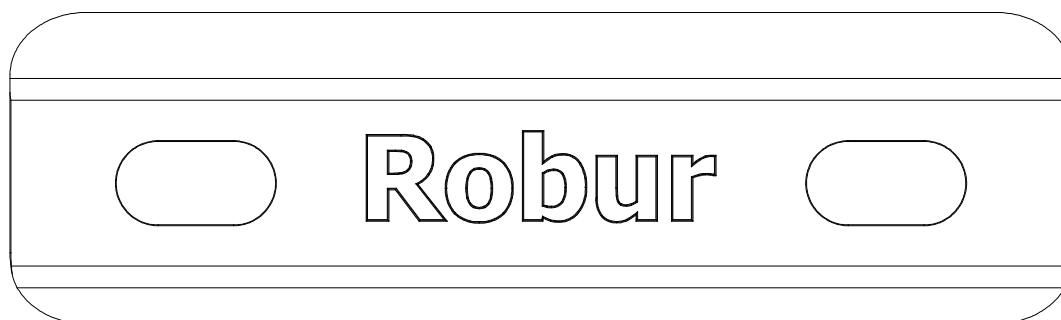


## SPECIFICA PRODOTTO

### 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**

### **PIASTRE PER COLLARI QUADRI ARTICOLO 8383P**

Sede produttiva **Accessori per funi ROBUR**  
Zona Industriale – C.da S. Nicola  
67039 SULMONA (L'AQUILA)  
Tel. +39.0864.2504.1 – Fax +39.0864.253132  
[www.roburitaly.com](http://www.roburitaly.com) – [info@roburitaly.com](mailto:info@roburitaly.com)

## 1) CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'ACCESSORIO

**MATERIALE:** S235JR UNI EN 10025-2

**TRATTAMENTO SUPERFICIALE:** zincatura a fuoco Fe/Zn C UNI 3740/6

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

### CARATTERISTICHE DIMENSIONALI:

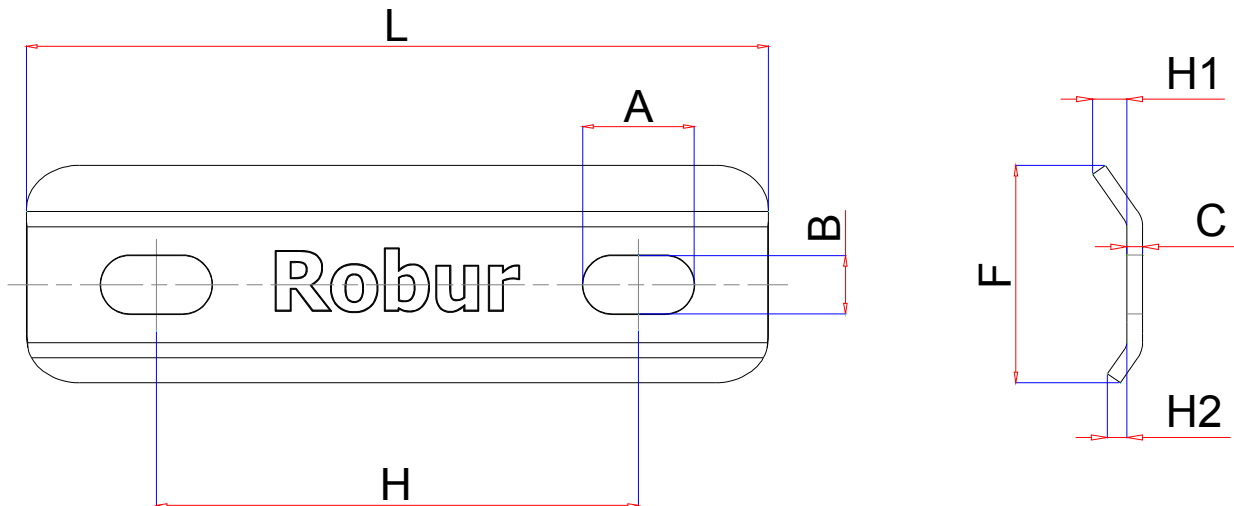


TABELLA "A"

L	A	B	C	F	H	H1	H2	CODICE
150	26	11	3	41	95	6.5	3.7	083830214
170	26	11	3	41	115	6.5	3.7	083830217

Definizioni:

- **Ispezione:** controllo visivo relativo allo stato dell'elemento 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 dell'articolo.
- **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 severi controlli 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.

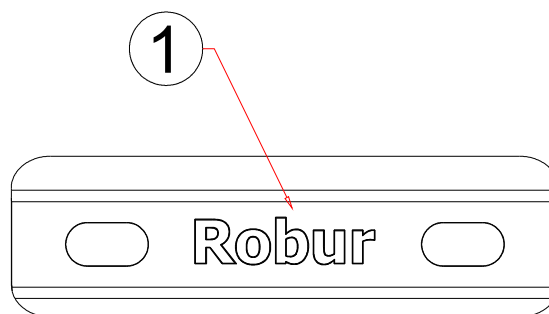
### 2.B Controllo visivo

Verifica la presenza di eventuali imperfezioni dovute a stampaggio, lavorazione meccanica e rispondenza del rivestimento superficiale a disegni di fase interni.

## 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) Marchio produttore (ROBUR)



## 4) AVVERTENZE GENERALI

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.

## 5) CRITERI DI SCELTA

I parametri che devono essere attentamente considerati nella scelta della piastra sono:

### 5.A ELEMENTO DI ACCOPPIAMENTO

Assicurarsi che gli elementi di accoppiamento–collegamento siano adeguati alle caratteristiche del collare, sia per quanto riguarda la geometria che la resistenza.

Di solito la piastra lavora in abbinamento con il collare art. 8383C.

### 5.B TEMPERATURE D'IMPIEGO

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

### 5.C VITA E FREQUENZA DI UTILIZZO

L'accessorio lavora in perfetta efficienza fin quando restano invariate le sue caratteristiche geometriche e fisiche.

Sostituire quindi la piastra quando si notano riduzioni di sezione, deformazioni, corrosioni o instabilità di accoppiamento.

## 6) CONDIZIONI NON AMMESSE

Non è consentito far lavorare le piastre nei seguenti casi:

- nelle condizioni in cui si possono creare delle sollecitazioni di tipo dinamico o carichi pulsanti;
- far lavorare le piastre a temperature diverse da quelle consentite;
- Montate su pali più grandi o più piccoli rispetto alla misura nominale.

## 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 della piastra e in particolare che non vi siano tagli, piegature, incisioni, abrasioni, incrinature o cricche, filetti irregolari, corrosioni, bave taglienti, usure provocate dall'utilizzo o difetti dovuti a cattivo stoccaggio.
- Rilevare e registrare le dimensioni con riferimento alla **tabella "A"**.
- Verificare la bontà dell'accoppiamento tra i filetti.

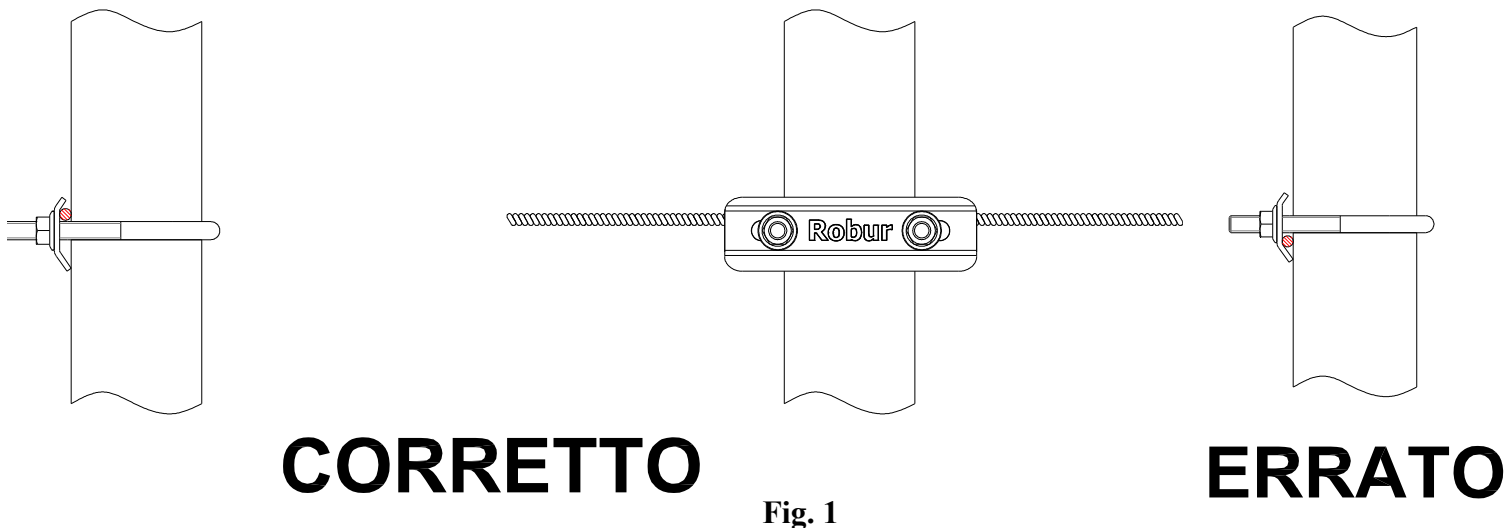
## 8) INSTALLAZIONE - ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Generalmente le piastre sono utilizzate per fissare funi e altri accessori, su pali di cemento o di legno a sezione quadra, nei filari di frutteti e vigneti e in strutture antigrandine o antiuccello.

Per il montaggio le piastre generalmente sono abbinata all'art. 8383C.

Le piastre sono sagomate per alloggiare e bloccare la fune.

È importante che la fune sia alloggiata nella piega più piccola della piastra e abbia un diametro almeno di 5 mm (Fig. 1).



## 9) USO DELL'ACCESSORIO - PRESA E MANOVRA

La piastra è stata concepita per essere utilizzata in situazioni statiche. 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 l'accessorio in apparecchiature destinate al 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 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; verificare l'assenza di cricche con metodi idonei (p. es. liquidi penetranti).

Le registrazioni di questi controlli devono essere conservate.

<b>Tabella interventi di manutenzione e controllo</b>			
<b>Tipo di controllo</b>			
	A ogni utilizzo	Mese	Anno
Controllo visivo gener.	<b>X</b>		
Deformazione	<b>X</b>		
Usura		<b>X</b>	
Stato di conservazione			<b>X</b>

Nel caso in cui l'articolo sia sottoposto 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 demolito mediante taglio, in modo tale che non possa più essere utilizzato, 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.

## PRODUCT SPECIFICATIONS

### OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS

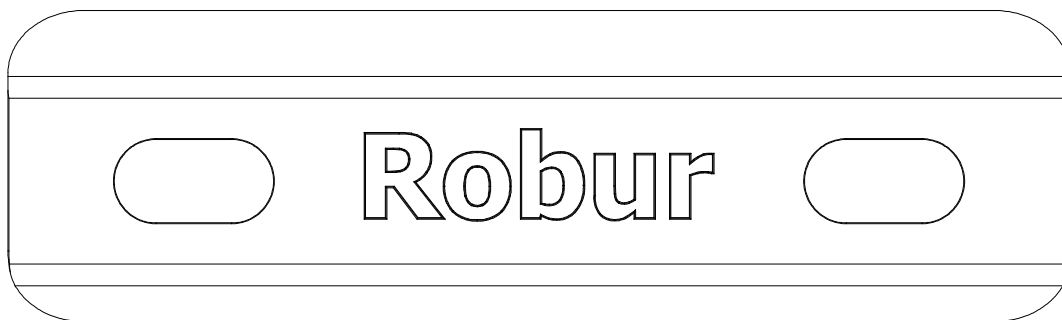
**Technical Specifications**

**Operating Conditions and Limits**

**Operator's Instructions**

**Residual Risks**

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



### **PLATES FOR SQUARE U BOLTS ITEM 8383P**

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.roburitaly.com](http://www.roburitaly.com) – [info@roburitaly.com](mailto:info@roburitaly.com)

## 1) TECHNICAL SPECIFICATIONS OF ACCESSORY

**MATERIAL:** S235JR UNI EN 10025-2

**SURFACE TREATMENT:** fire-galvanized Fe/Zn C UNI 3740/6

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

### DIMENSIONAL SPECIFICATIONS:

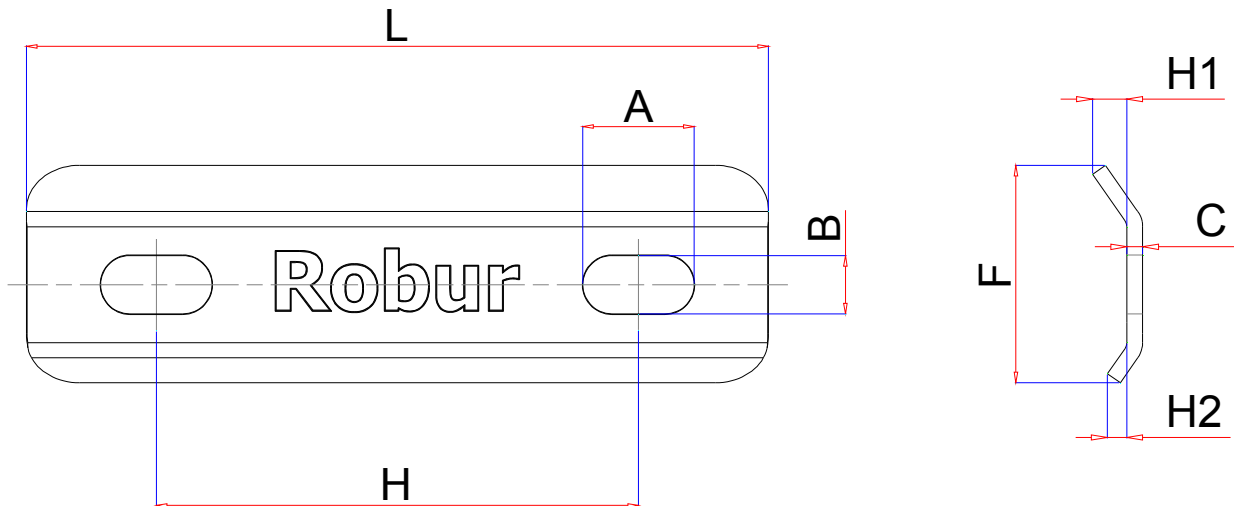


TABLE "A"

L	A	B	C	F	H	H1	H2	ITEM NUMBER
150	26	11	3	41	95	6.5	3.7	083830214
170	26	11	3	41	115	6.5	3.7	083830217

Definitions:

- **Inspection:** visual testing of the state of the item, 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 item.
- **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 item is subjected to several stringent tests for serviceability, performance and compliance with specifications.

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.

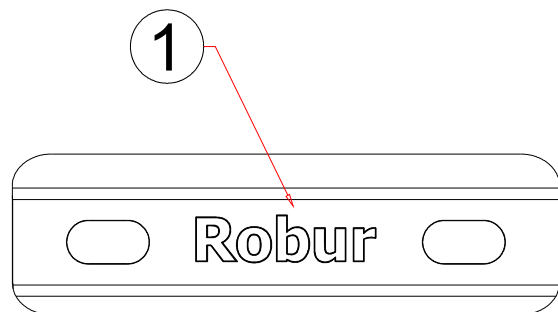
### 2.B Visual test

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

## 3) HOW TO READ MARKINGS

The accessory carries indelible marks and codes which identify the product and define the specifications and applications.

### 1) Manufacturer's mark (ROBUR)



## 4) GENERAL WARNINGS

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.

## 5) SELECTION CRITERIA

The following parameters should be carefully considered in choosing the plate:

### 5.A CONNECTING PART

Make sure that the connecting parts suit the characteristics of the U bolt, in terms of both the structure and strength.

The plate usually works together with U bolt item 8383C.

### 5.B OPERATING TEMPERATURES

The permissible operating temperature should range between  $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$  and  $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$ .

### 5.C LIFE AND FREQUENCY OF USE

The accessory is perfectly serviceable as long as its geometric and physical characteristics remain unchanged.

Therefore, replace the plate whenever the sections become smaller, or deformations, corrosions or connecting instability are shown.

## 6) NONPERMISSIBLE CONDITIONS

The plates should not be operated under the following circumstances:

- when dynamic stresses or swinging loads may result;
- when they are operated under any temperatures other than the permissible temperatures;
- when they are mounted to any poles that are bigger or smaller than the nominal size.

## 7) PRELIMINARY TESTS

Before the accessories are operated and/or assembled, they should be tested by a suitably trained person.

- Check the state of the plate; in particular make sure that they are free from cuts, bends, indentations, abrasions, cracks, irregular threads, corrosions, sharp burrs, wear or defects resulting from improper storage.
- Measure and record the dimensions according to **Table "A"**.
- Make sure that the threads fit.

## 8) INSTALLATION – ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Plates are normally used to fix wire ropes and other accessories to concrete or wood square poles, rows in orchards and vineyards, and anti-hail or anti-bird structures.

Plates are usually mounted together with item 8383C.

Plates are so shaped as to accommodate and lock the wire rope.

The wire rope should be placed in the smaller fold of the plate and have a diameter of at least 5 mm (Fig. 1).

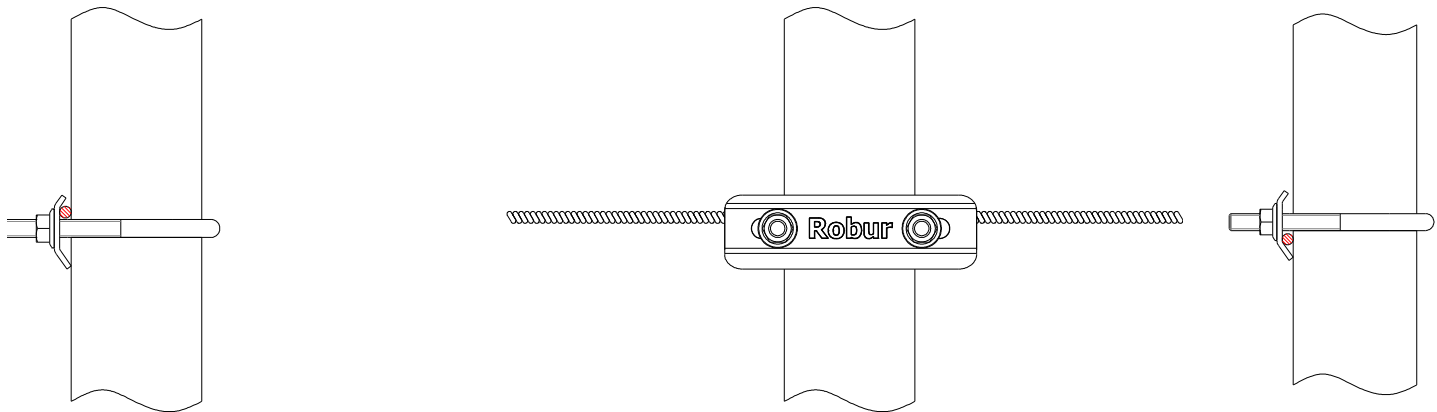


Fig. 1

**CORRECT**

**INCORRECT**

## 9) USING ACCESSORY – GRIP AND HANDLING

The plate is designed to be used in static situations; periodically check tensile stress, the state of preservation of the parts and their connection, according to the Table “Maintenance jobs and inspections”.

## 10) NONPERMISSIBLE USE

Using the accessory for any purposes other than the purposes it has been designed for, using it under extremely dangerous conditions and performing poor maintenance may pose **a severe hazard to the safety of the people being exposed** and cause severe damage to the working environment, while affecting the actual serviceability and safety of the product. The precautions mentioned below, which, obviously enough, cannot cover the whole spectrum of potential “**misuses**” of the accessory, should be “reasonably” deemed to be the most common steps to take. Therefore:

- DO NOT connect the accessory to any apparatus which does not match its specifications in terms of size, temperature, hook-up point and shape;
- DO NOT use the accessory for lifting purposes;
- DO NOT stretch any apparatus that may change its static configuration, centre of gravity or chemical and physical state;
- DO NOT use the accessory in any apparatus designed to carry people or animals;
- DO NOT use the accessory to pull restrained loads;
- DO NOT work in areas where any explosion/spark-proof parts are expected to be used or in the presence of big magnetic fields;
- DO NOT weld any metal parts to the accessory; do not use any filling welds; do not use the accessory as mass for any welder.

## 11) FITNESS FOR USE

The accessory was tested for serviceability and performance at the manufacturer's. However, before starting working, the user should test the installed accessory for serviceability and performance, to prove the entire system is fit for use.

## 12) INSPECTION AND MAINTENANCE

Inspections and maintenance jobs should be carried out by trained personnel, who should perform accurate tests during operation.

Below is a list of tests to perform at such intervals as stated in the table "**Maintenance jobs and inspections**".

- VISUAL TEST: making sure that the accessory is free from surface defects, including cracks, indentations, cuts, fissures and abrasions.
- DEFORMATION TEST: making sure that the accessory has not got deformed, using a gauge to measure such critical dimensions as shown in **Table "A"**. NO DEFORMATIONS will be tolerated compared to the measurements made when the accessory was **first put into operation**.
- WEAR TEST: making sure that the points of contact are not worn, using a gauge to measure such critical dimensions as shown in **Table "A"**.
- PRESERVATION TEST: making sure that the accessory is free from oxidation and corrosion; using suitable methods (e.g. liquid penetrants) to make sure that it is free from cracks.

The results of the above-mentioned tests should be stored.

<b>Maintenance jobs and inspections</b>			
<b>Type of inspection</b>			
	Whenever used	Month	Year
General visual inspection	<b>X</b>		
Deformation	<b>X</b>		
Wear		<b>X</b>	
State of preservation			<b>X</b>

If the item has been used for heavy-duty jobs, both wear and the state of preservation should be tested for more frequently.

## 13) SCRAPPING ACCESSORY

The accessory should be scrapped by cutting, so that it can no longer be used, 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.