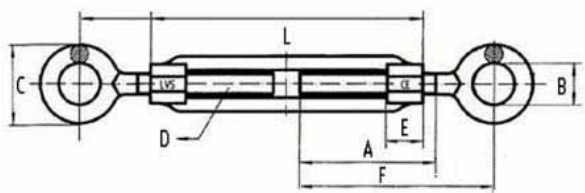


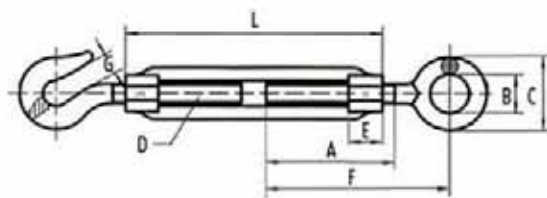
**TENDITORI Art. 2150 - 2151 - 2151E - 2151T - 2152- 2153**
**Tabella N. 13/a**
**ISTRUZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI TENDITORI**

1. I tenditori devono essere usati solo per tiro diritto od allineato, prestando particolare attenzione per prevenire sovraccarichi.
2. In caso di deformazione ridurre immediatamente la tensione e sostituire le parti deformate.
3. I carichi indicati in tabella devono essere applicati in modo stabile affinché i valori riportati siano validi.
4. Nel caso in cui i tenditori vengano sottoposti a sollecitazioni di tipo dinamico i valori dei carichi di lavoro riportati in tabella (WLL) non sono applicabili.
5. L' utilizzo ideale prevede l' applicazione di funi od altri componenti in modo tale da evitare i cosiddetti fenomeni di intaglio.
6. Durante l' utilizzo applicare i carichi in modo graduale.
7. I tenditori non sono predisposti per il sollevamento.
8. Non utilizzare pezzi che presentino segni evidenti di usura, deformazioni o cricche.
9. Controllare attentamente il prodotto prima di ogni utilizzo.
10. L' utilizzo con temperature inferiori a -20°C e superiori a + 80° C può risultare compromesso.
11. Ogni modifica, trattamento o lavorazione successiva alla vendita esonerano Sicutool da ogni responsabilità.
12. Le misure sono espresse in millimetri (mm).

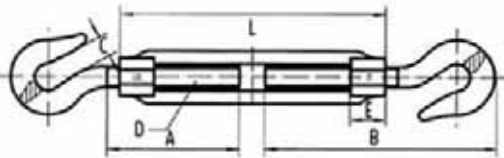
**LEGENDA**
**WLL = (working load limit) carico di lavoro massimo in tons**
**BL = coefficiente di sicurezza;** il valore del **BL** è soltanto un' indicazione per la sicurezza del prodotto.

 I carichi (WLL) indicati in tabella **non devono essere mai superati in alcun caso.**
**TENDITORI FORGIATI A DUE OCCHI ZINCATI  
ART. 2150**


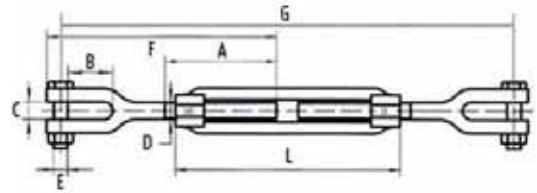
D	D''	A	B	C	E	F	L	WLL	BL	Peso Cad. g
5	3/16	35	8	16	9	49	70	0,10	4	52
6	1/4	44	11	19	10	59,5	90	0,15	4	97
8	5/16	52	11	22	13	71	110	0,30	4	155
10	3/8	62	14	28	14	90	125	0,47	4	282
11	7/16	68	15	33	18	90	125	0,58	4	331
12	1/2	70	16	33	18	91,5	140	0,65	4	402
14	9/16	85	18	36	20	113	170	0,80	4	586
16	5/8	90	23,5	48	22	132	190	1,25	4	912
18	11/16	98	25	51	27	135,5	200	1,50	4	1242
20	3/4	105	26	57	27	156,5	220	1,80	4	1572
22	7/8	118	28	60	28	160	240	2,25	4	1993
24	1	130	28	65	30	179,5	260	2,80	4	2765
27	1.1/8	135	31	71	49	188,5	300	3,50	4	3800
30	1.3/16	135	31	71	56	188,5	310	4	4	4250
33	1.1/4	148	36	88	56	201	310	4,50	4	5550
36	1.3/8	158	38	94	55	230	295	5	4	8650
39	1.1/2	170	42	104	58	238	330	6	4	9670
42	1.5/8	170	50	110	66	245	340	7	4	11200
45	1.3/4	170	50	110	66	245	340	8	4	13000

**TENDITORI FORGIATI AD OCCHIO  
E GANCIO ZINCATI  
ART. 2151**


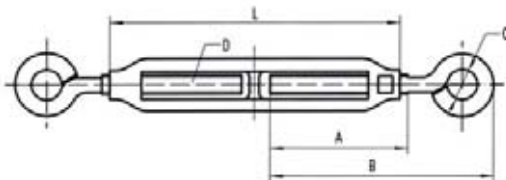
D	D''	A	B	C	E	G	F	L	WLL	BL	Peso Cad. g
5	3/16	35	8	16	9	7	49	70	0,025	4	50
6	1/4	44	11	19	10	8	59,5	90	0,045	4	94
8	5/16	52	11	22	13	10	71	110	0,075	4	158
10	3/8	62	14	28	14	12	90	125	0,115	4	286
11	7/16	68	15	33	18	15	90	125	0,14	4	336
12	1/2	70	16	33	18	15	91,5	140	0,15	4	415
14	9/16	85	18	36	20	17	113	170	0,21	4	600
16	5/8	90	23,5	48	22	19	132	190	0,34	4	930
18	11/16	98	25	51	27	20	135,5	200	0,45	4	1280
20	3/4	105	26	57	27	20	156,5	220	0,65	4	1630
22	7/8	118	28	60	28	23	160	240	0,90	4	2215
24	1	130	28	65	30	25	179,5	260	1,20	4	3030
27	1.1/8	135	31	71	49	31	188,5	300	1,40	4	4200
30	1.3/16	135	31	71	56	31	188,5	310	1,50	4	4420
33	1.1/4	148	36	88	56	34	201	310	1,80	4	5965
36	1.3/8	158	42	94	55	44	230	295	2	4	8555
39	1.1/2	170	49	104	58	44	238	330	2,50	4	9670

**TENDITORI FORGIATI A DUE GANCI ZINCATI  
ART. 2151E**


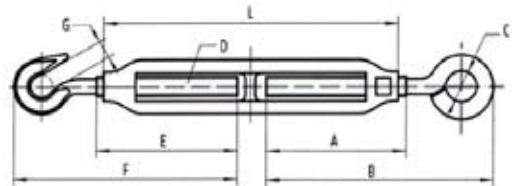
D	D''	A	B	C	E	L	WLL	BL	Peso Cad. g
5	3/16	35	63	7	9	70	0,025	4	49
6	1/4	44	75	8	10	90	0,045	4	91
8	5/16	52	94	10	13	110	0,075	4	162
10	3/8	62	117	12	14	125	0,115	4	282
11	7/16	68	122	15	18	125	0,14	4	330
12	1/2	70	125	15	18	140	0,15	4	426
14	9/16	85	152	17	20	170	0,21	4	615
16	5/8	90	154	19	22	190	0,34	4	950
18	11/16	98	185	20	27	200	0,45	4	1200
20	3/4	105	198	20	27	220	0,65	4	1680
22	7/8	118	228	23	28	240	0,90	4	2440
24	1	130	250	25	30	260	1,20	4	3290
27	1.1/8	135	270	31	49	300	1,40	4	4610
30	1.3/16	135	270	31	56	310	1,50	4	4790
33	1.1/4	148	300	34	56	310	1,80	4	6380
36	1.3/8	158	275	158	55	295	2	4	6380
39	1.1/2	170	286	170	58	330	2,50	4	9475

**TENDITORI FORGIATI A DUE FORCELLE ZINCATI  
ART. 2151T**


D	D''	A	B	C	E	F	G	L	WLL	BL	Peso Cad. g
10	3/8	65	26	10,5	M8	132	248	125	0,45	4	342
12	1/2	70	33	14	M10	157	294	140	0,65	4	550
14	9/16	85	38	18	M12	185	342	170	0,75	4	720
16	5/8	95	38	18	M14	185	362	190	1	4	1220
20	3/4	110	42	22	M16	205	378	220	1,40	4	2000
22	7/8	120	47	23,5	M18	230	420	240	1,80	4	2890
24	1	130	47	23,5	M20	230	440	260	2	4	4050
27	1.1/8	150	50	28	M24	270	492	300	2,25	4	5680
30	1.3/16	155	70	38	M27	310	564	310	2,80	4	7790
33	1.1/4	220	70	38	M30	378	566	310	3,20	4	8140

**TENDITORI A DUE OCCHI ACCIAIO INOX 316  
Art. 2152**


D	D''	A	B	C	L	Peso Cad. g
4	5/32	31	49	7	60	30
5	3/16	35	58	8	70	46
6	1/4	44	71	10	90	83
8	5/16	59	95	14	120	162
10	3/8	73	116	16	150	293
12	1/2	95	146	18	200	560
16	5/8	116	187	22	250	1180
20	3/4	145	230	28	300	2265

**TENDITORI AD OCCHIO E GANCIO ACCIAIO INOX 316  
ART. 2153**


D	D''	A	B	C	E	F	G	L	Peso Cad. g
4	5/32	31	49	7	31	51	8	60	30
5	3/16	35	58	8	35	61	9	70	45
6	1/4	44	71	10	44	73	9	90	81
8	5/16	59	95	14	59	100	11	120	160
10	3/8	73	116	16	73	120	13	150	288
12	1/2	95	146	18	95	156	15	200	555
16	5/8	116	187	22	116	187	16,5	250	1165
20	3/4	145	230	28	145	215	22	300	2250

**REDANCE Art. 2155 - 2158A**
**Tabella N. 13/b**
**ISTRUZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELLE REDANCE PER FUNE METALLICA**

1. La fune metallica deve aderire perfettamente alla gola delle redance.
2. Per funi metalliche di diametro pari a misure intermedie delle redance utilizzare sempre la misura successiva (Esempio: per funi di diametro mm. 11 utilizzare redance mm. 12).
3. Non utilizzare redance che presentino segni evidenti di usura o cricche.
4. Controllare attentamente il prodotto prima di ogni utilizzo.
5. L' utilizzo con temperature inferiori a -20°C e superiori a + 80° C può risultare compromesso.
6. Ogni modifica, trattamento o lavorazione successiva alla vendita esonerano Sicutool da ogni responsabilità.
7. Le misure sono espresse in millimetri (mm).