

SPECIFICA PRODOTTO

Informazioni tecniche
Prescrizioni per gli operatori
Modalità e frequenza delle ispezioni periodiche d'idoneità

**8130****8130A**

CATENE ANTIFURTO IN ACCIAIO LEGATO CEMENTATE BONIFICATE E ZINCATE ART. 8130 – 8130A

La lingua originale del presente documento è quella Italiana.

Sede produttiva **Accessori per funi ROBUR**
Zona Industriale – C.da S. Nicola
I-67039 SULMONA (L'AQUILA)
Tel. +39.(0)864.2504.1 – Fax +39.(0)864.253132
www.beta-tools.com – info@roburitaly.com

1) CARATTERISTICHE TECNICHE

Materiale:

Catena Acciaio 21 Mn 4 Al
Guaina Poliestere

Trattamento Superficiale:

Zincato A2E EN ISO 4042

Il collaudo viene eseguito in base a specifiche e regole interne in riferimento alla norma UNI EN ISO 9001.

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:

Art. 8130

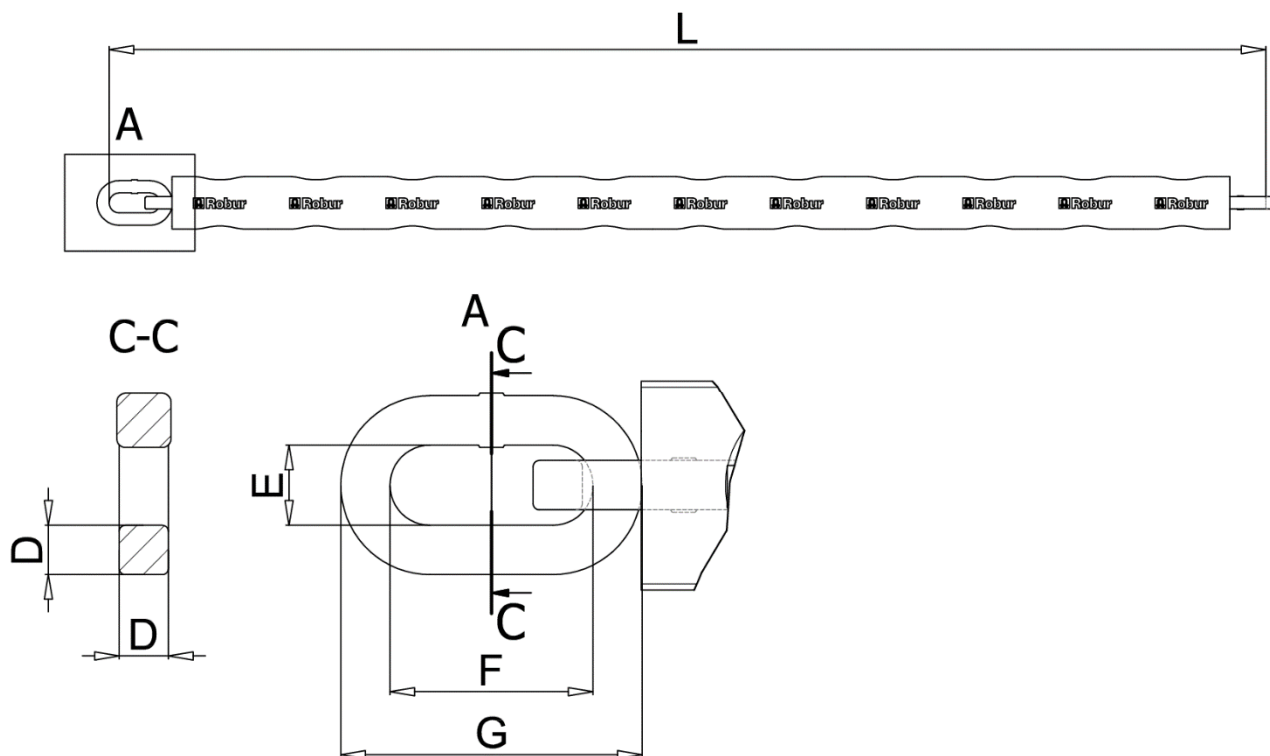


TABELLA "A"

Le quote indicate sono espresse in mm.

Misura D	E	F	G	L	CODICE
6	10	28	40	800	081300068
8	13	33	49	1000	081300081
8	13	33	49	1200	081300082
10	17	40	60	1500	081300105

Art. 8130A

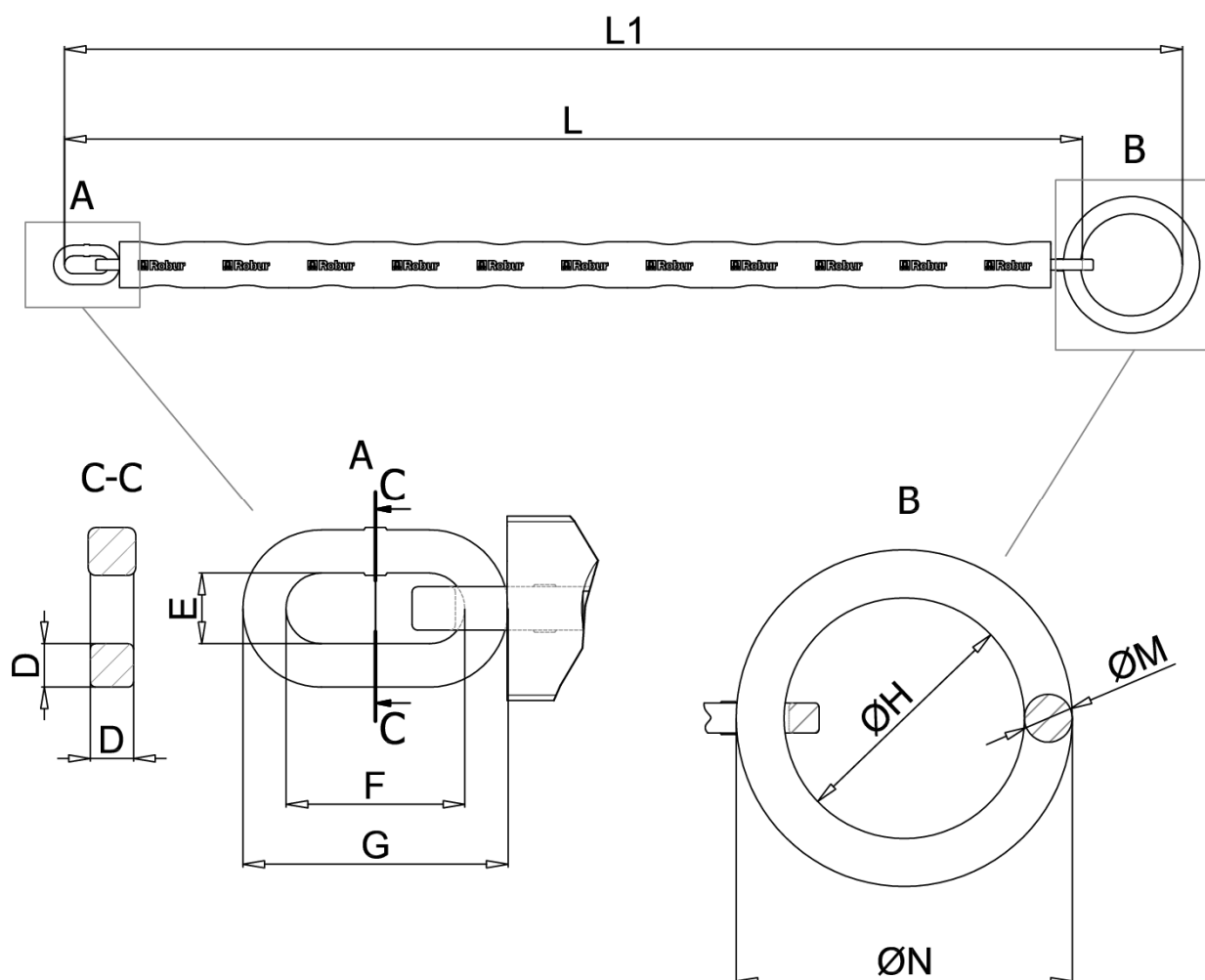


TABELLA "B"

Le quote indicate sono espresse in mm.

Misura D	E	F	G	$\varnothing H$	L	L1	$\varnothing M$	$\varnothing N$	CODICE
10	17	40	60	60	870	930	11	82	081300209

Definizioni:

Ispezione: controllo visivo relativo allo stato della catena per individuare evidenti danneggiamenti o usure che possono alterarne l'utilizzo.

- **Esame accurato:** esame visivo effettuato da una persona competente e, se necessario, coadiuvato da altri mezzi, quali i controlli non-distruttivi, al fine di individuare danneggiamenti o usure che possono alterare l'utilizzo della catena.
- **Persona competente:** persona designata, istruita correttamente, qualificata per conoscenza ed esperienza pratica, che ha ricevuto le istruzioni necessarie per eseguire le prove e gli esami richiesti.

2) SPECIFICHE DI COLLAUDO

L'articolo è sottoposto a una serie di controlli a campione per accertarne la funzionalità prestazionale e la rispondenza alle specifiche.

La numerosità del campione e i relativi piani di campionamento sono scelti in funzione della caratteristica da verificare in accordo e per quanto previsto dalla norma UNI ISO 2859/1, e i risultati archiviati nell'ufficio qualità dello stabilimento di Sulmona.

2.A Controllo dimensionale

Verifica che le dimensioni dell'articolo rientrino nelle tolleranze stabilite dai relativi disegni di costruzione interni.

2.B Controllo visivo

Verifica la presenza di eventuali imperfezioni dovute a stampaggio, lavorazione meccanica, rivestimento superficiale.

2.C Prove di trazione

Verifica che l'accessorio sottoposto a una trazione arrivi a rottura, dopo che la forza applicata abbia almeno superato il carico di lavoro moltiplicato per il coefficiente di sicurezza.

La prova è eseguita in accordo con la norma UNI 10002/1.

2.D Prova di durezza

Verifica che la durezza dell'articolo rientri nei valori stabiliti dai relativi disegni di costruzione interni.

3) AVVERTENZE GENERALI

Il manuale deve essere custodito da persona responsabile allo scopo preposta, in un luogo idoneo, affinché esso risulti sempre disponibile per la consultazione nel miglior stato di conservazione. In caso di smarrimento o deterioramento, la documentazione dovrà essere prontamente sostituita scaricandola dal sito del costruttore: www.beta-tools.com

Il costruttore si riserva la proprietà materiale ed intellettuale del presente manuale e ne vieta la modifica, anche parziale, per fini commerciali.

Con riferimento a quanto riportato in queste istruzioni d'uso, BETA UTENSILI SPA declina ogni responsabilità in caso di:

- uso degli accessori contrario alle leggi nazionali sulla sicurezza e sull'antifortunistica;
- errata scelta o predisposizione dell'apparecchio di sollevamento con il quale saranno connessi;
- mancata o errata osservanza delle istruzioni per l'uso;
- modifiche agli accessori;
- uso improprio e omessa manutenzione ordinaria;
- uso combinato ad accessori non conformi.

4) IDONEITÀ ALL'UTILIZZO

L'accessorio è stato sottoposto a collaudo a campione presso il costruttore.

L'utilizzatore deve eseguire in ogni caso, prima di iniziare a operare, la verifica della rispondenza funzionale e prestazionale dell'accessorio installato per confermare l'idoneità all'impiego dell'intera installazione.

Tabella interventi di manutenzione e controllo			
Tipo di controllo	Frequenza intervento		
	A ogni utilizzo	Mese	Anno
Controllo visivo gener.	X		
Usura	X		

5) DEMOLIZIONE E ROTTAMAZIONE DELL'ACCESSORIO

L'accessorio deve essere demolito mediante taglio, in modo tale che non possa più essere utilizzato, nel caso presenti:

- difetti superficiali, quali tagli, incisioni, o abrasioni;
- deformazione, usura, fessurazioni e corrosione.

PRODUCT SPECIFICATIONS

Technical Specifications

Operating Conditions and Limits

How and how often periodical fitness inspections should be conducted



8130



8130A

ANTITHEFT CHAINS, MADE OF ALLOY STEEL, CASE-HARDENED, TEMPERED, GALVANIZED ITEM 8130 – 8130A

The original language of this technical specification is Italian

Manufacturing site **ROBUR** wire rope accessories

Zona Industriale – C.da S. Nicola

I-67039 SULMONA (L'AQUILA)

Tel. +39.(0)864.2504.1 – Fax +39.(0)864.253132

www.beta-tools.com – info@roburity.com

1) TECHNICAL SPECIFICATIONS OF ACCESSORY

Material: Chain Steel C8D 21 Mn 4 Al
Sheath Polyester

Surface Treatment: Galvanized A2E EN ISO 4042

The test is performed on the basis of in-house specifications and rules in accordance with UNI EN ISO 9001.

DIMENSIONAL SPECIFICATIONS:

Item 8130

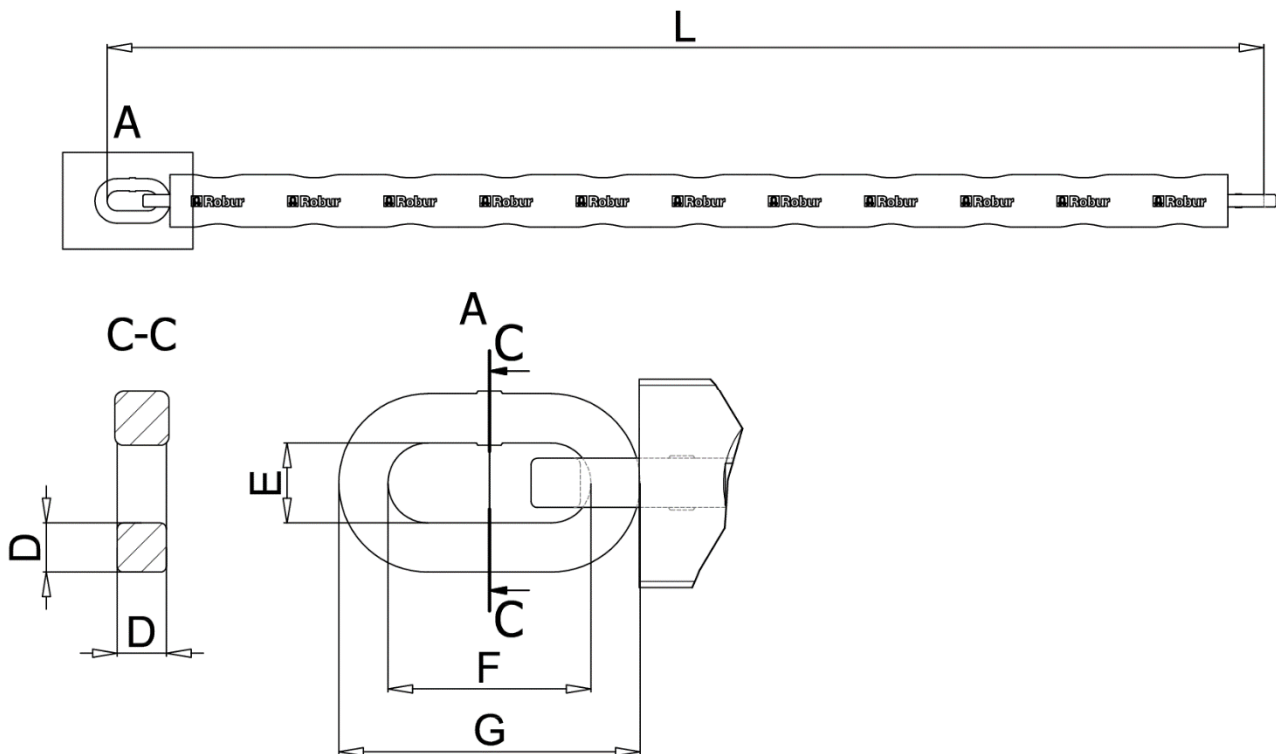


TABLE “A”

All measurements are expressed in mm.

Size D	E	F	G	L	CODE
6	10	28	40	800	081300068
8	13	33	49	1000	081300081
8	13	33	49	1200	081300082
10	17	40	60	1500	081300105

Item 8130A

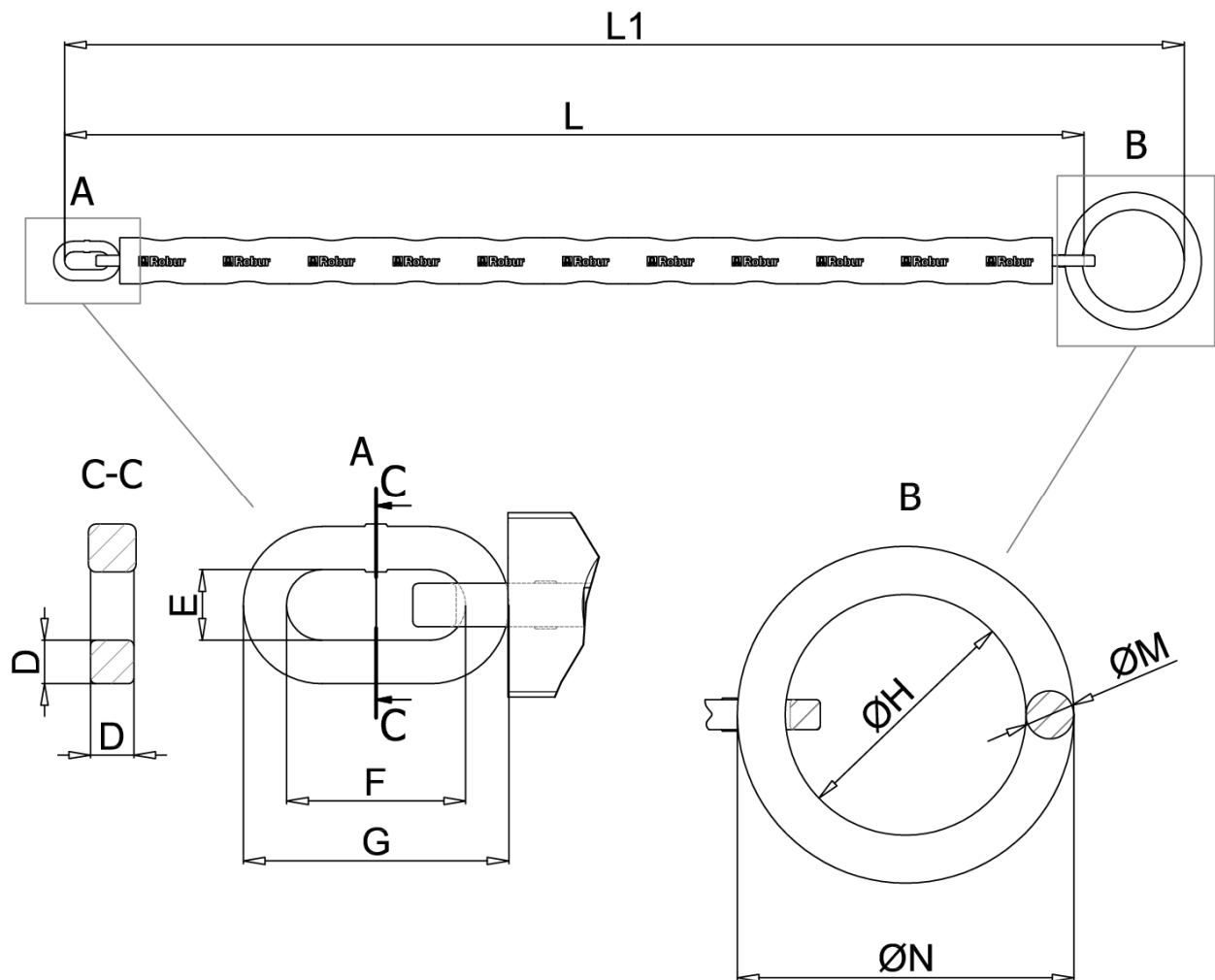


TABLE “B”

All measurements are expressed in mm.

Size D	E	F	G	ØH	L	L1	ØM	ØN	CODE
10	17	40	60	60	870	930	11	82	081300209

Definitions:

- **Inspection:** visual testing of the state of the turnbuckle, to check for clear damage or wear which may affect its use.
- **Accurate examination:** visual inspection performed by a trained person, supported, if need be, by any other instruments, including non-destructive testing, to check for damage or wear which may affect the use of the turnbuckle.
- **Trained person:** a designated, suitably trained person who has proper know-how and practical expertise and has been given the instructions needed to perform any required tests and examinations.

2) TESTING SPECIFICATIONS

The individual parts of the item are subjected to visual test for defects resulting from forming, mechanical working, surface coating and correspondence between the marking and in-house drawings.

The number of samples and the related sampling plans are chosen according to the characteristic to test under UNI ISO 2859/1, and the results are filed in the quality department of the factory in Sulmona.

2.A Dimensional test

Making sure that the dimensions of the item meet such tolerances as established in in-house working drawings.

2.B Visual test

Testing for defects resulting from forming, mechanical working, surface coating and correspondence between the marking and in-house drawings.

2.D Tensile stress tests

Making sure that the accessory subjected to tensile stress will break, after the applied force has at least exceeded the working load as multiplied by the safety coefficient. The test is performed in accordance with UNI 10002/1.

2.E Hardness test

Making sure that the hardness of the item lies within the limits established in the relevant in-house working drawings.

3) GENERAL WARNINGS

The manual must be kept by the person in charge in a suitable place and readily available for consultation, in optimal conditions. Should it be lost or damaged, the manual can easily be retrieved on the constructor's web site: www.beta-tools.com
the constructor retains all material and intellectual rights on the manual, and restricts its duplication, albeit partial, for any commercial use.

As regards the information provided in these operating instructions, BETA UTENSILI SPA will accept no responsibility in the event of:

- any use of the accessories other than the uses under national safety and accident prevention laws;
- mistaken choice or arrangement of the apparatus they are going to be connected to;
- failure to comply with, or properly follow, the operating instructions;
- changes to the accessories;
- misuse or failure to carry out routine maintenance jobs;
- use with noncompliant accessories.

4) FITNESS FOR USE

The accessory was subjected to spot check in order to test serviceability and performance at the manufacturer's. The certificate supplied with it states that the tests were passed. However, before starting working, the user should test the installed accessory for serviceability and performance, to prove the entire system is fit for use.

Maintenance jobs and inspections			
Type of inspection	Rate		
	whenever used	Month	Year
General visual inspection	X		
Wear	X		

5) SCRAPPING ACCESSORY

The accessory should be scrapped by cutting, so that it can no longer be used, whether at the end of its expected lifetime or if:

- it is permanently worn compared to the original size;
- any cracks or distortions are shown, and/or the sections have become small compared to the original size.