

Güvenlik bileşenleri üreticisi olarak, Cobianchi Lifteile AG öncelikle Cobianchi kaymalı güvenlik tertibatlarının (aşağı, PC250E) ve fren sistemlerinin (yukarı, PC250U) tasarım ve üretimini gerçekleştirmektedir. Bu kullanım talimatları, çerçeve üreticilerinin ve montajcılarının kaymalı güvenlik tertibatları ve fren sistemlerimizi üretmesini, piyasaya sürmesini ve bakımını kolaylaştırmak için düzenlenmiştir.

Bu kullanım kılavuzunda standart PC250E ve PC250U versiyonları açıklanmaktadır. Sahip olduğunuz kurulum tipinin burada açıklanan versiyondan farklı olması durumunda, lütfen teknik bölümünüzle veya sorumlu yapı departmanınızla iletişime geçiniz.

Aşağıda, uyulmaları doğru kurulum ve işleme katkıda bulunacak önemli talimatlar bulunmaktadır.

Bu kullanım kılavuzunun yanında aşağıdaki çizimler bulunmalıdır:

Çizim no.	Fren tipi	Dikey kesim, temel düzen, yatay kesim
250E-BA01-1	PC250E, PC250U	Montaj çizimi FV ile poz. no.

Bu kılavuz birkaç metin sayfasından (dile bağlı olarak) ve bir çizimden oluşmaktadır. Müşteriye özel çözümler farklı montaj prosedürleri gerektirebilir. Kaymalı güvenlik tertibatları ve fren sistemleri, bağlantı milinin konumu da dikkate alınarak kabinin üstüne veya altına monte edilebilir. Kaldırma kolu besleme kaldırıcı üzerinde bulunmaktadır (poz. 14). Ana fren pabuçlarını (poz. 16) fren pabucu sıfırlama sistemlerine (poz. 18) ve çerçevedeki stoplara (poz. 15) itmek için gereken kuvvet, besleme kollarındaki dişler (poz. 14) tarafından sağlanır. . Son konuma gelindiğinde bu dişler kavramayı bırakır. Ayrıntılar için lütfen teknik belgelerimize bakınız.

**Burada açıklanan standart versiyonlardan farklılıklar olması hakkımızı saklı tutarız.**

#### **Kurulumdan önce dikkat edilecekler:**

Kaymalı güvenlik tertibatları veya fren sistemi iki adet ayarlı ve mühürlü tutma başlığından oluşur. Tip plakalarındaki tüm performans verileri, çift olarak kullanıma göredir. Seri numaraları tüm tutma başlıklarına damgalanmıştır. Bu numaralar yapııştırılmış olan ve ekte bulunan tip plakasındaki seri numarası ile eşleşmeli ve sistemin fabrika numarasına bağlantılı olmalıdır. Aksi takdirde bu, bir yanlışlık olduğu anlamına gelir ve satın alma departmanı, kendi deponuz veya doğrudan imalatçı ile temasa geçmeniz gerekmektedir. Taşıma güvenlikleri (poz 20, köşebent plakaları arasındaki bağlantı çubukları poz. 5) kurulumdan önce çıkarılmalıdır.

### **1. Montaj**

#### **1.1. Tutma başlıklarının montajı ve hizalanması**

Standart olarak teslimatta, tutma başlıkları dört köşebent plakası (poz. 5) ile birlikte tam olarak monte edilmiş ve ayarlanmış şekildedir. Destek plakaları (poz. 6), kaldırma eksenini (poz. 1 ve 2), stop/serbest bırakma kovanı (poz. 1b) ve tahdit anahtarı (poz. 7), içteki bağlantı milinin kontrol kablosu tarafında bağlıdır. Köşebent plakaları (poz. 5), yeterli sayıda M20 vida ile çerçeveye vidalanmalıdır. Frenleme sırasında köşebent plakaları (poz. 5) üzerinden çerçeve yapısına etki eden moment güvenli bir şekilde emilebilmelidir. Vida bağlantıları, çerçevelerin (poz. 15) emme eksenleri (poz. 4) üzerindeki gerekli yanıl kaydırılabilirliklerini engellememelidir.

Çerçevelerin (poz. 15) gerekli yanıl kaydırılabilirliğinin emme eksenleri üzerinde yeterli seviyede olmasının sağlanması için kılavuz ray, köşebent plakalarının (poz. 5) tam arasında olmalıdır. Tutma tertibatının içeri çekildiği konumda, hiçbir çerçeve (poz. 15) köşebent plakasına (poz. 5) temas etmemelidir.

Çerçeveler (poz. 15), eklenti destekler (poz. 17) ile nötr konumda tutulur. Ray ve eklenti destek (poz. 17) arasındaki boşlukta, çerçeveler emme aksları (poz. 4) üzerinde kolayca hareket ettirilebilmelidir. Aksi takdirde, kurulum kontrol edilmeli ve düzeltilmelidir (travers köşebent plaka bağlantısının gerilmesi).

#### **1.2. Tutma başlıkları arasındaki bağlantı milinin montajı**

Bağlantı milleri Cobianchi Lifteile AG'nin teslimat kapsamına dahil değildir.

*Bağlantı* milinin içeride olması halinde, DIN 2391 uyarınca uygun uzunlukta (güncel ölçü -358 mm) kesilmiş ø50x5 mm çelik boru kanatlara (poz. 8) kaynaklanmalıdır. Kanatlar (poz. 8) boşaltma miline (poz. 12) vidalanmalıdır.

*Bağlantı* milinin dışarıda olması halinde, DIN 2391 uyarınca uygun uzunlukta (güncel ölçü -490 mm) kesilmiş ø50x5 mm çelik boru öngörülen kanatlara (poz. 2a) kaynaklanmalıdır.

**Bağlantı milinin montajından sonra, kolun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol ediniz. İki tutma başlığının çekme kaldırıcıları (poz. 14) her iki kılavuz rayına aynı anda geçmelidir. Güncel ölçülerin çok büyük olması halinde, bükülme nedeniyle bağlantı milini ek olarak saklamak gerekebilir.**

### 1.3. Destek plakalarının ve kaldırıcıların montajı

Önceden monte edilmemiş olması halinde, destek plakaları (poz. 6), çizime uygun olarak köşebent plakasına/plakalarına (poz. 5) vidalanmalıdır. Stop/boşaltma kovanını (poz. 1b) yerleştirin ve kaldırma eksenini (poz. 1 ve 2) içeri itin. Tahdit anahtarının (poz. 7) alanı, boşaltma kovanındaki (poz. 1b) boşlukta olmalıdır. Ardından kaldırıcı (poz. 1 ve 2) vida (poz. 3) ile çekme kaldırıcısına (poz. 14) ve kaldırma eksenine (poz. 1 ve 2) sabitleyin. Vidalar ve kontra somunlar sıkılmadan önce, çekme kaldırıcılarının (poz. 14) dinlenme konumunda (tutma tertibatı tamamen açık) ve kaldırıcıların (poz. 1 ve 2) ve destek plakasının (poz. 6) yukarıdan bakıldığında paralel olup olmadığını kontrol ediniz. Ardından tüm vidaları ve kontra somunları sıkınız. Şimdi kaldırıcıların (poz. 1 ve 2) serbestçe yukarı ve aşağı hareket edemediğini kontrol ediniz. Geri çekme yayını (poz. 10) tutma çerçevesine (yayı 5-10 mm geriniz) takmadan önce, içeri çekme kolu sisteminin **rahatça** hareket edip etmediğini elle kontrol ediniz.

### 1.4. Tip levhası

Teslimat kapsamındaki tip levhasını çerçevede açıkça görülebilen bir yere takmadan önce, öngörülen yüzey temizlenmeli ve tamamen kuru olmalıdır. Tip levhasının yapışkan yüzeyinin sadece ufak bir kısmına dokunulmalıdır. Yapıştırdıktan sonra sıkıca bastırınız.

### 1.5. Ray yağı uyarı levhası

Her kaymalı güvenlik tertibatı veya fren sisteminde yeşil bir uyarı etiketi bulunur. Bu, açıkça görülebilen bir yere yapıştırılmalıdır (örn. ray yağlayıcı üzerine).

Tavsiye edilen yağ: DIN 51524, bölüm 2 uyarınca HLP yağları veya benzer yağlar, viskozite ISO VG 68-150.

## 2. Bağlantı ve Ayar

Tahdit anahtarını (230 V, 4 A) (poz. 7) bağlayınız ve çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz.

Ayar ipini, ip kilit donanımının (poz. 9) kablo ucu bağlantılarıyla kaldırıcı (poz. 1 ve 2) bağlayınız.

Tutma tertibatını itmek için kaldırıcı üzerindeki gerekli başlatma kuvveti maks. 250 - 300 N'dur. Hız sınırlayıcı tarafından sınırlayıcı ipte oluşturulan çekme kuvvetinin, tutma tertibatını itmek gerekli kuvvetin en az 2 katı olması sağlanmalıdır

## 3. Çalıştırma

**Dikkat: İlk tutma denemesinden önce dikkate alınız :**

Kılavuz rayların hareket yüzeyleri her zaman kir, pas ve boyadan arındırılmalıdır. Bu amaç için en uygun maddeler, soğuk temizleyiciler veya fren diski temizleyicilerdir.

Ray yağı olarak, yeşil uyarı etiketinde tavsiye edilen HLP yağları kullanılmalıdır (DIN 51524, Bölüm 2, viskozite ISO VG 68-150).

İlk çalıştırmadan önce, tutma tertibatı EN81-20 (6.3 ve devamı) uyarınca kontrol edilmelidir.

## 4. Bakım (EN 13015:2001 + A1:2008 (Ek A, madde A.1 ve A.2 uyarınca))

Kaymalı güvenlik tertibatları veya fren sistemlerinin uygun şekilde monte edilmiş olması halinde, bakım aşağıdakilerin kontrolü ile sınırlıdır:

### 4.1. Rayların durumu:

yukarıdaki çalıştırma talimatlarına göre

### 4.2. Başlatma kolu:

Çekme kaldırıcısının (poz. 14) senkronize olarak tetiklenmesi, bağlantı milinin boşluk olmaksızın bağlantısı, kaldırıcıların ilgili yönde serbest ve düzgün hareketi

### 4.3. Tahdit anahtarı:

Elektrik / mekanik fonksiyon, tahrik sağlandı

### 4.4. Tutma başlıkları:

Ortalanmış, temiz

### 4.5. Kabin kılavuzları:

Mükemmel durumda, genişlememiş

### 4.6. Temizlik:

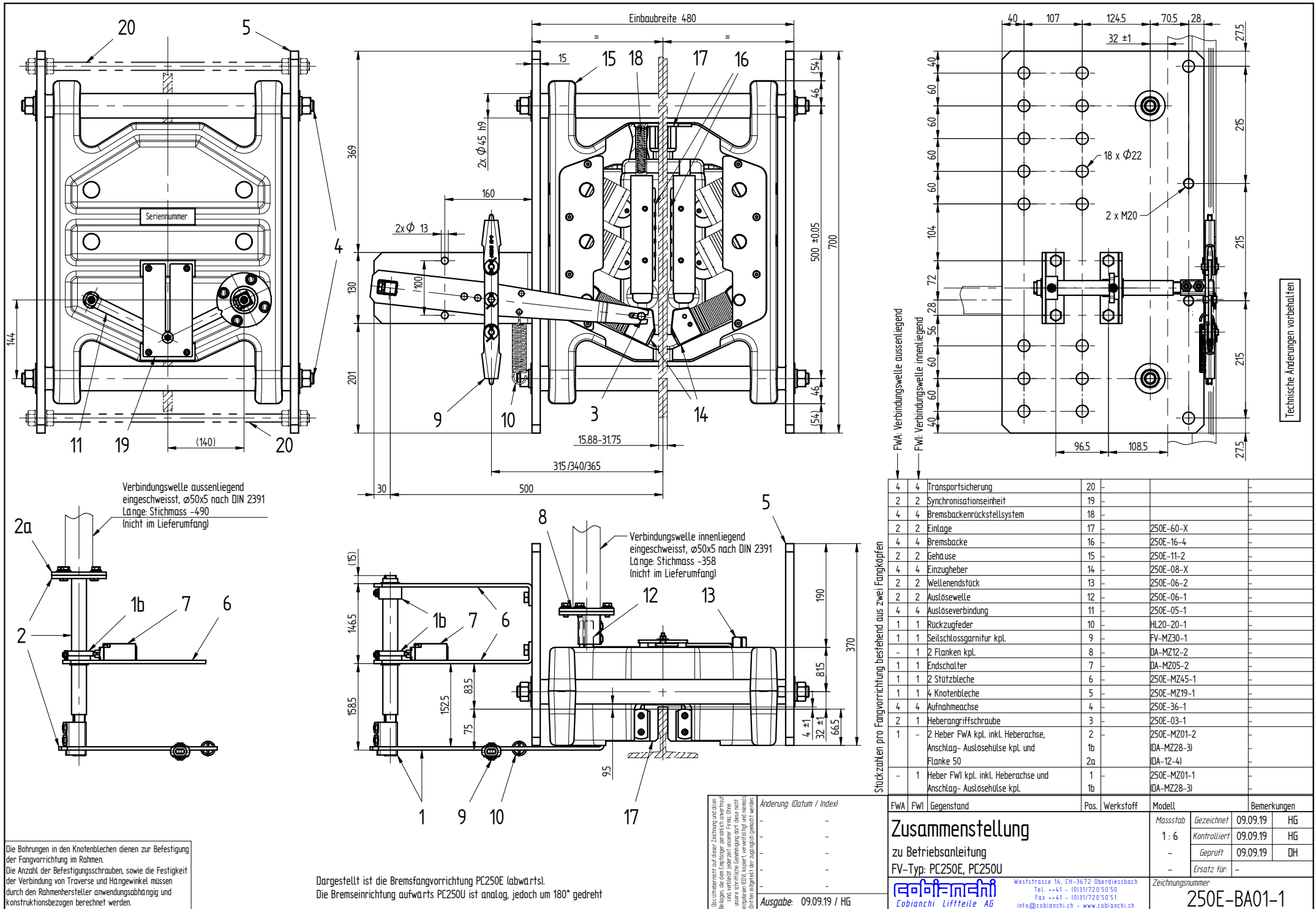
Genel olarak ve özellikle inşaat asansörleri ve dönüştürülmüş asansörlerde, tutma başlıklarının alçı, beton, çimento, harç, çakıl veya benzeri yapı malzemeleri ile kirlenmeye karşı korunması sağlanmalıdır. Kirli tutma başlıkları çıkarılmalı ve temizlenmelidir.

**5. Ömrü**

2,63 m/s'ye kadar artırılmış başlatma hızlarına sahip tutma tertibatları, fren elemanlarında büyük aşınmaya neden olur. Bu aşınmanın çok büyük olması halinde, tutma tertibatının arızalanmasına yol açar. Aşınmış fren elemanları yetersiz frenlemeye yol açmadan önce tutma tertibatı bakıma alınmalı veya değiştirilmelidir. 1.6 m/s'nin üzerindeki nominal hızlarda ve %100 veya daha fazla yükleme ile yapılan üç tutma testinden sonra değiştirme işlemi üretici ile görüşükten sonra yapılmalıdır.

Tutuma denemeleri sistem defterine kaydedilmelidir (tarih, test türü, hız, yükleme, fren mesafesi, gecikme, özel olaylar, onay, ...).

Bu basit talimatlara uyulması halinde, asansör kullanıcısının ve montaj şirketinin güvenliği önemli ölçüde artırılabilir.



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 aufwärts PC250U ist analog, jedoch um 180° gedreht

Technische Änderungen vorbehalten