

Jako producent elementów zabezpieczających firma Cobianchi Liffteile AG jest odpowiedzialna za projektowanie i produkcję chwytaczy Cobianchi (w dół, PC250E) oraz urządzeń hamujących (do góry, PC250U).

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 PC250E i PC250U. 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
250E-BA01-1	PC250E, PC250U	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. 14). Siła potrzebna do dociśnięcia głównych szczęk hamulcowych (poz. 16) w stosunku do układów resetowania szczęk hamulcowych (poz. 18) do ograniczników obudowy (poz. 15) opiera się na uzębieniu podnośników wciągających (poz. 14). W pozycji końcowej uzębienie to nie jest już zaangażowane. 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. 20, korbowody między blachami węzłowymi (poz. 5)) 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. 5). Płyty wsporcze (poz. 6), oś podnośnika (poz. 1 i 2), tuleja zwalniająca ogranicznik (poz. 1b) i wyłączniki krańcowe (poz. 7) są zamontowane przy znajdującym się wewnątrz wale łączącym po stronie liny regulacyjnej.

Blachy węzłowe (poz. 5) należy przykręcić do ramy za pomocą wystarczającej liczby śrub M20. Moment działający na konstrukcję ramy za pomocą blach węzłowych (poz. 5) podczas hamowania musi być bezpiecznie pochłaniany. Połączenia śrubowe nie mogą zakłócać koniecznego przemieszczenia bocznego obudowy (poz. 15) na osiach montażowych (poz. 4).

Szyna prowadząca musi znajdować się dokładnie pomiędzy blachami węzłowymi (poz. 5), aby można było zapewnić wystarczające boczne przesunięcie obudowy (poz. 15) na osiach przyjmujących (poz. 4). Gdy urządzenie zabezpieczające jest włączone, żadna obudowa (pozycja 15) nie może dotykać blachy węzłowej (pozycja 5).

Obudowy (poz. 15) są utrzymywane w neutralnym położeniu za pomocą wkładek (poz. 17). W obrębie luzu między szyną a wkładką (poz. 17) obudowy muszą mieć możliwość łatwego przesuwania się na osiach montażowych (poz. 4). Jeśli tak nie jest, należy sprawdzić wkładkę i odpowiednio ją skorygować (naprężenie połączenia poprzeczka - blacha węzłowa).

1.2. Montaż wału łączącego pomiędzy głowicami chwytacza

Wały łączące nie należą do zakresu dostawy Cobianchi Liffteile AG.

Przy znajdującym się *wewnątrz wale łączącym* przycięta na odpowiednią długość (średnicówka -358 mm) rurka stalowa formowana $\varnothing 50 \times 5$ mm zgodnie z DIN 2391, musi być przyspawana do boków (poz. 8) . Boki (poz. 8) należy przykręcić do wału zwalniającego (poz. 12).

Przy znajdującym się *na zewnątrz wale łączącym* przycięta na odpowiednią długość (średnicówka -490 mm) rurka stalowa $\varnothing 50 \times 5$ mm zgodnie z DIN 2391 musi zostać przyspawana do przewidzianych boków (poz. 2a).

Po zainstalowaniu wału łączącego należy sprawdzić, czy dźwignię można łatwo obrócić ręcznie. Podnośniki wciągające (poz. 14) obu głowic chwytaczy muszą jednocześnie zaczepić się na obu szynach prowadzących. Przy bardzo dużych średnicówkach może być konieczne dodatkowe podparcie wału łączącego z powodu ugięcia (łożysko pływające).

1.3. Montaż płyt wsporczych i podnośników

Jeśli nie są wstępnie zamontowane, płyty wsporcze (poz. 6) należy przykręcić zgodnie z rysunkiem do blach/y węzłowej (poz. 5). Ustawić tuleję zwalniającą ogranicznik (poz. 1B) i wsunąć oś podnośnika (poz. 1 i 2). Rolka wyłącznika krańcowego (pozycja 7) musi leżeć we wgłębieniu tulei zwalniającej (pozycja 1b). Następnie zamocuj podnośnik (poz. 1 i 2) za pomocą śruby (poz. 3) na podnośniku wciągającym (poz. 14) i osi podnośnika (poz. 1 i 2). Przed dokręceniem śrub i przeciwnakrętek sprawdzić, czy podnośniki wciągające (poz. 14) znajdują się w pozycji spoczynkowej (chwytacz całkowicie otwarty), a podnośniki (poz. 1 i 2) i płyta wsporcza (poz. 6) 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. Tabliczka informacyjna oleju do szyn

Do każdego chwytacza oraz urządzenia hamującego załączona jest naklejka informacyjna. 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. Podłączenie i regulacja

Wyłącznik krańcowy (230 V, 4 A) (poz. 7) okablować i sprawdzić działanie.

Linę regulacyjną połączyć z końcowym połączeniem liny zestawu blokady liny (poz.9) z podnośnikiem (poz. 1 i 2).

Niezbędna siła zwalniająca na podnośniku do włączenia chwytacza wynosi max. 250 - 300 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.

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

Przed pierwszym użyciem konieczna jest kontrola chwytacza zgodnie z EN81-20 (6.3 ff.).

4. Konserwacja (wg EN 13015:2001+A1:2008 (Załącznik A, Punkty A.1 i A.2))

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. 14), 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:

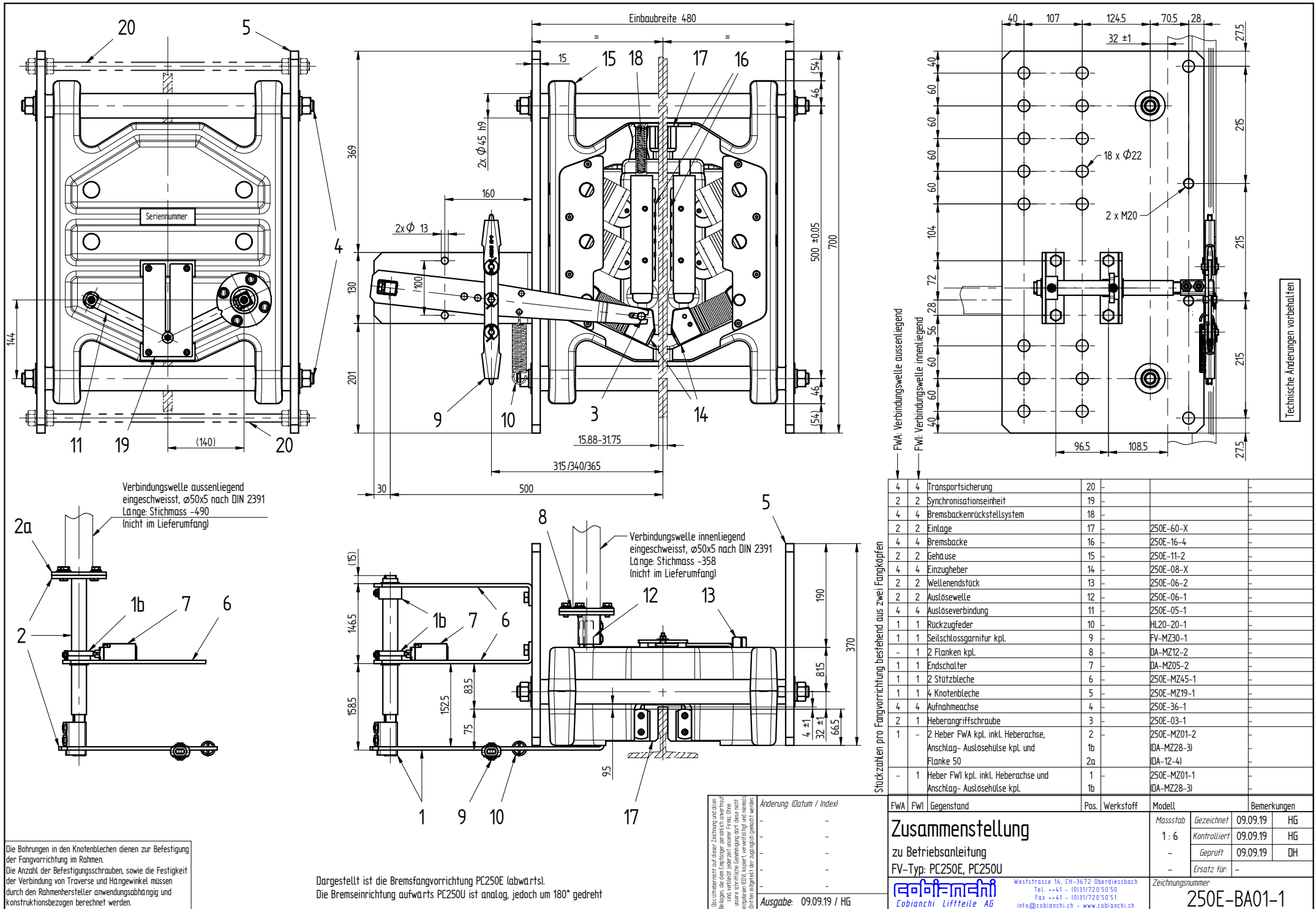
Generalnie, a w szczególności w przypadku wind budowlanych i podczas remontów, należy zadbać o to, aby głowice chwytaczy były chronione przed zanieczyszczeniem gipsem, betonem, cementem, zaprawą, żwirem lub podobnymi materiałami budowlanymi. Zanieczyszczone głowice chwytaczy muszą być wymontowane i oczyszczone.

5. Trwałość

Interwencje hamujących z podwyższoną prędkością zwalniania do 2.63 m/s powodują duże zużycie na elementach hamujących. Jeśli jest ono zbyt duże, chwytacz może zawieść. Zanim zużyte elementy hamujące doprowadzą do niedostatecznych efektów hamowania, chwytacz musi zostać sprawdzony lub wymieniony. Należy to zrobić po konsultacji z producentem, najpóźniej po trzech próbach chwytania przy prędkościach nominalnych powyżej 1,6 m/s i obciążeniu 100% lub większym.

Próby chwytania należy dokumentować w dzienniku urządzenia (data, rodzaj testu, prędkość, załadunek, droga hamowania, opóźnienie, zdarzenia specjalne, wiza ...).

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 PC250E (abwärts).
Die Bremsvorrichtung abwärts PC250U ist analog, jedoch um 180° gedreht

Technische Änderungen vorbehalten