

RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR EYEBOLT ALIGNABLE



Originalbetriebsanleitung
Translation of the original operating instructions
Traduzione delle istruzioni di servizio originali
Traduction des instructions de fonctionnement original
Traducción del manual de instrucciones de servicio original
Tradução do original do manual de funcionamento
Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing
Oversættelse af den originale betjeningsvejledning
Original drifinstruks i oversættelse
Ålkuparískýtinghöfn kánnáms
Översättning av bruksanvisningens original
Μετάφραση της γνήσιας οδηγίας λειτουργίας
Original isletim klavuzunun çevirisi
Tłumaczenie oryginalnej instrukcji eksploatacji

Adolf Würth GmbH & Co. KG
Reinhold-Würth-Straße 12 - 17
74653 Künzelsau, Germany
info@wuerth.com
www.wuerth.com

DE		RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR		DE		RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR	
1	2	3	4	1	2	3	4
5	6	7	8	5	6	7	8
9	10	11	12	9	10	11	12
13	14	15	16	13	14	15	16
17	18	19	20	17	18	19	20
21	22	23	24	21	22	23	24
25	26	27	28	25	26	27	28
29	30	31	32	29	30	31	32
33	34	35	36	33	34	35	36
37	38	39	40	37	38	39	40
41	42	43	44	41	42	43	44
45	46	47	48	45	46	47	48
49	50	51	52	49	50	51	52
53	54	55	56	53	54	55	56
57	58	59	60	57	58	59	60
61	62	63	64	61	62	63	64
65	66	67	68	65	66	67	68
69	70	71	72	69	70	71	72
73	74	75	76	73	74	75	76
77	78	79	80	77	78	79	80
81	82	83	84	81	82	83	84
85	86	87	88	85	86	87	88
89	90	91	92	89	90	91	92
93	94	95	96	93	94	95	96
97	98	99	100	97	98	99	100

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [-] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG
Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.
Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist,
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind,
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde,
- die Abnutzung des Aufhängering im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt,
- die Ringschraube fest angeschraubt ist,
- die Auflagefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen,
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden,
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen,
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten,
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss,
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss,
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025),
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:
 - 1x1 für Stahl
 - 1,25x1 bei Gusseisen
 - 2x1 bei Aluminiumlegierungen
 - 2,5x1 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen muss,
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Auflagefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebeneheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein,
- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Auflagefläche der Ringschraube übersteht,
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Auflagefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [-] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG
Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.
Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist,
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind,
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde,
- die Abnutzung des Aufhängering im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt,
- die Ringschraube fest angeschraubt ist,
- die Auflagefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen,
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden,
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen,
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten,
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss,
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss,
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025),
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:
 - 1x1 für Stahl
 - 1,25x1 bei Gusseisen
 - 2x1 bei Aluminiumlegierungen
 - 2,5x1 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen muss,
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Auflagefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebeneheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein,
- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Auflagefläche der Ringschraube übersteht,
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Auflagefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

DE		RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR		DE		RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR	
1	2	3	4	1	2	3	4
5	6	7	8	5	6	7	8
9	10	11	12	9	10	11	12
13	14	15	16	13	14	15	16
17	18	19	20	17	18	19	20
21	22	23	24	21	22	23	24
25	26	27	28	25	26	27	28
29	30	31	32	29	30	31	32
33	34	35	36	33	34	35	36
37	38	39	40	37	38	39	40
41	42	43	44	41	42	43	44
45	46	47	48	45	46	47	48
49	50	51	52	49	50	51	52
53	54	55	56	53	54	55	56
57	58	59	60	57	58	59	60
61	62	63	64	61	62	63	64
65	66	67	68	65	66	67	68
69	70	71	72	69	70	71	72
73	74	75	76	73	74	75	76
77	78	79	80	77	78	79	80
81	82	83	84	81	82	83	84
85	86	87	88	85	86	87	88
89	90	91	92	89	90	91	92
93	94	95	96	93	94	95	96
97	98	99	100	97	98	99	100

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [-] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG
Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.
Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist,
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind,
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde,
- die Abnutzung des Aufhängering im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt,
- die Ringschraube fest angeschraubt ist,
- die Auflagefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen,
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden,
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen,
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten,
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss,
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss,
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025),
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:
 - 1x1 für Stahl
 - 1,25x1 bei Gusseisen
 - 2x1 bei Aluminiumlegierungen
 - 2,5x1 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen muss,
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Auflagefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebeneheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein,
- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Auflagefläche der Ringschraube übersteht,
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Auflagefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [-] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG
Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.
Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist,
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind,
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde,
- die Abnutzung des Aufhängering im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt,
- die Ringschraube fest angeschraubt ist,
- die Auflagefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen,
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden,
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen,
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten,
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss,
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss,
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025),
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:
 - 1x1 für Stahl
 - 1,25x1 bei Gusseisen
 - 2x1 bei Aluminiumlegierungen
 - 2,5x1 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen muss,
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Auflagefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebeneheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein,
- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Auflagefläche der Ringschraube übersteht,
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Auflagefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [-] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG
Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.
Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist,
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind,
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde,
- die Abnutzung des Aufhängering im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt,
- die Ringschraube fest angeschraubt ist,
- die Auflagefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen,
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden,
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen,
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten,
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss,
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss,
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025),
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:
 - 1x1 für Stahl
 - 1,25x1 bei Gusseisen
 - 2x1 bei Aluminiumlegierungen
 - 2,5x1 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium
- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Auflagefläche verlaufen muss,
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbusschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Auflagefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebeneheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein,
- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Auflagefläche der Ringschraube übersteht,
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Auflagefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

DE		RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR		DE		RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR	
1	2	3	4	1	2	3	4
5	6	7	8	5	6	7	8
9	10	11	12	9	10	11	12
13	14	15	16	13	14	15	16
17	18	19	20	17	18	19	20
21	22	23	24	21	22	23	24
25	26	27	28	25	26	27	28
29	30	31	32	29	30	31	32
33	34	35	36	33	34	35	36
37	38	39	40	37	38	39	40
41	42	43	44	41	42	43	44
45	46	47	48	45	46	47	48
49	50	51	52	49	50	51	52
53	54	55	56	53	54	55	56
57	58	59	60	57	58	59	60
61	62	63	64	61	62	63	64
65	66	67	68	65	66	67	68
69	70	71	72	69	70	71	72
73	74	75	76	73	74	75	76
77	78	79	80	77	78	79	80
81	82	83	84	81	82	83	84
85	86	87	88	85	86	87	88
89	90	91	92	89	90	91	92
93	94	95	96	93	94	95	96
97	98	99	100	97	98	99	100

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [-] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG
Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.
Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionssp

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

- STEMPELUNGEN**
- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regel) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.

- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).

– die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungsmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmome nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

- STEMPELUNGEN**
- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regel) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.

- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).

– die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungsmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

- bei Hubvorrichtungen, welche an der Konstruktion befestigt bleiben, das Element mittels Gewindesteuerung befestigt werden muss.
- beim Heben unter hoher Gefahr die Sicherheitsbedingungen für Personen garantiert werden müssen.

Achtung! Stellen Sie sicher, dass sich die Ringschraube nicht um die eigene Achse dreht. Die Nichteinhaltung der Angaben kann Personen- und Sachschäden verursachen.

TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter -20°C	Nicht zulässig
von -20°C bis 100°C	Keine
von 100°C bis 200°C	-15%
von 200°C bis 250°C	-20%
von 250°C bis 350°C	-25%
über 350°C	Nicht zulässig

I Tragfähigkeit (Tabelle)

A | 1 Strang **B** | 2 Stränge **C** | 3/4 Stränge **D** | Max. Drehmoment Nm

II Achtung! Seitenzug vermeiden

VERBOTE

- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen.
- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 350 °C oder unter -20 °C.
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden.
- Nicht für andere Zwecke als für vorgesehenen einsetzen.
- Zum Festziehen der Ringschraube keine Verlängerungen (Hebel) benutzen. Schrauben und Original-Booteile keinesfalls austauschen.
- Bei der Montage der Ringschraube dürfen die vorgeschriebenen Anzugsdrehmomente nicht überschritten werden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten.
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht).
- Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

LAGERUNG

Die Ringschraube muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z. B. trocken, nicht-korrosiv usw.).

EG- KONFORMITÄTSEKRÄRUNG

Hersteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Produkt: Ringschraube ausrichtbar

Der Hersteller erklärt, dass die genannten Produkte den Bestimmungen der unter genannten Produktnormen einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entsprechen.

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen.

Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Dr.-Ing. S. Beichter*
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität

Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

- STEMPELUNGEN**
- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regel) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.

- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).

– die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungsmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

- bei Hubvorrichtungen, welche an der Konstruktion befestigt bleiben, das Element mittels Gewindesteuerung befestigt werden muss.
- beim Heben unter hoher Gefahr die Sicherheitsbedingungen für Personen garantiert werden müssen.

Achtung! Stellen Sie sicher, dass sich die Ringschraube nicht um die eigene Achse dreht. Die Nichteinhaltung der Angaben kann Personen- und Sachschäden verursachen.

TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter -20°C	Nicht zulässig
von -20°C bis 100°C	Keine
von 100°C bis 200°C	-15%
von 200°C bis 250°C	-20%
von 250°C bis 350°C	-25%
über 350°C	Nicht zulässig

I Tragfähigkeit (Tabelle)

A | 1 Strang **B** | 2 Stränge **C** | 3/4 Stränge **D** | Max. Drehmoment Nm

II Achtung! Seitenzug vermeiden

VERBOTE

- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen.
- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 350 °C oder unter -20 °C.
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden.
- Nicht für andere Zwecke als für vorgesehenen einsetzen.
- Zum Festziehen der Ringschraube keine Verlängerungen (Hebel) benutzen. Schrauben und Original-Booteile keinesfalls austauschen.
- Bei der Montage der Ringschraube dürfen die vorgeschriebenen Anzugsdrehmomente nicht überschritten werden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten.
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht).
- Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

LAGERUNG

Die Ringschraube muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z. B. trocken, nicht-korrosiv usw.).

EG- KONFORMITÄTSEKRÄRUNG

Hersteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Produkt: Ringschraube ausrichtbar

Der Hersteller erklärt, dass die genannten Produkte den Bestimmungen der unter genannten Produktnormen einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entsprechen.

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen.

Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Dr.-Ing. S. Beichter*
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität

Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

- STEMPELUNGEN**
- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraubfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regel) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfordner dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.

- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).

– die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungsmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.
- die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

- bei Hubvorrichtungen, welche an der Konstruktion befestigt bleiben, das Element mittels Gewindesteuerung befestigt werden muss.
- beim Heben unter hoher Gefahr die Sicherheitsbedingungen für Personen garantiert werden müssen.

Achtung! Stellen Sie sicher, dass sich die Ringschraube nicht um die eigene Achse dreht. Die Nichteinhaltung der Angaben kann Personen- und Sachschäden verursachen.

TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter -20°C	Nicht zulässig
von -20°C bis 100°C	Keine
von 100°C bis 200°C	-15%
von 200°C bis 250°C	-20%
von 250°C bis 350°C	-25%
über 350°C	Nicht zulässig

I Tragfähigkeit (Tabelle)

A | 1 Strang **B** | 2 Stränge **C** | 3/4 Stränge **D** | Max. Drehmoment Nm

II Achtung! Seitenzug vermeiden

VERBOTE

- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen.
- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 350 °C oder unter -20 °C.
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden.
- Nicht für andere Zwecke als für vorgesehenen einsetzen.
- Zum Festziehen der Ringschraube keine Verlängerungen (Hebel) benutzen. Schrauben und Original-Booteile keinesfalls austauschen.
- Bei der Montage der Ringschraube dürfen die vorgeschriebenen Anzugsdrehmomente nicht überschritten werden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten.
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht).
- Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

LAGERUNG

Die Ringschraube muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z. B. trocken, nicht-korrosiv usw.).

EG- KONFORMITÄTSEKRÄRUNG

Hersteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Produkt: Ringschraube ausrichtbar

Der Hersteller erklärt, dass die genannten Produkte den Bestimmungen der unter genannten Produktnormen einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entsprechen.

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen.

Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Dr.-Ing. S. Beichter*
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität

Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

- STEMPELUNGEN**
- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraublfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfrödrer dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.

- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomte nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Jürgen Pfeiler*
M. Strobel Dr.-Ing. S. Beichter
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität
Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraublfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfrödrer dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Jürgen Pfeiler*
M. Strobel Dr.-Ing. S. Beichter
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität
Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraublfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfrödrer dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomte nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Jürgen Pfeiler*
M. Strobel Dr.-Ing. S. Beichter
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität
Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraublfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfrödrer dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomente nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Jürgen Pfeiler*
M. Strobel Dr.-Ing. S. Beichter
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität
Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

TEMPERATUREINSATZTAUGLICHKEIT

Umgebungstemperatur	Reduzierung der Tragfähigkeit
unter -20°C	Nicht zulässig
von -20°C bis 100°C	Keine
von 100°C bis 200°C	-15%
von 200°C bis 250°C	-20%
von 250°C bis 350°C	-25%
über 350°C	Nicht zulässig

I Tragfähigkeit (Tabelle)

A | 1 Strang **B** | 2 Stränge **C** | 3/4 Stränge **D** | Max. Drehmoment Nm

II Achtung! Seitenzug vermeiden

VERBOTE

- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in saurer Umgebung oder bei starker Korrosion durch chemische Substanzen.
- Verwenden Sie die Ringschraube nicht in einer Umgebung mit Temperaturen von über 350 °C oder unter -20 °C.
- Die Tragfähigkeitswerte der Tabelle dürfen nicht überschritten werden.
- Nicht für andere Zwecke als für die vorgesehenen einsetzen.
- Zum Festziehen der Ringschraube keine Verlängerungen (Hebel) benutzen. Schrauben und Original-Booteile keinesfalls austauschen.
- Bei der Montage der Ringschraube dürfen die vorgeschriebenen Anzugsdrehmomente nicht überschritten werden.
- Nicht zum Anheben von Personen verwenden.
- Der Aufenthalt unter der schwebenden Last ist verboten.
- Kein Aufenthalt während des Einsatzes im Gefahrenbereich (unter Gefahrenbereichen sind Bereiche zu verstehen, in denen die Gefahr eines Absturzes der Last besteht).
- Schäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

LAGERUNG
Die Ringschraube muss in geeigneter Umgebung aufbewahrt werden (z. B. trocken, nicht-korrosiv usw.).

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hersteller: Adolf Würth GmbH & Co. KG Reinhold-Würth-Straße 12 - 17 D-74653 Künzelsau

Produkt: Ringschraube ausrichtbar

- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomte nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Jürgen Pfeiler*
M. Strobel Dr.-Ing. S. Beichter
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität
Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des Aufhängerings im Bereich der Berührungspunkte mit dem Oberteil weniger als 10 % des Nenndurchmessers beträgt.
- die Ringschraube fest angeschraubt ist.
- die Aufhängefläche der Ringschraube vollständig auf der Anschraublfläche aufliegt.

Sollten die Kontrollen zu einem negativen Ergebnis führen, darf die Ringschraube nicht mehr verwendet werden und ist auszuwechseln.

► Es wird darauf hingewiesen, dass:

- die Kontrollen durch unterwiesenes Fachpersonal unter Beachtung der BGR 500 (DGUV-Regeln) ausgeführt werden müssen.
- als Anschlagpunkte drehbare Ringschraube in regelmäßigen Abständen norm- und vorschriftsgemäß zu prüfen sind. Diese Prüfungen müssen in einem Prüfrödrer dokumentieren werden und zur Vorlage bereitgestellt werden.
- die drehbare Ringschraube 8.8 durch volljähriges Fachpersonal montiert werden müssen. Die Montage ist entsprechend den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und den nachfolgenden Änderungen auszuführen.
- die Überwachung des Hubvorganges, die Ermittlung des Schwerpunktes der Last sowie die richtige Positionierung der Ringschraube durch Fachpersonal erfolgen muss, um eine ausgewogene Verteilung der Last zu gewährleisten.
- bei einer asymmetrischen Last eine Reduzierung der Tragfähigkeit der Ringschraube gemäß den Angaben in der Tabelle der verschiedenen Anschlagarten vorgenommen werden muss.
- die Eignung der Festigkeitsklasse des Gegengewindes zur Aufnahme der Ringmutter/Ringschraube im Verhältnis zu der hebenden Last geprüft werden muss.
- das Material des Gegengewindes eine Zugfestigkeit aufweisen muss, die gleich oder größer als die von Stahl S235JR ist (Bezugsbestimmung UNI EN 10025).
- die Tiefe der Gewindebohrung mindestens sein muss:

- 1x1 für Stahl
- 1,25x2 bei Gusseisen
- 2x2 bei Aluminiumlegierungen
- 2,5x2 bei Legierungen von Aluminium-Magnesium

- die Gewindebohrung rechtwinklig zur Aufhängefläche verlaufen muss.
- zur Installation der Ringschraube die Schraube manuell mit einem Inbuschlüssel festgezogen wird. Verlängerungen dürfen nicht verwendet werden, da sie die Schraube mit einem zu hohen Anziehungmoment überlasten können (in der Tabelle angegebene Anziehungsmomte nicht überschreiten). Zum Ausbau in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

Die Aufhängefläche des Gegengewindes hinsichtlich Ebenheit und Größe auf Eignung geprüft werden muss. Die Auflage der gesamten ebenen Oberfläche der Ringschraube sowie deren ausreichendes Anliegen muss gewährleistet sein.

- der Gebrauch von Ringschraube verboten ist, wenn die Aufhängefläche der Ringschraube übersteht.
- die Ringschraube festgezogen wird, bis sie vollständig auf der Aufhängefläche anliegt. Sicherstellen, dass die Ringschraube in Belastungsrichtung ausgerichtet ist. Falls erforderlich, zur Ausrichtung der Ringschraube in die richtige Belastungsrichtung Unterlegscheiben verwenden.

Es wird bestätigt, dass alle Materialien, die Gegenstand dieser Erklärung sind, allen zutreffenden Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entsprechen. Diese Erklärung wird verantwortlich abgegeben durch:

M. Strobel *Jürgen Pfeiler*
M. Strobel Dr.-Ing. S. Beichter
Leiter Produktmanagement Prukristur - Leiter Qualität
Künzelsau, 24.02.2016

DE RINGSCHRAUBE AUSRICHTBAR

STEMPELUNGEN

- [SCG/CARTEC] : Hersteller-Logo
- [CE] : CE-Kennzeichnung gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- [.] : Maximale Tragfähigkeit in Tonnen (z. B. 1,6 t)
- [1/W] : Rückverfolgbarkeits-Code
- [ITALY] : Made in Italy
- [8.8] : Festigkeitsklasse
- [M.] : Abmessung des Gewindedurchmessers (z. B. M16)
- [−] : Belastungsrichtung 90°

ANWENDUNG

Ringschraube ausrichtbar zum Heben von Lasten.

Nicht zum Heben von Personen verwendbar!

Ringschraube 8.8 vor jedem Gebrauch auf einwandfreien Zustand kontrollieren und mindestens einmal jährlich prüfen lassen.

► Prüfen Sie vor jedem Gebrauch, ob:

- die Ringschraube und die Schraube Verschleiß- oder Korrosionsspuren, Risse oder augenfällige Deformationen aufweist.
- die Kennzeichnungen gut lesbar sind.
- die zu hebenden Lasten den Tragfähigkeiten entsprechen, für die die Ringschraube entworfen wurde.
- die Abnutzung des