DOSSIER PRODUIT

# Crochet de levage à souder

Référence JDT : page-2c4338772998

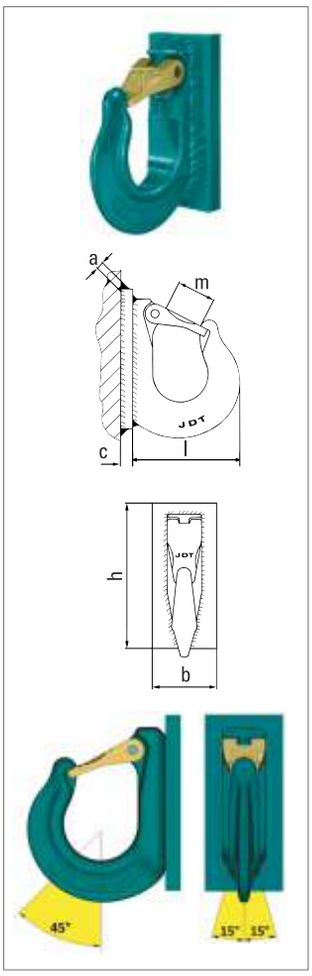
| | |
|---|---|
| **Rotation** | - |
| **Pivotement** | 0-45° axial; 0-15° latéral |
| **Température** | -20 °C à +400 °C |
| **Coefficient de sécurité** | 4:1 |
| **Certifications indiquées** | DEKRA |
| **Identifications individuelles** | RFID et/ou marquage par gravure |

## Contenu du dossier

• Synthèse levage.pro de la référence sélectionnée.
• Pages catalogue produit en français.
• Notice et certificat de conformité en français.
• Certificat de conformité CE du produit en français.

*Consulter ce produit en ligne : https://levage.pro/anneaux-de-levage/crochet-de-levage-a-souder/*
*Avant utilisation, vérifiez toujours la notice officielle, le montage, le support et les conditions d'emploi.*

# AHK Crochet à souder




| Désignation | CMU | a | b | c | h | l | m | Poids | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | t | mm | mm | mm | mm | mm | mm | kg | |
| AHK 6 | 1,4 | 5 | 40 | 10 | 90 | 68 | 22 | 0,61 | 0362706000 |
| AHK 8 | 2,5 | 5 | 50 | 10 | 115 | 90 | 30 | 1,2 | 0362708000 |
| AHK 10 | 4,0 | 8 | 60 | 15 | 140 | 105 | 37 | 2,3 | 0362710000 |
| AHK 13 | 6,7 | 8 | 70 | 15 | 175 | 135 | 47 | 3,9 | 0362713000 |
| AHK 16 | 10,0 | 8 | 80 | 15 | 210 | 140 | 51 | 5,65 | 0362716000 |

Plage de température d'utilisation : de -20° C à +400° C.

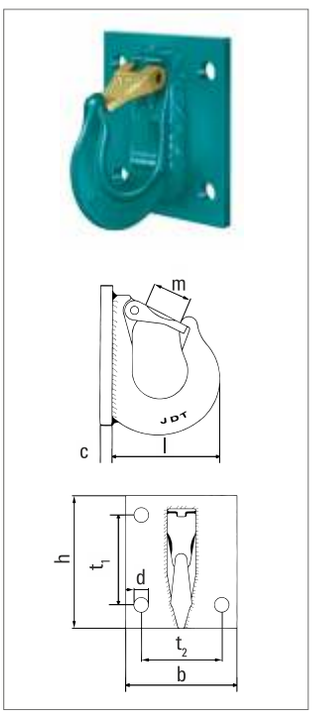
Crochet par exemple pour souder sur des palonniers
ou comme anneau de levage avec un linguet solide.



Plage d'utilisation :
- 0 à 45° dans l'axe du crochet
- 0 à 15° dans le sens latéral

La notice d'utilisation correspondante et les fichiers CAO
peuvent être téléchargés sur www.ahk.jdt.fr

# AHKG Crochet à visser




| Désignation | Vis* | CMU | b | c | d | h | l | m | $t_1$ | $t_2$ | Poids | Référence |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | t | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | mm | kg | |
| AHKG 6 | M12 | 1,4 | 100 | 10 | 13 | 100 | 68 | 22 | 60 | 70 | 1,1 | 0362806000 |
| AHKG 8 | M12 | 2,5 | 110 | 10 | 13 | 135 | 90 | 30 | 75 | 80 | 1,76 | 0362808000 |
| AHKG 10 | M16 | 4,0 | 130 | 12 | 17 | 155 | 105 | 37 | 100 | 95 | 3,2 | 0362810000 |
| AHKG 13 | M20 | 6,7 | 160 | 15 | 22 | 185 | 136 | 47 | 120 | 110 | 5,8 | 0362813000 |
| AHKG 16 | M24 | 10,0 | 180 | 15 | 26 | 220 | 140 | 51 | 150 | 120 | 8,0 | 0362816000 |

Plage d'utilisation (voir schéma du AHK) :
- 0 à 45° dans l'axe du crochet
- 0 à 15° dans le sens latéral

* Les vis doivent être au moins de la classe de qualité 8.8
et avoir été contrôlées pour les fissures.

La notice d'utilisation correspondante et les fichiers CAO
peuvent être téléchargés sur www.ahkg.jdt.fr

**INSTRUCTIONS DE MONTAGE TRADUITE**
**JDT – J. D. Theile GmbH & Co. KG, Letmather Str. 26-45, D-58239 Schwerte, Allemagne**
**Tel : +33 1 89 31 58 58 info@jdt.fr www.jdt.fr**

# Notice d'instructions pour crochets à visser et à souder (EAHKG et EAHK)

**Principes généraux d'utilisation des élingues :**

*La notice d'instructions doit être conservée avec le certificat et la déclaration de conformité CE.*

La chute de charges causée par la défaillance et/ou une utilisation et une manipulation incorrectes des élingues ou de leurs composants individuels présente un danger direct pour la vie ou la santé des personnes se trouvant dans la zone de danger des opérations de levage.

Cette notice d'instructions contient des informations relatives à l'utilisation et à la manipulation en toute sécurité des élingues. Avant d'utiliser les élingues, les personnes chargées de cette tâche doivent être formées à leur manipulation et à leur utilisation par une personne qualifiée.

En principe, pour les élingues y compris les accessoires et le(s) produit(s) de cette notice, il s'applique que :

- La CMU admissible (voir marquage) du dispositif de levage doit correspondre à la charge. En cas de marquage manquant ou illisible, le dispositif de levage ne doit pas être utilisé.
- Il ne doit y avoir aucun point dangereux (par exemple, points d'écrasement, points de cisaillement, points d'accrochage ou de choc) qui gêne ou mette en danger l'élingueur et/ou le transport.
- Le matériau de base et la conception de la charge doivent pouvoir absorber les forces exercées sans se déformer.
- Les contraintes, par exemple dues à l'application de forces excentrées, qui entraînent une répartition inégale de la charge, doivent être prises en compte lors du choix du moyen de levage.
- Si des contraintes extrêmes ou des charges dynamiques importantes (chocs) peuvent survenir, il faut en tenir compte lors du choix du moyen d'élingage et de la CMU.
- Les élingues ne doivent pas être utilisées pour le transport de personnes. Les personnes ne doivent jamais se trouver dans la zone de danger de la charge suspendue.
- Les élingues ne doivent pas entrer en contact avec des acides ou d'autres substances agressives. Il convient de noter que des vapeurs acides peuvent également se former dans certains processus de production.
- Ne modifiez jamais les élingues de votre propre chef (par exemple, en les meulant, en les soudant, en les pliants ou en y ajoutant des pièces) !
- Les élingues ne doivent pas être exposées à des températures inadmissibles.
- Seules des pièces de rechange d'origine peuvent être utilisées.
- Lors du transport de marchandises dangereuses, les prescriptions supplémentaires applicables doivent être respectées.
- Les accessoires de levage doivent être stockés de manière à être protégés contre tout dommage et à ne présenter aucun danger.
- En cas de dysfonctionnement, l'élingue doit être immédiatement retirée de la circulation et envoyée en maintenance .
- Les moyens de levage doivent être éliminés de manière appropriée lorsqu'ils ne sont plus utilisables. Attention : les substances potentiellement dangereuses pour l'environnement (par exemple, les graisses et les huiles) doivent être éliminées séparément.

**Contrôle et maintenance :**

Les élingues doivent être inspectées régulièrement avant leur utilisation, par exemple par l'élingueur, afin de vérifier qu'elles sont en bon état et qu'elles peuvent être utilisées correctement (par exemple, serrage des vis, corrosion importante, déformations, etc.). Les élingues défectueuses ne doivent pas être utilisées. Elles doivent être contrôlées au moins une fois par an par une personne qualifiée, conformément aux normes applicables et aux directives des associations professionnelles (par exemple, règle DGUV 109-017). Tous les 3 ans, les élingues doivent être soumises à un contrôle visant à détecter d'éventuelles fissures, à l'aide d'un appareil de contrôle approprié et par une personne qualifiée. L'utilisateur doit tenir compte des résultats de l'évaluation des risques conformément au règlement sur la sécurité au travail. L'intervalle est raccourci si les produits sont exposés à des conditions de fonctionnement critiques. Les enregistrements des contrôles doivent être conservés.

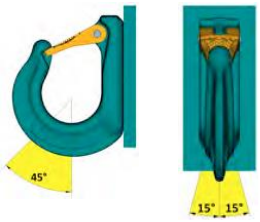
Le coefficient de contrôle (voir directive européenne 2006/42/CE, point 4.4.1) est défini par les normes correspondantes et est égal à 2,5.

**Attention : tout non-respect entraîne la perte de l'autorisation de mise en service.**

**Instructions générales de montage**

Lors du montage, la position du crochet doit être choisie de manière à ce qu'une surface d'appui plane soit adaptée à la transmission des forces attendues. Les règles générales de construction et de sécurité ainsi que les recommandations relatives à l'arrimage des charges doivent être respectées. Les crochets doivent être fixés de manière à ce que :

- le crochet soit aligné autant que possible dans le sens de la traction. Des écarts latéraux jusqu'à 15° de chaque côté sont tolérés.
- le crochet soit facilement accessible et sans obstacle pour accrocher et décrocher le moyen d'élingage.
- les contraintes inadmissibles, par exemple dues à une application excentrée de la charge et donc à une répartition inégale de la charge, en tenant compte du centre de gravité de la charge (voir également EN 818-6), soient évitées.
- Le nombre et la disposition des crochets doivent être choisis de manière à ce que la charge ne puisse pas changer de position de manière imprévue pendant le transport.




**Domaine d'application :** 45° et charge admissible 15° dans le sens de la traction latérale

**Crochets à visser EAHKG**

- Seules des vis de **classe de résistance 8.8** ou **10.9 testées anti-fissures** peuvent être utilisées.
- Les crochets doivent être serrés à l'aide d'une clé jusqu'à ce qu'ils affleurent la surface d'appui.
- Les couples de serrage indiqués dans le tableau 2 doivent être respectés (valeurs indicatives).
- Si les EAHKG sont fixés à l'aide d'écrous, ceux-ci doivent correspondre à la classe de résistance 8 / 10 et être testés anti-fissures.
- Vérifier que la taille de la vis, le diamètre du filetage et la longueur de vissage sont corrects. Dans le cas d'un trou borgne, la profondeur du filetage doit être au moins 1,1 fois supérieure à la longueur de vissage E.
- La bride à visser sert également de gabarit de traçage.
- Nous recommandons la longueur de vissage minimale suivante :

| | | |
|---|---|---|
| dans l'acier | 1 | x d |
| en fonte | 1,25 | x d, pour les résistances de fonte < 200 MPa, au moins 1,5 x d |
| en aluminium | 2,5 | x d |
| dans les alliages aluminium-magnésium | 2 | x d |

(où d = taille du filetage, par exemple pour M 24, d = 24 mm)

Pour les crochets à souder EAHK, respecter les informations de soudage séparées.

**CMU, température d'utilisation et couples de serrage des vis**

Si aucune CMU n'est estampillée sur le crochet, la CMU de la chaîne à un brin de même taille nominale et de même classe de qualité s'applique. La taille nominale du crochet est estampillée sur celui-ci (tableau 1).

**Crochets à visser EAHKG**

Pour les vis utilisées de classe de résistance 8.8 et 10.9, les CMU doivent être réduits en fonction de la température d'utilisation, conformément aux spécifications du fournisseur de vis. Si les crochets doivent être utilisés à des températures comprises entre +200 et +400 °C, nous recommandons l'utilisation de crochets à souder.

**Crochets à souder EAHK**

Il convient de prêter une attention particulière à la température maximale que le moyen d'élingage peut supporter dans chaque cas particulier. L'influence des températures élevées sur la CMU des moyens d'élingage de différentes classes de qualité est indiquée dans le tableau 3 :

**Tableau 1**

| Désignation | CMU [ t ] |
|---|---|
| **ENORM EAHK / EAHKG 6** | 1,4 |
| **ENORM EAHK / EAHKG 8** | 2,5 |
| **ENORM EAHK / EAHKG 10** | 4 |
| **ENORM EAHK / EAHKG 13** | 6,7 |
| **ENORM EAHK / EAHKG 16** | 10 |

**EAHKG**



**Tableau 2**

| Vis [ mm ] | Couple de serrage [ Nm ] |
|---|---|
| M 12 | 70-84 |
| M 12 | 70-84 |
| M 16 | 160-206 |
| M 20 | 340-415 |
| M 24 | 600-714 |

**EAHK**



**Tableau 3**

| **Température d'utilisation en °C** | **CMU en %** |
|---|---|
| moins 20 °C - plus 200 °C | 100 |
| plus 200 °C - plus 300 °C | 90* |
| plus 300 °C - plus 400 °C | 75* |
| supérieure à 400 °C | **non autorisé** |

***s'applique uniquement à EAHK**

Traduction de l'instruction de montage originale. En cas de doute ou de malentendu, la version allemande du document fait foi.

**Déclaration de conformité**

| | |
|---|---|
| **EG-Konformitätserklärung** | **Im Sinne der EG Richtlinie Maschinen 2006/42 EG und weiter ergänzender Richtlinien.** |
| **EC Conformity Declaration** | **As defined by the EC Guideline Machines 2006/42 EC and other complementary guidelines.** |
| **Déclaration de conformité CE** | **Dans le sens des directives CE Machines 2006/42 CE et des directives complémentaires.** |
| **EG-Conformiteitsverklaring** | **Overeenkomstig de EG-richtlijn Machines 2006/42 EG en verdere aanvullende richtlijnen.** |
| **Declaración de conformidad CEE** | **Conforme a la Directiva CE de Máquinas 2006/42 CE y otras Directivas suplementarias.** |
| **Dichiarazione di conformità CE** | **Ai sensi della direttiva CE sulle macchine 2006/42 CE e altre direttive integrative.** |
| **EY-yhdenmukaisuustodistus** | **Koneista annetun EY-direktiivin 2006/42 EY ja muiden lisädirektiivien tarkoittamassa mielessä.** |
| **EF-Overensstemmelseserklæring** | **I overensstemmelse med EF-retningslinie maskiner 2006/42 EF og videre supplerende retningslinier.** |
| **EG-Konformitetsförklaring** | **I enlighet med EG:s Maskindirektiv 2006/42 EG samt vidare kompletterande direktiv.** |

Der Unterzeichnende, bevollmächtigt von der
The undersigned, empowered by
Le soussigné, mandataire de
De ondergetekende, gemachtigde van de firma
El suscrito, autorizado por la
Il sottoscritto, delegato dalla
Allekirjoittanut, yhtiön
Den undertegnede, befuldmægtiget af
förklarar undertecknad, bemyndigad av

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

erklärt, daß das (die) umseitig bezeichnete(n) Anschlagmittel in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung bei bestimmungsgemäßer Benutzung mit den grundliegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen übereinstimmen.

declares that sling gear, listed overleaf, conform in its marketed design with the requisite basic safety and health requirement, provided they are used in accordance with their intended purpose.

déclare que le matériel de levage décrit au verso et employé conformément aux prescriptions, dans l'exécution mise en circulation par nos soins, est conforme aux exigences fondamentales de sécurité et de santé.

verklaart dat de op de achterzijde aangegeven aanslagmiddelen in de door ons in het verkeer gebrachte uitvoering bij doelmatig gebruik met de pricipiële eisen omtrent veiligheid en gezonderheid overeenstemmen.

declara que el/(los) dispositivo/(s) de suspensión mencionado/(s) al dorso en la forma lanzada al mercado concuerdan con los requiremientos básicos impuestos a la seguridad y a la salud bajo la condición de una aplicación de acuerdo con los fines previstos.

dichiara che il(i) dispositivo(i) di arresto definito(i) a tergo, nel modello da noi distribuito, se usato(i) nel modo dovuto risponde (rispondono) ai requisiti basilari de sicurezza e sanitari.

valtuuttamana vakuuttaa, että kääntöpuolella mainittu/tut kiinnitysväline/et myyntiin tuomassamme moudossa ja sitä/niitä asianmukaisesti käytettynä ovat perustavanlaatuisten turvallisuus- ja terveysvaatimusten kanssa yhdenmukaisia.

erklærer, at det (de) omstående anslagsmidel (-midler) i den udførelse, som vi har givet den ud, ved bestemmelsens benyttelse stemmer ovcrens med de grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav.

att det (de) på omstående sida uppförda anslagmedlet (-medlen) i det av oss sålda utförandet vid ändamålsenlig sanvändning överensstämmer med de grundläggande kraven beträffande säkerhet och hälsa.

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **EG-Richtlinien** | **EG Richtlinien Maschinen** geändert durch | **2006/42 EG** | **Harmonisierte Normen** | EN ISO 12100 | **EN 818-1** |
| **EC Guidelines** | **EC Guideline for Machines** amended by | | **Harmonized standards** | | **EN 818-2** |
| **Directives CE** | **Directives CE Machines** modifiée en | | **Normes harmonisées** | | **EN 818-3** |
| **EG-richtlijnen** | **EG-richtlijn machines** gewijzigd door | | **Overeenkomstige normen** | | **EN 818-4** |
| **Directivas CEE** | **Directiva CEE 'Maquinas'** modificada por | | **Normas armonizadas** | | **EN 818-5** |
| **Direttive CE** | **Direttive CE sulle macchine** cambiate con | | **Norme armonizzate** | | **EN 818-6** |
| **EY-direktiivit** | **Koneista annettu EY-direktiivi** muutettu direktiiveillä | | **Harmonisoidut standardit** | | **EN 818-7** |
| **EF-retningslinier** | **EF retningslinie maskiner** forandret gennem | | **Harmonerede normer** | | **EN 1677-1** |
| **EG-Direktiv** | **EG:s Maskindirektiv** andrat genom | | **Harmoniserade standarder** | | **EN 1677-2** |
| | | | | | **EN 1677-3** |
| | | | | | **EN 1677-4** |
| | | | | | **EN 1677-5** |
| | | | | | **EN 1677-6** |
| | | | | | **EN 13889** |
| | | | | | **EN 13155** |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Angewendete nationale Normen**<br>**Applied national standards**<br>**Normes nationales appliquées**<br>**Toegepaste nationale normen**<br>**Normas nacionales aplicadas**<br>**Norme nazionali applicate**<br>**Sovelletut kansalliset standardit**<br>**Brugte nationale normer**<br>**Nationella normer som tillämpats** | DIN 685-2<br>DIN 685-3<br>DIN 685-4<br>DIN 685-5 | DIN 5688-1<br>DIN 5688-3<br>DIN 5692 | DIN 5687-1<br>PAS 1061 | DIN 695<br>DIN 32891<br>DIN 766<br>DIN 764-1<br>DIN 764-2 |

Aberspach / Qualitätsmanager
Unterschrift

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