

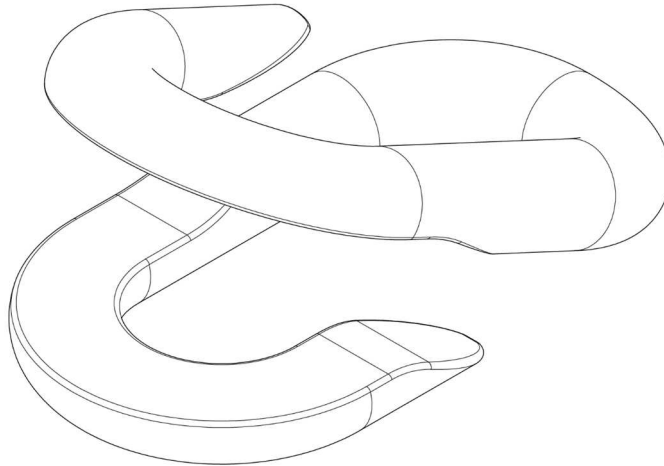
SPECIFICA PRODOTTO

ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Informazioni tecniche

Prescrizioni per gli operatori

Modalità e frequenza delle ispezioni periodiche d'idoneità



FALSE MAGLIE PER CATENE ART. 8581

Indicazioni di smaltimento imballaggi		
Simbolo		Indicazioni raccolta
		
		Raccolta carta: cartone ondulato (scatole imballaggio)
Verifica le disposizioni del tuo comune		

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@roburity.com

1) CARATTERISTICHE TECNICHE

Materiale: Acciaio C8D

Trattamento Superficiale: Zincatura elettrolitica 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:

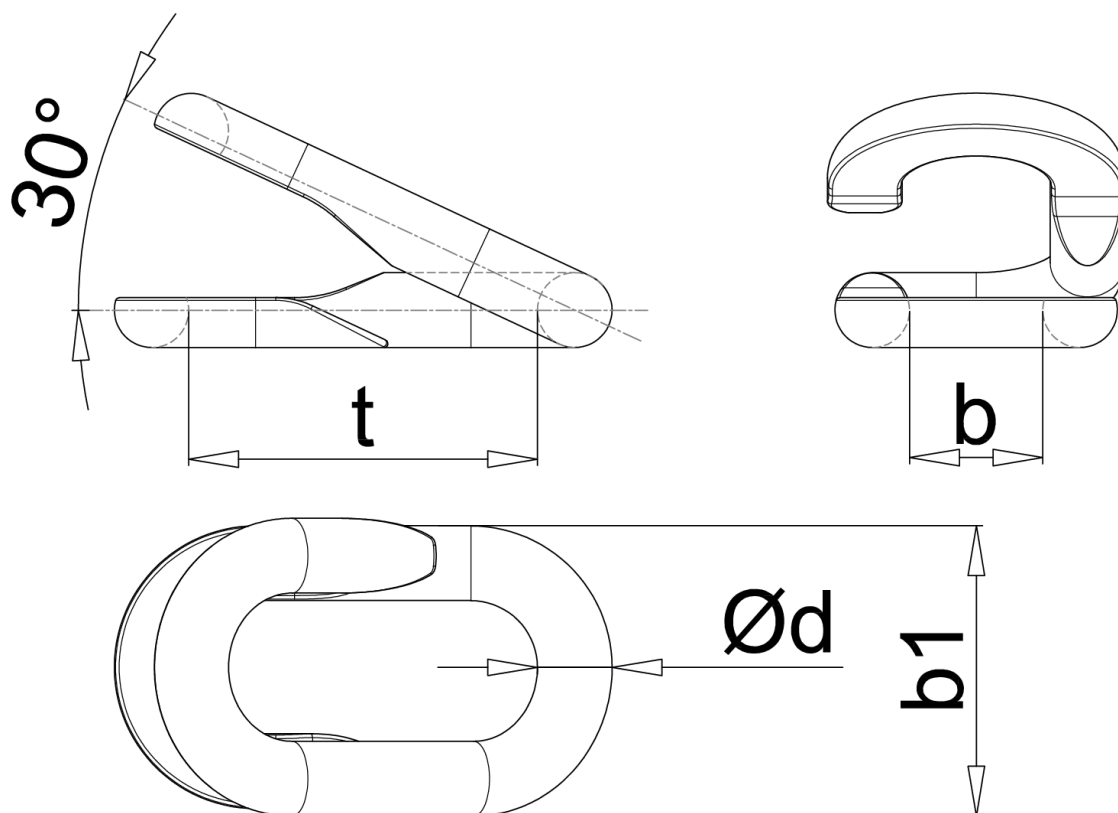


TABELLA “A”

Le quote indicate sono espresse in mm.

MISURA mm	Ød	b	b1	t	 g	CODICE
5	4,6	10	19,2	25	11	085810005
6	5,3	12,8	23,4	33	19	085810006

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.

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'antinfertunistica;
- 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 massima di utilizzo è +80 °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.

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

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;



SC/SP/8581/00

Date 09/09/2024

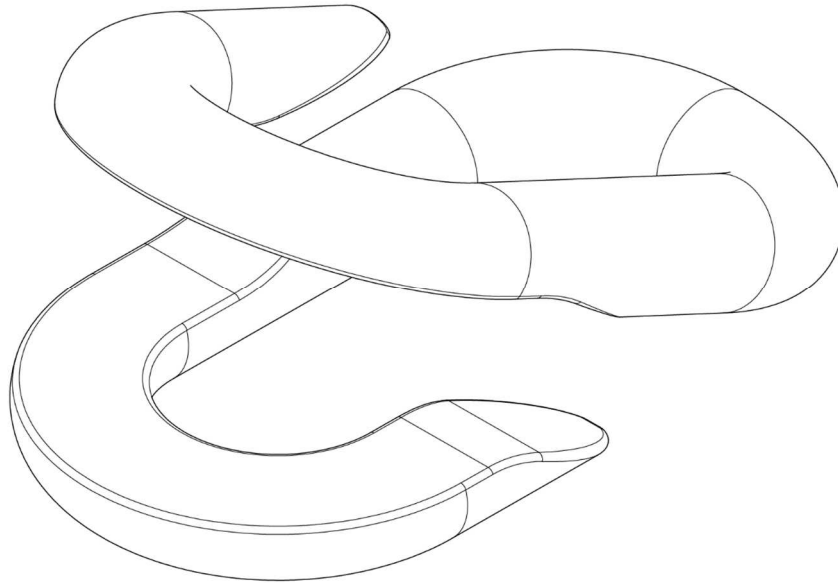
PRODUCT SPECIFICATIONS

OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

Technical Specifications

Operating Conditions and Limits

How and how often periodical fitness inspections should be conducted



CONNECTION LINKS ITEM 8581

Disposal packaging instruction		
Simbology		Collection indication
		Paper collection: corrugated cardboard (packaging boxes)
Check the provisions of your country.		

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: Steel C8D

Surface Treatment: Electrolytic galvanizing 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:

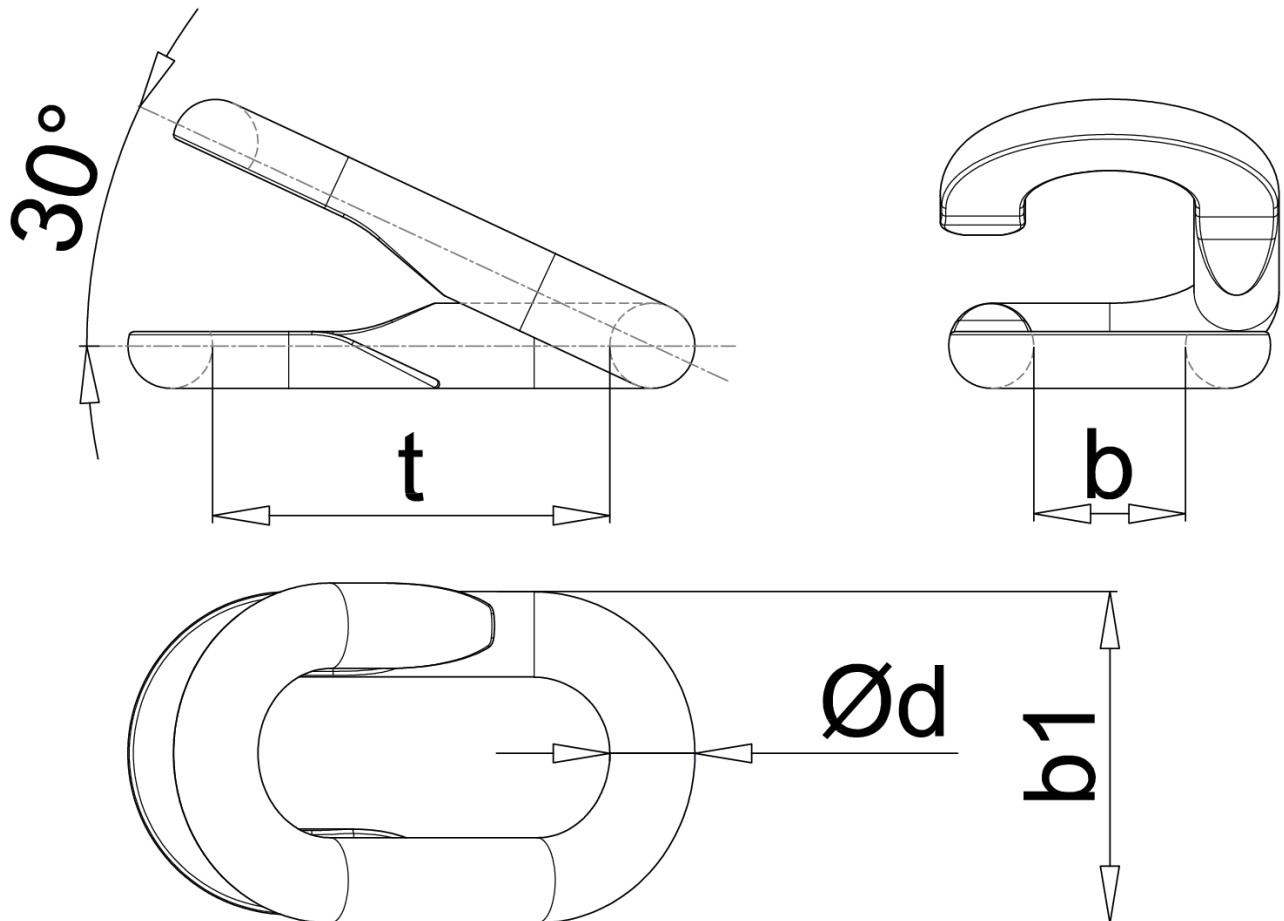


TABLE “A”

All measurements are expressed in mm.

SIZE mm	Ød	b	b1	t	 g	CODE
5	4,6	10	19,2	25	11	085810005
6	5,3	12,8	23,4	33	19	085810006

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.

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) OPERATING TEMPERATURES

The maximum operating temperature is +80 °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.

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

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;