

En tant que fabricant de composants de sécurité, la société Cobianchi Liffteile AG est responsable de la conception et de la fabrication des dispositifs d'arrêt de freins (effet descendant, PC200E) et disques de freinage (effet ascendant, PC200U) Cobianchi.

Cette notice a été établie pour faciliter la production, la mise en service et l'entretien de nos dispositifs d'arrêt de frein et systèmes de freinage pour les fabricants de châssis et les entreprises de montage.

Dans cette notice d'emploi est documentée la version standard PC200D. Si le type de montage dont vous disposez est différent de la version décrite ici, adressez-vous à votre bureau technique ou au service d'études compétent.

Vous trouverez ci-dessous des informations importantes dont le respect contribue dans tous les cas à un montage et un fonctionnement parfaits.

Le dessin suivant doit être joint à cette notice d'emploi:

Numéro de dessin	Système d'arrêt de freins	Vue de dessus, vue d'ensemble, vue latérale
200D-BA01-1	PC200D	Dessin d'assemblage FV avec numéro de position

Cette notice comprend quelques pages de texte (selon la langue) et un dessin. Des solutions spécifiques aux clients peuvent conditionner des processus de montage différents. Le système d'arrêt de frein peut être monté en haut ou en bas sur la cabine. L'application de l'élévateur s'effectue sur les élévateurs d'entrée (position 11). Respectez le montage correct de la garniture d'attache de câble (position 6). Vous trouverez des indications détaillées dans nos documents techniques.

**Des écarts par rapport aux versions standard décrites ici restent sous réserve.**

#### **A prendre en compte avant le montage:**

Le système d'arrêt de frein PC200D comprend un dispositif d'arrêt de freins homologué PC200E (freinant vers le bas comprenant deux têtes d'arrêt réglées et plombées) et un système de freinage PC200U (freinant vers le haut, comprenant deux têtes d'arrêt réglées et plombées). Toutes les indications de puissance figurant sur les plaques signalétiques se rapportent à une paire PC200E et PC200U. Les mêmes numéros de série sont marqués par estampage sur respectivement deux têtes d'arrêt. Ces numéros doivent concorder avec les numéros de série figurant sur les plaques signalétiques collées dessus de même que sur les plaques signalétiques ci-jointes et pouvoir être attribués au numéro de fabrique de l'installation. Si ce n'est pas le cas, il y a une confusion et on doit prendre contact avec le service achat, l'entrepôt propre ou directement avec le fabricant.

### **1. Montage**

#### **1.1. Montage et orientation des têtes d'arrêt**

La livraison s'effectue de façon standard, complètement montée et réglée avec quatre plaques goussets (position 5). Des tôles de soutien (position 4), des axes d'élévateurs (position 3), des douilles de déclenchement et de butée (position 3a), deux fins de course (position 8) et une garniture d'attache de câble (position 6) sont montés côté câble de régulateur.

Les plaques goussets (position 5) doivent être vissées sur le cadre avec un nombre suffisant de vis M20. Dans la zone des cornières d'accrochage, les vis doivent être vissées directement dans les boîtiers des unités de base (positions 1 et 2). Le couple agissant pendant une opération de freinage par l'intermédiaire des plaques goussets (position 5) sur la construction de cadre doit pouvoir être absorbé de façon sûre.

Pour un fonctionnement parfait du système de freinage, il est indispensable de veiller à ce que la distance des mâchoires de freinage (position 12) à gauche et à droite à la surface de roulement du rail de guidage soit identique. Cependant, on doit garantir la position précise par un déplacement des patins et la protéger contre un déplacement.

Les tôles de soutien (position 4) peuvent être fixées pour une stabilisation supplémentaire au moyen des vis M12 sur le cadre d'arrêt.

#### **1.2. Montage des arbres de liaison entre les têtes d'arrêt**

Les arbres de liaison ne sont pas inclus dans la livraison de Cobianchi Liffteile AG.

Relier les tubes en acier profilé 20x20x2,5 ou 3 mm selon DIN2395-3, coupés à la longueur appropriée (calibre 230 mm), avec un quatre-pans de déclenchement (position 7) et bloquer les vis et contre-écrous.

**Une fois le montage des arbres de liaison effectué, on doit vérifier que les tringles peuvent être tournées facilement à la main. Il faut s'assurer qu'aucune torsion excessive n'apparaît à l'intérieur des arbres de liaison. Les élévateurs d'entrée (position 11) des têtes d'arrêt correspondantes doivent s'engager simultanément sur les deux rails de guidage. Dans le cas de gros calibres, les**

arbres de liaison doivent être renforcés par exemple avec des tubes ronds, et dans tous les cas être soutenus en supplément, afin d'empêcher un affaissement. Si nécessaire, une bride de réglage peut être commandée comme accessoire.

### 1.3. Montage des tôles de soutien et élévateurs

Si elles ne sont pas déjà pré-montées, les tôles de soutien (position 4) doivent être vissées côté câble de régulateur sur la plaque gousset (position 5). Positionner les douilles de déclenchement et de butée (position 3a) et introduire les axes d'élévateurs (position 3). Les galets des fins de course (position 8) doivent être disposés dans l'évidement des douilles de déclenchement (position 3a). Fixer ensuite les élévateurs (position 3) avec les vis (position 9) sur les élévateurs d'entrée (position 11) et axes d'élévateurs (position 3). Monter le ressort (position 3) selon le dessin entre les élévateurs (position 3). Avant que les vis et contre-écrous soient bloqués, on doit vérifier que les élévateurs d'entrée (position 11) sont en position de repos. Les élévateurs d'entrée supérieurs (position 11) doivent être tirés par le ressort (position 3) complètement vers le bas sur les boîtiers. Les élévateurs d'entrée inférieurs (position 11) doivent être tirés complètement vers le haut sur les boîtiers. Les mâchoires de freinage inférieures (position 12) doivent être pressées par les systèmes de rappel de mâchoire de freinage (position 14) également complètement vers le haut. Les élévateurs (position 3) et tôles de soutien (position 4) doivent être parallèles vus d'en haut. Bloquer ensuite l'ensemble des vis et des contre-écrous. On doit contrôler ensuite que les élévateurs (position 3) peuvent être déplacés à partir de la position de départ librement vers le haut et vers le bas.

### 1.4. Montage de la garniture d'attache de serrure de câble sur les deux élévateurs

Relier la garniture d'attache de serrure de câble réglable (position 6) au moyen des deux boulons avec des élévateurs (position 3), insérer des bagues en caoutchouc et bloquer le boulon avec une goupille fendue. Lorsque le ressort est accroché (position 3), les deux élévateurs (position 3) doivent tirer les élévateurs d'entrée (position 11) dans la position de repos (dispositifs d'arrêt complètement ouverts). Pour le réglage précis de la garniture d'attache de câble (position 6), les vis de liaison doivent être desserrées. Ensuite, supprimer le jeu dans les trous oblongs en tirant les assemblages d'extrémité de câble vers le haut et vers le bas et bloquer les vis de liaison. Vérifier manuellement que le système de levier d'enclenchement est manœuvrable.

### 1.5. Plaques signalétiques

Avant de placer les plaques signalétiques ci-jointes à l'endroit bien visible du cadre, la surface prévue doit être bien nettoyée et parfaitement sèche. Les surfaces de collage des plaques signalétiques ne doivent pas être touchées sur une grande surface. Après le collage, appuyer fermement.

### 1.6. Plaque signalétique avec des rails huilés

Tout dispositif d'arrêt de freins destiné à une utilisation sur des rails huilés est accompagné d'un autocollant informatif jaune. Il doit être placé dans un endroit bien visible (par exemple sur un huileur de rail). On doit utiliser uniquement une simple huile pour machines de classe de viscosité ISO VG 68-150 sans additifs de haute pression (huile lubrifiante C selon DIN 51517, partie 1). Comme les huiles pour boîtes de vitesses, moteurs et groupes hydrauliques contiennent souvent des additifs, elles ne conviennent pas pour cette application.

## 2. Raccordement

Câbler la fin de course (230V, 4A) (position 8) et contrôler le fonctionnement.

Relier le câble de régulateur aux assemblages d'extrémité de câble de la garniture d'attache de câble (position 6). La force de déclenchement nécessaire sur l'élévateur (position 3) pour l'enclenchement des dispositifs d'arrêt est proche au maximum de 350 – 400N. Il faut s'assurer que la force de traction générée dans le câble de limiteur provenant du limiteur de vitesse déclenché est au moins le double de la force nécessaire pour l'enclenchement des dispositifs d'arrêt (mais au minimum 300 N).

## 3. Mise en service

**Attention: à prendre en compte avant le premier essai d'arrêt:**

Les surfaces de roulement des rails de guidage doivent être débarrassées dans tous les cas de la saleté, de la protection antirouille et d'éventuelles couches de peinture. Un nettoyeur à froid ou un nettoyeur pour disque de frein convient parfaitement pour cette opération.

Avec des rails huilés, on doit utiliser les huiles lubrifiantes C recommandées d'après l'autocollant informatif jaune (DIN 51517, partie 1, viscosité ISO VG 68-150).

#### **4. Maintenance**

Si le système d'arrêt de freins est monté correctement, la maintenance se limite au contrôle des éléments suivants:

##### **4.1. Etat des rails:**

Selon directives de mise en service ci-dessus

##### **4.2. Tringle de déclenchement:**

Réaction synchrone des élévateurs d'entrée (position 11), liaison sans jeu des arbres de liaison, déplacement libre et facile des élévateurs (position 3) dans la direction correspondante.

##### **4.3. Interrupteur fin de course:**

Fonctionnement électrique/mécanique, actionnement garanti

##### **4.4. Têtes d'arrêt:**

Centrées, propres

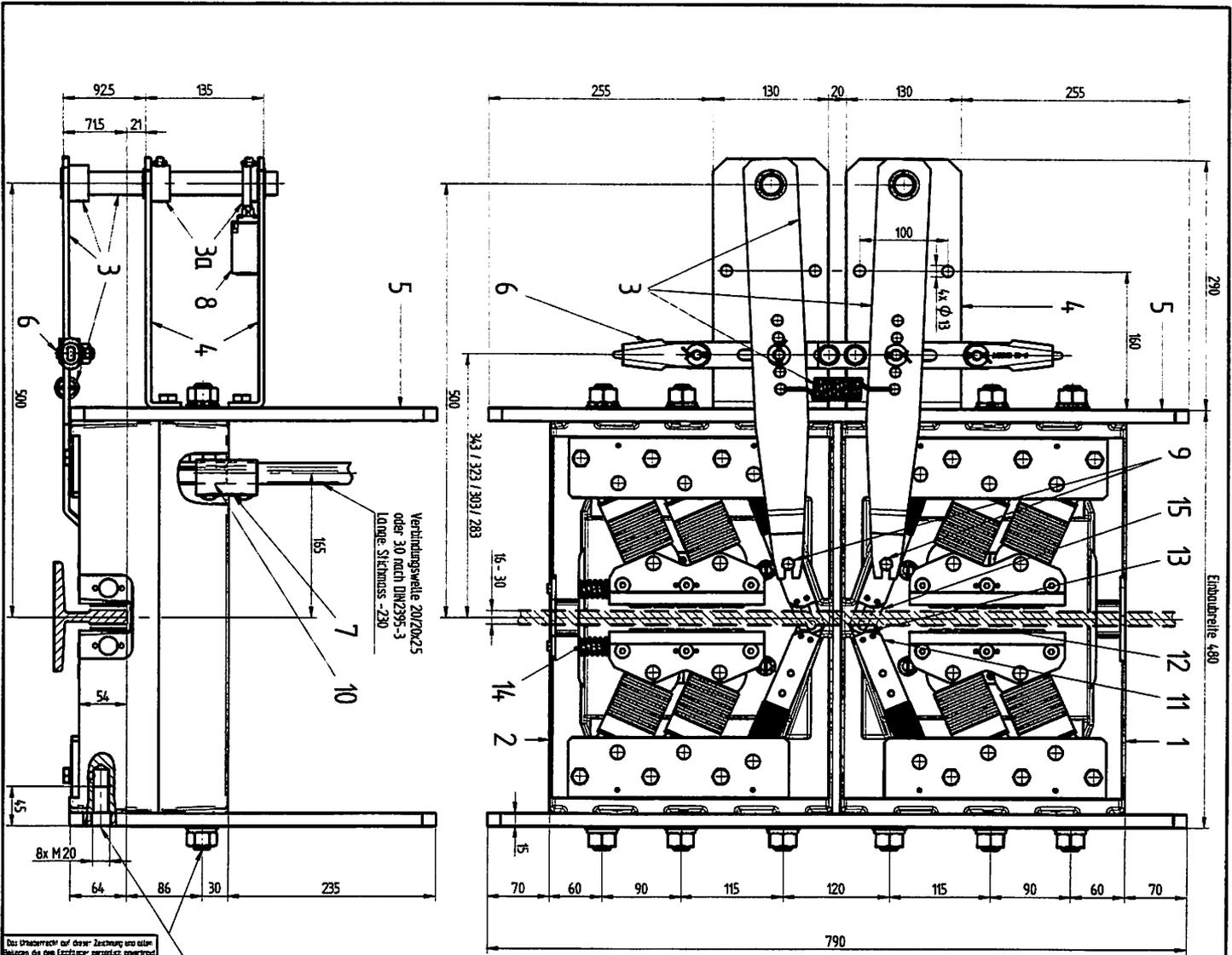
##### **4.5. Guides de la cabine:**

En parfait état, non élargis ou déplacés

##### **4.6. Propreté:**

S'assurer de façon générale et en particulier dans les cas de monte-charges et de transformations que les têtes d'arrêt sont protégées contre l'encrassement dû au plâtre, au béton, ciment, mortier, gravier ou à des matériaux de construction similaires. Les têtes d'arrêt encrassées doivent être démontées et nettoyées.

Si ces directives simples sont prises en compte, la sécurité pour l'utilisateur du monte-charges de même que pour l'exploitation de montage peut être améliorée sensiblement.



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

Das Urheberrecht auf dieser Zeichnung und allen Rechten, die aus dieser Zeichnung resultieren, sind vorbehalten. Jede Vervielfältigung und Verbreitung ist ohne schriftliche Genehmigung der Firma. Diese Zeichnung ist Eigentum der Firma. Jede Vervielfältigung und Verbreitung ist ohne schriftliche Genehmigung der Firma. Diese Zeichnung ist Eigentum der Firma. Jede Vervielfältigung und Verbreitung ist ohne schriftliche Genehmigung der Firma.

Ausgabe: ZS.0915 / DH  
 Änderung: Zähler / Index

Stückzahlen für Bremssystem

Stk.	Bezeichnung	Pos.	Werkstoff
4	Außerverbindung Kpl.	15	
2	Bremsschleifenstellsystem	16	
8	Zahnsektor	13	H120-33-1
8	Bremsschleife	12	H120-18-4
8	Einzelgehäuser	11	H120-08-1
8	Mutterseile	10	H120-06-1
2	Schraube	9	H120-03-1
2	Federhülse	8	DA-MZ05-2
2	Außerverkehr Kpl.	7	DA-MZ03-3
1	Selbstschonspannvorl. Kpl.	6	Z000-MZ20-1
1	k. Konradleiche	5	Z000-MZ19-1
2	Sitzzylinder	4	Z000-MZ45-1
2	Heber Kpl. Inkl. Heberrolle und Feder	3	Z000-MZ01-1
1	Abschling-Auslöschrolle Kpl.	3a	DA-MZ28-3i
1	Federhülse	2	Z000-MK80R(K)
1	Federhülse	1	Z000-MK80R(K)

**Zusammenstellung**  
 zu Betriebsanleitung  
 PV-1/Typ. PZ2000  
 (Cable) LITTELE AG

Vertrieb: K. F. 1797 BIRKENHEDER  
 Tel. +41 (0)51 7090930  
 Fax +41 (0)51 7090931  
 www.kf1797.com

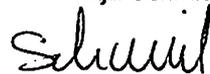
Zeichnungsname: 2000-BA01-1  
 Maßstab: 1:5  
 Gezeichnet: T170909  
 Geprüft: T170909  
 DH

Technische Änderungen vorbehalten

**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**

<b>Hersteller / Manufacturer:</b> <b>Fabricant / Produttore:</b>	Cobianchi Lifteile AG Weststrasse 16 CH-3672 Oberdiessbach
<b>Beschreibung / Funktion:</b>	Bremsfangsystem PC200D gegen Übergeschwindigkeit abwärts kombiniert mit Bremsrichtung aufwärts wirkend.
<b>Description / Function:</b>	Progressive safety gear system PC200D, acting in downwards direction with braking device as part of the protection device against overspeed in upwards direction
<b>Préscription / Fonction:</b>	Système parachute à prise amortié PC200D contre vitesse excessive vers en bas avec dispositif protégeant la cabine qui monte contre une vitesse excessive
<b>Descrizione / Funzione:</b>	Sistema paracadute a presa progressivo PC200D contro velocità eccessivo verso in basso con dispositivo contro velocità eccessivo verso in alto
<b>Typ / Type / Type / Tipo:</b>	<b>PC200D</b> bestehend / consisting / inclus / incluso: <b>PC200E &amp; PC200U</b>
<b>Seriennummer:</b> <b>Serial number:</b> <b>Numero de série:</b> <b>Numero di fabbricazione:</b>	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
<b>Baujahr / Year of manufacture:</b> <b>Année de construction / Anno di fabbricazione:</b>	Siehe Typenschild / visible on type plate visible sur plaque de caractéristique / vedi targhetta
<b>Harmonisierte Normen / Harmonized standards:</b> <b>Normes harmonisées / Norme armonizzate :</b>	EN 81-20/50: 2014
<b>Richtlinie / Directive / Directive / Direttiva:</b>	2014 / 33 / EU
<b>Benannte Stelle der Baumusterprüfung:</b> <b>Notified Body carried out EC certificate:</b> <b>Organisme agréé / Organismo autorizzato:</b>	TÜV-SÜD Industrie Service GmbH Westendstrasse 199 D-80686 München
<b>Kennnummer / Identification number:</b> <b>numéro d'identification / numero di identificazione:</b>	0036
<b>Bescheinigung Nr. / EC certificate nr.:</b> <b>No. d'attestation / no. di certificato:</b>	EU-SG 565 (1xPC200E & 1xPC200U)
<b>Q-Systemüberprüfung erfolgt durch:</b> <b>Quality production check / System de qualité vérifié:</b> <b>Organismo per controllo sistema:</b>	TÜV-SÜD Industrie Service GmbH Westendstrasse 199 D-80686 München
<b>Kennnummer / Identification number:</b> <b>Numéro d'identification / Numero di identificazione:</b>	0036
<b>Ausgabedatum / Date of issue / Publié / Rilasciato:</b>	Oberdiessbach, 05.04.2016
<b>Bestätigt / Confirmed / Confirmée / Confermato:</b>	<b>COBIANCHI LIFTEILE AG</b>

Zentralsekretariat  
i. A. Katja Schmid



Entwicklung  
i. A. Dominik Helfer

