

Являясь производителем механизмов безопасности, компания Cobianchi Lifteile AG разрабатывает и изготавливает ловители плавного торможения марки Cobianchi. Настоящее руководство по эксплуатации разработано с целью помочь производителям и механосборочным предприятиям более эффективно осуществлять производство, сбыт и техническое обслуживание.

В настоящем руководстве описана стандартная модель PC300E. Если представленная здесь конструкция не подходит для ваших условий установки, обратитесь в техническое бюро или соответствующий конструкторский отдел.

Ниже изложены важные указания, соблюдение которых позволит обеспечить безупречную установку и исправную эксплуатацию.

К настоящему руководству по эксплуатации должен прилагаться следующий чертеж:

№ чертежа	Улавливающая тормозная система	Вертикальная/горизонтальная/боковая проекция
300E-BA01-1	PC300E	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций

Данное руководство состоит из нескольких текстовых страниц (в зависимости от языка) и одного чертежа. Для решений, разработанных в соответствии с особыми требованиями клиента, может потребоваться внесение изменений в процесс монтажа. Улавливающая тормозная система может устанавливаться в верхней или в нижней части кабины. Приложение подъемной силы происходит на втягивающих механизмах (поз. 11). Усилие, необходимое для того, чтобы прижать главные тормозные колодки (поз. 13) с помощью устройства отвода колодок (поз. 19) к упорам корпусов (поз. 12), передается через систему зубьев на втягивающих механизмах (поз. 11). В конечном положении зубья не находятся в зацеплении. Более детальная информация изложена в нашей технической документации.

**Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в описанные здесь стандартные модели.**

**Перед установкой следует учесть следующее:**

Тормозная улавливающая система PC300E состоит из двух пар ловителей плавного торможения PC100E, прошедших испытание образца. Все параметры мощности, указанные на заводских табличках, касаются одной пары, состоящей из двух отрегулированных и опломбированных ловильных головок. На обеих ловильных головках выштампован один и тот же серийный номер. Этот номер должен совпадать с серийными номерами, указанными на заводских табличках, наклеенных на деталях и на прилагаемых к ним табличках, а также соответствовать заводскому номеру установки. В противном случае, если произошла путаница, необходимо связаться с отделом закупок, складом вашего предприятия или непосредственно с производителем.

Транспортировочные крепления (поз. 21, соединительные тяги между фасонками (поз. 6)) перед началом монтажа необходимо демонтировать.

**1. Монтаж**

**1.1. Монтаж и регулировка ловильных головок**

В соответствии со стандартом ловильные головки поставляются в собранном виде в отрегулированном состоянии, с четырьмя фасонками (поз. 6). Опорные пластины (поз. 5), рычаг подъемника (поз. 1 и 2), упорная/активирующая гильза (поз. 1b) и концевой выключатель (поз. 9) установлены со стороны регулировочного троса.

Фасонки (поз. 6) должны быть прикреплены к раме с помощью достаточного количества болтов M16. Момент силы, воздействующий во время торможения через фасонку (поз. 6) на конструкцию рамы, должен улавливаться должным образом.

Направляющая должна находиться точно между фасонками (поз. 6), чтобы обеспечивать необходимое боковое перемещение корпусов (поз. 12) на зажимных стержнях (поз. 4). Когда улавливающее устройство задвинуто, ни один из корпусов (поз. 12) не должен касаться фасонки (поз. 6).

Корпуса (поз. 12) удерживаются в нейтральном положении с помощью нажимных пружин (поз. 14). Точное положение должно быть отрегулировано с помощью установочных колец (поз. 15) при вводе в эксплуатацию. При ослабленном болте установочного кольца (поз. 15) необходимо привести в действие соединения срабатывания (поз. 16), чтобы втягивающие механизмы (поз. 11) с обеих сторон прикасались к рабочей поверхности направляющих. В этом положении следует затянуть болты в установочных кольцах (поз. 15).

### 1.2. Монтаж промежуточных валов между ловильными головками

Промежуточные валы не входят в комплект поставки оборудования Cobianchi Lifteile AG.

Если *промежуточные валы расположены внутри*, необходимо соединить трубы из сортовой стали 20x20x2,5 или 3 мм (по DIN 2395-3), обрезанную до необходимой длины (расстояние между рейками 237 мм) с четырехгранником включения (поз. 8).

Если *промежуточные валы расположены снаружи*, необходимо приварить трубы из сортовой стали  $\varnothing 50 \times 5$  мм по DIN 2391, обрезанные до необходимой длины (расстояние между рейками 382 мм), к соответствующим боковинам (поз. 2а).

**По завершении монтажа промежуточных валов необходимо проконтролировать тяговый механизм на свободный ход при вращении вручную. Необходимо убедиться, - особенно при внутреннем расположении промежуточных валов, - в отсутствии излишнего прокручивания внутри валов. Втягивающие механизмы (поз. 11) отдельных ловильных головок должны одновременно входить в зацепление на обоих направляющих. При больших размерах промежуточные валы необходимо усилить (придать жесткость).**

### 1.3. Монтаж опорных пластин и подъемников

Если опорные пластины (поз. 5) не установлены заранее, их следует прикрепить к фасонке (поз. 6) со стороны регулировочного троса с помощью болтового соединения, отрегулировать положение упорной/активирующей гильзы (поз. 1b) и задвинуть рычаг подъемника (поз. 1 и 2). Ролик концевого выключателя (поз. 9) должен находиться в выемке активирующей гильзы (поз. 1b). Затем следует зафиксировать подъемники (поз. 1 и 2) с помощью болта (поз. 3) на втягивающем механизме (поз. 11) и оси подъемника (поз. 1 и 2). Перед затяжкой болтов и контргаек следует убедиться, что втягивающие механизмы (поз. 11) находятся в состоянии покоя (улавливающее устройство полностью открыто), а подъемники (поз. 1 и 2 и опорная пластина (поз. 5) параллельны друг другу (при взгляде сверху). После этого необходимо накрепко затянуть все болты и контргайки, а затем убедиться, что подъемники (поз. 1 и 2) могут свободно перемещаться вверх и вниз.

### 1.4. Монтаж двойных тросовых зажимов на обоих подъемниках

Тросовые зажимы (поз. 7) необходимо соединить с подъемником двумя болтами, вставить резиновые кольца и закрепить болты шплинтами. Проверить крепление. При необходимости можно заказать в компании Cobianchi комплект тросовых зажимов, регулируемых по вертикали.

Прежде чем навешивать возвратную пружину (поз. 10) на раму (пружина предварительно натягивается на 5 -10 мм), вручную проверить систему пусковых рычагов на свободный ход.

### 1.5. Заводские таблички

Перед тем, как крепить прилагаемую заводскую табличку в хорошо просматриваемом месте на раме, необходимо почистить и вытереть насухо используемую для этого поверхность. Нельзя прикасаться к клейкой поверхности заводской таблички. После приклеивания ее следует крепко прижать.

### 1.6. Указательная табличка при использовании смазываемых шин

К каждой системе ловителей, используемых на смазываемых шинах, прилагается зеленая указательная наклейка. Эту наклейку следует приклеить на хорошо просматриваемом месте (например, на смазочном устройстве шины).

Рекомендуемое масло: гидравлические масла HLP, описанные в стандарте DIN 51524, часть 2, или аналогичные, с коэффициентом вязкости в соответствии с ISO VG 68-150.

## 2. Подключение

Подсоединить провода концевого выключателя (230 В, 4 А) (поз. 9) и проверить исправность его функционирования.

Подсоединить регулировочный трос к подъемникам (поз. 1 и 2) с помощью соединений тросовых зажимов (поз. 7).

Усилие срабатывания на подъемниках, необходимое для зацепления улавливающих устройств, составляет не более 200 – 300 Н. Необходимо убедиться, что усилие на ограничительном тросе сработавшего ограничителя скорости не менее чем в два раза превышает усилие, необходимое для срабатывания улавливающего устройства (и составляет не менее 300 Н).

### **3. Ввод в эксплуатацию**

**Внимание!** Перед первым запуском следует учесть следующее:

Рабочие поверхности направляющих должны быть очищены от грязи, антикоррозийных средств и краски. Для этой цели лучше всего подходят реагенты для холодной чистки или очиститель тормозных дисков. При использовании смазываемых направляющих следует применять масла HLP, соответствующие рекомендациям на зеленой наклейке (DIN 51524, часть 2, вязкость ISO VG 68-150).

### **4. Техническое обслуживание**

Если система ловителей установлена должным образом, техническое обслуживание ограничивается проверкой следующих моментов:

#### **4.1. Состояние направляющих:**

в соответствии с изложенными выше указаниями по пуску в эксплуатацию

#### **4.2. Система рычагов срабатывания:**

синхронное срабатывание втягивающих механизмов (поз. 11); отсутствие зазора в соединении промежуточных валов; свободный ход подъемников в соответствующем направлении.

#### **4.3. Концевой выключатель:**

электрическая/механическая функция, срабатывание проверено.

#### **4.4. Ловильные головки:**

должны быть отцентрованы и очищены;

#### **4.5. Направляющие кабины:**

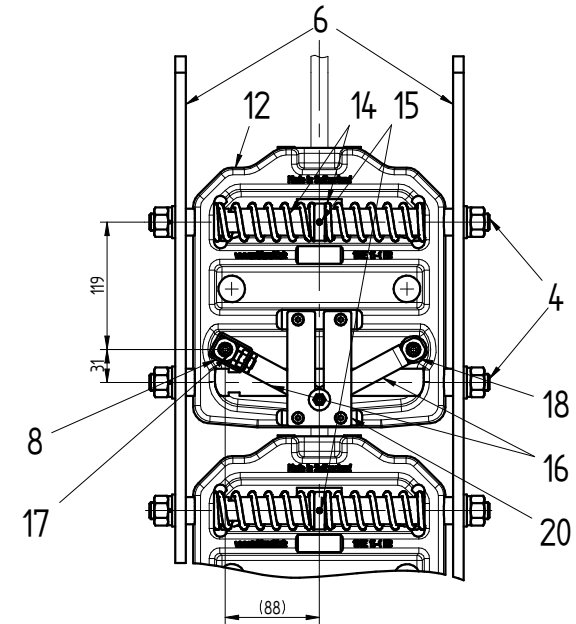
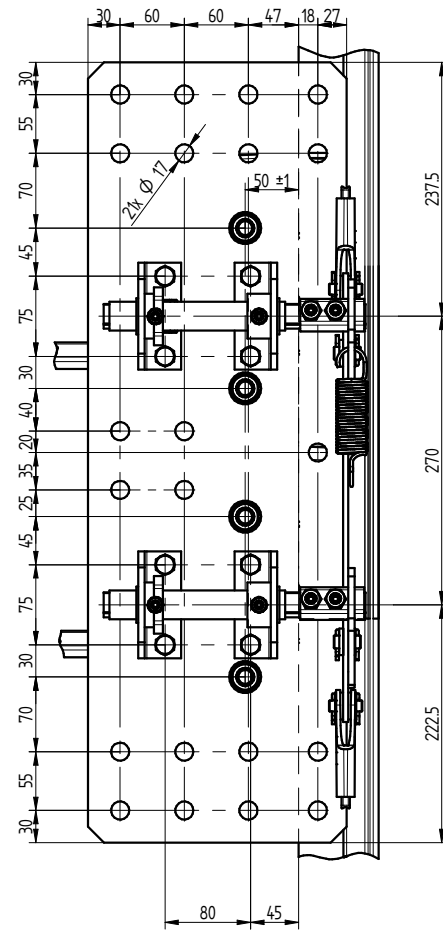
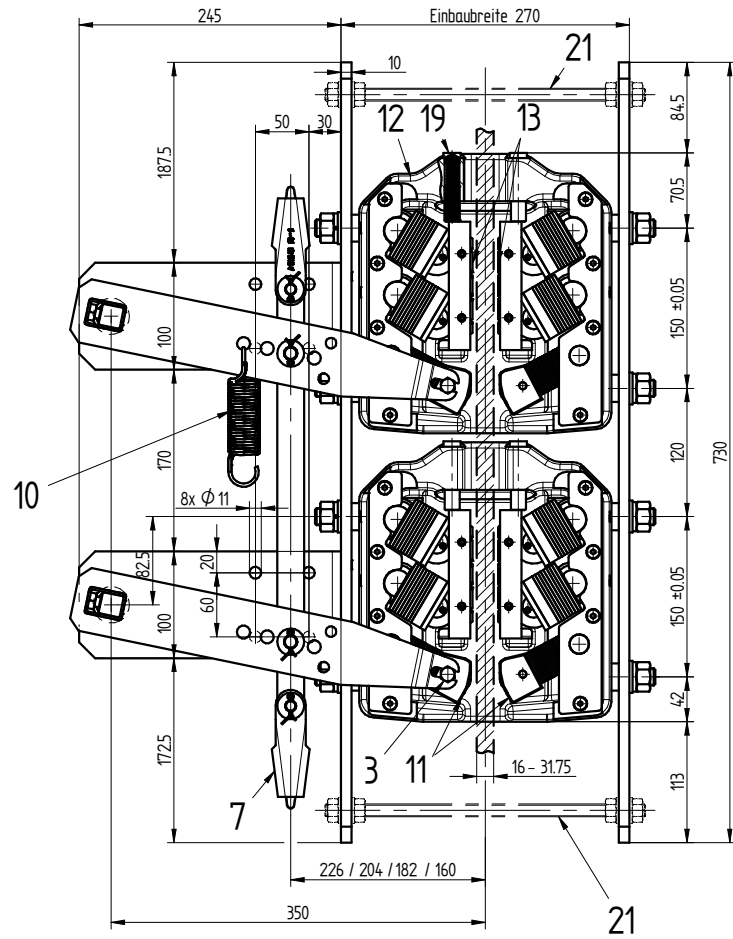
в безупречном состоянии, без расширений.

#### **4.6. Чистота:**

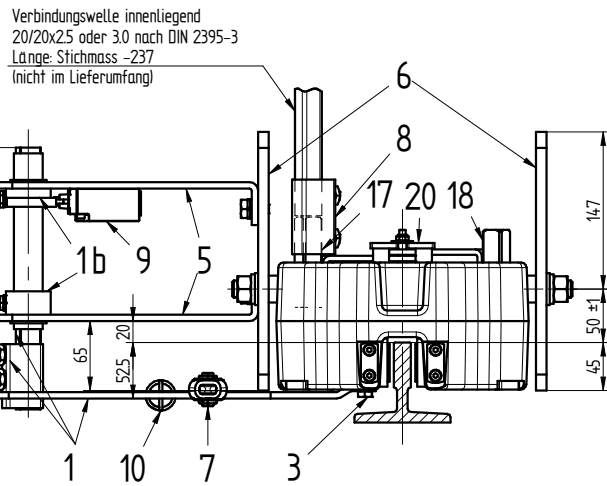
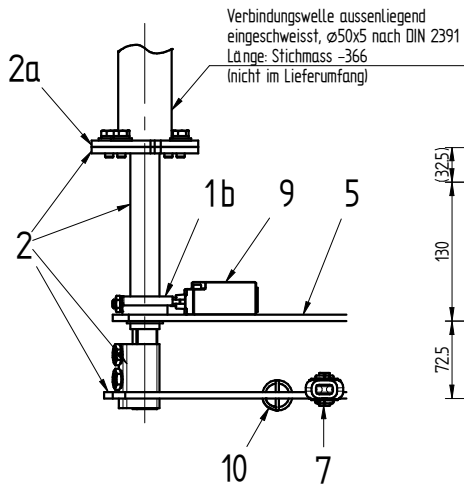
При любой установке, в частности на строительных подъемниках и при реконструкциях, необходимо следить за тем, чтобы ловильные головки были защищены от попадания гипса, бетона, цемента, строительного раствора, гравия или других подобных строительных материалов. Загрязненные ловильные головки следует снять и очистить.

Благодаря соблюдению этих несложных инструкций можно значительно повысить степень безопасности для пользователей лифта и для работников, осуществляющих его монтаж.

Настоящая инструкция была переведена с немецкого языка; при всех неясностях в каждом случае силу имеет исходный немецкий текст.



Technische Änderungen vorbehalten



Stückzahlen für Gesamtsystem bestehend aus zwei Fangvorrichtungspaaren (4 Fangköpfe)

Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
4	4	21	Transportsicherung
4	4	20	Synchronisationseinheit
8	8	19	Bremsbackenrückstellsystem
4	4	18	Wellenendstück
4	4	17	Auslösewelle
8	8	16	Auslöseverbindung
4	4	15	Stellring kpl.
8	8	14	Druckfeder
8	8	13	Bremsbacke
4	4	12	Gehäuse
8	8	11	Einzugheber
1	1	10	Rückzugfeder
1	1	9	Endschalter
-	2	8	2 Auslösevierkant kpl.
1	1	7	1 Seilverschlussgarnitur kpl.
1	1	6	4 Knotenbleche kpl.
2	2	5	2 Stützbleche kpl.
8	8	4	Aufnahmeachse
4	2	3	Schraube
2	-	2	2 Heber FWA kpl. inkl. Heberachse, Anschlag- Auslösehülse kpl. und Flanke 50
-	2	1	2 Heber FWI kpl. inkl. Heberachse und Anschlag- Auslösehülse kpl.

Das Urheberrecht auf dieser Zeichnung und allen Rechten, die dem Empfänger persönlich anvertraut sind, wird vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung EDVA Koper 1, vervielfältigt und niemals im Internet mitgeteilt, der Zugang ist geschützt, werden.

Anderung (Datum / Index)	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
09.11.12 / 637	-	-	-	-
15.01.13 / 642	-	-	-	-

Ausgabe: 25.09.15 / DH

Zusammenstellung		Massstab		Gezeichnet		30.04.13		HG	
zu Betriebsanleitung		1:5		Kontrolliert		30.04.13		HG	
System: PC300E (bestehend aus 2 x PC100E)		-		Geprüft		30.04.13		DH	
Ersetzung für:		-		-		-		-	

**300E-BA01-1**

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

**ԸՆԴՈՒՆԱԾՆԵՐ**  
 Cobianchi Liffteile AG