

SPECYFIKACJA PRODUKTU

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

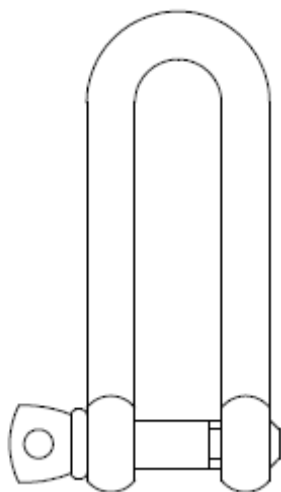
Specyfikacja techniczna

Zakres i warunki eksploatacji

Instrukcja Użytkowania

Przeciwwskazania do stosowania

W jaki sposób i jak często powinny być przeprowadzane przeglądy okresowe



SZAKLA PODŁUŻNA ZE STALI NIERDZEWNEJ NR 8227

Manufacturing site **ROBUR** wire rope accessories

Zona Industriale – C.da S. Nicola

I-67039 SULMONA (L'AQUILA)

Tel. +39.(0)864.2501.1 – Fax +39.(0)864.253132

www.roburity.com – info@roburity.com

1) SPECYFIKACJA TECHNICZNA PRODUKTU

Material:

JARZMO stal nierdzewna AISI 316

SWORZEŃ stal nierdzewna AISI 316

Odbiór techniczny został przeprowadzony zgodnie ze specyfikacją oraz przepisami wewnętrznymi zgodnymi z normą UNI EN ISO 9001.

DANE TECHNICZNE WYMIAROWE:

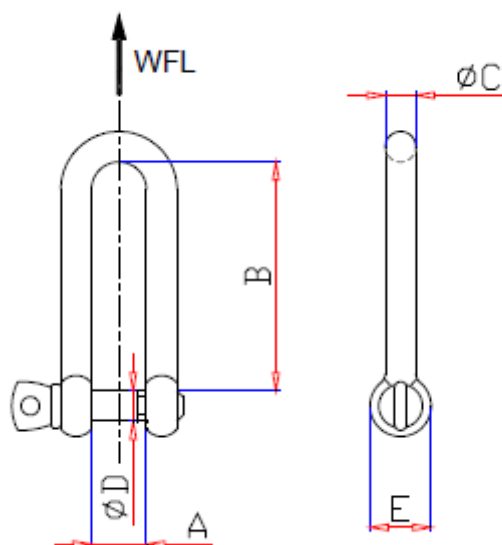



TABELA "A"

ROZMIAR	A	B	ØC	ØD	E	 g	WFL kg	NR CZĘŚCI
4	8	31	4.0	4	8.0	10	50	082270204
5	10	37	5.0	5	10.0	22	70	082270205
6	13.5	45	5.5	6	12.0	32	100	082270206
8	17	60	8.0	8	16.0	75	250	082270208
10	21	75	10.0	10	20.0	150	400	082270210
12	25	90	11.5	12	23.0	265	600	082270212

Wymiary podane są w [mm].

WFL = DOPUSZCZALNE OBCIĄŻENIE ROBOCZE

WSPÓŁCZYNNIK BEZPIECZEŃSTWA: 4

UWAGA: Współczynnik bezpieczeństwa jest podawany jedynie informacyjnie dla celów bezpieczeństwa użytkowania produktu.
Dopuszczalne obciążenie robocze (WFL) zamieszczone w tabeli nie mogą być przekraczane.

Definicje:

- **WFL** (dopuszczalne obciążenie robocze): maksymalne obciążenie jakie element może przenieść (wzdłuż osi głównej jeżeli nie zaznaczono inaczej) w warunkach eksploatacji.
- **Współczynnik bezpieczeństwa**: stosunek siły niszczącej do dopuszczalnego obciążenia roboczego.
- **Kontrola**: badania wizualne stanu szakli w celu sprawdzenia czy nie ma widocznych oznak zużycia lub uszkodzenia, które mogą mieć wpływ na jego pracę.
- **Dokładne badanie**: oględziny wykonywane przez przeszkolone osoby wspomagające się w razie potrzeby innymi narzędziami, w tym badaniami nieniszczącymi, mającymi na celu sprawdzanie uszkodzenia lub zużycia, które mogą mieć wpływ na pracę szakli.
- **Osoba przeszkolona**: osoba posiadająca odpowiednie umiejętności i praktyczną wiedzę, która przeszła wymagane szkolenia potrzebne do wykonywania wszelkich wymaganych prób i badań.

2) BADANIA TECHNICZNE

Poszczególne części wyrobu są poddawane wielu rygorystycznym testom użyteczności, wydajności i zgodności z wymaganiami.

Liczba próbek i sposoby ich doboru są zgodne z normą UNI ISO 2859/1, a wyniki badań są przechowywane w dziale jakości w fabryce w miejscowości Sulmona.

2.A Badanie wymiarowe

Upewnienie się, że wymiary elementu mieszczą się w polu tolerancji zgodnie z rysunkiem wykonawczym.

2.B Badania optyczne

Badanie mające na celu wykrycie wad wynikających z produkcji, obróbki mechanicznej oraz zgodności oznaczeń z rysunkiem technicznym.

2.C Analiza chemiczna

Upewnienie się, że materiał spełnia wymogi ustanowione w odpowiednich normach.

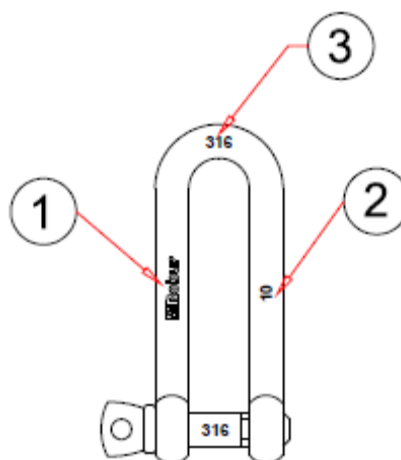
2.D Badanie naprężeń rozciągających

Upewnienie się, że element poddany naprężeniom rozciągającym złamie się po przyłożeniu siły przekraczającej dopuszczalne obciążenie robocze pomnożone przez współczynnik bezpieczeństwa. Badanie przeprowadza się zgodnie z normą UNI 10002/1.

3) JAK CZYTAĆ OZNACZENIA:

Wyroby posiadają nieusuwalne znaki i kody, które pozwalają zidentyfikować produkt i określić jego rozmiar i zastosowanie.

- 1) Znak producenta (Robur)
- 2) Rozmiar (np. 10)
- 3) Materiał (316)



4) OGÓLNE OSTRZEŻENIA

W odniesieniu do informacji zawartych w instrukcji obsługi, BETA UTENSILI S.P.A. nie ponosi żadnej odpowiedzialności w przypadku:

- używania wyrobu niezgodnie z przepisami BHP;
- błędnego wyboru lub ustawienia przedmiotu, który ma być połączony z szakłą;
- niestosowania się lub błędnego interpretowania informacji zawartych w instrukcji obsługi;
- dokonywania jakichkolwiek zmian w urządzeniu;
- nieprzeprowadzania lub niewłaściwego przeprowadzania rutynowych prac konserwacyjnych;
- użytkowania z nieodpowiednim osprzętem.

UWAGA!: Oznaczenia nie powinny być usuwane przez szlifowanie lub ścieranie (nawet przypadkowe – jeżeli szakła nie posiada żadnych oznaczeń powinna być wyłączona z pracy i złomowana)

Zakaz umieszczania innych oznaczeń niż te, które wykonał producent.

5) KRYTERIA DOBORU

Przy wyborze odpowiedniej szakli powinny być starannie dobierane następujące parametry:

5.A DOPUSZCZALNE OBCIĄŻENIE ROBOCZE

Naprężenia jakim poddawana jest szakla **powinny być niższe lub równe** dopuszczalnemu obciążeniu roboczemu (WFL) zalecanemu dla danego typu szakli, który został przedstawiony w Tabeli "A".

5.B ELEMENT ŁĄCZĄCY

Upewnij się, że element łączący odpowiada nośności szakli, jest odpowiednio gruby, ma odpowiedni skład chemiczny oraz posiada odpowiednią wytrzymałość mechaniczną na siły rozciągające.

5.C TEMPERATURY PRACY

Dopuszczalne temperatury pracy mieszczą się w przedziale od $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$.
Dopuszczalne obciążenia robocze poza tym przedziałem nie są gwarantowane.

6) NIEDOPUSZCZALNE WARUNKI UŻYTKOWANIA

Szakle NIE POWINNY być używane::

- do podnoszenia ładunków;
- jako część łącząca jeśli przyłożona siła przekracza dopuszczalne „WFL”;
- z wszelkimi częściami, których konstrukcja nie jest wystarczająco odporna na siły rozciągające;
- z wszelkimi częściami, których temperatura nie mieści się w dopuszczalnym przedziale;
- z wszelkimi częściami zakwalifikowanymi jako niebezpieczne (np. łatwopalne, materiały wybuchowe itp.);
- z wszelkimi częściami, które mogą zmienić kształt, środek ciężkości i/lub stan fizyczny lub chemiczny;
- w kontakcie z roztworami kwasów lub jeśli wydzielają się opary kwasów.

7) KONTROLA WSTĘPNA

Przed użytkowaniem lub zamontowaniem urządzenie powinno być sprawdzone przez przeszkoloną osobę.

- Sprawdzić stan szakli, a w szczególności upewnić się, że nie ma na niej przecięć, zgięć, wgnieceń, otarć, pęknięć, korozji, nieregularnej powierzchni, ostrych zadziórów oraz nie posiada oznak zużycia lub uszkodzeń wynikających z niewłaściwego przechowywania.
- Zmierzyć i sprawdzić zgodność wymiarów z **Tabelą "A"**.
- Sprawdzić zgodność oznaczeń przedmiotu na wszystkich jego częściach, aby można było zidentyfikować wyrób po jego obciążeniu roboczym.
- Sprawdzić czy gwinty pasują do siebie.

8) INSTALACJA, INSTRUKCJA MONTAŻU

Szakle powinny być stosowane jako część w połączeniu statycznym, a nie do podnoszenia ładunków.

Odkręcić sworznię i usunąć go z jarzma, połączyć szaklę z częścią ciągnącą.

Dokręcić sworznię upewniając się, że jest zablokowany w jarzmie unikając przekręcenia gwintu i zgięcia sworzni.

Dopuszczalne jest stosowanie na sworzniu podkładek, w celu dopasowania haka oraz aby uniknąć niebezpiecznych przechyleń.

Dopuszczalne obciążenie robocze (WFL) odnosi się do ciągnięcia na jednej linii, gdzie siła jest idealnie ustawiona wzdłuż głównej osi szakli.

Ciągnąc za pomocą szakli, liny powinny móc przemieszczać się swobodnie i same ustawić się w odpowiedniej pozycji bez żadnych wymuszeń i zakłóceń. Szakle nie powinny być używane jeśli podczas ciągnięcia działają siły poprzeczne.

9) PRZECIWWSKAZANIA DO STOSOWANIA

Używanie szakli do celów innych niż została zaprojektowana, a mających wpływ na rzeczywistą sprawność i bezpieczeństwo produktu, stosowanie jej w warunkach skrajnie niebezpiecznych i brak konserwacji mogą prowadzić do **poważnego zagrożenia bezpieczeństwa osób** i spowodować poważne szkody w środowisku pracy. Środki ostrożności, o których mowa poniżej nie obejmują wszystkich potencjalnych „nadużyć” przedmiotu, jakie mogą wystąpić. W związku, z czym ewentualne pozostałe przypadki zagrożeń należy przewidzieć. A więc:

- NIE używać do podnoszenia ładunków;
- NIE podłączać do urządzenia innych przyrządów, które nie pasują pod względem wielkości, temperatury, punktu zaczepienia i kształtu;
- NIE używać szakli do ciągnięcia utwierdzonych ładunków;
- NIE napinać przedmiotów, które mogą zmienić kształt, środek ciężkości, skład chemiczny lub właściwości fizyczne;
- NIE używać szakli w jakichkolwiek urządzeniach służących do transportu ludzi i zwierząt;
- NIE używać w obszarze występowania wybuchów/materiałów łatwopalnych bądź silnych pól magnetycznych;
- NIE spawać jakichkolwiek części urządzenia, nie wypełniać spoin, nie używać go jako spoiwo do spawania.

10) PRZYDATNOŚĆ DO UŻYTKU

Szakla została sprawdzona u producenta pod kątem jej sprawności i wydajności. Jednakże przed rozpoczęciem pracy użytkownik powinien sprawdzić zainstalowane urządzenie pod względem jego sprawności i wydajności, aby wykazać, że cały układ jest zdalny do użytku.

11) KONTROLA I KONSERWACJA

Kontrola i prace konserwacyjne powinny być prowadzone przez przeszkolony personel, który zobowiązany jest wykonywać te badania dokładnie.

Poniżej przedstawiono listę badań, które powinny być wykonywane w określonych odstępach czasu przedstawionych w tabeli „**Kontrola i prace konserwacyjne**”.

- **BADANIA WIZUALNE:** upewnienie się, że urządzenie nie posiada wad powierzchniowych, w tym pęknięć, wgnieceń, przecięć, szczelin i otarć.
- **BADANIA GWINTÓW:** upewnienie się, że gwinty nie są zużyte, nie posiadają deformacji i wgnieceń, są odpowiednio dopasowane i stabilne, oraz nie posiadają zbyt dużych luzów.
- **BADANIE ODKSZTAŁCENÍ:** upewnienie się, że urządzenie nie posiada jakichkolwiek odkształceń. Używając miernika zmierzyć wymiary krytyczne przedstawione w Tabeli „A”. Nie mogą być tolerowane deformacje wykryte przed pierwszym użyciem.
- **BADANIE ZUŻYCIA:** upewnienie się, że punkty styku nie są zużyte. Za pomocą miernika zmierzyć wymiary krytyczne przedstawione w Tabeli „A”.
- **BADANIE STANU POWIERZCHNI:** upewnienie się, że urządzenie jest wolne od rdzy i korozji, zwłaszcza, gdy jest stosowane na zewnątrz; używając odpowiednich metod (np. płynu penetrującego) upewnienie się czy wolne jest od pęknięć.

Wyniki powyższych badań powinny być archiwizowane.

Kontrola i prace konserwacyjne			
Typ badania			
	Każde użycie	Miesiąc	Rok
Stan wizualny	x		
Stan gwintów	x		
Odkształcenia	x		
Zużycie		x	
Stan powierzchni			x

Jeżeli szakła jest intensywnie użytkowana zarówno zużycie jak i stan powierzchni powinny być częściej badane.

12) ZŁOMOWANIE

Szakła powinna być zezłomowana poprzez przecięcie lub jeżeli:

- Jest całkowicie zużyta w porównaniu ze stanem pierwotnym
- Widoczne są pęknięcia i zniekształcenia lub grubości ścianek uległy zmniejszeniu w porównaniu ze stanem pierwotnym
- Stan gwintów powoduje, że części nie pasują do siebie idealnie bądź gwinty są zużyte, zdeformowane, nieregularne itd.