

EG-Konformitätserklärung
Entsprechend der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, und ihren Änderungen
Hersteller: Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, 78120 Furtwangen

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung, den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten harmonisierten und nationalen Normen sowie technischen Spezifikationen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine und wenn die Maschine nicht entsprechend den in der Betriebsanleitung aufgezeigten bestimmungsgemäßen Fällen eingesetzt und die regelmäßig durchzuführenden Überprüfungen vorgenommen werden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

EC Declaration of Conformity

In compliance with EC Machinery Directive 2006/42/EC, and its amendments
Manufacturer: Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, D-78120 Furtwangen

This is to attest that the machine described below, in its design concept and type of construction and in the design version marketed by us, complies with the basic safety and health at work requirements of EC Machinery Directive 2006/42/EC and with the harmonised and national standards and technical specifications listed below. In the event of alterations made to the machine not approved by us and if the machine is not used properly as specified in the operating instructions and if no regular inspections are carried out, this declaration is void.

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.

Declaración de conformidad CE

Xonforme a la Directiva sobre máquinas 2006/42/CE y sus modificaciones
Fabricante: Otto Ganter GmbH & Co. KG, Triberger Str. 3, D-78120 Furtwangen

Por la presente declaramos que la máquina descrita a continuación cumple los requisitos básicos de seguridad y salud de la Directiva sobre máquinas 2006/42/CE, así como las normas nacionales y armonizadas y las especificaciones técnicas indicadas a continuación, tanto en su diseño y construcción como en la versión comercializada por nosotros. En el caso de una modificación de la máquina no acordada con nosotros, si la máquina no se utiliza de acuerdo con el uso previsto descrito en el manual de instrucciones o si no se llevan a cabo las comprobaciones que deben realizarse periódicamente, esta declaración perderá su validez.

Produktbezeichnung: GN 583

Product description: **GN 583**

Désignation du produit: **GN 583**

Descrizione del prodotto: **GN 583**

Denominación del producto: **GN 583**

Einschlägige Richtlinie: **EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG**

Relevant directive: **EC Machinery Directive 2006/42/EC**

Directive pertinente: **Directive CE Machines 2006/42/CE**

Directive di riferimento: **Direttiva macchine CE 2006/42/CE**

Directive relevante: **Directiva CE sobre máquinas 2006/42/CE**

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

The following harmonising standards have been applied:

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

Sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

EN 12100:2011-03 ; EN 1677-1:2009-03

Folgende nationale Normen und technische Spezifikationen wurden angewandt:

The following national standards and technical specifications have been applied:

Les normes et spécifications techniques nationales suivantes ont été appliquées:

Sono state applicate le seguenti norme nazionali e specifiche tecniche:

Se han aplicado las siguientes normas nacionales y especificaciones técnicas:

BGR 500, KAP2.8:2008-04

Für die Zusammenstellung der Konformitätsdokumentation bevollmächtigte Person:

Person authorised to compose the conformity documentation:

Mandataire chargé d'établir la documentation de conformité:

Persona autorizzata alla redazione della documentazione di conformità:

Persona autorizada para la compilación de la documentación de conformidad:

GN 583



Ausgabe · Edition · Édition · Edizione · Edición
11/2019

Artikelnummer · Article no. · No d'article

Art.Nº · Número de artículo

BT-583-K1-V1-11.19

Telefon +49 7723 6507-0

Fax +49 7723 4659

E-Mail info@ganternorm.com

Otto Ganter GmbH & Co. KG

Triberger Straße 3

78120 Furtwangen

Deutschland

www.ganternorm.com

de

Originalbetriebsanleitung

Montagehinweise / Gebrauchsanweisung

1. Verwendung nur durch Beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der BGR 500 und außerhalb Deutschlands den entsprechenden landesspezifischen Vorschriften.
2. Kontrollieren Sie regelmäßig und vor jeder Inbetriebnahme die Anschlagpunkte auf Schraubensitz, starke Korrosion, Verschleiß, Verformungen, etc.
3. Setzen Sie die Ringmuttern GN 583 nur mit Durchgangsschrauben bzw. Gewindesteinen ein, die mindestens der Gütekategorie 10.9 entsprechen. Geringere Werkstoffeigenschaften von Schrauben oder Gewindestiften reduzieren die Tragfähigkeit! Bei Anwendungsfallen mit Dauerbeanspruchung sind die Ringmuttern GN 583 nur mit Verbundselementen zulässig, die ein Anziehen auf 70% der Streckgrenze des Bolzen gewindes zulassen.
4. Legen Sie den Anbringungsort konstruktiv so fest, dass die eingeübten Kräfte vom Grundwerkstoff ohne Verformung aufgenommen werden.
5. Führen Sie die Lage der Anschlagpunkte so aus, dass unzulässige Beanspruchungen wie Verdrehen oder Umschlagen der Last vermieden werden.
6. Ordnen Sie die Anschlagpunkte für einsträngigen Anschlag senkrecht über dem Lastschwerpunkt an.
7. Ordnen Sie die Anschlagpunkte für zweisträngigen Anschlag beiderseits symmetrisch und oberhalb des Lastschwerpunkts an.
8. Ordnen Sie die Anschlagpunkte für drei- und viersträngigen Anschlag gleichmäßig in einer Ebene um den Lastschwerpunkt an.

5. Symmetrie der Belastung:

Ermitteln Sie die erforderliche Tragfähigkeit des einzelnen Anschlagpunktes für symmetrische bzw. unsymmetrische Belastung entsprechend folgendem physikalischen formelmäßigen Zusammenhang:

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

W_{LL} = erf. Tragfähigkeit d. Anschlagpunktes/Einzelstrang (kg)
G = Lastgewicht (kg)
n = Anzahl der tragenden Stränge
 β = Neigungswinkel des Einzelstranges

Number of load-bearing strands:	Symmetrie	Unsymmetrie
Zweistrang	2	1
Drei- / Vierstrang	3	1

6. Plane Anschraubfläche (d3) muss gewährleistet sein. Das Muttergewinde muss zu 100 % mit dem Bolzen gewind ausgefüllt sein. Ein montierter Gewindestift muss gewährleisten, dass die Auflagefläche der Ringmutter auf der Anschraubfläche aufsitzt, darf nicht komplett flach auf die Werkstücke.
7. Für die Installation empfehlen wir die Verwendung eines passenden Ringschlüssels nach Tabelle 3 (Achtung: Sechskant nicht überdrücken). Der Sechskant des Muttereinsatzes ist aufgrund seiner Dimension nicht für hohe Drehmomente geeignet. Verwenden Sie, sofern vorhanden, die Schlüsselflächen von Schrauben oder Sechskantmuttern zum Anziehen. Das erforderliche Anzugsdrehmoment ist vom Anwendungsfall abhängig. Für einmaligen Lastumschlag reicht Handanzug mit Ringschlüssel aus. Werden die Ringmuttern GN 583 ausschließlich senkrecht (in axial-Richtung des Gewindes) mit einem Gewindestöben Güte 10.9 belastet, können die entsprechenden Tragfähigkeitswerte aus Tabelle 1 angesetzt werden.

8. Der Ringkörper von GN 583 muss im festgeschraubten Zustand um 360° drehbar sein. Vor Eihängen des Anschlagmittels in Krafrichtung einstellen.

- Achtung: **Drehbare Ringmuttern GN 583 sind nicht für Drehen unter Last geeignet!**
9. Das Anschlagmittel muss in der Ringmutter frei beweglich sein. Dabei ist die im Vergleich zur Ringschraube reduzierte Einhängehöhe zu beachten. Beim An- und Aushängen der Anschlagmittel (z.B. Anschlagkette) dürfen keine Quetsch-, Scher-, Fang- und Stoßstellen entstehen. Schließen Sie Beschädigungen der Anschlagmittel durch scharfkräftige Belastung aus.
 10. Bei stoßartiger Belastung oder Vibration, insbesondere bei Durchgangsverschraubungen, kann es zu unbeabsichtigtem Lösen kommen. Sicherungsmöglichkeiten: flüssiges Gewindeschärfungsmittel wie z.B. Locite (an Einsatzfall angepasst, Herstellerangaben beachten). Sichern Sie grundsätzlich Anschlagpunkte, die dauerhaft am Feststellgurtpunkt verbleiben.

Achtung: **Ringkörper muss drehbar sein!**

11. Temperaturauslastungsfähigkeit:
Ringmuttern GN 583 sind von -40°C bis max. 100°C einsetzbar.
12. Anschlagpunkte dürfen nicht mit aggressiven Chemikalien, Säuren oder deren Dämpfen in Verbindung gebracht werden.

13. Prüfen Sie durch einen Sachkundigen nach der Montage, sowie in Zeitabständen, die sich nach ihrer Belastung richten, mindestens jedoch 1x jährlich, die fortbestehende Eignung des Anschlagpunktes. Dies auch nach Schadensfällen und besonderen Vorkommnissen.

Prüfkriterien zu Punkt 2 und 13:

- auf festen Sitz achten
- Die Auflagefläche der Ringmutter muß eben und vollflächig auf der Anschraubfläche aufliegen
- Vollständigkeit des Anschlagpunktes
- Vollständige, lesbare Tragfähigkeitsangabe sowie Herstellerzeichen
- Verformungen an Ringkörper und Verbindungslement
- mechanische Beschädigungen wie starke Kerben, insbesondere in auf Zugspannung belasteten Bereichen
- Querschnittsveränderungen durch Verschleiß >10%
- starke Korrosion
- Anrisse an tragenden Teilen
- Funktion und Beschädigung der Gewinde
- leichtes, ruckfreies Drehen des Ringkörpers muss gewährleistet sein

Eine Nichtbeachtung der Hinweise kann zu personellen u. materiellen Schäden führen!

14. Der integrierte RFID-Transponder dient zur eindeutigen Kennzeichnung und Identifizierung des Anschlagmittels, z. B. bei der vorgeschriebenen regelmäßigen Überprüfung.
 - einsetzbar von -80°C bis +270°C
 - sehr hohe Widerstandsfähigkeit gegen Schläge, Wasser, Schmutz
 - keine Beeinträchtigung der Leistungsfähigkeit der Bauteile durch den eingebauten RFID-Chip
 - kompatibel mit den gängigen Hochfrequenz-Transponder-Standards gemäß ISO 15693 mit einer Frequenz von 13,56 MHz HF

de

Originalbetriebsanleitung

Montagehinweise / Gebrauchsanweisung

1. Verwendung nur durch Beauftragte und unterwiesene Personen, unter Beachtung der BGR 500 oder anderer country specific statutory regulations and inspections are to be carried out by competent persons only.
2. Before installing and every use, inspect visually lifting points, paying particular attention to any evidence of corrosion, wear and weld cracks and deformations. Please ensure compatibility of bolt thread and tapped hole.
3. Lift eye nuts GN 583 should only be used with bolts or threaded studs with a minimum quality class 10.9. Non certified bolts or threaded studs are not allowed. The material construction, to which the lifting point will be attached, should be of adequate strength to withstand forces during lifting without deformation.

4. The lifting points must be positioned on the load in such a way that movement is avoided during lifting.

- a.) For single leg lifts, the lifting point should be vertically above the centre of gravity of the load.

- b.) For two leg lifts, the lifting points must be equidistant to/or above the centre of gravity of the load.

- c.) For three and four leg lifts, the lifting points should be arranged symmetrically around the centre of gravity in the same plane.

5. Load symmetry:

- The working load limit of individual lifting points are calculated using the following formula and are based on symmetrical loading:

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

W_{LL} = working load limit
G = weight of load (kg)
n = number of load-bearing strands
 β = angle of inclination of the single strand

6. The lifting points must be positioned on the load in such a way that movement is avoided during lifting.

- a.) For single leg lifts, the lifting point should be vertically above the centre of gravity of the load.

- b.) For two leg lifts, the lifting points must be equidistant to/or above the centre of gravity of the load.

- c.) For three and four leg lifts, the lifting points should be arranged symmetrically around the centre of gravity in the same plane.

5. Load symmetry:

- The working load limit of individual lifting points are calculated using the following formula and are based on symmetrical loading:

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

W_{LL} = working load limit
G = weight of load (kg)
n = number of load-bearing strands
 β = angle of inclination of the single strand

en

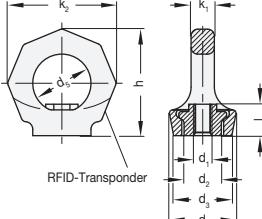
Translation of the original operating instructions (de)

User instructions

1. Reference should be made to German Standards according to BGR 500 or other country specific statutory regulations and inspections are to be carried out by competent

Type de butée/ Tipo di accoppiamento/ Tipo de izaje	G ₁	G ₂	2xG ₁	2xG ₂	G ₁ +G ₂
Nombre de brins Número bracci Número de ramales	1	1	2	2	2
Angle d'inclinaison < β Angolo d'inclinazione < β Ángulo de inclinación < β	0°	90°	0°	90°	0-45°
Facteur/Fattore/Factor		1		2	1,4
Norme/Norma/Tipo					Écrous à œil réglées pour le poids de charge total max. en tonnes, serrées e ajustées dans le sens de la traction/Golfari a occhio cilindrico per il peso massimo del carico in libbre, avvitare e regolare in direzione di trazione/para carga total máx. en toneladas, enroscado y posicionado en dirección del tiro.

Norme/Norma/ Tipo	k ₁	k ₂	I	SW
GN 583-M 8	8,5	47	14	12
GN 583-M 10	8,5	47	14	12
GN 583-M 12	10	56	17	14
GN 583-M 16	14	65	21	19
GN 583-M 20	16	75	23	24
GN 583-M 24	19	90	29	30
GN 583-M 30	24	112	34	36

**Consignes de montage et d'utilisation**

- Utilisation exclusive par des personnes mandatées et formées, dans le respect des règles BGR 500 et, hors d'Allemagne, des dispositions légales en vigueur dans le pays correspondant.
- Contrôler régulièrement, et avant chaque mise en service, les points d'ancrage : serrage des vis, corrosion importante, usure, déformations, etc.
- Positionner les écrous à œil GN 583 uniquement avec des vis traversantes ou des vis sans tête au minimum conformes à la classe de qualité 10.9. Des caractéristiques matérielles inférieures des vis ou des tiges filetées réduisent la capacité de charge ! Pour les applications avec une sollicitation permanente, les écrous à œil GN 583 ne sont autorisés qu'avec des éléments de jonction permettant un serrage à 70 % de la tension correspondant à une déformation permanente fix du filetage extérieur. Déterminer le site de pose au regard de sa construction, c'est-à-dire que les forces exercées par le matériau de base doivent être absorbées sans déformation.
- Déterminer la position des points d'ancrage de manière à éviter toute sollicitation inadmissible, comme une torsion ou un renversement de la charge.
- Pour une butée monobrin, positionner le point d'ancrage verticalement au-dessus du centre de gravité de la charge.
- Pour une butée à deux brins, positionner les points d'ancrage des deux côtés, au-dessus du centre de gravité de la charge.
- Pour une butée à trois ou quatre brins, positionner les points d'ancrage régulièrement sur un même plan autour du centre de gravité de la charge.
- Symétrie du chargement : déterminer la capacité de charge nécessaire d'un point d'ancrage individuel pour un chargement symétrique ou asymétrique, conformément au rapport physique formulé comme suit :

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

W_{LL} = CMU (charge maximale d'utilisation de l'anneau de levage isolé/brin unique) (kg)
G = Poids de la charge (kg)
n = Nombre de brins porteurs
β = Angle d'inclinaison du brin unique

Nombre de brins porteurs:	Symétrie	Asymétrie
Deux brins	2	1
Trois/quatre brins	3	1

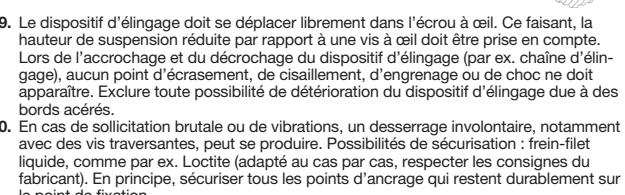
- Une surface de vissage plane (d3) doit être assurée. Le filetage intérieur doit être rempli à 100 % par le filetage extérieur. Une vis sans tête installée doit garantir que la surface d'appui de l'écrou à œil ne doivent pas être sollicitées.
- Pour le montage, nous recommandons l'utilisation d'une clé à adaptateur, conformément au tableau 3 [attention : ne pas serrer excessivement le six-pans]. Les six-pans de l'embout d'écrou n'est pas adapté à des couples de serrage élevés en raison de ses dimensions. Le cas échéant, utiliser les pans des vis ou des écrous hexagonaux pour le serrage. Le couple de serrage requis dépend de l'utilisation. Pour une manutention de charge unique, un serrage manuel avec une clé à œil suffit. Si les écrous à œil GN 583 sont uniquement sollicités verticalement (dans le sens axial du filetage) avec un boulon de qualité 10.9, les valeurs de capacité de charge correspondantes fournies dans le tableau 1 peuvent être fixées.
- Le corps cylindrique de l'écrou GN 583 doit pouvoir tourner à 360° une fois serré. Avant d'accrocher le dispositif d'élingage, l'ajuster dans le sens de la force.

Attention : les vis à œil tournantes GN 583 ne sont pas destinées à tourner sous charge !



- Une surface de vissage plane (d3) doit être assurée. Le filetage intérieur doit être rempli à 100 % par le filetage extérieur. Une vis sans tête installée doit garantir que la surface d'appui de l'écrou à œil ne doivent pas être sollicitées.
- Pour le montage, nous recommandons l'utilisation d'une clé à adaptateur, conformément au tableau 3 [attention : ne pas serrer excessivement le six-pans]. Les six-pans de l'embout d'écrou n'est pas adapté à des couples de serrage élevés en raison de ses dimensions. Le cas échéant, utiliser les pans des vis ou des écrous hexagonaux pour le serrage. Le couple de serrage requis dépend de l'utilisation. Pour une manutention de charge unique, un serrage manuel avec une clé à œil suffit. Si les écrous à œil GN 583 sont uniquement sollicités verticalement (dans le sens axial du filetage) avec un boulon de qualité 10.9, les valeurs de capacité de charge correspondantes fournies dans le tableau 1 peuvent être fixées.
- Le corps cylindrique de l'écrou GN 583 doit pouvoir tourner à 360° une fois serré. Avant d'accrocher le dispositif d'élingage, l'ajuster dans le sens de la force.

Attention : les vis à œil tournantes GN 583 ne sont pas destinées à tourner sous charge !



- Le dispositif d'élingage doit se déplacer librement dans l'écrou à œil. Ce faisant, la hauteur de suspension réduite par rapport à une vis à œil doit être prise en compte. Lors de l'accrochage et du décrochage du dispositif d'élingage (par ex. chaîne d'élingage), aucun point d'écrasement, de cisaillement, d'engrangement ou de choc ne doit apparaître. Exclure toute possibilité de détérioration du dispositif d'élingage due à des bords acérés.
- En cas de sollicitation brutale ou de vibrations, un desserrage involontaire, notamment avec des vis traversantes, peut se produire. Possibilités de sécurisation : frein-fillet liquide, comme par ex. Locite (adapté au cas par cas, respecter les consignes du fabricant). En principe, sécuriser tous les points d'ancrage qui restent durablement sur le point de fixation.

Attention : le corps circulaire doit pouvoir tourner !

- Température d'utilisation admissible : Les écrous à œil GN 583 peuvent être utilisés à des températures situées entre -40°C et 100°C max.

- Les points d'ancrage ne doivent pas être mis en contact avec des produits chimiques agressifs, des acides ou leurs vapeurs.

- Faire vérifier par un expert après le montage, et à des intervalles définies en fonction de leur sollicitation, et au moins une fois par an, la continuité de l'aptitude du point d'ancrage. Et ce également après des dommages et des incidents particuliers.

Critères de contrôle pour point 12 et point 13 :

- vérifier la stabilité
- La surface d'appui de l'écrou à œil doit reposer pleinement et régulièrement sur la surface de vissage.
- Intégrité du point d'ancrage
- Indication de capacité de charge et symboles du fabricant intacts et lisibles
- Deformations au niveau du corps circulaire et de l'élément de jonction
- Détériorations mécaniques, comme des entailles importantes, et notamment dans les zones exposées à une contrainte de tension
- Modifications de section liées à une usure > 10%
- Forte corrosion
- Fissures de pièces portantes
- Fonction et détérioration du filetage
- Rotation aisée et sans contraintes du corps cylindrique doit être assurée.

Un non-respect des consignes peut entraîner des lésions corporelles et des dégâts matériels !

- Le transpondeur RFID intégré sert à identifier clairement le dispositif d'élingage, par ex. lors du contrôle régulier prescrit.
 - Utilisable de -80°C à +270°C
 - Résistance très importante aux chocs, à l'eau et à la saleté
 - Aucune restriction des performances des éléments grâce à la puce RFID intégrée
 - Compatible avec les normes des transpondeurs haute-fréquence courants, conformément à la norme ISO 15693, à une fréquence de 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali!

- Il transponder RFID integrato serve a contrassegnare e a facilitare l'identificazione del mezzo di sollevamento, ad es. in occasione della verifica periodica prescritta.
 - utilizzabile tra -80°C e +270°C
 - resistenza estremamente alta a urti, acqua, imbrattamento
 - nessuna limitazione delle prestazioni dei componenti grazie al chip RFID integrato
 - compatibile con i standard comuni per transponder ad alta frequenza secondo ISO 15693 con una frequenza di 13,56 MHz HF

Il mancano rispetto delle istruzioni può comportare lesioni a persone e danni materiali