

In qualità di produttore di componenti di sicurezza, la società Cobianchi Liffteile AG è responsabile della costruzione e della fabbricazione dei paracadute a presa progressiva Cobianchi (PC200E in discesa) e dei dispositivi di frenatura (PC200U in salita).

Il presente manuale è stato redatto al fine di semplificare ai produttori di telai e alle imprese di montaggio la produzione, la messa in esercizio e la manutenzione dei nostri paracadute a presa progressiva e sistemi di frenatura.

Il presente manuale d'istruzioni è relativo ai modelli standard PC200E e PC200U. Qualora il tipo d'installazione a vostra disposizione sia diverso dall'esecuzione sopra descritta, si raccomanda di contattare il proprio ufficio tecnico o il reparto costruzioni competente.

Sono di seguito riportate delle informazioni importanti da osservare, al fine di garantire sempre un'installazione e un funzionamento corretti.

Al presente manuale deve essere allegato il seguente disegno:

Nr. disegno	Tipo di sistema frenante	Prospetto, pianta, veduta laterale
200E-BA01-1	PC200E, PC200U	Complessivo FV con nr. pos.

Il presente manuale è composto da alcune pagine di testo (in base alla lingua) e da un disegno. Soluzioni personalizzate per i clienti potrebbero richiedere processi di montaggio diversi. Il paracadute a presa progressiva e il dispositivo di frenatura possono essere installati sopra o sotto la cabina. L'impugnatura del martinetto è collocata nel martinetto di rientro (Pos. 10). Per maggiori informazioni al riguardo, si raccomanda di leggere la nostra documentazione tecnica.

Con riserva di divergenze rispetto ai modelli standard qui descritti.

Prima dell'installazione:

Il paracadute a presa progressiva o il dispositivo di frenatura è dotato di due testine paracadute regolate e piombate (Pos. 1). Tutti i dati d'esercizio riportati sull'etichetta dati si riferiscono all'utilizzo a coppie. Su tutte le testine paracadute (Pos. 1) sono riportati i numeri di serie. Questi numeri devono corrispondere ai numeri di serie riportati sulle targhette dati incollate, nonché su quella allegata, corrispondenti, a loro volta, al numero di serie dell'impianto. In caso contrario, significa che si è verificato uno scambio e si renderà quindi necessario contattare l'ufficio acquisti, il proprio magazzino o direttamente il produttore.

1. Montaggio

1.1. Montaggio e regolazione delle testine paracadute

Normalmente, la fornitura comprende le testine paracadute (Pos. 1) completamente montate e regolate, dotate di 4 fazzoletti (Pos. 3). Le piastre di supporto (Pos. 4), il perno del martinetto (Pos. 2), i manicotti d'arresto e di sgancio (Pos. 2a) e l'interruttore di fine corsa (Pos. 6) sono installati sul lato della fune di regolazione.

I fazzoletti (Pos. 4) devono essere fissati al telaio mediante le viti M20. Nell'area dell'angolo di sospensione, le viti devono essere avvitate direttamente negli alloggiamenti dell'unità di base (Pos. 1). Durante l'innesto dei freni sui fazzoletti (Pos. 3) della struttura del telaio, è assolutamente necessario poter acquisire la coppia d'ingresso.

A garanzia di un funzionamento perfetto del gruppo frenante, è necessario garantire che la distanza dalle ganasce dei freni (Pos. 11) sia identica a destra e a sinistra rispetto alla superficie della guida di scorrimento. In caso di necessità, regolare e mantenere la posizione corretta agendo sui pattini.

A garanzia di maggiore stabilizzazione, la piastra di supporto (Pos. 4) può essere fissata al telaio paracadute mediante delle viti M12.

1.2. Montaggio dell'albero di collegamento tra le testine paracadute

L'albero di collegamento non è incluso nella fornitura di Cobianchi Liffteile AG.

Collegare i tubi d'acciaio profilato di lunghezza appropriata (calibro -230 mm) 20x20x2,5 o 3 mm secondo DIN2395-3 alla testa quadra d'attivazione (Pos. 5) e serrare le viti e i controdadi.

Dopo aver montato l'albero di collegamento, verificare che le aste possano essere ruotate manualmente. Verificare che l'albero di collegamento non presenti alcuna torsione (deformazione) eccessiva. Il martinetto di rientro (Pos. 10) delle due testine paracadute deve intervenire contemporaneamente sulle due guide di scorrimento. In caso di grandi calibri, si raccomanda di rinforzare l'albero di collegamento.

1.3. Montaggio della piastra di supporto e del martinetto

Se non già premontate, avvitare le piastre di supporto (Pos. 4) dal lato della fune di regolazione al fazzoletto (Pos. 3). Collegare le boccole di sgancio e di battuta (Pos. 2a) e inserire i perni del martinetto (Pos. 2). La rotella dell'interruttore di fine corsa (Pos. 6) deve essere posizionata nella scanalatura della boccola di sgancio (Pos. 2a). Collegare il martinetto (Pos. 2) con la vite (Pos. 8) ai martinetti di rientro (Pos. 10) e al perno del martinetto (Pos. 2). Prima di serrare le viti e i controdadi, verificare che il martinetto di rientro (Pos. 10) sia in posizione di riposo (dispositivo paracadute completamente aperto) e che il martinetto (Pos. 2) e la piastra di supporto (Pos. 4) siano paralleli, visti dall'alto. Serrare tutte le viti e i controdadi. Verificare che il martinetto (Pos. 2) possa essere liberamente spostato dalla posizione iniziale verso l'alto (PC200E) o verso l'alto (PC200U). Prima di agganciare la molla di richiamo (Pos. 12) al telaio paracadute (pretensionamento molla 5 -10 mm), verificare manualmente che il sistema della leva d'innesto scorra liberamente.

1.4. Targhetta dati

Prima di attaccare la targhetta dati in un punto ben visibile del telaio, verificare che la superficie sia perfettamente pulita e asciutta. Evitare di toccare eccessivamente il lato adesivo della targhetta dati. Procedere all'incollaggio premendo a fondo.

1.5. Targhetta dati su rotaie oliate

Ad ogni dispositivo paracadute previsto per l'utilizzo su rotaie oliate, è allegato un autoadesivo giallo, da applicare in un punto ben visibile (ad es. sull'oliatore della rotaia). Utilizzare esclusivamente olio per macchinari con viscosità ISO VG 68-150, senza additivi per alta pressione (olio di lubrificazione C secondo DIN 51517, Parte 1). A fronte di questa applicazione, non utilizzare olio per il cambio, olio per motore o per dispositivi idraulici che contengono spesso degli additivi.

2. Allacciamento

Cablare l'interruttore di fine corsa (230V, 4A) (Pos. 6) e verificarne la funzione.

Allacciare la fune di regolazione con il connettore della fune (Pos. 7) al martinetto (Pos. 2).

La forza di sgancio necessaria al martinetto per innestare i paracadute è pari a un max. di 350 – 400 N. È necessario garantire che la forza di trazione generata nella fune del riduttore di velocità sia pari ad almeno 2 volte la forza necessaria per innestare il paracadute (sempre almeno pari a 300 N).

3. Messa in esercizio

Attenzione: Prima della prima prova d'arresto:

Verificare che le superfici delle rotaie siano prive di sporcizia, ruggini o vernici. I prodotti più idonei sono quelli per la pulizia a freddo o per la pulizia dei dischi dei freni.

In caso di rotaie oliate, utilizzare esclusivamente gli oli lubrificazione C raccomandati, (DIN 51517, Parte 1, viscosità ISO VG 68-150) così come riportato sugli autoadesivi gialli.

4. Manutenzione

Premesso che i dispositivi paracadute o dispositivi di frenatura siano installati correttamente, la manutenzione sarà limitata alla verifica di:

4.1. Stato delle rotaie:

in conformità alle istruzioni per la messa in esercizio di cui sopra.

4.2. Tiranteria d'attivazione:

attivazione sincronizzata del martinetto di rientro (Pos. 10), collegamento dell'albero di collegamento, movimento libero e in assenza di gioco dei martinetti (Pos. 2) nella direzione appropriata.

4.3. Interruttore di fine corsa:

funzionamento elettrico/meccanico, garanzia di funzionamento

4.4. Testine paracadute:

centrate, pulite

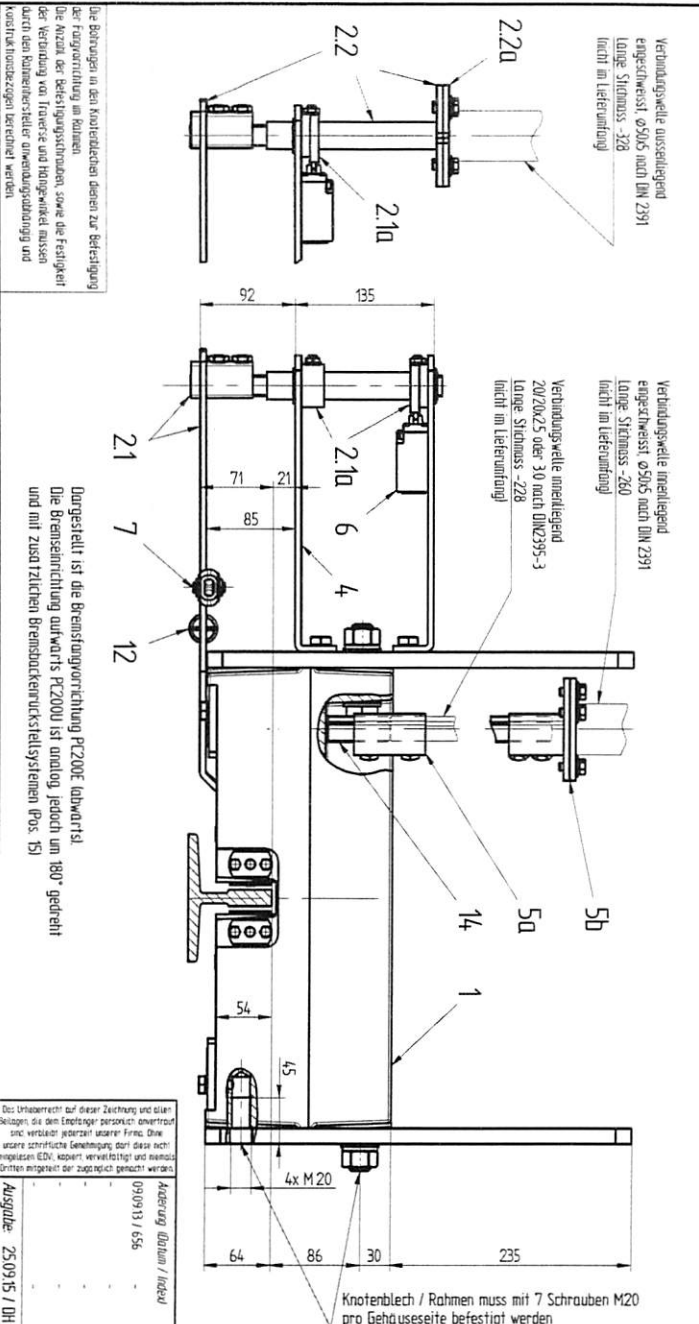
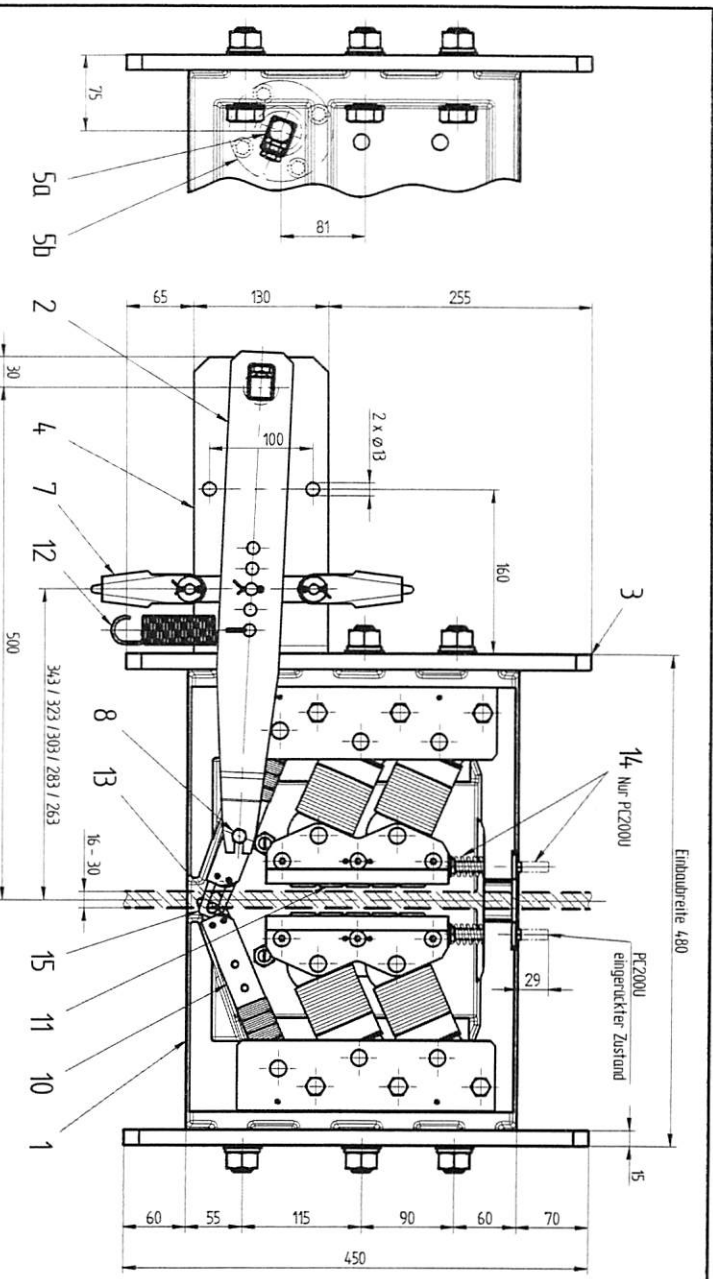
4.5. Guide in cabina:

in condizioni perfette, non estese o sfalsate

4.6. Pulizia:

In generale e in particolare in caso di montacarichi edili e nelle ricostruzioni, assicurarsi che le testine paracadute siano protette dalla sporcizia dovuta a gesso, calcestruzzo, cemento malta e altri materiali edili. Smontare e pulire eventuali teste paracadute sporche.

Rispettando quanto riportato su queste semplici istruzioni, la sicurezza dell'utente e dell'impresa addetta al montaggio degli ascensori, sarà notevolmente maggiore.



Stückzahlen pro Fangvorrichtung bestehend aus zwei Fangköpfen

Stk.	Stk.	Bezeichnung	Pos.	Werkstoff	Material	Einzelnummer	Reihenfolge
2	2	Auslöseverbindung Kpl.	15				
4	4	Brennstückentriegelungssystem	14				
4	4	Zahnsektor	13				
1	1	Rückzugfeder	12				
4	4	Brennstücke	11				
4	4	Einzughebel	10				
4	4	Auslösewelle	9				
1	1	Schraube	8				
1	1	Seilschlossgarnitur kpl.	7				
1	1	Einschränker kpl.	6				
1	1	2 Flanken kpl.	5b				
1	1	2 Auslöseverknüpf. kpl.	5a				
1	1	2 Stützleuchte	4				
1	1	1/4 Knotenleuchte	3				
1	1	Hebel kpl. inkl. Hebelrolle und Anschlag-Auslösehebel kpl. und Flanke 50	22a				
-	1	Hebel kpl. inkl. Hebelrolle und Anschlag-Auslösehebel kpl.	21				
1	1	Brüdenleuchte	1				

FWA: aussenliegende Verbindungswelle
FWL: innenliegende Verbindungswelle

Technische Änderungen vorbehalten

Das Urheberrecht auf dieser Zeichnung und allen Rechten, die aus dem Patentschutz resultieren, sind vorbehalten. Jede Vervielfältigung, Verbreitung oder Nutzung ohne schriftliche Genehmigung der Firma ist untersagt. EDI, Kopiert, vervielfältigt und mittels Dritten eingesehen oder zugänglich gemacht werden ist untersagt.

Änderung Datum / besch.
09/09/19 / 656

Ausgabe: 25.09.15 / DH

Zusammenstellung

FV-1/2P, P1200E, P1200U

colson **colson**

Werkstoff: 1.4
Korrosion: HG
Lagerung: 15.09.14
DH

Zerlegungsnummer: 200E-BA01-1

Die Bohrungen in den Knotenblechen dienen zur Befestigung der Fangvorrichtung an Rahmen.
Die Anzahl der Befestigungsschrauben, sowie die Festigkeit der Verbindung von Hersteller und Hängewinkel müssen durch den Rahmenhersteller einwandfrei bestätigt und konstruktiv nachgeprüft werden.

Verbindungswelle aussenliegend
eingeschweisst, $\phi 50x5$ nach DIN 2391
Länge Stichmass -228
licht im Lieferumfang

Verbindungswelle innenliegend
eingeschweisst, $\phi 50x5$ nach DIN 2391
Länge Stichmass -260
licht im Lieferumfang

Verbindungswelle innenliegend
20/20x25 oder 30 nach DIN 2395-3
Länge Stichmass -228
licht im Lieferumfang

Die Bohrungen in den Knotenblechen dienen zur Befestigung der Fangvorrichtung an Rahmen.
Die Anzahl der Befestigungsschrauben, sowie die Festigkeit der Verbindung von Hersteller und Hängewinkel müssen durch den Rahmenhersteller einwandfrei bestätigt und konstruktiv nachgeprüft werden.

Dargestellt ist die Brennstückvorrichtung P1200E abwärts.
Die Brennstückvorrichtung P1200U ist analog, jedoch um 180° gedreht und mit zusätzlichen Brennstückentriegelungssystemen (Pos. 15)

Knotenblech / Rahmen muss mit 7 Schrauben M20 pro Gehäuseseite befestigt werden

4x M20

Einbaubreite 480

eingepackter Zustand

Nur P1200U

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5b

5a

4

3

22

21

22a

200E-MZ01-14

200E-MZ19-1

200E-MZ28-3

200E-MZ28-3

200X-M-80X16 X1

170909

HG

HG

15.09.14

DH

200E-BA01-1

EU-Konformitätserklärung für Sicherheitsbauteile
EU-Declaration of conformity for safety components
Déclaration de conformité EU pour les composants de sécurité
Dichiarazione di conformità EU per i componenti di sicurezza

Hersteller / Manufacturer: Fabricant / Produttore:	Cobianchi Lifteile AG Weststrasse 16 CH-3672 Oberdiessbach
Beschreibung / Funktion:	Bremsfangvorrichtung einfach wirkend, PC200E abwärts, Bremseinrichtung PC200U aufwärts wirkend
Description / Function:	Progressive safety gear against overspeed in one direction, PC200E in downwards direction, braking device PC200U in upwards direction
Description / Fonction:	Parachute à prise amortié contre vitesse excessive dans une sense, PC200E vers en bas, dispositif de freinage PC200U monte contre une vitesse excessive
Descrizione / Funzione:	Paracadute a presa progressivo contro velocità eccessivo singolo senso, PC200E verso in basso, dispositivo di frenata PC200U verso in alto
Typ / Type / Type / Tipo:	PC200E, PC200U
Seriennummer: Serial number: Numero de série: Numero di fabbricazione:	Siehe Typenschild und Gravur auf Fangkopf see typ plate and engraving on each safety head gardez plaque de fabrication et gravure vedi sulla targhetta e incisione
Baujahr / Year of manufacture: Année de construction / Anno di fabbricazione:	Siehe Typenschild / visible on type plate visible sur plaque de caractéristique / vedi targhetta
Harmonisierte Normen / Harmonized standards: Normes harmonisées / Norme armonizzate :	EN 81-20/50: 2014
Richtlinie / Directive / Directive / Direttiva:	2014 / 33 / EU
Benannte Stelle der Baumusterprüfung: Notified Body carried out EC certificate: Organisme agréé / Organismo autorizzato:	TÜV-SÜD Industrie Service GmbH Westendstrasse 199 D-80686 München
Kennnummer / Identification number: numéro d'identification / numero di identificazione:	0036
Bescheinigung Nr. / EC certificate nr.: No. d'attestation / no. di certificato:	EU-SG 565
Q-Systemüberprüfung erfolgt durch: Quality production check / System de qualité vérifié: Organismo per controllo sistema:	TÜV-SÜD Industrie Service GmbH Westendstrasse 199 D-80686 München
Kennnummer / Identification number: Numéro d'identification / Numero di identificazione:	0036
Ausgabedatum / Date of issue / Publié / Rilasciato:	Oberdiessbach, 05.04.2016
Bestätigt / Confirmed / Confirmée / Confermato:	COBIANCHI LIFTEILE AG

Zentralsekretariat
i. A. Katja Schmid

Entwicklung
i. A. Dominik Helfer