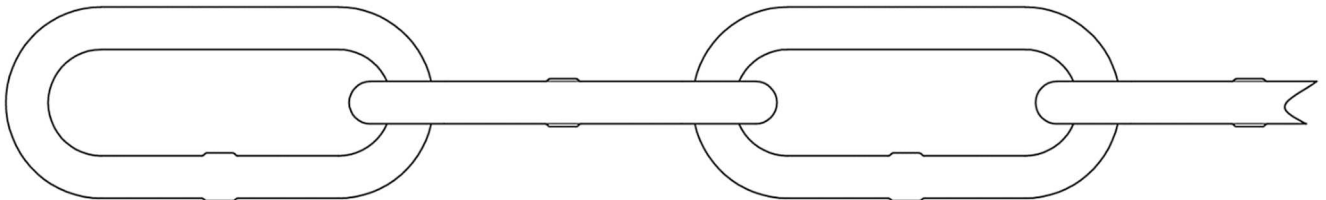


**SPECIFICA PRODOTTO**

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

**CATENA GENOVESE INOX ART. 8279**

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](http://www.beta-tools.com) – [info@roburity.com](mailto:info@roburity.com)

## 1) CARATTERISTICHE TECNICHE

**Materiale/norma di riferimento** \*Acciaio inox AISI 304 (Misure da  $\phi 2$  a  $\phi 8$ )  
 \*\*Acciaio Inox AISI 316 (Misura da  $\phi 10$ )

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

### CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:

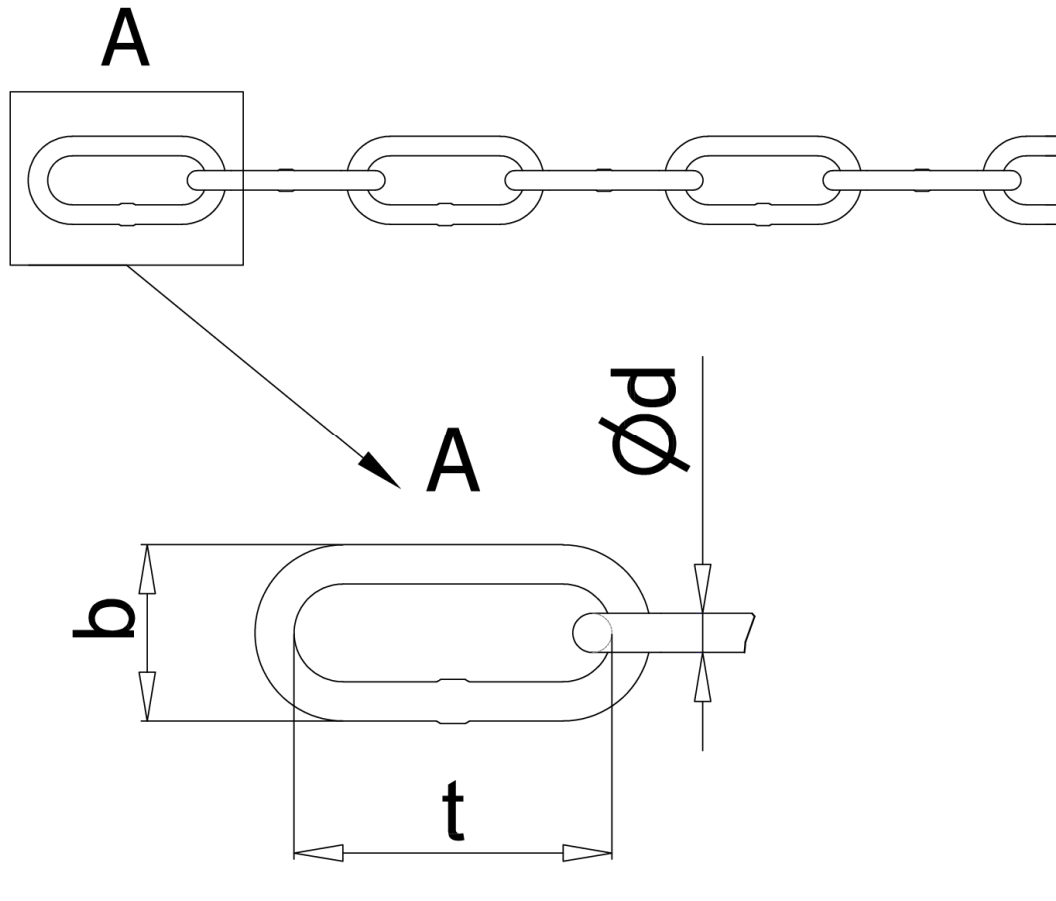



TABELLA "A"

| $\phi d$        | N°<br>Catena | b              | t               | <br>$\approx \text{Kg/m}$ | WFL<br>Kg | Metri<br>bobina | CODICE    | Dimensioni<br>bobina<br>(BxD) |
|-----------------|--------------|----------------|-----------------|--|-----------|-----------------|-----------|-------------------------------|
| *2,0 $\pm 0,10$ | 13           | 9,0 $\pm 0,5$  | 13,8 $\pm 0,65$ | 0,064  | 20        | 50              | 082790020 | 160x203                       |
| *3,0 $\pm 0,20$ | 17           | 13,0 $\pm 0,5$ | 19,0 $\pm 0,80$ | 0,160  | 55        | 50              | 082790030 | 165x203                       |
| *4,0 $\pm 0,20$ | 19           | 15,3 $\pm 0,8$ | 21,5 $\pm 1,00$ | 0,275  | 100       | 50              | 082790040 | 208x203                       |
| *5,0 $\pm 0,30$ | 21           | 18,2 $\pm 1,0$ | 24,0 $\pm 1,10$ | 0,440  | 250       | 40              | 082790050 | 345x203                       |
| *6,0 $\pm 0,30$ | 23           | 22,2 $\pm 1,2$ | 28,0 $\pm 1,20$ | 0,655  | 310       | 30              | 082790060 | 345x203                       |
| *8,0 $\pm 0,40$ | 27           | 29,8 $\pm 1,2$ | 35,0 $\pm 1,60$ | 1,250  | 400       | 15              | 082790080 | 345x203                       |
| **10 $\pm 0,50$ | 30           | 37,0 $\pm 1,5$ | 40,0 $\pm 2,00$ | 1,950  | 1000      | 10              | 082790400 | 345x203                       |

**WFL = FORZA LIMITE DI LAVORO**

**COEFFICIENTE DI SICUREZZA: 4**

ATTENZIONE: il coefficiente di sicurezza è soltanto un'indicazione per la sicurezza del prodotto.  
 Non si devono mai superare le forze (WFL) indicate nella tabella.

## Definizioni:

- **WFL** (working force limit): è la forza massima che l'articolo può sopportare (lungo l'asse principale se non diversamente indicato) in condizioni di utilizzo.
- **Coefficiente di sicurezza:** è il rapporto tra la forza di rottura minima garantita e la forza limite di lavoro.

**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 processo di fabbricazione, lavorazione meccanica, e rispondenza della marcatura a disegni di fase interni.

### 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.

## 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](http://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) TEMPERATURE D'IMPIEGO

La temperatura d'impiego consentita dovrà essere compresa tra  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$  e  $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$ .  
Non utilizzare la catena a basse temperature.

#### 5) 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.

| <b>Tabella interventi di manutenzione e controllo</b> |                             |      |      |
|---|-----------------------------|------|------|
| <b>Tipo di controllo</b>                              | <b>Frequenza intervento</b> |      |      |
|   | A ogni utilizzo             | Mese | Anno |
| Controllo visivo gener.                               | <b>X</b>                    |      |      |
| Usura   | <b>X</b>                    |      |      |
|   |                             |      |      |

#### 6) DEMOLIZIONE E ROTTAMAZIONE DELL'ACCESSORIO

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

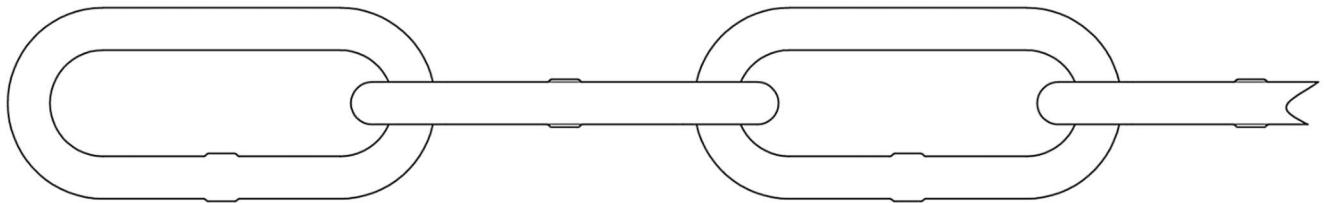
- difetti superficiali, quali tagli, incisioni, o abrasioni;
- deformazione, usura, fessurazioni e corrosione;

## PRODUCT SPECIFICATIONS

### **Technical Specifications**

### **Operating Conditions and Limits**

**How and how often periodical fitness inspections should be conducted**



## **STAINLESS STEEL GENOVESE CHAINS**

### **ITEM 8279**

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](http://www.beta-tools.com) – [info@roburity.com](mailto:info@roburity.com)

# 1) TECHNICAL SPECIFICATIONS OF ACCESSORY

**Material / Reference Standard:** \*Stainless steel AISI 304 (Size  $\phi 2$  to  $\phi 8$ )  
 \*\*Stainless steel AISI 316 (Size  $\phi 10$ )

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

## DIMENSIONAL SPECIFICATIONS:

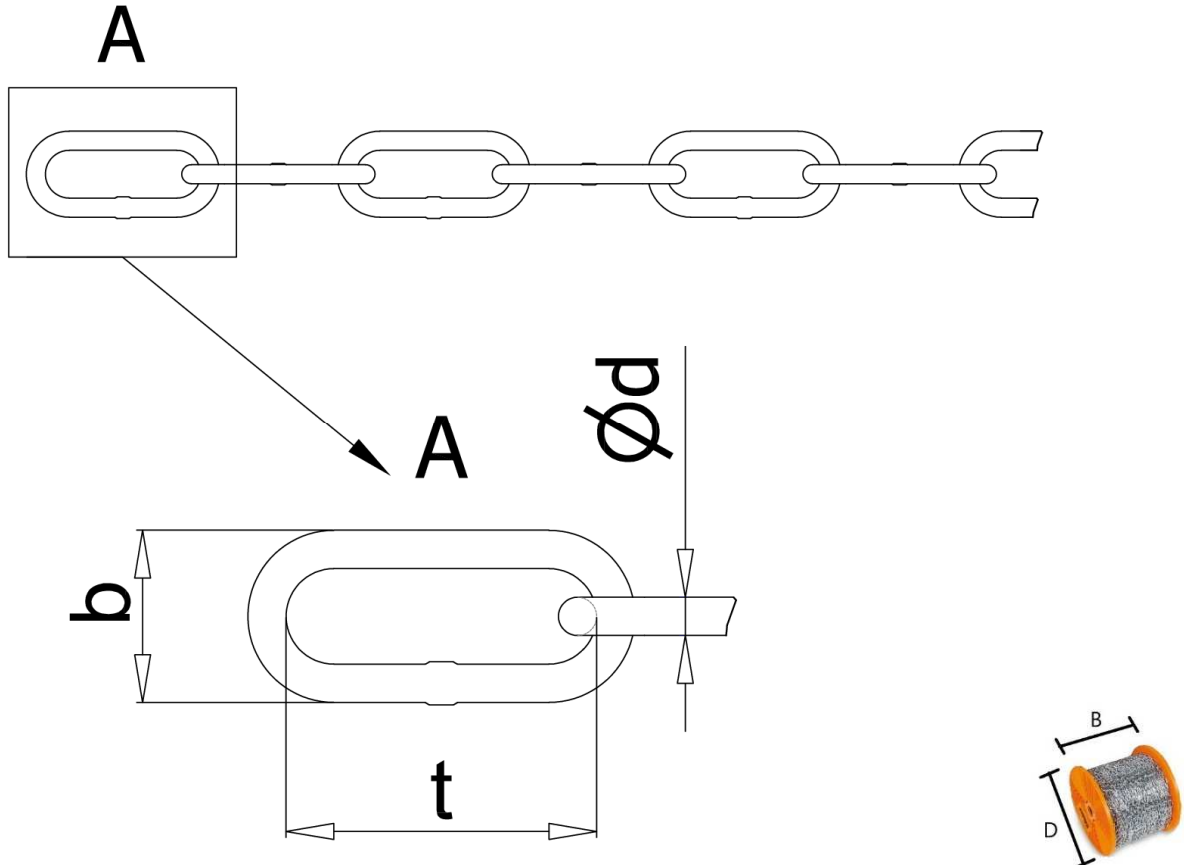



TABLE "A"

| $\phi d$        | N° Chain | b              | t               |  $\approx$ Kg/m | WFL Kg | Meters reel | CODE      | Reel size (BxD) |
|-----------------|----------|----------------|-----------------|--|--------|-------------|-----------|-----------------|
| *2,0 $\pm 0,10$ | 13       | 9,0 $\pm 0,5$  | 13,8 $\pm 0,65$ | 0,064  | 20     | 50          | 082790020 | 160x203         |
| *3,0 $\pm 0,20$ | 17       | 13,0 $\pm 0,5$ | 19,0 $\pm 0,80$ | 0,160  | 55     | 50          | 082790030 | 165x203         |
| *4,0 $\pm 0,20$ | 19       | 15,3 $\pm 0,8$ | 21,5 $\pm 1,00$ | 0,275  | 100    | 50          | 082790040 | 208x203         |
| *5,0 $\pm 0,30$ | 21       | 18,2 $\pm 1,0$ | 24,0 $\pm 1,10$ | 0,440  | 250    | 40          | 082790050 | 345x203         |
| *6,0 $\pm 0,30$ | 23       | 22,2 $\pm 1,2$ | 28,0 $\pm 1,20$ | 0,655  | 310    | 30          | 082790060 | 345x203         |
| *8,0 $\pm 0,40$ | 27       | 29,8 $\pm 1,2$ | 35,0 $\pm 1,60$ | 1,250  | 400    | 15          | 082790080 | 345x203         |
| **10 $\pm 0,50$ | 30       | 37,0 $\pm 1,5$ | 40,0 $\pm 2,00$ | 1,950  | 1000   | 10          | 082790400 | 345x203         |

**WFL = WORKING FORCE LIMIT**

**SAFETY COEFFICIENT: 4**

**CAUTION:** The safety coefficient is only provided by way of example, in relation to product safety. The working force limits (WFL) shown in the table should never be exceeded.

## Definitions:

- **WFL** (working force limit): the maximum force the item can support (along the main axis, if not otherwise specified) under operating conditions.
- **Safety coefficient:** guaranteed minimum breaking force to working force limit ratio.
- **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.

## 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](http://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) OPERATING TEMPERATURES

The permissible operating temperature should range between  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$  and  $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$ .  
Do not use the chain in extremely cold environments.

#### 5) 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.

| <b>Maintenance jobs and inspections</b> |               |       |      |
|---|---------------|-------|------|
| <b>Type of inspection</b>               | <b>Rate</b>   |       |      |
|   | whenever used | Month | Year |
| General visual inspection               | <b>X</b>      |       |      |
| Wear                                    | <b>X</b>      |       |      |
|   |               |       |      |

#### 6) 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;