté visuellement et régulièrement avant chaque utilisation, par exemple par l'élingueur/l'arrimeur, pour s'assurer qu'il soit utilisé correctement et en parfait état (par exemple, corrosion sévère, déformation, endommagement, etc.). Les accessoires défectueux ne doivent pas être utilisés. Ils doivent être inspectés au moins une fois par an par une personne qualifiée, en tenant compte des normes pertinentes et des directives (par ex. DGUV Regel 109-017 en Allemagne) du pays concerné. JDT recommande une inspection de l'absence de fissures tous les 3 ans par une personne compétente utilisant un appareil de test approprié. L'utilisateur doit prendre en considération les résultats de l'évaluation des risques conformément aux décret sur la sécurité du travail et règles du pays concerné. La période de temps est réduite lorsque l'accessoire est exposé à des conditions de fonctionnement critiques. Les enregistrements des contrôles doivent être conservés.

Le coefficient d'épreuve (voir directive EU 2006/42/CE point 4.4.1) est spécifié par les normes en vigueur et correspond à un facteur de 2,5.

Attention : le non-respect des instructions entraîne l'annulation du permis d'exploitation.

Instructions générales de montage :

Les localisations des fixations des anneaux doivent être facilement reconnaissables (marquages de couleur contrastée).

La position de l'anneau articulé à émerillon sur la charge doit être réalisée de telle sorte qu'une surface d'appui plane soit suffisante pour assurer la réception de la transmission de force escomptée.

Cette surface d'appui doit au moins correspondre à la surface totale du corps de l'anneau utilisé. Le trou taraudé doit être perpendiculaire à la surface d'appui et chanfreiné.

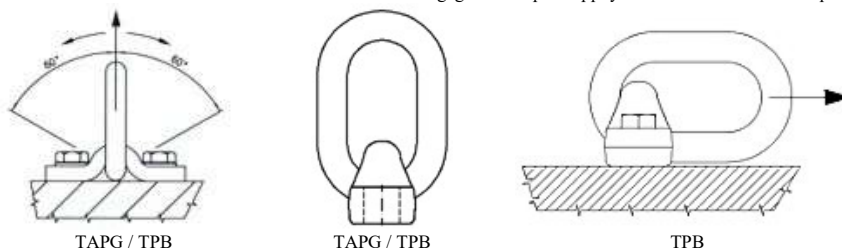
La position des anneaux sur la charge doit être telle qu'une surface plane soit appropriée pour absorber les forces exercées.

Les anneaux doivent être fixés sur la charge de manière à :

- Être facilement accessibles et libres de toute obstruction pour accrocher et décrocher le moyen d'élingage.
- Le nombre et la disposition des anneaux doivent être choisis de sorte que la charge ne change pas de position de manière imprévue pendant le déplacement.
- L'anneau ne doit pas être pivoté sous charge, ni être utilisé pour retourner la charge. Pour cela, utilisez l'anneau THEIPAPOINT.

Attention : veillez à la bonne installation et position de la maille.

La maille doit être orientée dans la direction de traction et rester librement mobile. L'élingage ne doit pas s'appuyer sur des arêtes ou sur les parties de l'anneau non prévues à cet effet.



Lors du montage des TAPG (-S) / TPB (-S), il est important de respecter les consignes suivantes :

Serrer à l'aide d'une clé jusqu'à ce que la surface de la tête de vis soit bien en contact avec la surface d'appui. Les couples de serrage sont prédéfinis et doivent être respectés (voir Tableau 1).

Vérifiez la bonne taille des vis, la taille du filetage et la longueur de vissage. Pour les trous borgnes, la profondeur du filetage sur la charge doit correspondre à au moins 1,1 fois la longueur vissée.

Nous recommandons une longueur vissée minimum de :

en acier	1	x d
en fonte	1,25	x d, pour des résistances de la fonte < 200 MPa au moins 1,5 x d
en aluminium	2,5	x d
en alliage d'aluminium-magnésium	2	x d

(d = taille du filetage, par ex. pour M 24 d = 24 mm)

Pour les trous traversants, seuls les diamètres suivants doivent être percés : diamètre nominal du filetage de la vis + 1 mm. Le support à visser sert également de gabarit de traçage. Pour le TAPG, seules des vis de **classe de résistance min. 8.8 EN 24014 (DIN 931)** doivent être utilisées, et pour le TPB, uniquement des vis de **classe de résistance 10.9**. Seules des vis **testées anti-fissures** peuvent être utilisées. Les filetages non métriques ne doivent en aucun cas être utilisés. Dans ces cas, il est impératif de demander cette version spéciale au fabricant JDT. Une autorisation ne peut être accordée qu'après un contrôle préalable par JDT.

Lorsque le TAPG / TPB est fixé avec des écrous, ceux-ci doivent être de classe de résistance respectivement 8 / 10 et testés anti-fissures.

Pour les anneaux à souder TAPS / TAPS-E / TAPSK, les informations de soudage spécifiques (SA 00 01 xx) doivent être respectées.

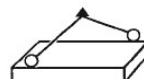
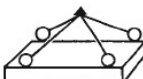
Pour les TAPS 20 à TAPS 63, la plaque d'assistance doit être retirée du support avant le soudage.

CMU, aptitude à l'utilisation en température et couples de serrage des vis

Les CMU correspondantes sont gravées sur le support à visser et indiquées sous forme de tableau et de graphique ci-dessous. Elles ne doivent pas être dépassées. En cas de répartition asymétrique de la charge, les CMU pour les configurations d'élingage de 2 à 4 brins correspondent à celles d'une configuration à 1 brin sous un angle d'élingage de 90° ou à la CMU nominale. Cela correspond à la valeur de CMU indiquée sur l'anneau de levage. En cas de charge perpendiculaire à la direction de pivotement, la CMU nominale (90°) ne doit pas être dépassée.

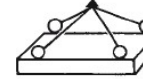
Tableau 1
TAPG (-S)



Type d'élingage										
Nombre de brins	1	2	2	2	3 ou 4	3 ou 4				
Angles	0°	0°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°				
	CMU nominale		CMU	CMU	CMU	CMU	Vis	Couple de serrage		
Désignation	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[Nm]	[t]	[mm]	[Nm]	
TAPG 3	3,15	4,75	9,3	4,25	3,15	6,7	4,75	M20	210	
TAPG 5	5,3	8	16	7,5	5,3	11,2	8	M24	290	
TAPG 8	8	12	24	11,2	8	17	11,8	M27	550	

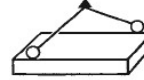
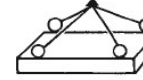
TPB (-S)



Type d'élingage										
Nombre de brins	1	1	2	2	2	2	3 ou 4	3 ou 4		
Angles	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°		
	CMU nominale		CMU		CMU		CMU		Vis	Couple de serrage
Désignation	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[mm]	[Nm]
TPB 15	15	15	30	30	21,2	15	31,5	22,4	M36	675
TPB 20	20	20	40	40	28	20	42	30	M42	1050
TPB 25	25	25	50	50	33,5	25	50	37,5	M45	1400
TPB 30	30	30	60	60	42	30	63	45	M48	1900
TPB 32	32	32	64	64	45	32	67	47,5	M56	2150

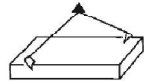
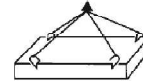
TAPS



Type d'élingage										
Nombre de brins	1	1	2	2	2	2	3 ou 4	3 ou 4		
Angles	0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°		
	CMU		CMU		CMU		CMU			
Désignation	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]		
TAPS 1	1,6	1,12	3,2	2,24	1,6	1,12	2,36	1,7		
TAPS 2	3	2	6	4	2,8	2	4,25	3		
TAPS 3	4,75	3,15	9,5	6,3	4,25	3,15	6,7	4,75		
TAPS 5	8	5,3	16	10,6	7,5	5,3	11,2	8		
TAPS 8	12	8	24	16	11,2	8	17	11,8		
TAPS 15	22,4	15	45	30	21,2	15	31,5	22,4		
TAPS 20	30	20	60	40	30	20	40	30		
TAPS 25	37,5	25	75	50	33,5	25	50	37,5		
TAPS 30	45	30	90	60	42	30	63	45		
TAPS 35	50	35	100	70	49	35	73,5	52,5		
TAPS 40	60	40	120	80	56	40	85	60		
TAPS 50	71	50	142	100	71	50	106	75		
TAPS 63	75	63	150	126	90	63	132	95		

TAPSK



Type d'élingage										
Nombre de brins	1	2	2	2	3 ou 4	3 ou 4				
Angles	0°	0°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°				
	CMU nominale		CMU	CMU	CMU	CMU				
Désignation	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]			
TAPSK 3	3,15	3,15	6,3	4,25	3,15	6,7	4,75			
TAPSK 5	5,3	5,3	10,6	7,5	5,3	11,2	8			
TAPSK 8	8	8	16	11,2	8	17	11,8			

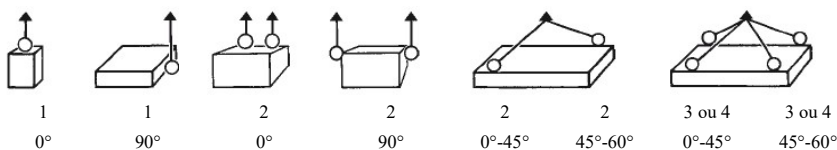
TAPS-E



Type d'élingage

Nombre de brins

Angles



CMU

CMU

CMU

CMU

Désignation	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]
TAPS - E 1,4	2,5	1,4	5	2,8	2	1,4	3	2,1
TAPS - E 2,5	4	2,5	8	5	3,5	2,5	5,3	3,8
TAPS - E 4	6	4	12	8	5,6	4	8,5	6
TAPS - E 6,7	10	6,7	20	13,4	9,4	6,7	14,2	10,1
TAPS - E 10	15	10	30	20	14	10	21,2	15
TAPS - E 12,5	20	12,5	40	25	18	12,5	26,5	19
TAPS - E 16	24	16	48	32	22,6	16	33,9	24
TAPS - E 19	30	19	60	38	26,5	19	40	28
TAPS - E 26,5	37,5	26,5	75	53	37	26,5	56	40

Pour les anneaux TAPG (-S) / TPB (-S), il convient de respecter ce qui suit :

La température d'utilisation des anneaux à visser peut être limitée par la vis utilisée. À cet effet, il est impératif de consulter le fournisseur des vis. Les couples de serrage correspondant à la taille nominale de la vis doivent être respectés conformément au tableau 1. Pour une utilisation des anneaux à des températures comprises entre -40 °C (-20 °C) et +400 °C, nous recommandons l'utilisation d'anneaux à souder.

Pour les anneaux à souder TAPS / TAPSK / TAPS-E

Il convient de prêter une attention particulière à la température maximale que l'élingage peut atteindre dans chaque cas spécifique. L'influence des températures élevées sur la CMU des élingage est indiquée dans le tableau 2 ci-dessous :

Tableau 2

Température d'utilisation en °C	CMU en %	
- 40°C à + 200°C	100	TAPS 1 à TAPS 15, TAPS-E et TAPSK ne peuvent être utilisés qu'entre -20°C à +400°C
+ 200°C à + 300°C	90	
+ 300°C à + 400°C	75	
au-delà de 400°C	non autorisé	



Traduction des instructions de soudage originales en allemand.
 En cas de doute ou malentendu, la version allemande de document est décisive.

Certificat de conformité :

EG-Konformitätserklärung der Fa. JDT

JDT

EG-Konformitätserklärung
EC Conformity Declaration
Déclaration de conformité CE
EG-Konformitätserklärung
Declaración de conformidad CEE
Dichiarazione di conformità CE
EY-yhtenmukaisuusodistus
EF-Överensstämmelseerkl ring
EG-Konformit tsf rkl ring
Deklaracja zgodno ci WE

Im Sinne der EG Richtlinie Maschinen 2006/42 EG und weiter erg nzender Richtlinien.
As defined by the EC Guideline Machines 2006/42 EC and other complementary guidelines.
Dans le sens des directives CE Machines 2006/42 CE et des directives compl mentaires.
Overeenkomstig de EG-richtlijn Machines 2006/42 EG en verdere aanvullende richtlijnen.
Conforme a la Directiva CE de M quinas 2006/42 CE y otras Directivas suplementarias.
Al sensi della direttiva CE sulle macchine 2006/42 CE e altre direttive integrative.
Konekta annetun EY-direktiivin 2006/42 EY ja muiden lis direktiivien tarkoitussaa mieless .
I  verensst mmelse med EF-retningslinje maskiner 2006/42 EF og videre supplerende retningslinjer.
I enlighet med EG : s Maskindirektiv 2006/42 EG samt vidare kompletterande direktiv.
W rozumieniu dyrektywy maszynowej WE 2006/42/WE oraz uzupe niaj cych dyrektyw.

Der Unterzeichnende, bevollm chtigt von der
The undersigned, empowered by
Le soussign , mandataire de
De ondergetekende, gemachtigde van de firma
El suscrito, autorizado por la
Il sottoscritto, delegato dalla
Alektrifikaatio, yhti n
Den undertegnede, befuldm gtiget af
F rklarar undertecknad, bemyndigad av
Niniejszy podpisany, upowa niony przez

J.D. Theile GmbH & Co. KG, Postfach 18 29, D-58213 Schwerte

erkl rt, dass das (die) umseitig bezeichnete(n) Anschlagmittel in der von uns in Verkehr gebrachten Ausf hrung bei bestimmungsgem  er Benutzung mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen  bereinstimmen.
declares that sling gear, listed overleaf, conform in its marketed design with the requisite basic safety and health requirement, provided they are used in accordance with their intended purpose.
d clare que le mat riel de levage d crit au verso et employ  conform ment aux prescriptions, dans l'ex cution mise en circulation par nos soins, est conforme aux exigences fondamentales de s curit  et de sant .
verklaart dat de op de achterzijde aangegeven aanslagmiddelen in de door ons in het verkeer gebrachte uitvoering bij doelmatig gebruik met de p rinci le eisen omtrent veiligheid en gezondheid  overeenstemmen.
declara que el/los dispositivo(s) de suspensi n mencionado(s) al dorso en la forma lanzada al mercado concuerdan con los requerimientos b sicos impuestos a la seguridad y a la salud bajo la condici n de una aplicaci n de acuerdo con los fines previstos.
dichiaro che il/i dispositivo/i di arresto definito/i a tergo, nel modello da noi distribuito, se usato/i nel modo dovuto risponde (rispondono) ai requisiti basilari di sicurezza e sanit .
vakuuttaa, ett  k  nt puolella mainittut kiinnitysv lineet myyntiin tuomassamme muodossa ja sit miitt  asianmukaisesti k ytettyin  ovat perustavanlaatuisen turvallisuus- ja terveysvaatimusten kanssa yhdenmukaisia.
erkl rer, at det (de) omst ndende anslagsmiddel (-midler) i den udf relse, som vi har givet den ud, ved bestemmelsens benyttelse stemmer  verens med de grundl ggende sikkerheds- og sundhedskr v.
att det (de) p  omst ndende s da uppf rda anslagmedlet (-medlen) i det av oss s lunda utf randet vid  ndam senlig s n v rdning  overensst mmer med de grundl ggande kr ven betr ffande s kerhet och h lsa.
o wi dza,  e wymienione na odwrocie srodki mocowania w wersji wprowadzonej przez nas na rynek s  zgodne z zasadniczymi wymogami dotycz cymi bezpiecze stwa i ochrony zdrowia w przypadku zastosowania zgodnie z przeznaczeniem.

EG-Richtlinien EC Guidelines Directives CE EG-richtlijnen Directivas CEE Directiva CE EY-direktiivit EF-retningslinjer EG-Direktiv Dyrektywy EG	EG Richtlinien Maschinen ge�ndert durch EC Guideline for Machines amended by Directives CE Machines modifi�es en EG-richtlijn machines gewijzigd door Directiva CEE "M�quinas" modificada por Directiva CE sulle macchine cambiate con Konekta annetun EY-direktiivin muutetu direktiivill� EF retningslinje maskiner for�ndret gennem EG:s Maskindirektiv �ndrat genom Dyrektywy maszynowe EG zmienione w drodze	2006/42 EG	Harmonisierte Normen Harmonized standards Normes harmonis�es Overeenkomstige normen Normas armonizadas Norme armonizzate Harmonisoidut standardit Harmonierede normer Harmoniserade standarder Normy zharmonizowane	EN ISO 12100	EN 818-1 EN 818-2 EN 818-3 EN 818-4 EN 818-5 EN 818-6 EN 818-7 EN 1677-1 EN 1677-2 EN 1677-3 EN 1677-4 EN 1677-5 EN 1677-6 EN 13155 EN 13889
--	--	------------	--	--------------	--

Angewendete nationale Normen Applied national standards Normes nationales appliqu�es Toegepaste nationale normen Normas nacionales aplicadas Norme nazionali applicate Soviellet kansalliset standardit Brugte nationale normer Nationale normer som til�mpats Stosowane normy krajowe	DIN 685-2 DIN 685-3 DIN 685-4 DIN 685-5	DIN 5685-1 DIN 5685-3 DIN 5692	DIN 5687-1 PAS 1051	DIN 695 DIN 32891
---	--	--------------------------------------	------------------------	----------------------

RgIF 67
Aberspach /Qualit tsmanager
Unterschrift

Dokumentationsverantwortlich: R.Aberspach in Fa. J.D. Theile, Letmather Str. 26-45, D-58239 Schwerte