

Jako producent elementów zabezpieczających firma Cobianchi Lifteile AG jest odpowiedzialna za projektowanie i produkcję chwytaczy Cobianchi (w dół, PC100E) oraz urządzeń hamujących (do góry, PC100U). Niniejsza instrukcja obsługi została stworzona, aby producentom ram i firmom montażowym ułatwić produkcję, wprowadzanie do obrotu i konserwację naszych chwytaczy i urządzeń hamujących.

W niniejszej instrukcji przedstawiono standardowe wersje PC100E i PC100U. Jeśli dostępny rodzaj montażu różni się od opisanej tutaj wersji, należy skontaktować się z biurem technicznym lub odpowiednim działem projektowym.

Poniżej znajdują się ważne informacje, których przestrzeganie we wszystkich przypadkach przyczyni się do prawidłowej instalacji i działania.

Do niniejszej instrukcji obsługi muszą być załączone następujące rysunki:

Rysunek nr	Typ hamulca	Rzut pionowy, rzut poziomy, rzut boczny
100E-BA01-1	PC100E, PC100U	Rysunek kompilacyjny FV z nr pozycji

Niniejsza instrukcja składa się z kilku stron tekstu (w zależności od języka) i rysunku. Rozwiązania specyficzne dla danego klienta mogą warunkować odmienne procesy montażowe. Chwytacze i urządzenia hamujące można instalować na górze lub na dole kabiny, biorąc pod uwagę położenie wału łączącego. Aktywacja podnośnika następuje na podnośniku wciągającym (poz. 11). Siła potrzebna do docięnięcia głównych szczęk hamulcowych (poz. 13) w stosunku do układów resetowania szczęk hamulcowych (poz. 19) do ograniczników obudowy (poz. 12) opiera się na uzębieniu podnośników wciągających (poz. 11). W pozycji końcowej uzębienie to nie jest już angażowane. Informacje szczegółowe należy pobrać z naszej dokumentacji technicznej.

Zastrzega się prawo odstępstw od opisanych tu realizacji standardowych.

Przed montażem należy uwzględnić:

Chwytacz lub urządzenie hamujące składa się z dwu ustawionych i zaplombowanych głowic chwytacza. Wszystkie dane wydajnościowe na tabliczkach znamionowych odnoszą się do zastosowania sparowanego. Na wszystkich głowicach chwytacza wybite są numery seryjne. Numery te muszą być zgodne z numerem seryjnym na naklejonych oraz na załączonej tabliczce znamionowej i być przyporządkowane do numeru fabrycznego urządzenia. Jeśli tak nie jest, doszło do pomyłki i konieczna jest konsultacja z działem zakupów, własnym magazynem lub bezpośrednio z producentem.

Zabezpieczenia transportowe (poz. 21, korbwoody między blachami węzłowymi (poz. 6)) muszą być usunięte przed montażem.

1. Montaż

1.1. Montaż i wyrównanie głowic chwytacza

Standardowo głowice chwytacza są dostarczane w pełni zmontowane i wyregulowane za pomocą czterech blach węzłowych (poz. 6). Płyty wsporcze (poz. 5), oś podnośnika (poz. 1 i 2), tuleja zwalniająca ogranicznik (poz. 1b) i wyłączniki krańcowe (poz. 9) są zamontowane po stronie liny regulacyjnej.

Blachy węzłowe (poz. 6) należy przykręcić do ramy za pomocą wystarczającej liczby śrub M16. Moment działający na konstrukcję ramy za pomocą blach węzłowych (poz. 6) podczas hamowania musi być bezpiecznie pochłaniany.

Szyna prowadząca musi znajdować się dokładnie pomiędzy blachami węzłowymi (poz. 6), aby można było zapewnić wystarczające boczne przesunięcie obudowy (poz. 12) na osiach przyjmujących (poz. 4). Gdy urządzenie zabezpieczające jest włączone, żadna obudowa (pozycja 12) nie może dotykać blachy węzłowej (pozycja 6).

Obudowy (poz. 12) są utrzymywane w neutralnym położeniu za pomocą sprężyn dociskowych (poz. 14). Dokładne położenie należy ustawić za pomocą pierścienia regulacyjnego (poz. 15) podczas uruchamiania. Kiedy śruba w pierścieniu regulacyjnym (pozycja 15) zostanie poluzowana, połączenia wyzwalające (pozycja 16) muszą zostać uruchomione, aby obydwie podnośniki wciągające (pozycja 11) obustronnie dotykały bieznika szynowego. W tej pozycji należy dokręcić śrubę w pierścieniu regulacyjnym (poz. 15).

1.2. Montaż wału łączącego pomiędzy głowicami chwytacza

Wały łączące nie należą do zakresu dostawy Cobianchi Lifteile AG.

Przy znajdującym się *wewnątrz wale łączącym* przycięta na odpowiednią długość (średnicówka -237 mm) rurka stalowa formowana 20x20x2,5 lub 3 mm, musi zostać połączona z czworokątnym wyzwalaczem (poz. 8) zgodnie z DIN 2395-3.

Przy znajdującym się na zewnątrz wale łączącym przycięta na odpowiednią długość (średnicówka -38.2 mm) rurka stalowa $\varnothing 50 \times 5$ musi zostać przyspawana do przewidzianych boków (poz. 2a) zgodnie z DIN 2391.

Po zainstalowaniu wału łączącego należy sprawdzić, czy dźwignię można łatwo obrócić ręcznie. Przed wszystkim w przypadku wału łączącego leżącego wewnątrz należy upewnić się, czy wewnątrz wału nie występuje nadmierne skręcanie. Podnośniki wciągające (poz. 11) obu głowic

chwytacze muszą jednocześnie zaczepić się na obu szynach prowadzących. Przy dużych średnicówkach wał łączący należy wzmocnić (usztywnić).

1.3. Montaż płyt wsporczych i podnośników

Jeśli nie są wstępnie zamontowane, płyty wsporcze (poz. 5) należy przykręcić po stronach lin regulacyjnych do blachy węzłowej (poz. 6). Ustawić tuleję zwalniającą ogranicznik (poz. 1B) i wsunąć oś podnośnika (poz. 1 i 2). Rolka wyłącznika krańcowego (pozycja 9) musi leżeć we wgłębieniu tulei zwalniającej (pozycja 1b). Następnie zamocuj podnośnik (poz. 1 i 2) za pomocą śruby (poz. 3) na podnośniku wciągającym (poz. 11) i osi podnośnika (poz. 1 i 2). Przed dokręceniem śrub i przeciwnakrętek sprawdzić, czy podnośniki wciągające (poz. 11) znajdują się w pozycji spoczynkowej (chwytacz całkowicie otwarty), a podnośniki (poz. 1 i 2) i płyta wsporcza (poz. 5) są równoległe, patrząc od góry. Następnie dokręcić wszystkie śruby i przeciwnakrętki. Teraz należy sprawdzić, czy podnośnik (poz. 1 i 2) może swobodnie przemieszczać się do góry i na dół. Przed zaczepieniem sprężyny nawracającej (poz. 10) do ramy zaczepu (naciągnąć wstępnie sprężynę 5-10 mm) sprawdzić ręcznie, czy układ dźwigni włączającej jest łatwy do przesunięcia.

1.4. Tabliczka znamionowa

Przed przymocowaniem załączonej tabliczki znamionowej do dobrze widocznego miejsca na ramie, przeznaczoną do tego powierzchnię należy oczyścić i całkowicie wysuszyć. Powierzchnia przyklejenia tabliczki znamionowej nie powinna być w dużym stopniu dotykana. Po przyklejeniu dobrze docisnąć.

1.5. Szyld informacyjny przy nasmarowanych szynach

Do każdego chwytacza oraz do urządzenia hamującego, do stosowania na nasmarowanej szynie, załączona jest zielona naklejka ostrzegawcza. Należy ją umieścić w miejscu dobrze widocznym (np. na smarownicy szyny).

Zalecany olej smarny: **Oleje smarne HLP** zgodnie z DIN 51524, część 2 lub porównywalne oleje, lepkość ISO VG 68-150.

2. Złącze

Wyłącznik krańcowy (230 V, 4 A) (poz. 9) okablować i sprawdzić działanie.

Linę regulacyjną połączyć z końcowym połączeniem liny zestawu blokady liny (poz.7) na podnośniku (poz. 1 i 2).

Niezbędna siła zwalniająca na podnośniku do włączenia chwytacza wynosi max. 200 - 250 N. Należy upewnić się, że wytworzona siła rozciągająca w linie ograniczającej aktywowanego ogranicznika prędkości jest co najmniej dwa razy większa niż siła wymagana do włączenia chwytacza (jednak co najmniej 300 N).

3. Uruchomienie

Uwaga: Uwzględnić przed pierwszą próbą chwytacza:

Powierzchnie jezdne szyn prowadzących należy zawsze oczyścić z brudu, ochrony przed rdzą i wszelkiej farby. Najlepiej nadają się do tego środki do czyszczenia na zimno lub środki do czyszczenia tarcz hamulcowych.

W przypadku szyn naoliwionych należy stosować oleje HLP zalecane zgodnie z zieloną naklejką informacyjną (DIN 51524, część 2, lepkość ISO VG 68-150).

4. Konserwacja

Jeśli chwytacze i urządzenia hamujące są prawidłowo zamontowane, konserwacja ogranicza się do kontroli:

4.1. Stanu szyn:

zgodnie z powyższymi instrukcjami uruchomienia

4.2. Dźwigni zwalniającej:

Synchroniczna reakcja podnośników wciągających (poz. 11), bezluzowe połączenie wału łączącego, swobodny i płynny ruch podnośników w odpowiednim kierunku

4.3. Wyłącznik krańcowy:

działanie elektryczne / mechaniczne, gwarancja uruchomienia

4.4. Głowice chwytaczy:

wyśrodkowane, czyste

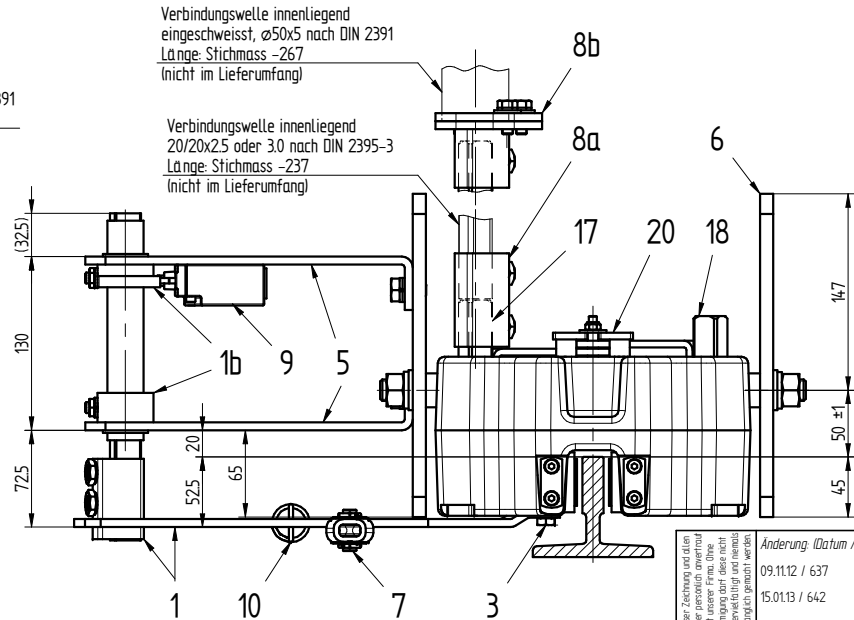
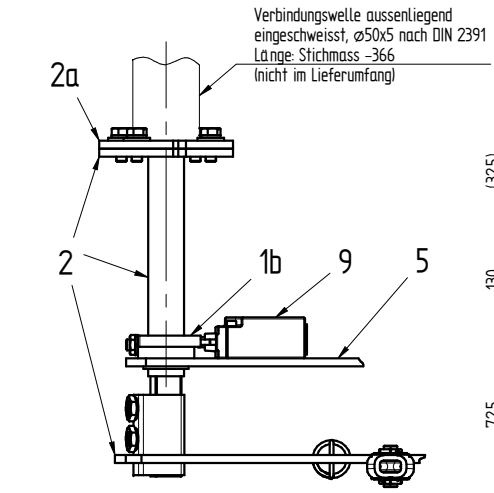
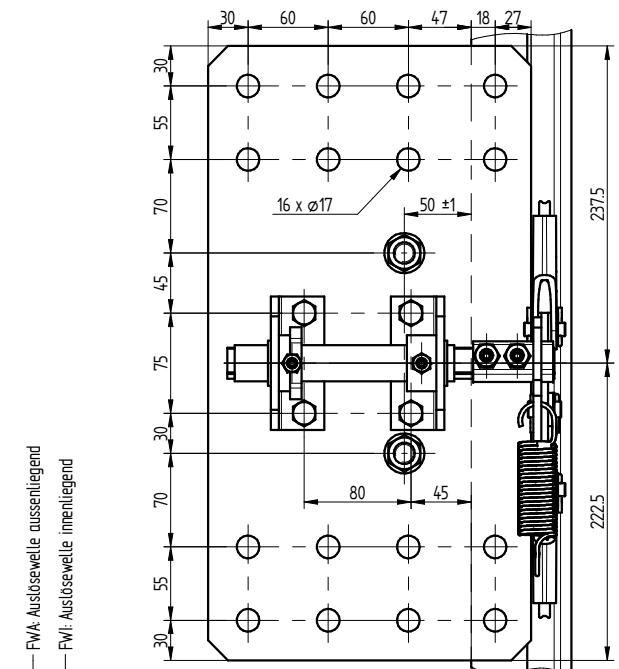
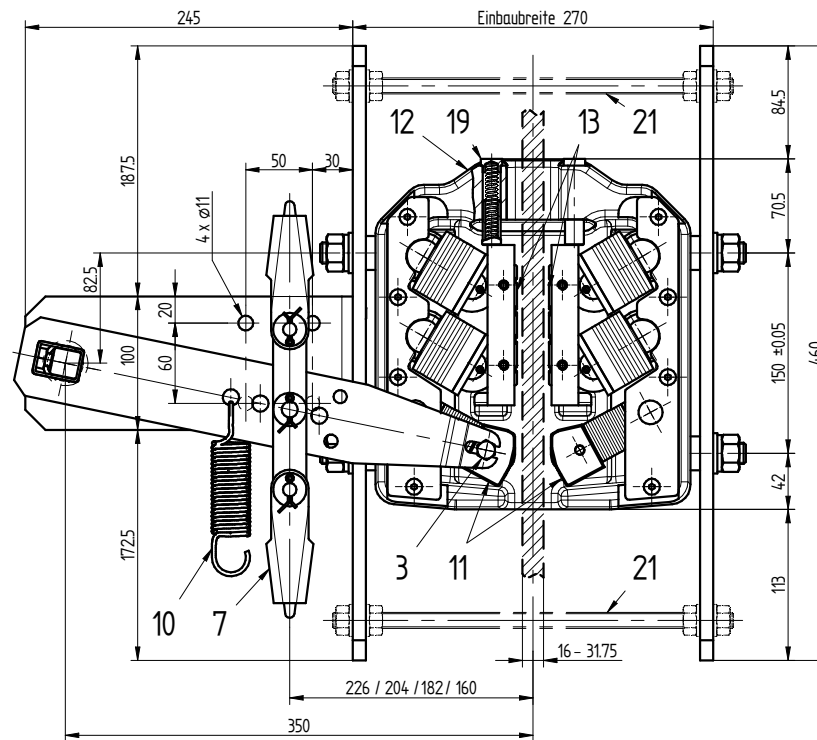
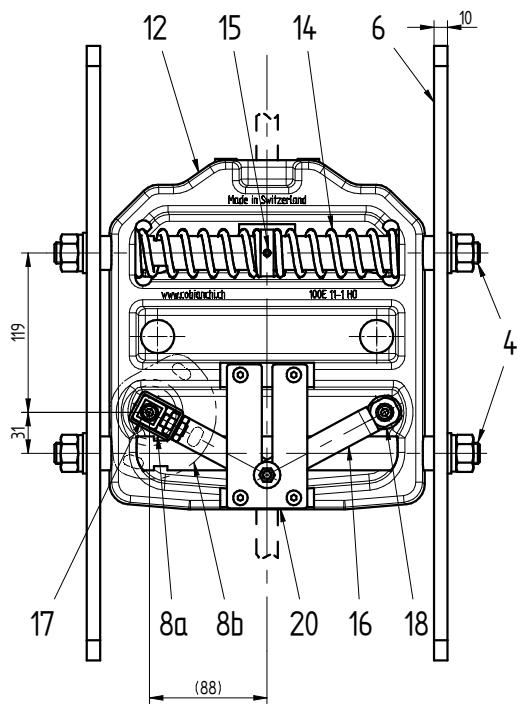
4.5. Prowadnice kabiny:

w idealnym stanie, nie rozciągnięte

4.6. Czystość:

Generalnie, a w szczególności w przypadku wind budowlanych i podczas remontów, należy zadbać o to, aby głowice chwytaczy były chronione przed zanieczyszczeniem gipsem, betonem, cementem, zaprawą, żwirem lub podobnymi materiałami budowlanymi. Zanieczyszczone głowice chwytaczy muszą być wymontowane i oczyszczone.

Przestrzeganie tych prostych instrukcji może znacznie zwiększyć bezpieczeństwo użytkownika windy, a także firmy instalacyjnej.



Die Bohrungen in den Knotenblechen dienen zur Befestigung der Fangvorrichtung im Rahmen.
Die Anzahl der Befestigungsschrauben, sowie die Festigkeit der Verbindung von Traverse und Hangewinkel müssen durch den Rahmenhersteller anwendungsabhängig und konstruktionsbezogen berechnet werden.

Dargestellt ist die Bremsfangvorrichtung PC100E.
Die Bremsvorrichtung aufwärts PC100U ist analog, jedoch um 180° gedreht.

Änderung (Datum / Index)
09.11.12 / 637
15.01.13 / 642
Ausgabe: 25.09.15 / DH

FWA: Auslösewelle aussenliegend
FWI: Auslösewelle innenliegend

Stückzahlen pro Fangvorrichtung bestehend aus zwei Fangköpfen

4	4	Transportsicherung	21		
2	2	Synchronisationseinheit	20		
4	4	Bremsbackenrückstellsystem	19		
2	2	Wellenendstück	18	100E-06-2	
2	2	Auslösewelle	17	100E-06-1	
4	4	Auslöseverbindung	16	100E-05-1	
2	2	Stellring kpl.	15	100E-MZ31-2	
4	4	Druckfeder	14	100E-31-1	
4	4	Bremsbacke	13	100E-16-6	
2	2	Gehäuse	12	100E-11-2	
4	4	Einzugheber	11	100E-08-1	
1	1	Rückzugfeder	10	HL20-20-1	
1	1	Endschalter	9	DA-MZ05-2	
-	1	2 Flanken kpl.	8b	DA-MZ12-8	
-	1	2 Auslösevierkant kpl.	8a	DA-MZ03-3	
1	1	Seilschlossgarnitur kpl.	7	FV-MZ30-1	
1	1	4 Knotenbleche	6	100E-MZ19-1	
1	1	2 Stützbleche	5	100E-MZ45-1a	
4	4	Aufnahmeachse	4	100E-36-1	
2	2	Schraube	3	HL20-03-1	
1	-	2 Heber FWA kpl. inkl. Heberachse, Anschlag- Auslösehülse kpl. und Flanke 50	2 1b 2a	100E-MZ01-12 (DA-MZ28-3) (DA-12-4)	
-	1	Heber FWI kpl. inkl. Heberachse und Anschlag- Auslösehülse kpl.	1 1b	100E-MZ01-11 (DA-MZ28-3)	

FWA	FWI	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
Zusammenstellung						
zu Betriebsanleitung						
FV-Typ: PC100E, PC100U						
Massstab						02.09.09
Gezeichnet						HG
Kontrolliert						11.09.13
Geprüft						DH
Ersatz für						11.09.13
-						HG
-						-

Weststrasse 16, CH-3672 Oberdiessbach
Tel. ++41 - (0)31/720'50'50
Fax ++41 - (0)31/720'50'51
info@cobianchi.ch - www.cobianchi.ch

100E-BA01-1

Technische Änderungen vorbehalten