

CARATTERISTICHE SPECIFICATION

- Ring can be oriented to 120°;
- Grade 8 version;
- Safety factor 4;
- Tested for 20.000 stress cycles with 50% overload, according to EN 1677;
- According to the Machinery Directive 2006/42/EC;
- Operating temperature: -20°C ÷ 100°C.
- Epoxy painted.

The TAPGC attachment points must be placed on adequate size surfaces, without defects, to ensure the movement of the load without deformation. We recommend the following minimum lengths of thread depending on the type of material:

Steel: 1 x thread diameter;
Cast Iron: 1,25 x thread diameter;
Aluminium Alloys: 2 x thread diameter;
Light metals with low resistance: 2,5 x thread diameter.

In the case of blind threaded holes, the total length of the thread must be at least 1,1 times the length of the screwed thread.

The thread of the mounting hole should be perpendicular to the base of the eyebolt. The attachment points must be screwed manually, through the use of a torque wrench, up to fully adhere to the surface of the load and observing the tightening torques indicated in the instructions for use.

- Anello orientabile a 120°;
- Versione grado 8;
- Coefficiente di sicurezza 4;
- Dimensionati per 20.000 cicli di lavoro con 50% di sovraccarico, in accordo a EN 1677;
- Conformi alla Direttiva Macchine 2006/42/CE;
- Temperatura di impiego: -20°C ÷ 100°C.
- Verniciatura epossidica.

I punti di ancoraggio TAPGC devono essere posizionati su superfici di dimensioni adeguate, prive di difetti, per garantire la movimentazione del carico senza deformazioni.

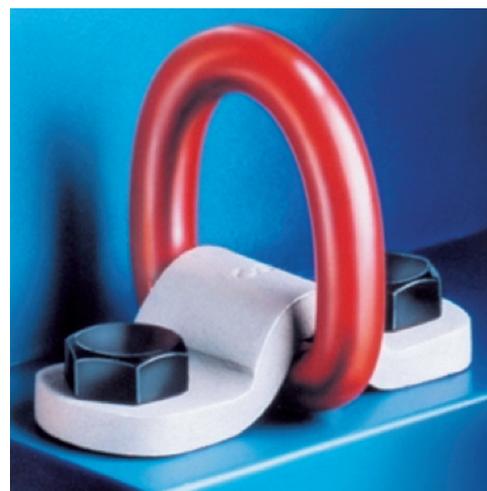
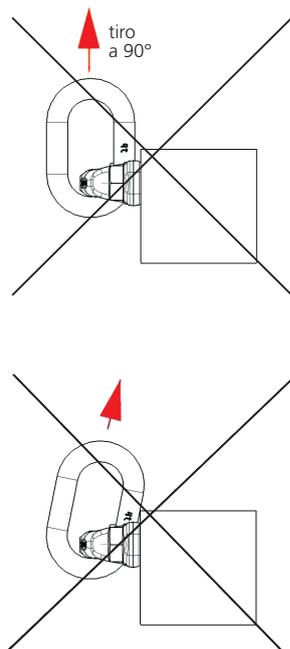
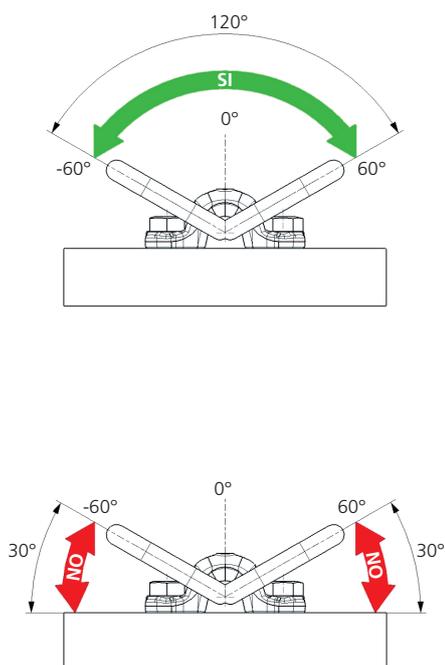
Raccomandiamo le seguenti lunghezze minime di filettatura in funzione del tipo di materiale:

Acciaio: 1 x diametro filetto;
Ghisa: 1,25 x diametro filetto;
Alluminio: 2 x diametro filetto;
Metalli leggeri a bassa resistenza: 2,5 x diametro filetto.

In caso di fori filettati ciechi, la lunghezza totale del filetto deve essere almeno 1,1 volte la lunghezza del filetto avvitato.

La filettatura del foro di fissaggio deve essere perpendicolare alla base del golfare.

I punti di ancoraggio devono essere avvitati manualmente, mediante l'utilizzo di una chiave dinamometrica, fino ad aderire completamente alla superficie del carico da sollevare e rispettando le coppie di serraggio indicate nelle istruzioni d'uso.



Punti di ancoraggio

Attachment points

PUNTI DI SOLLEVAMENTO DA IMBULLONARE TIPO TAPGC gr. 8

LIFTING POINTS
TAPGC gr. 8 TYPE

Tipo di attacco Kind of attachment											
Numero di golfari Number of pieces		1	1	2	2	2	2	2	3 o 4	3 o 4	3 o 4
Angolo Angle		0°	90°	0°	90°	0°-45°	45°-60°	Asimmetrico Unsymmetrical	0°-45°	45°-60°	Asimmetrico Unsymmetrical
Tipo Type	Misura Size	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t	Portata WLL t						
TAPGC 3	M20	4,75	NO	9,3	NO	4,25	3,15	3,15	6,3	4,75	3,15
TAPGC 5	M24	8	NO	16	NO	7,1	5,3	5,3	11,2	8	5,3
TAPGC 8	M27	12	NO	24	NO	11,2	8	8	16	12	8

- I punti di sollevamento sono contrassegnati con la capacità di carico ammissibile per la modalità di applicazione più sfavorevole, consentendo una maggiore capacità di carico in caso di carichi verticali.
- The lifting points are marked with the admissible load capacity for the most unfavourable application mode, allowing for an increased load capacity in case of vertical loads.

Tipo Type	Misura Size	Dimensioni Dimensions									 Max CH mm	Coppia serraggio Tightening torque Max Nm	Peso Weight Kg
		MxL	A mm	B mm	C mm	ØD mm	E mm	F mm	G mm	N mm			
TAPGC 3	M20 x 33	90	130	50	21,5	12	34	53	56	30	210	1,5	
TAPGC 5	M24 x 40	110	160	60	25,5	15	42	63	67	36	290	2,6	
TAPGC 8	M27 x 45	130	190	70	28,5	20	55	68	80	41	550	4,6	

- I bulloni sono compresi nella fornitura. In caso di sostituzione, utilizzare esclusivamente bulloni di classe 10.9.
- Bolts are included in the supply. In case of replacing, only 10.9 class bolts must be used.

