



R/SP/8220/02
Data 15/01/2016

SPECIFICA PRODOTTO

ISTRUZIONI PER L'USO E LA MANUTENZIONE

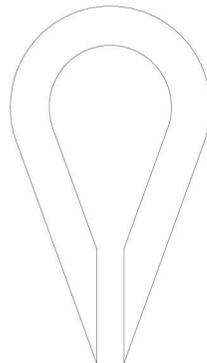
Informazioni tecniche

Condizioni d'uso previste e limiti operativi

Prescrizioni per gli operatori

Rischi residui

Modalità e frequenza delle ispezioni periodiche d'idoneità



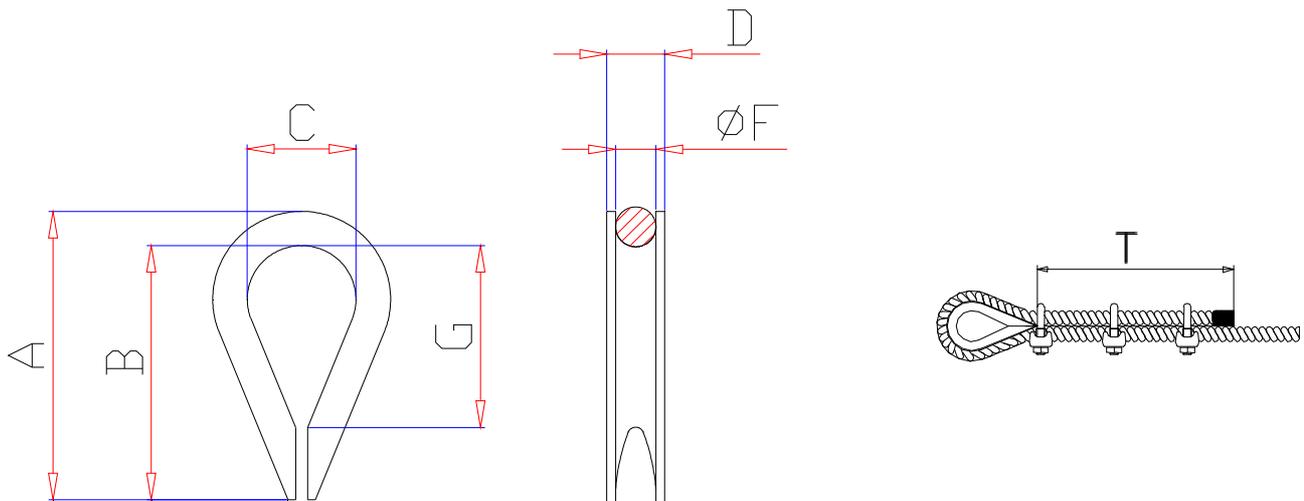
RADANCE INOX ARTICOLO 8220

La lingua originale della presente specifica è quella Italiana.

1) CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ACCESSORIO

Materiale: Acciaio inox AISI 316

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 ØF | A | B | C | D | G | T |  g | CODICE |
|--------------|-----|----|-----|------|----|-----|--|-----------|
| 2 | 20 | 18 | 7.5 | 4.5 | 14 | 80 | 2 | 082200202 |
| 3 | 24 | 21 | 10 | 6.0 | 18 | 80 | 3 | 082200203 |
| 4 | 27 | 24 | 11 | 7.0 | 20 | 80 | 4 | 082200204 |
| 5 | 30 | 26 | 13 | 8.5 | 21 | 110 | 6 | 082200205 |
| 6 | 37 | 33 | 15 | 10 | 26 | 200 | 8 | 082200206 |
| 8 | 47 | 41 | 21 | 12.5 | 32 | 225 | 20 | 082200208 |
| 10 | 56 | 50 | 27 | 14.5 | 41 | 250 | 30 | 082200210 |
| 12 | 67 | 59 | 31 | 18 | 47 | 250 | 52 | 082200212 |
| 14 | 78 | 69 | 35 | 20 | 50 | 300 | 60 | 082200214 |
| 16 | 82 | 72 | 38 | 23 | 57 | 315 | 82 | 082200216 |
| 18 | 92 | 82 | 42 | 25 | 66 | 335 | 100 | 082200218 |
| 20 | 104 | 93 | 45 | 28 | 75 | 370 | 115 | 082200220 |
| 22 | 112 | 98 | 45 | 30 | 75 | 540 | 155 | 082200222 |

T = Lunghezza minima del tratto terminale della fune (vedi figura 1)

Definizioni:

- **Morsetto:** gruppo costituito da cavallotto filettato, un corpo e dadi che consentono la compressione assieme di due parti di fune quando si serrano i dadi.
- **Coppia di serraggio:** è il prodotto tra la forza impiegata per serrare una vite e la lunghezza della leva con la quale si applica.
- **Radancia:** è un anello che viene posto all'interno dell'asola di un cavo per proteggerlo dall'usura dovuta allo sfregamento con altri elementi, garantendone così l'integrità nel tempo. Ha la forma a goccia e la sezione a U, che deve essere di misura adeguata al cavo che vi deve trovare alloggiamento.
- **Ispezione:** controllo visivo relativo allo stato della radancia 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 del componente.
- **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'accessorio è sottoposto a una serie di severi controlli a campione per accertarne la funzionalità prestazionale e la rispondenza alle specifiche.

La numerosità dei campioni 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 dalla norma.

2.B Controllo visivo

Ha lo scopo di escludere eventuali imperfezioni dovute a processo di fabbricazione, ammaccature e rispondenza della marcatura a disegni di fase interni.

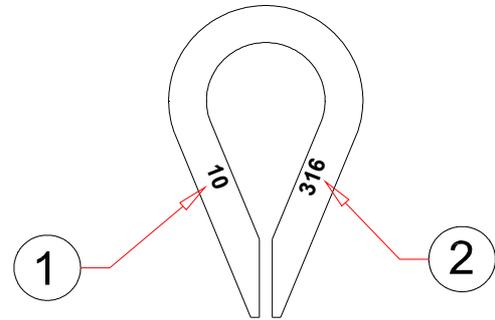
2.C Analisi chimica

Verifica la rispondenza della composizione chimica del materiale, entro i limiti stabiliti dalle relative norme.

3) COME LEGGERE LA MARCATURA

Sull'accessorio sono stampate in maniera indelebile marcature e sigle che identificano il prodotto e ne definiscono le caratteristiche e applicazioni.

- 1) Misura (diametro della fune es. 10)
- 2) Materiale (316)



La posizione della marcatura sul disegno è solo indicativa. Realmente le posizioni delle varie voci possono trovarsi in punti differenti.

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.roburitaly.com.

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

Con riferimento a quanto riportato in queste istruzioni d'uso, la 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 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) CRITERI DI SCELTA

I parametri che devono essere attentamente considerati nella scelta delle radance sono:

5.A DIAMETRO DELLA FUNE

Le radance devono essere scelte in funzione del diametro della fune da utilizzare (la misura della radancia corrisponde al diametro nominale della fune).

5.B ELEMENTO DI ACCOPPIAMENTO

Eeguire l'accoppiamento tra asola ed elemento di collegamento con un perno di diametro 1,5 volte la misura nominale della radancia.

5.C TEMPERATURE D'IMPIEGO

La temperatura d'impiego consentita dovrà essere compresa tra $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ e $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$.

6) CONDIZIONI NON AMMESSE

Non è consentito far lavorare le radance nei seguenti casi:

- quando il perno di collegamento è più piccolo di 1,5 volte la misura nominale della radancia;
- quando la fune non aderisce perfettamente nella gola della radancia;
- far lavorare le radance a temperature diverse da quelle consentite;
- quando la direttrice delle forze non si sviluppa lungo l'asse principale della fune.

7) CONTROLLI PRELIMINARI

Prima della messa in servizio e/o del montaggio gli accessori devono essere controllati da una persona competente adeguatamente addestrata.

- Controllare l'integrità delle radance e in particolare che non vi siano tagli, piegature, incisioni, abrasioni, incrinature o cricche, corrosioni, bave taglienti, usure provocate dall'utilizzo o difetti dovuti a cattivo stoccaggio, che possano danneggiare la fune.
- Rilevare e registrare le dimensioni con riferimento alla “**tabella A**”.
- Verificare la bontà dell'accoppiamento con la fune.

8) INSTALLAZIONE – ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Le radance sono utilizzate per formare asole di funi metalliche da impiegare per l'ancoraggio e il tensionamento.

Lo scopo è quello di evitare alle funi deformazioni e usure dovute a carichi e sfregamenti con altri elementi.

Inserire la radancia nell'estremità ad asola della fune metallica. Applicare il primo morsetto a una distanza uguale alla sua larghezza dall'estremità morta della fune (Fig. 1).

Il tratto terminale della fune deve essere lungo almeno come indicato nella quota “T” della “**tabella A**”. Inoltre il capo terminale della fune va fasciato.

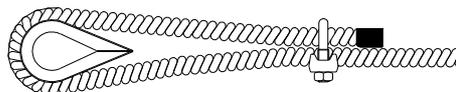


Fig. 1

Applicare il cavallotto filettato sulla parte rinviata della fune (capo morto). La parte attiva della fune, quella che esercita la trazione, è supportata dal corpo del morsetto.

Serrare uniformemente i dadi, alternando l'applicazione della coppia di serraggio.

Adagiare perfettamente la fune nella sede della radancia e applicare il secondo morsetto il più vicino possibile alla stessa, bloccando i dadi fermamente, ma senza serrare (Fig. 2).

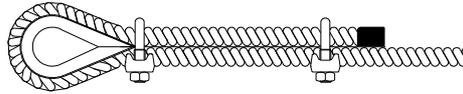


Fig. 2

Gli altri morsetti devono essere montati tra il primo e il secondo, distanziati fra di loro di una quota maggiore o uguale alla loro larghezza "S" (Fig. 3).

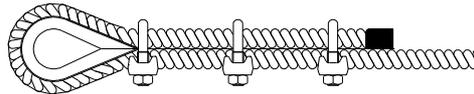


Fig. 3

Tendere l'imbando in modo da non creare pieghe o zone lasche sulla corda; quindi serrare uniformemente i dadi di ogni cavallotto filettato, alternando da un dado all'altro fino al raggiungimento della coppia raccomandata.

9) USO DELL'ACCESSORIO - PRESA E MANOVRA

Applicare il primo carico per provare il gruppo.

Quindi controllare l'insieme e riserrare i dadi alla coppia raccomandata.

Controllare periodicamente le condizioni della trazione, lo stato di conservazione degli elementi e il loro accoppiamento, in riferimento alla tabella "Interventi di manutenzione e controllo".

10) CONTROINDICAZIONI D'USO

L'utilizzo dell'accessorio per scopi non previsti, il suo uso in condizioni estremamente pericolose e la carenza di manutenzione possono comportare **gravi situazioni di pericolo per l'incolumità delle persone esposte** e di danno per l'ambiente di lavoro, oltre che pregiudicare la funzionalità e la sicurezza effettiva del prodotto. Le azioni di seguito citate, che, ovviamente, non possono coprire l'intero arco di potenziali possibilità di "**cattivo uso**" dell'accessorio, costituiscono tuttavia quelle "ragionevolmente" più prevedibili. Quindi:

- NON utilizzare l'accessorio collegandolo ad apparecchiature di dimensioni, temperatura, punto d'aggancio e forma non idonei alle sue caratteristiche;
- NON utilizzare l'accessorio per il sollevamento;
- NON mettere in tensione apparecchiature che possono cambiare la loro configurazione statica, il loro baricentro o lo stato chimico-fisico;
- NON utilizzare le radance per la realizzazione di tiranti "asola-asola" da impiegare nel sollevamento;
- NON utilizzare l'accessorio per il sollevamento o il trasporto di persone o animali;
- NON usare l'accessorio per trainare carichi vincolati;
- NON operare in aree dove è prescritto l'uso di componenti antideflagranti/antiscintilla o in presenza di forti campi magnetici;
- NON saldare sull'accessorio particolari metallici, né intervenire con riporti di saldatura o utilizzarlo come massa per saldatrici.

11) IDONEITÀ ALL'UTILIZZO

L'accessorio è stato sottoposto a collaudo a campione presso il costruttore per accertare la rispondenza funzionale e prestazionale dello stesso. 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.

12) ISPEZIONE E MANUTENZIONE

Comprende una serie di operazioni eseguite da personale competente istruito allo scopo, relative a controlli ed esami accurati durante l'impiego.

Di seguito l'elenco dei controlli da effettuare con cadenze indicate nella tabella “**Interventi di manutenzione e controllo**”.

- **VISIVO**: verificare l'assenza di difetti superficiali, quali cricche, incisioni, tagli o fessure, abrasioni.
- **DEFORMAZIONE**: verificare che l'accessorio non sia deformato, misurando con un calibro le dimensioni critiche, come indicato nella **tabella “A”**. NON sono tollerate deformazioni rispetto alle quote rilevate alla **prima messa in servizio**.
- **USURA**: verificare che i punti di contatto non siano usurati, misurando con un calibro le dimensioni critiche indicate nella **tabella “A”**.
- **STATO DI CONSERVAZIONE**: verificare l'assenza di ossidazione e corrosione, soprattutto in caso di utilizzo all'aperto; verificare l'assenza di cricche.

Le registrazioni di questi controlli devono essere conservate.

| Tabella interventi di manutenzione e controllo | | |
|---|-----------------------------|----------|
| Tipi di controllo | Frequenza intervento | |
| | Trimestre | Anno |
| Controllo visivo | x | |
| Deformazione | x | |
| Usura | x | |
| Stato di conservazione | | x |

Nel caso in cui la radancia sia sottoposta a un utilizzo gravoso, è necessario effettuare le verifiche di usura e stato di conservazione con maggiore frequenza.

13) DEMOLIZIONE E ROTTAMAZIONE DELL'ACCESSORIO

L'accessorio deve essere eliminato dalla configurazione e rottamato nel caso presenti:

- una deformazione permanente rispetto alla misura originale;
- eventuali cricche, distorsioni e/o se si riscontrano riduzioni di sezione rispetto alla misura originale.