

SPECYFIKACJA PRODUKTU

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

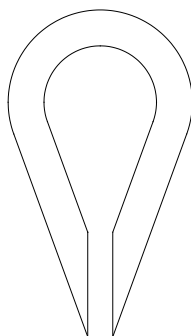
Specyfikacja techniczna

Zakres i warunki eksploatacji

Instrukcja Użytkowania

Przeciwwskazania do stosowania

W jaki sposób i jak często powinny być przeprowadzane przeglądy okresowe



KAUSZA DO LIN, MODEL LEKKI ITEM 8020

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: stal, zgodnie z UNI EN 10130

Obróbka cieplna: /

Obróbka powierzchniowa: Ocynkowane A2E EN ISO 4042

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

DANE TECHNICZNE WYMIAROWE:

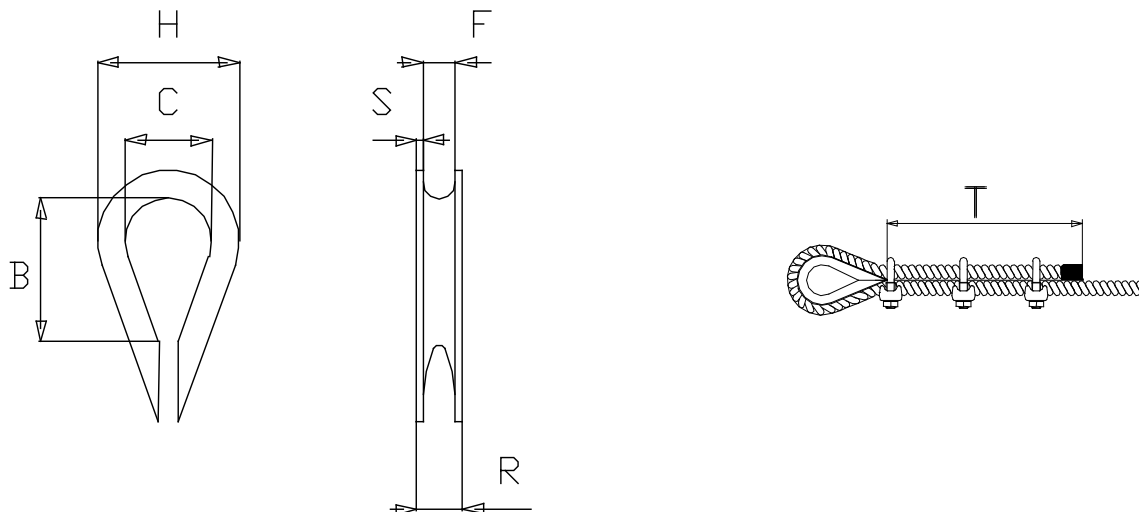




TABELA "A"

Wymiary podane są w [mm]

F	B	C	H	R	S	T	 g	 n	NUMER CZĘŚCI
2-3	20	12.5	20	5.8	0.8	80	2.3	350	080200003
4	22	13	21	6.0	1.0	80	3.0	300	080200004
5	23	14	24	7.8	1.0	80	5.0	300	080200005
6	27	18	29	9.3	1.0	110	8.0	200	080200006
8	33	21.5	33	12.2	1.2	120	15.0	180	080200008
10	40	25	39	15.0	1.5	210	23.0	120	080200010
12	44	30	46	15.6	1.8	240	44.0	160	080200012
14	49	33	50	18.0	2.0	300	61.0	100	080200014
16	57	40	59	20.0	2.0	300	83.0	150	080200016
18	68	46	69	23.0	2.5	335	135.0	100	080200018
20	78	51	77	26.0	3.0	380	215.0	70	080200020
22	88	56	84	28.0	3.0	540	225.0	60	080200022
25	92	60	91	32.0	3.5	595	330.0	40	080200025
28	109	75	115	36.0	4.0	700	575.0	10	080200028

T = Minimalna długość odcinka zakończenia liny (patrz Rys. 1)

Definicje:

- **Zacisk linowy kabłąkowy:** urządzenie składające się ze śruby w kształcie U, mostka i nakrętki, które pozwalają na ściśnięcie ze sobą dwóch części liny.
- **Moment dokręcenia:** iloczyn siły z jaką należy dokręcić śrubę i długości dźwigni użytej do jej dokręcenia.
- **Kausza do lin:** pierścień umieszczany na zgięciu liny, służący do jego ochrony przed zużyciem, które jest powodowane tarciem o inne przedmioty zwiększając tym jego żywotność. Ma kształt kropki i U, które powinny być dobierane odpowiednio do rodzaju liny.
- **Kontrola:** badania wizualne stanu kauszy 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 zacisku.
- **Osoba przeszkolona:** osoba posiadająca odpowiednie umiejętności i praktyczną wiedzę, która przeszła wymagane szkolenia potrzebne do wykonywania wszystkich wymaganych prób i badań.

2) BADANIA TECHNICZNE

Poszczególne części wyrobu poddawane są 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 normami.

2.B Badania optyczne

Badanie mające na celu wykrycie wad wynikających z formowania, pokrycia powierzchni lub wgnieceń.

3) 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 zaciskiem;
- 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.

4) KRYTERIA DOBORU

Przy wyborze odpowiedniej kauszy powinny być starannie dobierane następujące parametry:

4.A ŚREDNICA LINY

Kauszę do lin należy dobrać do odpowiedniej średnicy liny (wielkość kauszy odpowiada nominalnej średnicy liny).

4.B ELEMENT ŁĄCZĄCY

Łączyć przekładając przez ucho sworzeń, którego średnica jest 1.5 razy większa niż nominalny rozmiar kauszy.

4.C TEMPERATURY PRACY

Dopuszczalne temperatury pracy mieszczą się w przedziale od $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ do $+80\text{ }^{\circ}\text{C}$.

5) NIEDOPUSZCZALNE WARUNKI UŻYTKOWANIA

Kausza nie powinna być użytkowana w następujących okolicznościach:

- Gdy sworzeń łączący jest przynajmniej 1.5 razy mniejszy niż nominalny rozmiar kauszy.
- Gdy lina nie jest idealnie dopasowana do rowka kauszy;
- Gdy jest użytkowana w temperaturach innych niż dopuszczalne;
- Gdy siły nie rozkładają się wzdłuż osi głównej zacisku.

6) KONTROLA WSTĘPNA

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

- Sprawdzić stan kauszy, a w szczególności upewnić się, że nie ma na niej przecięć, zgięć, wgnieceń, otarć, pęknięć, korozji, nieregularnej powierzchni, ostrych zadziorów oraz nie posiada oznak zużycia lub uszkodzeń wynikających z niewłaściwego przechowywania, co mogło by uszkodzić linę
- Zmierzyć i sprawdzić zgodność wymiarów z **Tabelą "A"**.
- Sprawdzić czy kausza pasuje do liny.

7) INSTALACJA, INSTRUKCJA MONTAŻU

Kausza służy do formowania uszu w linach stalowych służących do podnoszenia i mocowania ładunków.

Celem ich jest zapobieganie przed deformacją i zużywaniem się liny poprzez tarcie o inne części.

Przyłożyć kauszę do końcowej części ucha liny. Przyłożyć pierwszy zacisk w odległości równej jego szerokości od końca liny (Rys.1).

Należy wziąć pod uwagę, że końcówka liny powinna mieć długość T (Tabela "A") wystarczającą aby zamontować co najmniej minimalną liczbę zacisków, oddalonych od siebie minimalnie o długość odcinka „S”.

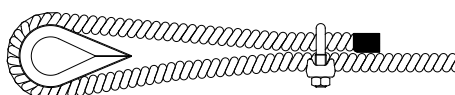


Fig. 1

Przyłożyć śrubę w kształcie U do części końcowej liny, a mostek przyłożyć do części ciągniętej. Dokręcić nakrętki równomiernie, aż do chwili uzyskania wartości momentu obrotowego.

Wpasować idealnie linę w rowek kauszy, a drugi zacisk zamontować jak najbliżej kauszy. Nakręcić na śruby nakrętki lecz nie należy dokręcać ich (Rys. 2).

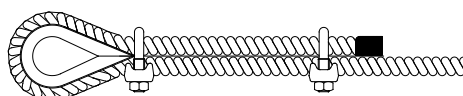


Fig. 2

Pozostałe zaciski powinny być zamontowane pomiędzy pierwszym a drugim zaciskiem, a odległość między każdym kolejnym zaciskiem powinna być większa lub równa długości „S” (Rys. 3).

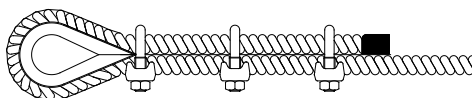


Fig. 3

Dokręcać nakrętki równomiernie i na przemian, aż do uzyskania zalecanego momentu w taki sposób, aby unikać tworzenia się fałd lub luźnych części liny.

8) UŻYTKOWANIE – UTRZYMANIE I OBSŁUGA

Obciążyć zespół w celu jego sprawdzenia.

Następnie należy sprawdzić zespół i dokręcić nakrętkę z odpowiednią siłą.

Należy okresowo sprawdzać naprężenie, oraz stan utrzymania wszystkich części i ich połączeń, zgodnie z tabelą “ Kontrola i prace konserwacyjne”.

9) PRZECIWWSKAZANIA DO STOSOWANIA

Używanie zacisku do celów innych niż został zaprojektowany, a mających wpływ na rzeczywistą sprawność i bezpieczeństwo produktu, stosowanie jego 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 podłączać do urządzenia innych przyrządów, które nie pasują pod względem wielkości, temperatury, punktu zaczepienia i kształtu;
- NIE używać urządzenia do podnoszenia przedmiotów;
- NIE napinać przedmiotów, które mogą zmienić kształt, środek ciężkości, skład chemiczny lub właściwości fizyczne;
- NIE stosować kausz do bezpośredniego wiązania metodą „ucho-ucho” lin służących do podnoszenia ładunków;
- NIE używać kauszy w jakichkolwiek urządzeniach służących do transportu ludzi i zwierząt;
- NIE używać urządzenia do transportu związanych ze sobą ładunków;
- 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

Zacisk został sprawdzony u producenta pod kątem jego sprawności i wydajności. Certyfikat dostarczony wraz z nim potwierdza pozytywne przejście wszystkich kontroli. 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 powinien wykonywać 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.
- **BADANIE ODKSZTAŁCEN:** upewnienie się, że urządzenie nie posiada jakichkolwiek odkształceń. Używając miernika należy 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 zmierzony wymiarów krytycznych przedstawionych w Tabeli „A”.
- **POWIERZCHNI:** upewnienie się, że urządzenie jest wolne od rdzy i korozji, zwłaszcza, gdy jest stosowane na zewnątrz; należy upewnić się czy wolne jest od pęknięć.

Wyniki powyższych badań powinny być archiwizowane.

Kontrola i prace konserwacyjne		
Typ badania	Częstotliwość kontroli	
	Co 3 miesiące	Rok
Stan wizualny	x	
Odkształcenia	x	
Zużycie	x	
Stan powierzchni		x

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

12) ZŁOMOWANIE

Zacisk powinien być wyciągnięty i zezłomowany poprzez przecięcie, aby nie mógł być więcej użyty jeżeli:

- Jest całkowicie zużyty w porównaniu ze stanem pierwotnym
- Widoczne są pęknięcia i zniekształcenia lub grubości ścianek uległy zmniejszeniu w porównaniu ze stanem pierwotnym