



**Déclaration de conformité CE**  
Conformément à la directive 2006/42/CE relative aux machines, et ses modifications  
Fabricant : Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, D-78120 Furtwangen  
Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception et de leur construction, la machine désignée ci-après ainsi que le modèle mis par nous-mêmes sur le marché sont conformes aux exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive 2006/42/CE relative aux machines ainsi qu'aux normes harmonisées et aux normes nationales mentionnées ci-dessous. Cette déclaration perd sa validité en cas de modification de la machine sans notre accord, si la machine n'est pas utilisée conformément aux cas normaux présentés dans le mode d'emploi et si les contrôles à effectuer régulièrement ne sont pas réalisés.

**Dichiarazione di conformità CE**  
In ottemperanza alla Direttiva Macchine CE 2006/42/CE, All. IIa e seguenti modifiche  
Azienda: Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, D-78120 Furtwangen

Si dichiara che la macchina in seguito indicata - per quanto riguarda la sua progettazione e realizzazione e nella versione da noi messa in commercio - è conforme ai requisiti di sicurezza e igiene specificati nella Direttiva Macchine CE 2006/42/CE nonché nelle norme armonizzate e nazionali sotto indicate. Ogni modifica apportata alla macchina senza previo accordo con Ganter, il suo utilizzo non conforme ai casi applicativi descritti nelle Istruzioni per l'Uso e senza eseguire i regolari controlli comporta la perdita di validità della presente dichiarazione.

Désignation du produit / Description du produit: GN 5862  
Directive pertinente: / Direttiva di riferimento:

**Directive CE Machines 2006/42/CE / Direttiva macchine 2006/42/CE**

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées :

Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

EN 12100

**EN 1677-1**

Les normes et spécifications techniques nationales suivantes ont été appliquées :

Sono state applicate le seguenti norme nazionali e specifiche tecniche:

**GBR 500**

Mandataire chargé d'établir la documentation de conformité :

Personna autorizzata alla redazione della documentazione di conformità:

Otto Ganter GmbH & Co. KG

Furtwangen, 03.07.2017  
Stefan Ganter, Gérant / Amministratore Delegato  
Nom, fonction et signature de la personne responsable

Nome, funzione e firma del responsabile

Les textes et exemples de la présente documentation ont été établis avec le plus grand soin. Il ne peut cependant pas être totalement exclu qu'ils puissent présenter des erreurs. La société Otto Ganter GmbH & Co. KG décline toute responsabilité juridique ou de toute autre nature pour les données manquantes ou erronées éventuelles et leurs conséquences. La société Otto Ganter GmbH & Co. KG se réserve le droit de modifier ou d'améliorer tout ou partie de ses produits et/ou les notices d'accompagnement sans préavis.

I testi e gli esempi sono stati preparati con la massima cura. Ciò nonostante non è sempre possibile escludere errori. L'azienda Otto Ganter GmbH & Co. KG non può assumersi responsabilità per informazioni mancanti o errate e le conseguenze che ne derivano né ne ha la responsabilità giuridica o di qualsiasi altro tipo. L'azienda Otto Ganter GmbH & Co. KG si riserva il diritto di apportare modifiche alle mose a cuneo o a parti di esse nonché alle istruzioni cartacee a corredo o a parti di esse.

**COPYRIGHT®**  
Otto Ganter GmbH & Co. KG



## Mode d'emploi Istruzioni per l'uso

Crochets  
Ganci  
GN 5862



Édition · Edizione · 07/2017  
No d'article · Art.Nº · BT-5862-V1-07.17

**Otto Ganter GmbH & Co. KG**  
Normelemente  
Triberger Straße 3  
D-78120 Furtwangen

Telefon +49 7723 6507-0  
Telefax +49 7723 4659  
E-Mail info@ganter-griff.de  
Internet www.ganter-griff.de

### fr Traduction du mode d'emploi original (de)

#### Instructions de montage / Mode d'emploi

- Seuls des mandataires et personnes qualifiées sont autorisés à utiliser le produit dans le respect du règlement BGR 500 en Allemagne et des dispositions nationales correspondantes du pays concerné en dehors de l'Allemagne.  
• Se tenir, si possible, à l'écart de la zone dangereuse.  
• Toujours surveiller les charges accrochées.

- Avant toute mise en service, et régulièrement, contrôler que les anneaux de levage sont correctement fixés (couple de serrage) et qu'ils ne présentent pas une corrosion, une usure, des déformations etc. importantes.  
Il est interdit de démonter le roulement à billes et/ou le disque de palier lisse !

- Le matériau de base de la charge à laquelle les anneaux de levage seront fixés doit être suffisamment résistant pour absorber sans déformation les forces générées pendant le levage.

Profondeur de vissage minimale recommandée :

1	x	M dans l'acier (qualité minimale S235JR [1.0037])
1,25	x	M dans la fonte (p. ex. GG 25)
2	x	M dans les alliages d'aluminium
2,5	x	M dans les métaux légers de faible résistance (M = filetage, p. ex. M 20)

- Pour les métaux légers, les métaux non ferreux et la fonte grise, le filetage doit être sélectionné de sorte que la résistance du filetage corresponde aux exigences du matériau de base respectif.

Les anneaux de levage sont fournis avec un boulon hexagonal ayant subi un contrôle de fissures.

Respecter la température maximale d'utilisation des écrous :  
Les écrous autobloquants selon la norme DIN EN ISO 7042 (DIN 980) peuvent être utilisés jusqu'à une température maximale de + 150 °C.  
Respecter en outre les facteurs de réduction.

- Positionner les anneaux de levage sur la charge de sorte à éviter toutes contraintes inadmissibles telles que torsion ou renversement de la charge pendant le levage.

**Des températures supérieures à 400°C (752°F) ne sont pas admises!**

- Les anneaux de levage ne doivent pas entrer en contact avec des produits chimiques agressifs, des acides ou leurs vapeurs.

- Après le montage, et à intervalles réguliers, en fonction de la sollicitation de l'anneau de levage, mais au moins une fois par an, faire contrôler par un technicien qualifié l'aptitude de l'anneau de levage émerillon. Faire également procéder à ce contrôle après un dommage ou un événement particulier. En fonction des conditions d'utilisation, p. ex. utilisation fréquente, usure élevée ou corrosion, il peut être nécessaire de procéder aux contrôles à des intervalles inférieurs à un an.

**Critères de contrôle concernant les points 2 et 13 :**

- Dimensions du boulon et de l'écrou, longueur de vissage correctes
- Veiller à ce que le boulon soit correctement serré – contrôle du couple de serrage

• L'embase de l'anneau de levage émerillon doit être plane et reposer complètement sur la surface de vissage

• Intégrité de l'anneau de levage

• Données concernant la capacité de charge complètes et lisibles, marqué du fabricant

• Déformations des parties portantes telles que corps de base, anneau et boulon

• Déteriorations mécaniques telles qu'entailles importantes, notamment dans les zones soumises à des efforts de traction

• Pose correcte de la rondelle de fermeture latérale

• Modifications de section transversale dues à une usure > 10 % ou atteinte des repères d'usure dans les directions de charge principales

• Forte corrosion, fissures et détériorations

• La rotation facile et sans à-coups entre la partie supérieure et la partie inférieure de la crochet doit être garantie

• Le jeu maximum entre la partie supérieure et la partie inférieure de l'anneau de levage émerillon ne doit pas être dépassé :

- Lasthaken 0,63t - 2,5t: max. 1,5 mm

- Lasthaken 4,0t - 8,0t: max. 2,5 mm

**Tout non-respect des instructions risque d'entraîner des dommages corporels et matériels !**

- Le transpondeur RFID intégré sert à repérer et identifier l'anneau de levage émerillon, p. ex. pour effectuer les contrôles réguliers prescrits.

• Utilisable de - 80 à + 270 °C

• Très grande résistance aux chocs, à l'eau, à la saleté

• La puce RFID intégrée ne nuit en rien à la capacité de charge des différents composants de l'anneau de levage émerillon

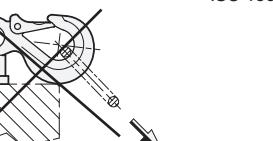
• Compatible avec les transpondeurs haute fréquence courants selon la norme ISO 15693 avec une fréquence de 13,56 MHz HF

**ATTENTION**

Les crochets GN 5862 sont conçus pour accrocher des dispositifs d'élingage et peuvent tourner sous charge, cependant pas à pleine charge au-dessous de 90°. Tout mouvement de rotation continu sous charge est interdit.

Avant d'accrocher le dispositif de levage, ajuster l'anneau de levage dans le sens de la charge.

L'œil porte-chARGE doit pouvoir se mouvoir librement et ne doit pas s'appuyer sur des arêtes.



### it Traduzione delle istruzioni per l'uso originali (de)

#### Istruzioni di montaggio / Istruzioni per l'uso

- Utilizzo solo da parte di operatori incaricati e accreditati, in ottemperanza (in Germania) alla BGR 500 e (fuori Germania) alle rispettive norme di riferimento e disposizioni nazionali.  
• Uscite, per quanto possibile, dalla zona immediatamente a rischio.  
• Sorvegliare sempre i carichi appesi.

- Controllare regolarmente e prima di ogni utilizzo i punti di ancoraggio per verificare la stabilità d'inserimento del golfare (coppia) e l'eventuale presenza di forte corrosione, usura, deformazione ecc.

Non è permesso smontare il cuscinetto a sfera e lo spessore del cuscinetto!

- Determinare il punto di ancoraggio in sede di progettazione in modo che le forze applicate possano essere assorbite dal materiale di base senza causare deformazioni. L'associazione di categoria tedesca consiglia le seguenti profondità minime del foro filettato:

1	x	M in acciaio (qualità minima S235JR [1.0037])
1,25	x	M in ghisa (ad es. GG 25)
2	x	M in lega di alluminio
2,5	x	M in metalli leggeri di minore stabilità (M = filetage, ad es. M 20)

Per i metalli leggeri, i metalli non ferrosi e la ghisa grigia, il filetto dovrà essere scelto in modo che la sua capacità di portata sia adeguata alla sollecitazione del rispettivo materiale di base.

I punti di attacco vengono forniti con una vite esagonale esente da cricche collaudata.

Tenere conto della temperatura di esercizio massima per i dadi:

I dadi di bloccaggio conformi alla DIN EN 7042 (DIN 980) sono utilizzabili fino a max. +150 °C.  
Tenere conto, in aggiunta, dei fattori di riduzione.

- Scegliere la posizione dei punti di ancoraggio in modo da evitare la possibilità di carichi eccessivi causati da torsione o ribaltamento del carico.

a) Posizionare il punto di ancoraggio per il sollevamento a braccio singolo in verticale sopra il baricentro del carico.

b) Posizionare i punti di ancoraggio per il sollevamento a braccio doppio sui due lati e sopra il baricentro del carico.

c) Posizionare i punti di ancoraggio per il sollevamento a tre e quattro bracci in modo simmetrico su un livello attorno al baricentro del carico.

- Simmetria del carico. Determinare la necessaria capacità portante del singolo punto di ancoraggio per forza di carico simmetrica/asimmetrica in base alla seguente relazione fisica espressa dalla formula:

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

W<sub>UL</sub> = Capacità portante del singolo punto di ancoraggio/  
braccio (kg)  
G = Carico di lavoro (kg)  
n = Numero di bracci  
β = Angolo d'inclinazione del singolo braccio

Numeri di bracci:	Simmetria	Asimmetria
Due bracci	2	1
Tre / quattro bracci	3	1

**AVIS**  
En cas de charge asymétrique, la capacité de charge d'un anneau de levage doit correspondre au moins au poids de la charge.

- La surface de vissage (diamètre e), avec trous taraudés percés perpendiculairement, doit être plane. Les trous borgnes doivent être percés avec une profondeur suffisante pour que l'embase de l'anneau de levage puisse épouser la surface de vissage.

7. Le crochet GN 5862 doit pouvoir tourner sur 360° à l'état vissé à fond. Pour un transport unique, un serrage manuel de l'anneau de levage à l'aide d'une clé plate jusqu'à appui de l'embase de l'anneau sur la surface de vissage suffit. Si le crochet GN 5862 doit rester durablement sur la charge, il doit être serré avec un couple de serrage (+/- 10 %) conformément au tableau ci-dessous. En cas d'utilisation continue, contrôler régulièrement que les couples de serrage prescrits sont respectés.

**ATTENTION**

I ganci GN 5862 sono concepiti per l'attacco di tiranti per sollevamento e

per rimanere girevoli sotto carico, ma non sotto pieno carico a 90°. La rotazione continua sotto carico non è permessa.

Orientare il golfare in posizione di tiro prima di inserire il tirante. L'anello di carico deve essere

libero di muoversi, senza venire a contatto con spigli o altri ostacoli.

**ATTENZIONE**

I ganci GN 5862 sono conce