DOSSIER PRODUIT

Oreille d’arrimage à souder APZ 6400

Référence JDT : 0383106000

Désignation	APZ 6400
Référence	0383106000
LC	6400 daN
Coefficient de sécurité	2 par rapport à la rupture

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-arrimage/apz/apz-6400/

Avant utilisation, vérifiez toujours la notice officielle, le montage, le support et les conditions d’emploi.

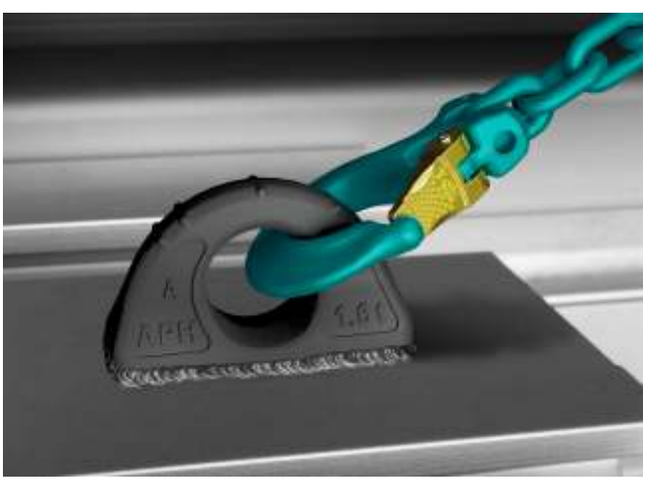
APZ

Anneau d'arrimage à souder type « oreille »
(+ version spéciale levage)

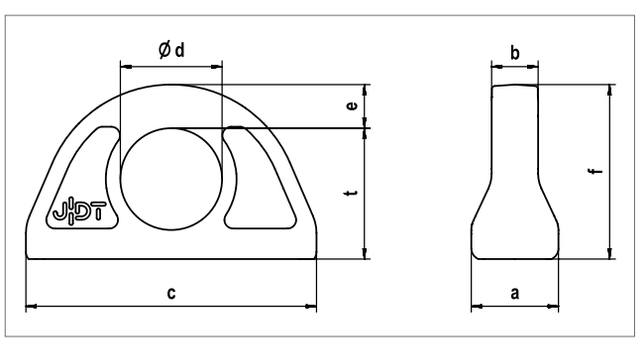


Oreille à souder
- version arrimage : LC de 3.200 daN à 40.000 daN.
- version levage : CMU de 1,6 t à 31,5 t

Les avantages sont :
» Design compact
» Chargeable dans toutes les directions sans perte de LC
» Conception forgée robuste
» Indicateurs d'angles d'arrimage forgés
» Revêtement anticorrosion : Galvanisation par diffusion Zd30
» Plage de température d'utilisation : -40 °C à +400 °C
» Coefficient de sécurité 2 (par rapport à la rupture)
» Testé à 100 % contre les fissures
» Forgé dans un matériel facile à souder
» Grâce à la soudure en chanfrein circulaire, idéal pour l'utilisation en extérieur
» Certifié DEKRA



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



APZ

Désignation	Force d'arrimage	a	b	c	Ø d	e	f	t	Poids	Référence
	daN	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
APZ 3200	3.200	30	16	100	35	15	60	45	0,6	0383103000
APZ 6400	6.400	41	23	137	50	20	84	64	1,6	0383106000
APZ 10000	10.000	51	27	172	60	27	103	76	3,0	0383110000
APZ 20000	20.000	70	38	228	80	34	134	100	7,1	0383120000
APZ 40000	40.000	90	52	272	115	39	182	143	14,3	0383140000

TRADUCTION DE LA NOTICE D'INSTRUCTIONS ORIGINALE
JDT – J. D. Theile GmbH & Co. KG, Letmather Str. 26-45, D-58239 Schwerte, Allemagne
Tel: +33 (0) 9 80 08 23 10 Fax: +33 (0) 9 80 08 23 11 www.jdt.fr

Notice d'instructions de l'anneau type APH / APZ « Oreille chargeable dans toutes les directions »

Principes généraux d'utilisation des élingages :

La notice d'instructions et le certificat et la déclaration de conformité CE doivent être conservés ensemble.
La chute de charges causée par la défaillance et/ou l'utilisation, la manipulation incorrecte des élingues/systèmes d'arrimage ou de leurs pièces individuelles, ci-après nommé(s) accessoire(s), présente un risque direct pour la santé et l'intégrité physique des personnes qui se trouvent dans la zone dangereuse des opérations de levage.
Cette notice d'instruction contient des informations relatives à l'utilisation et à la manipulation en toute sécurité de l'accessoire. Avant d'utiliser l'accessoire, les personnes autorisées doivent être formées à l'élingage / arrimage et à la manipulation et à l'utilisation par une personne compétente.
En règle générale, les points suivants s'appliquent :

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

Contrôles et entretien :

L'accessoire doit être inspecté visuellement et régulièrement avant chaque utilisation, par exemple par l'élingueur/l'arrimeur, pour s'assurer qu'il soit utilisé correctement et en parfait état (par exemple, corrosion sévère, déformation, endommagement, etc.). Les accessoires défectueux ne doivent pas être utilisés. Ils doivent être inspectés au moins une fois par an par une personne qualifiée, en tenant compte des normes pertinentes et des directives (par ex. DGVU Regel 109-017 en Allemagne) du pays concerné. JDT recommande une inspection de l'absence de fissures tous les 3 ans par une personne compétente utilisant un appareil de test approprié. L'utilisateur doit prendre en considération les résultats de l'évaluation des risques conformément aux décret sur la sécurité du travail et règles du pays concerné. La période de temps est réduite lorsque l'accessoire est exposé à des conditions de fonctionnement critiques. Les enregistrements des contrôles doivent être conservés.
Le coefficient d'épreuve (voir directive EU 2006/42/CE point 4.4.1) est spécifié par les normes en vigueur et correspond à un facteur de 2,5 pour l'APH.

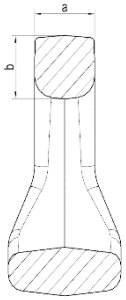
Attention : le non-respect des instructions entraîne l'annulation du permis d'exploitation.





Désignation	Cote d'usure maximale autorisée a [mm]	b [mm]
APH 1,6 / APZ 3.200	**15,2**	**14,3**
APH 3,2 / APZ 6.400	**21,9**	**19,0**
APH 5 / APZ 10.000	**25,7**	**25,7**
APH 10 / APZ 20.000	**36,1**	**32,3**
APH 20 / APZ 40.000	**49,4**	**37,1**
APH 31,5	**60,8**	**46,6**

Tableau 1



Usure admissible : maximum 5 % (voir tableau 1)

Instructions générales de montage :

Lors de l'installation de l'anneau, les points suivants doivent être respectés :
Les anneaux fixés doivent être facilement reconnaissables (marquages de couleur contrasté).

- Pour assurer une bonne transmission des forces, la surface de contact où seront positionnés les anneaux doit être plane.
- Les anneaux doivent être positionnés de manière à pouvoir être atteints facilement et sans entrave pour attacher et détacher l'élingage (pour l'APH) ou système d'arrimage (pour l'APZ).
- Le nombre et la disposition des anneaux doivent être choisis de manière à ce que la charge ne change pas de position de manière inattendue pendant le transport.

L'anneau ne doit pas être utilisé sous charge pour pivotement ou rotation de charge. Utiliser pour cela le THEIPA Point à souder.

Instructions de soudage :

Le soudage ne peut être effectué que par des soudeurs possédant les qualifications suffisantes conformément à la norme DIN EN ISO 9606-1 pour la tâche de soudage à effectuer (procédé, matériel d'apport, position).

- Les règles et réglementations applicables à l'application doivent être respectées.
- Dans le domaine non réglementé, nous recommandons la certification selon DIN EN 3834.
- L'acier de l'anneau est 23 MnNiMoCr 5 4 (1.6758) selon DIN17115 ou équivalent.
- Nous recommandons de tenir compte des spécifications de la norme DIN EN 1011.
- Les transitions du cordon soudure doivent être exécutées sans entaille.
- L'adéquation du matériau d'apport utilisé et l'exécution de la soudure doivent être garanties par le fabricant (de la soudure).

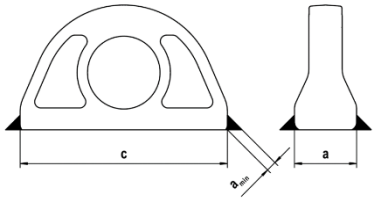
Matériel d'apport de soudage pour le procédé de soudage sous gaz inerte ISO 4063-135 (MAG) :
- selon DIN EN ISO 14341, avec une limite d'élasticité de 380 MPa (indice ≥ 38) ou supérieur.

Matériel d'apport de soudage pour le procédé de soudage à l'arc ISO 4063-111 :
- selon DIN EN ISO 2560, avec une limite d'élasticité de minimum 380 MPa (indice ≥ 38).

L'utilisation d'autres procédés de soudage relève de la responsabilité de l'utilisateur.

Désignation	c [mm]	a [mm]	Épaisseur de soudure a_{min}	Longueur [mm]	Volume [mm³]
APH 1,6 / APZ 3.200	100	30	4	260	5250
APH 3,2 / APZ 6.400	137	41	6	356	16500
APH 5 / APZ 10.000	172	51	7	446	26920
APH 10 / APZ 20.000	228	70	8	596	46310
APH 20 / APZ 40.000	272	90	12	724	164680
APH 31,5	320	108	15	856	288030

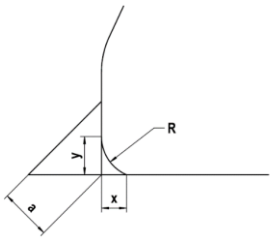
Tableau 2



Cordon de soudure HY étendue avec soudure en angle :

Désignation	a [mm]	R [mm]	x [mm]	y [mm]
APH 1,6 / APZ 3.200	4	4	2,4	3,7
APH 3,2 / APZ 6.400	6	5	6,2	5,2
APH 5 / APZ 10.000	7	5	6,3	5,2
APH 10 / APZ 20.000	8	6	7,1	6,1
APH 20 / APZ 40.000	12	-	11	11
APH 31,5	15	-	13	13

Tableau 3



CMU, Charge (ou Capacité) Maximale d'Utilisation :
Les capacités correspondantes sont estampillées sur l'anneau de levage APH et anneau d'arrimage APZ, elles sont listées ci-dessous sous forme de tableau et d'images (tableaux 4 et 5). Elles ne doivent pas être dépassées. Dans le cas de levage avec une répartition asymétrique des charges, la règle suivante s'applique aux élingages de 2 à 4 brins :
utiliser la CMU pour 1 brin à 90° ou la CMU nominale. Cela correspond à la CMU indiquée sur le corps de l'anneau de levage.
Les anneaux d'arrimage APZ sont uniquement conçus pour l'arrimage. Si un APH est utilisé pour l'arrimage, il ne peut plus être utilisé pour le levage.

L'APH ou APZ peut être chargé dans toutes les directions. En cas de chargement dans le sens longitudinal (Image 1) les capacités de charge accrues entre parenthèses s'appliquent à l'APH.

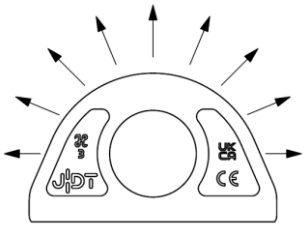


Image 1 – Chargement longitudinale
(Valeurs entre parenthèses du tableau 4)

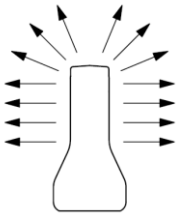


Image 2 – Chargement transversale
(CMU nominale indiquée sur l'anneau)

Tableau 4

Type d'élingage :									
Nombre de brins :		1	1	2	2	2	2	3 ou 4	3 ou 4
Angles de l'élingage :		0°	90°	0°	90°	0° à 45°	45° à 60°	0° à 45°	45°à 60°
		CMU		CMU		CMU		CMU	
Désignation		[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]	[t]
APH	**1,6**	4	1,6 (4)	8	3,2 (8)	2,2 (5,6)	1,6 (4)	3,4 (8,4)	2,4 (6)
APH	**3,2**	9	3,2 (9)	18	6,4 (18)	4,5(12,6)	3,2 (9)	6,7 (18,9)	4,8 (13,5)
APH	**5**	12	5 (12)	24	10 (24)	7 (16,8)	5 (12)	10,5 (25,2)	7,5 (18)
APH	**10**	20	10 (20)	40	20 (40)	14 (28)	10 (20)	21,2 (42)	15 (30)
APH	**20**	32	20 (32)	64	40	28	20	42	30
APH	**31,5**	40	31,5 (40)	80	63	45	31,5	67	47,5

Tableau 5

Désignation Code		Force d'arrimage (LC) [daN]
APZ	**3.200**	3.200
APZ	**6.400**	6.400
APZ	**10.000**	10.000
APZ	**20.000**	20.000
APZ	**40.000**	40.000

Traitement thermique :

Après soudage, les anneaux APH et APZ peuvent être recuits une fois, en état non chargé, à 600°C maximum pendant une heure maximum. Après refroidissement à température ambiante, la pleine capacité de charge (ou d'arrimage pour les APZ) est toujours assurée.

Plage de température d'utilisation :
Une attention particulière doit être portée à la température maximale que l'accessoire peut supporter dans des cas individuels. L'influence des températures plus élevées sur la capacité de charge (CMU ou LC) de l'accessoire est indiquée dans le tableau 6 suivant :

Tableau 6

Température d'utilisation en °C	CMU en %
moins 40°C à plus 200°C	100
plus 200°C à plus 300°C	90
plus 300°C à plus 400°C	75
Plus de 400°C	**interdit**

Version digitale de ce document :
La version digitale de ce document est disponible sous le lien suivant :
www.notices.jdt.fr



Traduction des informations de soudage original
En cas de doute ou malentendu, la version allemande de document est décisive.

Déclaration de conformité

EG-Konformitätserklärung der Fa. JDT

EG-Konformitätserklärung	**Im Sinne der Richtlinie 2006/42/EG (bis 19.01.2027) und VERORDNUNG (EU) 2023/1230 (ab 20.01.2027).**
EC Conformity Declaration	**As defined by the Directive 2006/42/EC (until 19.01.2027) and REGULATION (EU) 2023/1230 (from 20.01.2027).**
Déclaration de conformité CE	**Dans le sens des directives 2006/42/CE (jusqu'au 19.01.2027) et du RÈGLEMENT (UE) 2023/1230 (à partir du 20.01.2027).**
EG-Conformiteitsverklaring	**In de zin van Richtlijn 2006/42/EG (tot 19-01-2027) en VERORDNUNG (EU) 2023/1230 (vanaf 20-01-2027).**
Declaración de conformidad CEE	**En el sentido de la Directiva 2006/42/CE (hasta el 19/01/2027) y el REGLAMENTO (UE) 2023/1230 (a partir del 20/01/2027).**
Dichiarazione de conformità CE	**Ai sensi della direttiva 2006/42/CE (fino al 19/01/2027) e del REGOLAMENTO (UE) 2023/1230 (dal 20/01/2027).**
EY-yhdenmukaisuustodistus	**Direktiivin 2006/42/EY (voimassa 19.1.2027 asti) ja ASETUKSEN (EU) 2023/1230 (voimassa 20.1.2027 alkaen) mukaisesti.**
EF-Overensstemmelseserklæring	**I henhold til direktiv 2006/42/EF (indtil 19.01.2027) og FORORDNING (EU) 2023/1230 (fra 20.01.2027).**
EG-Konformitetsförklaring	**I enlighet med direktiv 2006/42/EG (fram till 19.01.2027) och förordning (EU) 2023/1230 (från och med 20.01.2027).**
Deklaracja zgodności WE	**Zgodnie z dyrektywą 2006/42/WE (do 19.01.2027) i ROZPORZĄDZENIEM (UE) 2023/1230 (od 20.01.2027).**

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
Niżej podpisany, upoważniony przez

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 sanwändning överensstämmer med de grundläggande kraven beträffande säkerhet och hälsa.
oświadcza, że wymienione na odwrocie środki mocowania w wersji wprowadzonej przez nas na rynek są zgodne z zasadniczymi wymogami dotyczącymi bezpieczeństwa i ochrony zdrowia w przypadku zastosowania zgodnego z przeznaczeniem.

EG-Richtlinien **EC Guidelines** **Directives CE** **EG-richtlijnen** **Directivas CEE** **Direttive CE** **EY-direktiivit** **EF-retningslinier** **EG-Direktiv** **Dyrektywy EG**	**EG Richtlinien Maschninen** geändert durch **EC Guideline for Machines** amended by **Directives CE Machines** modifiée en **EG-richtlijn machines** gewijzigd door **Directiva CEE 'Maquinas'** modificada por **Direttive CE sulle macchine** cambiate con **Koneista annettu EY-direktiivi** muutettu direktiiveillä **EF retningslinie maskiner** forandret gennem **EG:s Maskindirektiv** andrat genom **Dyrektywy maszynowe EG** zmienione w drodze	2006/42/EG (≤19.01.2027) (EU)2023/1230 (≥20.01.2027)	Harmonisierte Normen Harmonized standards Normes harmonisées Overeenkomstige normen Normas armonizadas Norme armonizzate Harmonisoidut standardit Harmonerede normer Harmoniserade standarder Normy zharmonizowane	EN ISO 12100	EN 818-1 EN 818-2 EN 818-3 EN 818-4 EN 818-5 EN 818-6 EN 818-7 EN 1677-1 EN 1677-2 EN 1677-3 EN 1677-4 EN 1677-5 EN 1677-6 EN 13155 EN 13889

Angewendete nationale Normen /
Applied national standards
Normes nationales appliquées
Toegepaste nationale normen
Normas nacionales aplicadas
Norme nazionali applicate
Sovelletut kansalliset standardit
Brugte nationale normer
Nationella normer som tillämpats
Stosowane normy krajowe

DIN 685-2, DIN 685-3, DIN 685-4, DIN 685-5
DIN 5688-1, DIN 5688-3, DIN 5692
DIN 5687-1, PAS 1061
DIN 695, DIN 32891

R. Aberspach
Leitung Qualitätswesen

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

UKCA Declaration of Conformity

The undersigned, empowered by

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

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

Applicable standards :

UK Guideline Supply of Machinery (Safety) regulation 2008
BS EN 818-1 - BS EN 818-7
BS EN 1677-1 - BS EN 1677-6
BS EN ISO 12100 / BS EN 13155 / BS EN 13889

T. Muchowski
Managing Director

Rev. 2