

INSTRUCTIONS

TYPE:
MDAA | MYX | SWH

NL • EN

MITARI



Nederlands	3
Deutsch	8
Englisch	14
Français	20
Italiano	26



Index

Lasinstructies

Elektroden 5

Positionering 5

Lassen 6

Gebruiksaanwijzing

Warme / hete omgeving 7

Agressieve omgevingen 7

Reparaties 7

Laden 7

Inspectie en controle 8

EG conformiteitsverklaring 32

Lasinstructies



Laswerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door een opgeleide lasser.

Elektroden

Elektroden of draad moeten voor gebruik met ongelegeerd of laag gelegeerd staal zijn. Elektroden mogen niet nat zijn. Wanneer draad wordt gebruikt, mag deze niet roestig zijn.

De volgende types worden aanbevolen: ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 of gelijkwaardig.

Positionering

Omdat dit universele haken/ogen zijn, kunnen ze op verschillende ondersteunende materialen (b.v. liggers) worden gelast.

Als de haak/ het oog wordt gelast, moet het zo worden geplaatst dat:

1. het bestand is tegen alle spanningen als gevolg van de verschillende posities van het werktuig.
2. eventuele schade aan het koppelingselement door andere delen van het werktuig wordt vermeden.
3. de gebruiker niet gewond raakt (gekneld of gesneden)
4. onbedoeld loskoppelen van het koppelingselement onmogelijk wordt gemaakt
5. het koppelingselement gemakkelijk aan- en afgehaakt kan worden
6. het belemmert het graven en heffen niet

De haak moet in het midden aan de bovenkant van het werktuig worden geplaatst. De plaats moet beschermd zijn, maar ook gemakkelijk bereikbaar. De afbeelding toont twee verschillende posities. Vóór gebruik moet een bevoegd persoon verklaren dat de haak/oog aan het werktuig mag bevestigd worden. Houd ook rekening met de treksterkte van het ondersteunende materiaal.

De volgende tabel geeft de minimale plaatdikte aan voor bmax en hmax.

Product	Max. plaatbreedte Bmax. mm	Max. plaathoogte hmax mm	Min. plaat dikte (Rm=1250 N/mm2) tmin mm	Min. lasdikte (A) mm
MYX 1.000	800	800	11	4
MYX 2.000	1.050	1.050	15	5
MYX 3.000	1.290	1.290	19	6
MYX 5.000	1.560	1.560	24	8
MYX 8.000	1.780	1.780	30	9
MYX 10.000	1.780	1.780	30	9
MYX 15.000	2.080	2.080	40	12
MDAA 1.000	800	800	11	11
MDAA 3.000	1.290	1.290	19	13
MDAA 5.000	1.560	1.560	24	16
MDAA 8.000	1.780	1.780	30	9
MDAA 15.000	2.080	2.080	40	12
SWH 3.000	1.290	1.290	19	6
SWH 5.000	1.560	1.560	24	8
SWH 8.000	1.780	1.780	30	9
SWH 10.000	1.780	1.780	30	9
SWH 15.000	2.080	2.080	40	12

Lassen

Vóór het lassen moeten de oppervlakken grondig worden gereinigd van roest, verf en dergelijke



Bij temperaturen onder 0 °C moet de lasoppervlakte voorverwarmd worden.

Het plaatsen van de haak moet gebeuren door puntlassen in elke hoek. Vervolgens moet de bodemverbinding worden gelast dat wat continu moet gebeuren (rondom goed gevuld). De lasbrander of elektroden moeten op 45 °C worden gehouden (zie figuur), om de vereiste inbranding te verkrijgen. Wanneer de topverbinding moet worden gelast, kan een grotere elektrode worden gekozen. De minimale dikte van de lasdikte A (zie tabel) moet worden bereikt. Scheuren of putjes zijn niet toegestaan.



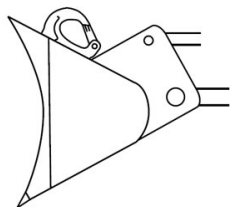
De verbinding mag NIET door water gekoeld worden. Alleen niet-geforceerde luchtkoeling is toegestaan. De pen (as) moet worden gesmeerd wanneer de haak kamertemperatuur heeft bereikt.



MDAA: Volledig lassen van de uiteinden van de boog.



Parrellel lassen



Crosswire lassen

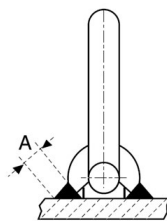
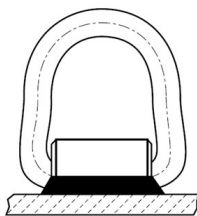
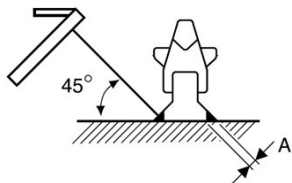
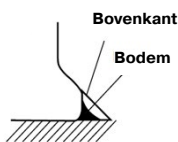


Versterking

Plaat



Universele haak



Instructies voor de gebruiker



De maximale werklast mag in geen enkel geval worden overschreden.

Warme /hete omgeving

Temperatuur	Verlaging van WLL
-40°C tot + 200°C	geen
+200°C tot +300°C	ca. 10%
+300°C tot + 400°C	ca. 25%
boven 400°C	Gebruik niet toegestaan

Agressieve omgevingen

Neem contact op met de leverancier voor advies.



Gebruik in een zure omgeving is niet toegestaan.

Reparaties

Alleen reserveonderdelen van de fabrikant zijn toegestaan. Lassen, behalve het op de vorige pagina genoemde lassen, is niet toegestaan zonder schriftelijke toestemming van MITARI.

Oppervlaktebehandeling in de vorm van elektrisch of thermisch verzinken is altijd verboden.

Laden

Het heffen of laten zakken van lasten moet soepel en zonder schokken gebeuren. De last mag nooit rechtstreeks op de vergrendeling of de haakpunt worden geplaatst. De last mag nooit rechtstreeks op de haakpunt worden uitgeoefend. De last moet worden aangebracht in sector 80° of sector 1 (zie figuren). Zijdelingse belasting is niet toegestaan. Bij het hijsen moet de last op de krom van de haak worden geplaatst, met de sluiting in gesloten positie.



MYX & SWH: Als de grendel over zijn positie is geschoven, is de werkgrens overschreden.

Sectie lading (MYX + SWH)	Treksterkte min.
1. lading toegestaan	5" WLL
2. Niet geschikt	3" WLL
3. Niet toegestaan	1" WLL
4. Niet geschikt	5" WLL

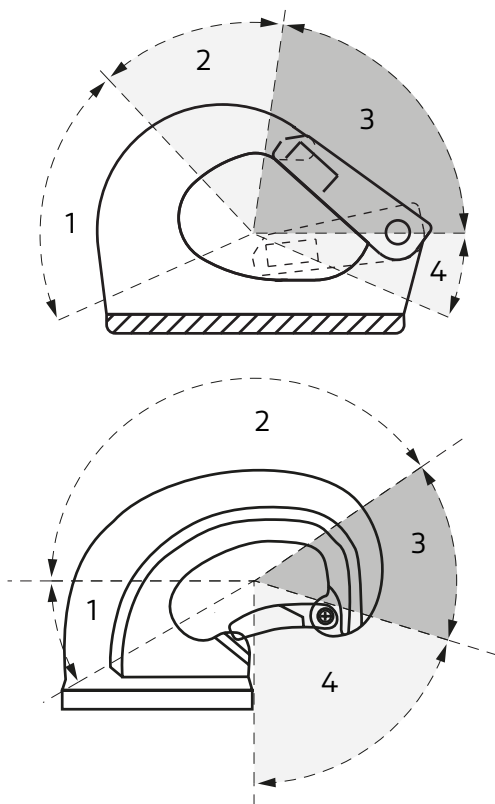
Inspectie en controle

Inspecteer de onderdelen periodiek en let met name op

- gebogen, gekneusde, versleten of verbogen onderdelen
- ernstige corrosie
- krassen van scheuren
- of klinknagelverbinding en veren correct zijn



Wanneer een onderdeel bij bovenstaande inspectie gebreken vertoont, moet het product onmiddellijk uit gebruik worden genomen.





Inhalt

Anweisungen zum schweißen

Elektroden 10

Positionierung 10

Schweißen 11

Betriebsanweisungen

Heiße Umgebungen 12

Aggressive Umgebungen 12

Reparaturen 12

Laden 13

Inspektion und Kontrolle 32

Anweisungen zum schweißen



Schweißarbeiten sollten nur von einem ausgebildeten Schweißer durchgeführt werden.

Elektroden

Elektroden oder Draht sollten für unlegierten oder niedrig legierten Stahl verwendet werden. Die Elektroden dürfen nicht nass sein. Wenn Draht verwendet wird, sollte er nicht rostig sein.
Die folgenden Typen werden empfohlen: ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 oder gleichwertig.

Positionierung

Da es sich um Universalhaken/Ösen handelt, können sie an verschiedene Trägermaterialien (z. B. Träger) angeschweißt werden.

Wenn der Haken/die Öse geschweißt ist, sollte er/sie so positioniert werden, dass:

1. Es kann allen Belastungen standhalten, die durch die verschiedenen Positionen des Arbeitsgeräts entstehen.
2. eine Beschädigung des Kupplungselements durch andere Teile des Arbeitsgeräts vermieden wird.
3. der Benutzer nicht verletzt wird (Quetsch- oder Schnittverletzungen)
4. ein unbeabsichtigtes Entkuppeln des Kupplungselements unmöglich ist
5. das Kupplungselement leicht ein- und ausgekuppelt werden kann
6. sie das Graben und Heben nicht behindert

Der Haken sollte in der Mitte am oberen Ende des Geräts angebracht werden. Die Position sollte geschützt, aber auch leicht zugänglich sein. Die Abbildung zeigt zwei verschiedene Positionen. Vor der Verwendung muss eine befugte Person bescheinigen, dass der Haken/die Öse am Gerät angebracht werden darf. Beachten Sie auch die Zugfestigkeit des Trägermaterials.

Die folgende Tabelle zeigt die Mindestplattenstärke für bmax und hmax.

Product	Max. plattenbreite Bmax. mm	Max. plattenhöhe hmax mm	Min. plattendicke (Rm=1250 N/mm2) tmin mm	Min. schweißdicke (A) mm
MYX 1.000	800	800	11	4
MYX 2.000	1.050	1.050	15	5
MYX 3.000	1.290	1.290	19	6
MYX 5.000	1.560	1.560	24	8
MYX 8.000	1.780	1.780	30	9
MYX 10.000	1.780	1.780	30	9
MYX 15.000	2.080	2.080	40	12
MDAA 1.000	800	800	11	11
MDAA 3.000	1.290	1.290	19	13
MDAA 5.000	1.560	1.560	24	16
MDAA 8.000	1.780	1.780	30	9
MDAA 15.000	2.080	2.080	40	12
SWH 3.000	1.290	1.290	19	6
SWH 5.000	1.560	1.560	24	8
SWH 8.000	1.780	1.780	30	9
SWH 10.000	1.780	1.780	30	9
SWH 15.000	2.080	2.080	40	12

Schweißen

Vor dem Schweißen sollten die Oberflächen gründlich von Rost, Farbe und dergleichen gereinigt werden.



Bei Temperaturen unter 0 °C muss die Schweißfläche vorgewärmt werden.

Die Positionierung des Hakens sollte durch Punktschweißen in jeder Ecke erfolgen. Anschließend wird die untere Naht geschweißt, und zwar kontinuierlich (rundum gut gefüllt). Der Schweißbrenner oder die Elektroden sollten auf 45 °C gehalten werden (siehe Abbildung), um die erforderliche Einbrenntemperatur zu erreichen. Wenn die obere Verbindung geschweißt werden soll, kann eine größere Elektrode gewählt werden. Die Mindestschweißnahtdicke A (siehe Tabelle) muss erreicht werden. Risse oder Grübchen sind nicht zulässig.



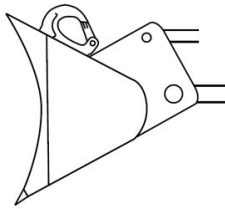
Die Verbindung darf NICHT mit Wasser gekühlt werden. Nur eine ungezwungene Luftkühlung ist zulässig. Der Bolzen (Schaft) sollte geschmiert werden, wenn der Haken Raumtemperatur erreicht hat.



MDAA: Vollverschweißung der Enden des Lichtbogens.



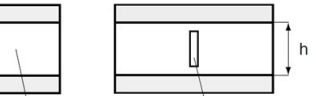
Parallel welding



Crosswire welding

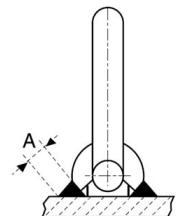
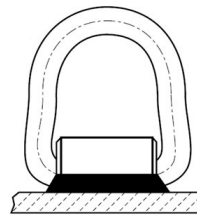
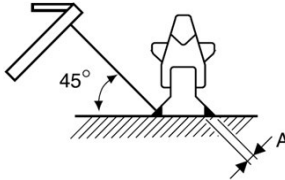
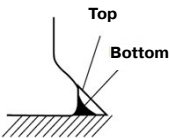


Stiffening



plate

Universal hook



Anweisungen für den Benutzer



Die maximale Tragfähigkeit darf unter keinen Umständen überschritten werden.

Warme / heiße Umgebung

Temperaturen	Senkung der WLL
-40° C bis + 200° C	keine
+200° C bis +300° C	ca. 10%
+300° C bis + 400° C	ca. 25%
über 400° C	Verwendung nicht erlaubt

Aggressive Umgebungen

Wenden Sie sich an den Lieferanten, um Rat zu erhalten.



Die Verwendung in säurehaltigen Umgebungen ist nicht zulässig.

Reparaturen

Es dürfen nur Ersatzteile des Herstellers verwendet werden. Andere als die auf der vorhergehenden Seite genannten Schweißarbeiten sind ohne die schriftliche Zustimmung von MITARI nicht zulässig. Eine Oberflächenbehandlung in Form von elektrischer oder Feuerverzinkung ist grundsätzlich verboten.

Laden

Das Anheben oder Absenken von Lasten muss gleichmäßig und ohne Ruckeln erfolgen. Die Last darf niemals direkt auf die Klinken oder den Hakenpunkt gelegt werden. Die Last darf niemals direkt am Hakenpunkt angesetzt werden. Die Last muss im Sektor 80° oder Sektor 1 aufgebracht werden (siehe Abbildungen). Eine seitliche Belastung ist nicht zulässig. Beim Anheben muss die Last auf der Hakenscheibe aufliegen, wobei sich die Klinken in geschlossener Stellung befinden.



MYX & SWH: Wenn der Riegel über seine Position hinausgerutscht ist, wurde die Arbeitsgrenze überschritten.

Cargo bereich (MYX + SWH)	Zugfestigkeit min.
1. Beladen erlaubt	5" WLL
2. Nicht geeignet	3" WLL
3. Nicht erlaubt	1" WLL
4. Nicht geeignet	5" WLL

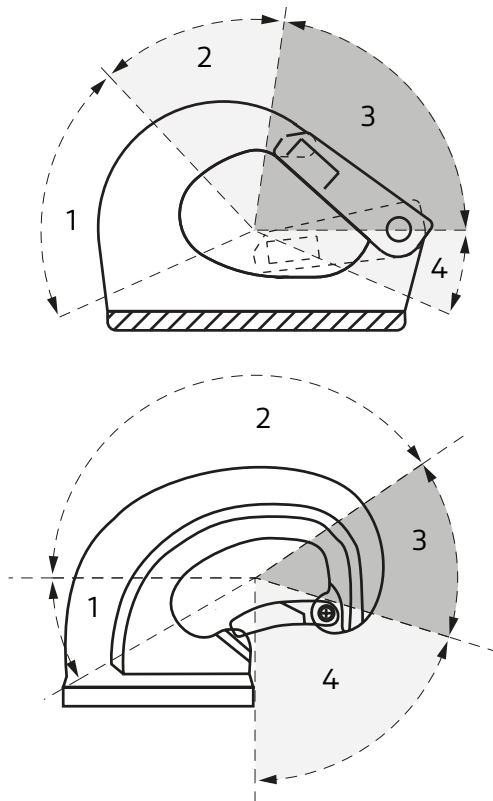
Inspektion und Kontrolle

Überprüfen Sie die Komponenten regelmäßig und achten Sie dabei besonders auf

- verbogene, gequetschte, abgenutzte oder verbogene Teile
- starke Korrosion
- Kratzer durch Risse
- ob Nietverbindungen und Federn korrekt sind



Wird bei der oben genannten Prüfung ein defektes Bauteil festgestellt, sollte das Produkt sofort außer Betrieb genommen werden.





Index

Welding instructions

Electrodes	16
Positioning	16
Welding	17

User instruction

Warm/ hot environment	18
Aggressive environments	18
Repairs	18
Loading	19
Inspection and control	33

Welding instruction



Welding operation should only be carried out by a trained welder

Electrodes

Electrodes or wire must be for use with non-alloy or low-alloy steel. Electrodes must not be wet. When using wire, this must not be rusty.

Following types are recommended: ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 or equal.

Positioning

Since these are universal hooks, they can be welded on to different supporting materials (e.g. girder). If the hook is welded on to bucket it should be placed so that

1. it will withstand all strains caused by different positions of the bucket
2. any damage to the coupling element which might be caused by the other parts of the excavator is avoided
3. the user will not be injured (pinched or cut)
4. any unintentional unhooking of the coupling element will be made impossible
5. the coupling element can be easily hooked and unhooked
6. it doesn't hamper excavation and lifting

The hook should be placed in the middle at the upper part of the bucket. The place should be protected, but also easy to reach. Figure shows two different positions. Before use a competent person shall certify that the hook may be taken into work. Take also into consideration the tensile strength of the supporting material. Following table indicates minimum thickness of plate for bmax and hmax.

Product	Max. width of plate Bmax mm	Max. height of plate hmax mm	Min. thickness of plate (Rm=1250 N/mm ²) tmin mm	Min. throat thickness (A) mm
MYX 1.000	800	800	11	4
MYX 2.000	1.050	1.050	15	5
MYX 3.000	1.290	1.290	19	6
MYX 5.000	1.560	1.560	24	8
MYX 8.000	1.780	1.780	30	9
MYX 10.000	1.780	1.780	30	9
MYX 15.000	2.080	2.080	40	12
MDAA 1.000	800	800	11	11
MDAA 3.000	1.290	1.290	19	13
MDAA 5.000	1.560	1.560	24	16
MDAA 8.000	1.780	1.780	30	9
MDAA 15.000	2.080	2.080	40	12
SWH 3.000	1.290	1.290	19	6
SWH 5.000	1.560	1.560	24	8
SWH 8.000	1.780	1.780	30	9
SWH 10.000	1.780	1.780	30	9
SWH 15.000	2.080	2.080	40	12

Welding

Before welding, the surfaces must be cleaned thoroughly from rust, paint or similar.



At temperatures below 0°C the welding surfaces should be preheated.

Positioning of the hook should be done by spot welding in each corner. Then the bottom joint is to be welded, which must be carried out continuously (well filled all a round). Welding torch or electrodes should be held at 45°C (see figure), to obtain required penetration. When the top joint is to be welded, a larger electrode might be chosen. Minimum value of throat thickness, A (see table) must be reached. Cracks or pores are not permitted



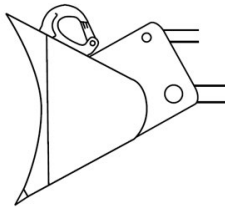
The joint must NOT be cooled by water. Just non-forced air cooling, is allowed. The pin (axle) should be lubricated when the hook has reached room temperature.



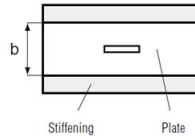
MDAA: Complete welding of the ends of the bow.



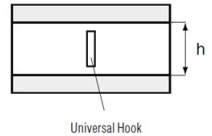
Parallel welding



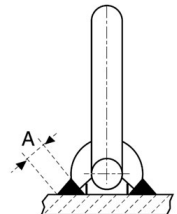
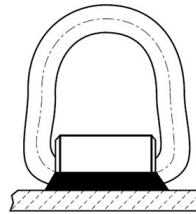
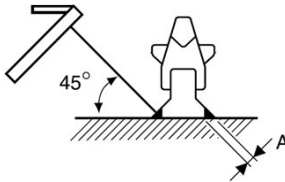
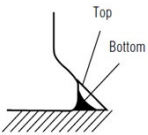
Crosswise welding



Stiffening Plate



Universal Hook



User instruction



Working load limit must not, under any circumstances, be exceed

Warm/hot environment

Temperatures	Reduction of WLL
-40° C to + 200° C	none
+200° C to +300° C	appr. 10%
+300° C to + 400° C	appr. 25%
above 400° C	Use not allowed

Aggressive environments

Please contact the supplier of advice.



Use in ACIDIC environment is not permitted.

Repairs

Only spare parts from the manufacturer is allowed. Welding, except the welding which is mentioned at the previous page, is not allowed without written permission from MITARI.
Surface treatment in the form of electric or hot-dip galvanizing is strictly prohibited.

Loading

Lifting or lowering of loads must be done smoothly and free from shocks. The load must never be applied directly on the latch or the hook tip. The load should must never be applied directly on the hook tip. The load should be applied in sector 80° or sector 1 (see figures). Side loading is not permitted. Then lifting , the load should be placed on the bowl of the hook, with the latch in a closed position.



MYX & SWH: If the latch has slipped over its position the working limit has been exceeded.

Sector of loading (MYX + SWH)	Tensile strength min.
1. Loading allowed	5" WLL
2. Not adapted	3" WLL
3. Not allowed	1" WLL
4. Not adapted	5" WLL

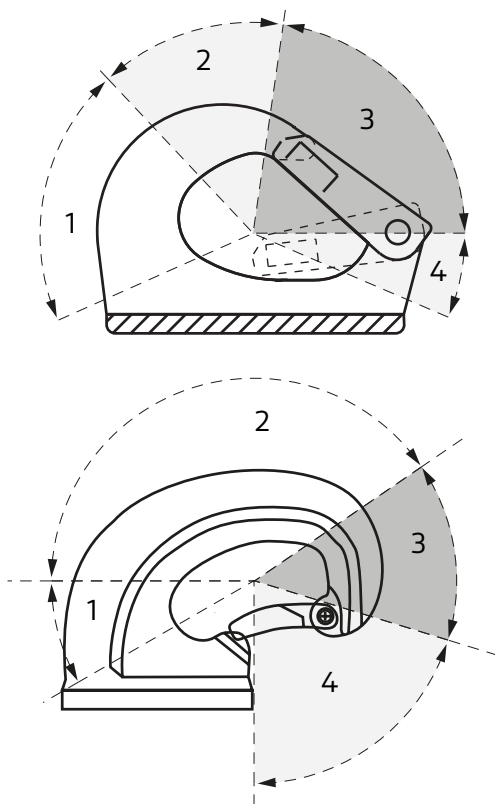
Inspection and control

Inspect the components periodically and look for:

- bent, nicked worn or elongated components
- severe corrosion
- scoring or cracks
- that rivet joint and springs are correct



If any component shows faults from the above inspection, the hook must immediately be removed from service.



Contenu

Instructions de soudage

Electrodes 22

Positionnement 22

Souder 23

Instructions pour l'utilisateur

Environnement chaud 24

Environnement agressif 24

Réparations 24

Chargement 24

Inspection et contrôle 25

Déclaration de conformité 33

Instructions de soudage



Les opérations de soudage ne peuvent être réalisées que par un soudeur qualifié.

Electrodes

Les électrodes ou le fil doivent être utilisés avec de l'acier non allié ou faiblement allié. Les électrodes ne peuvent pas être humides. Le fil utilisé ne peut pas être rouillé pour être utilisé.
Les types suivants sont recommandés : ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 ou équivalent.

Positionnement

Du fait qu'ils s'agissent d'anneaux/crochets universels, ils peuvent être soudés sur différents matériaux de support (p. ex. poutres).

1. Lorsque l'anneau/crochet est soudé, il doit être positionné afin de:
2. pouvoir résister aux contraintes dues aux différentes positions de travail de l'équipement.
3. éviter que l'élément d'accouplement ne soit endommagé par d'autres parties de l'appareil.
4. l'utilisateur ne se blesse pas (pincé ou coupé)
5. rendre impossible le désaccouplement involontaire de l'élément d'accouplement
6. faciliter l'engagement ou le désengagement du connecteur
7. ne pas gêner les opérations de levage

Le crochet doit être placé au milieu, en partie supérieure du support. L'emplacement doit être sécurisé mais aussi facilement accessible. L'illustration montre deux positions différentes. Avant toute utilisation, une personne qualifiée doit certifier que l'anneau/crochet peut être fixé. Tenez également compte de la résistance à la rupture du matériau de support.

Le tableau ci-dessous reprend les dimensions maximales :

Produit	Larquer max. plaque Bmax mm	Hauteur max. plaque Hmax mm	Epaisseur min. plaque (Rm = 1.250 N/mm ²) tmin mm	Epaisseur min. soudure (A) mm
MYX 1.000	800	800	11	4
MYX 2.000	1.050	1.050	15	5
MYX 3.000	1.290	1.290	19	6
MYX 5.000	1.560	1.560	24	8
MYX 8.000	1.780	1.780	30	9
MYX 10.000	1.780	1.780	30	9
MYX 15.000	2.080	2.080	40	12
MDAA 1.000	800	800	11	11
MDAA 3.000	1.290	1.290	19	13
MDAA 5.000	1.560	1.560	24	16
MDAA 8.000	1.780	1.780	30	9
MDAA 15.000	2.080	2.080	40	12
SWH 3.000	1.290	1.290	19	6
SWH 5.000	1.560	1.560	24	8
SWH 8.000	1.780	1.780	30	9
SWH 10.000	1.780	1.780	30	9
SWH 15.000	2.080	2.080	40	12

Souder

Avant de procéder au soudage, les surfaces doivent être soigneusement débarrassées de la rouille, de la peinture et d'autres éléments similaires.



Lors de soudage à des températures inférieures à 0 °C, la surface de soudage doit être préchauffée.

La mise en place du crochet doit se faire par soudage par points à chaque coin. Ensuite, la partie inférieure doit être soudée, ce qui doit être fait en un mouvement continu (en remplissant bien tout l'interstice). La torche de soudage ou les électrodes doivent être maintenues à 45 °C (voir figure), afin d'obtenir la fusion nécessaire. Le soudage de la partie supérieure nécessitera l'utilisation d'une électrode plus grande. L'épaisseur minimale de la soudure A (voir tableau) doit être respectée. Les fissures ou cavités ne sont pas tolérées.



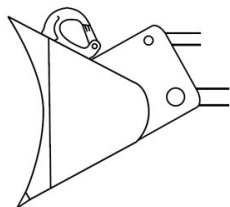
La soudure ne PEUT pas être refroidie à l'eau. Le seul refroidissement à l'air libre est autorisé. L'opération de soudure doit être réalisée lorsque l'équipement est à température ambiante.



Modèle MDAA: Soudure complète de la base arquée de l'anneau.



Soudure parallèle



Soudure croisée

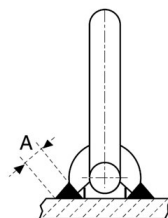
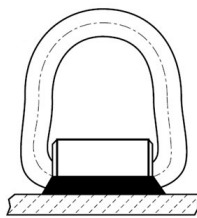
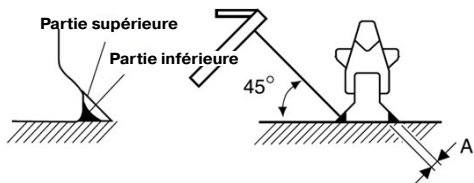


renforcement

plaque



Anneau universel



Instrucions pour l'utilisateur



Dans tous les cas, la charge maximale d'utilisation ne pourra jamais être dépassée.

Environnement chaud

Températures	Diminution de la CMU
-40 °C à + 200 °C	aucune
+200 °C à +300 °C	environ 10%
+300 °C à + 400 °C	environ 25%
au dessus de 400 °C	aucune utilisation possible

Environnement agressif



Utilisation dans un environnement acide interdit.

Réparations

Seules les pièces de rechange originelles sont autorisées. Les soudures autres que celles mentionnées à la page précédente ne sont pas autorisées sans l'accord écrit de MITARI.

Le traitement de surface sous forme de galvanisation électrique ou à chaud est toujours interdit.

Chargement

Le levage ou l'abaissement des charges doit se faire en douceur et sans à-coups. La charge ne doit jamais être placée directement sur le loquet de verrouillage ou la pointe du crochet. Elle ne doit jamais être placée directement sur le point d'accrochage du crochet. La charge doit être appliquée dans le secteur 80° ou le secteur 1 (voir visuels). La charge latérale n'est pas autorisée. Lors du levage, la charge doit être placée dans le crochet, le linguet étant alors toujours en position fermée.



MYX & SWH: Si le verrouillage est sorti de sa position, la charge maximale d'utilisation a été dépassée.

Catégorie chargement (MYX + SWH)	Force de traction min.
1. Chargement autorisé	5° WLL
2. Déconseillé	3° WLL
3. Pas autorisé	1° WLL
4. Inadapté	5° WLL

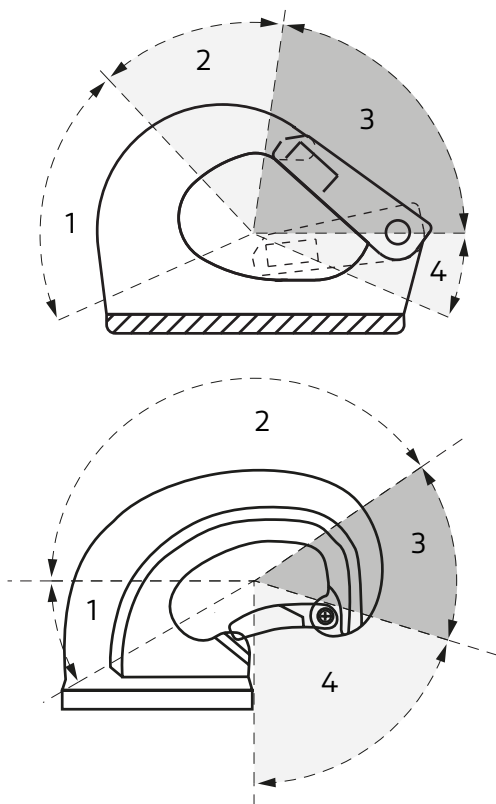
Inspection et contrôle

Inspectez régulièrement les pièces et portez une attention particulière aux éléments suivants:

- pièces tordues, abîmées, usées ou déformées
- présence de corrosion
- signes de fissures ou d'éraflures
- rivets et ressorts en bon état



Si une pièce présente l'un des défauts ci-dessus lors de l'inspection, le produit doit être immédiatement mis hors service.





Contenuto

Istruzioni per la saldature

Elettrodi 28

Posizionamento 28

Saldatura 29

Istruzioni per l'uso

Ambienti caldi 30

Ambienti aggressivi 30

Riparazioni 30

Carico 30

Ispezione e controllo 31

Dichiarazione di conformità 34

Istruzioni per la saldatura



I lavori di saldatura devono essere eseguiti esclusivamente da un saldatore qualificato.

Elettrodi

Gli elettrodi o i fili devono essere utilizzati con acciaio non legato o a bassa lega. Gli elettrodi non devono essere bagnati. Se si utilizza un filo, questo non deve essere arrugginito.

Si consigliano i seguenti tipi: ISO 2560, DIN EN 499, BS EN 499, AWS A 5.1 E 7018 o equivalente.

Posizionamento

Trattandosi di ganci/occhielli universali, possono essere saldati su diversi materiali di supporto (ad esempio, travi).

Quando il gancio/occhio viene saldato, deve essere posizionato in modo tale che:

1. possa sopportare le sollecitazioni dovute alle diverse posizioni dell'attrezzo.
2. si eviti di danneggiare l'elemento di accoppiamento con altre parti dell'attrezzo.
3. l'utente non venga ferito (schiacciato o tagliato)
4. è impossibile sganciare involontariamente l'elemento di aggancio
5. l'elemento di attacco può essere facilmente agganciato e sganciato
6. non ostacola le operazioni di scavo e di sollevamento

Il gancio deve essere posizionato al centro, nella parte superiore dell'attrezzo. La posizione deve essere protetta ma anche facilmente accessibile. L'illustrazione mostra due diverse posizioni. Prima dell'uso, una persona autorizzata deve certificare che il gancio/occhio può essere fissato all'attrezzo. Considerare anche la resistenza alla trazione del materiale di supporto.

La tabella seguente indica lo spessore minimo della piastra per larghezza massima e altezza massima.

Prodotto	Larghezza massima lamiera mm	Spessore massima lamiera mm	Spessore min. lamiera (Rm=1250 N/mm ²)	Spessore saldatura min. (A) mm
MYX 1.000	800	800	11	4
MYX 2.000	1.050	1.050	15	5
MYX 3.000	1.290	1.290	19	6
MYX 5.000	1.560	1.560	24	8
MYX 8.000	1.780	1.780	30	9
MYX 10.000	1.780	1.780	30	9
MYX 15.000	2.080	2.080	40	12
MDAA 1.000	800	800	11	11
MDAA 3.000	1.290	1.290	19	13
MDAA 5.000	1.560	1.560	24	16
MDAA 8.000	1.780	1.780	30	9
MDAA 15.000	2.080	2.080	40	12
SWH 3.000	1.290	1.290	19	6
SWH 5.000	1.560	1.560	24	8
SWH 8.000	1.780	1.780	30	9
SWH 10.000	1.780	1.780	30	9
SWH 15.000	2.080	2.080	40	12

Saldatura

Prima della saldatura, le superfici devono essere accuratamente pulite da ruggine, vernice e simili.



A temperature inferiori a 0 °C, la superficie di saldatura deve essere preriscaldata.

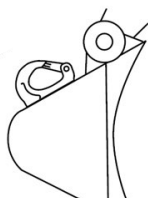
Il posizionamento del gancio deve essere effettuato mediante saldatura a punti in ogni angolo. Quindi si deve saldare il raccordo inferiore, che deve essere eseguito in modo continuo (ben riempito tutt'intorno). La torcia di saldatura o gli elettrodi devono essere mantenuti a 45 °C (vedi figura), per ottenere la saldatura corretta. Quando si deve saldare il giunto superiore, si può scegliere un elettrodo più grande. Deve essere raggiunto lo spessore minimo di saldatura A (vedi tabella). Non sono ammesse fessure o buchi.



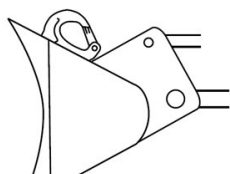
Il collegamento NON deve essere raffreddato ad acqua. È consentito solo il raffreddamento ad aria non forzata. Il perno (albero) deve essere lubrificato quando il gancio ha raggiunto la temperatura ambiente.



MDAA: saldatura completa delle estremità dell'arco.



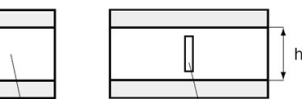
Saldatura parallela



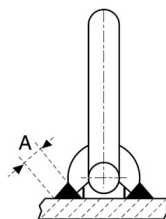
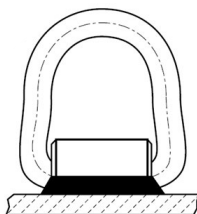
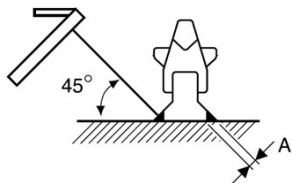
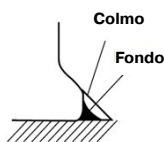
Saldatura trasversale



Rafforzamento



Gancio universale



Istruzioni per l'utente



Il carico massimo di lavoro non deve essere superato in nessun caso.

Ambiente caldo / caldo

Temperature	Riduzione del WLL / portata
-40 °C a + 200 °C	Nessuna
+200 °C a +300 °C	ca. 10%
+300 °C a + 400 °C	ca. 25%
sopra 400 °C	Uso non consentito

Ambienti aggressivi

Contattare il fornitore per ottenere consigli.



Non è consentito l'uso in ambienti acidi.

Riparazioni

Sono consentite solo le parti di ricambio del produttore. Non sono consentite saldature diverse da quelle indicate nella pagina precedente senza il consenso scritto di MITARI.

È sempre vietato il trattamento superficiale sotto forma di zincatura elettrica o a caldo.

Carico

Il sollevamento o l'abbassamento dei carichi deve avvenire in modo fluido e senza scatti. Il carico non deve mai essere posizionato direttamente sulla chiusura o sul punto di aggancio. Il carico non deve mai essere applicato direttamente sul punto di aggancio. Il carico deve essere applicato nel settore 80° o nel settore 1 (vedi figure).

Non è consentito il carico laterale. Durante il sollevamento, il carico deve essere posizionato sul bacino del gancio, con il chiavistello in posizione chiusa.



MYX e SWH: se la chiusura è scivolata oltre la sua posizione, il limite di lavoro è stato superato.

Sezione cargo (MYX + SWH)	Resistenza alla trazione min.
1. Carico consentito	5" WLL
2. Non adatto	3" WLL
3. Non adatto	1" WLL
4. Non adatto	5" WLL

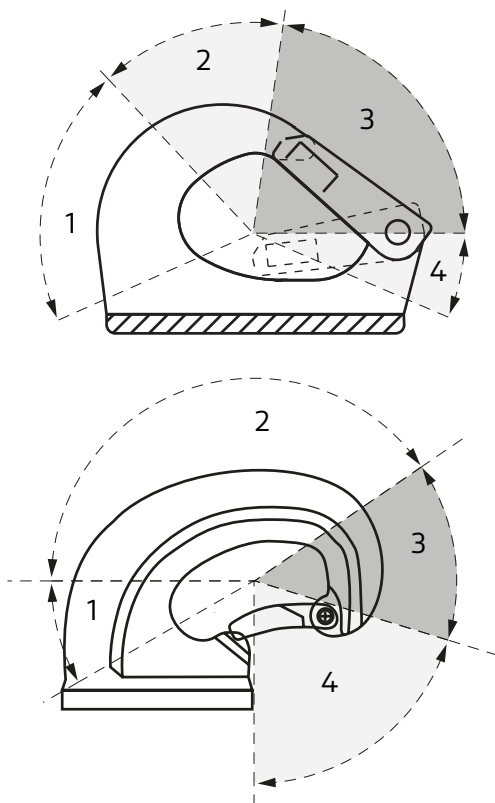
Ispezione e controllo

Ispezionare periodicamente le parti e prestare particolare attenzione a

- parti piegate, danneggiate, usurate o piegate
- corrosione grave
- graffi da crepe
- se il collegamento dei rivetti e delle molle è corretto



Se durante l'ispezione di cui sopra si riscontra un difetto di un componente, il prodotto deve essere immediatamente messo fuori servizio.



NL EG Conformiteitsverklaring 2006/42/EG (Appendix IIA)

Hiermede verklaren wij, dat het ontwerp, constructie en uitvoering van de hieronder vermelde machine voldoen aan de toepasselijke veiligheids- en gezondheidseisen van de EG-Machinerichtlijn. De geldigheid van deze verklaring eindigt indien er een verandering of toevoeging heeft plaatsgevonden welke niet met ons is afgestemd. Verder, geldigheid van deze verklaring eindigt in geval van niet juist of incorrect gebruik van de machine en het niet uitvoeren van de vereiste controles.

Product: Aanlashaken

Type: MDAA

Type: MYX

Type: SWH

Capaciteit: 1.120 - 20.000 kg

Capaciteit: 1.000 - 10.000 kg

Capaciteit: 3.000 - 15.000 kg

Relevante EG-richtlijnen:

EG-machine richtlijn 2006/42/EG

Toegepaste Norm(en):

NEN-EN 818-1; NEN-EN 1677-1, 2, 3 en 5

Kwaliteitsgarantie:

ISO 9001:2015

D EG Konformitätserklärung 2006/42/EG (Anhang II A)

Hiermit erklären wir, dass das nachstehend bezeichnete Produkt in seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG- Richtlinien Maschinen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung/Ergänzung des Produktes verliert diese EG- Konformitätserklärung ihre Gültigkeit. Weiterhin verliert diese EG-Konformitätserklärung ihre Gültigkeit, wenn das Produkt nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgezeigten bestimmungsgemäßen Einsatzfällen eingesetzt wird und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen nicht ausgeführt werden.

Produkt: Ringschrauble

Typ: MDAA

Typ: MYX

Typ: SWH

Tragfähigkeit: 1.120 - 20.000 kg

Tragfähigkeit: 1.000 - 10.000 kg

Tragfähigkeit: 3.000 - 15.000 kg

Einschlägige EG-Richtlinien:

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Angewandte Normen:

NEN-EN 818-1; NEN-EN 1677-1, 2, 3 en 5

Qualitätssicherung:

ISO 9001:2015

GB

EC Declaration of Conformity 2006/42/EG (Appendix II A)

We hereby declare, that the design, construction and commercialised execution of the below mentioned machine complies with the essential health and safety requirements of the E C machinery directive. The validity of this declaration will cease in case of any modification or supplement not being agreed with us previously. Furthermore, validity of this declaration will cease in case that the machine will not be operated correctly and in accordance to the operating instructions and/or not be inspected regularly.

Product: Weld on hooks

Type: MDAA

Capacity: 1.120 - 20.000 kg

Type: MYX

Capacity: 1.000 - 10.000 kg

Type: SWH

Capacity: 3.000 - 15.000 kg

Relevant EC Directives:

EC Machinery directive 2006/42/EG

Transposed standards in particular:

NEN-EN 818-1; NEN-EN 1677-1, 2, 3 en 5

Quality assurance:

ISO 9001:2015

F

Déclaration de Conformité 2006/42/CE (Annexe II A)

Nous déclarons que la machine designee ci-dessous correspond tant dans sa conception que dans sa construction aux exigences essentielles de santé et de sécurité des directives machines CE. La validité de cette declaration cessera en cas de modification ou element ajouté n'ayant pas bénéficié précédemment de notre accord. De plus, la validité de cette declaration cessera si l'utilisation de la machine n'est pas conforme aux instructions de mise en service, et si elle n'est pas vérifiée régulièrement.

Produit: Anneau de levage

Type: MDAA

Capacité: 1.120 - 20.000 kg

Type: MYX

Capacité: 1.000 - 10.000 kg

Type: SWH

Capacité: 3.000 - 15.000 kg

Directives CE corredspondantes:

Directive machines 2006/42/EG

Normes, en particulier:

NEN-EN 818-1; NEN-EN 1677-1, 2, 3 en 5

Assurance qualité:

ISO 9001:2015

Dichiarazione di conformità CE 2006/42/EG (Appendice II A)

Con la presente dichiariamo che la progettazione, costruzione ed esecuzione commerciale della macchina sotto menzionata è conforme ai requisiti essenziali di salute e sicurezza della direttiva macchine CE. La validità di questa dichiarazione cesserà in caso di eventuali modifiche o integrazioni non concordate con noi in precedenza. Inoltre, la validità di questa dichiarazione cesserà nel caso in cui la macchina non venga utilizzata correttamente e in conformità con le istruzioni per l'uso e / o non venga ispezionata regolarmente.

Prodotto: Golfare maschio

Tipo: MDAA

Tipo: MYX

Tipo: SWH

Portata: 1.120 - 20.000 kg

Portata: 1.000 - 10.000 kg

Portata: 3.000 - 15.000 kg

Direttive CE pertinenti:

Direttiva macchine CE 2006/42/EG

Norma/e applicate:

NEN-EN 818-1; NEN-EN 1677-1, 2, 3 en 5

Garanzia di qualità:

ISO 9001:2015

Datum / Fabrikant ondertekening
Datum / Hersteller-Unterschrift
Date / Manufacturer's Signature
Date / Signature
Fecha / Firma del fabricante



2023-01-01

T. Lavrijsen

Functie ondergetekende
Angaben zum Unterzeichner
Identification of signee
Fonction du signataire
Función del firmante

Hoofd Kwaliteitsgarantie
Leiter Qualitätswesen
Manager Quality Assurance
Responsable Qualité
Gerente de garantía de calidad

MITARI HIJSTECHNIEK BV

DE MAAS 40
5684 PL, BEST

DE RIJN 9
5684 PJ, BEST

www.mitari.nl
+31 (0) 499 338 000





MITARI

