

Являясь производителем механизмов безопасности, компания Cobianchi Lifteile AG разрабатывает и изготавливает ловители плавного торможения (направление вниз, PC200E) и тормозных устройств (направление вверх, PC200U).

Настоящее руководство по эксплуатации разработано с целью помочь производителям рам и сборочным предприятиям более эффективно осуществлять производство, ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание наших ловителей и тормозных устройств.

В настоящем руководстве описано стандартное исполнение модели PC200D. 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
200D-BA01-1	PC200D	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 вытягивающих механизмах (поз. 11). Следите за правильной установкой тросовых зажимов (поз. 6). Более детальная информация изложена в нашей технической документации.

Оставляем за собой право на внесение изменений в описанные здесь стандартные модели.

Перед установкой необходимо обратить внимание на следующие аспекты:

Тормозная улавливающая система PC200D состоит из ловителя плавного торможения PC200E, прошедшего испытания образца (торможение при движении вниз; состоит из двух отрегулированных и опломбированных ловильных головок) и ловителя плавного торможения PC200U (торможение при движении вверх, состоит из двух отрегулированных и опломбированных ловильных головок). Все рабочие характеристики на заводских табличках касаются пары PC200E и PC200U. 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.

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. 5). Опорные пластины (поз. 4), рычаг подъемника (3), упорная/активирующая гильза (поз. 3а), два концевых выключателя и комплект тросовых зажимов (поз. 6) установлены со стороны регулировочного троса. Фасонки (поз. 5) должны быть прикреплены к раме с помощью достаточного количества болтов M20. В зоне подвесного уголка болты следует вкручивать в корпуса базовых блоков (поз. 1). Необходимо обеспечить надежное улавливание момента силы, действующего на конструкцию рамы через фасонки (поз. 5) во время торможения.

Для исправной работы тормозной системы необходимо следить за тем, чтобы расстояние от тормозных колодок (поз. 12) до рабочей поверхности направляющей шины было одинаковым слева и справа. Установить точное положение с помощью башмаков направляющей и зафиксировать его от смещения.

Для дополнительной устойчивости опорные пластины (поз. 4) можно зафиксировать на раме с помощью болтов M12.

1.2. Монтаж промежуточного вала между ловильными головками

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

Трубы из сортовой стали 20x20x2,5 или 3 мм (по DIN 2395-3), обрезанные до необходимой длины (расстояние между рейками 230 мм), необходимо соединить с четырехгранным пусковым элементом (поз. 7) и накрепко закрутить болты и контргайки.

По завершении монтажа промежуточных валов необходимо проконтролировать тяговый механизм на свободный ход при вращении вручную. Проследите, чтобы в промежуточном валу не было чрезмерного прокручивания. Втягивающие механизмы (поз. 11) соответствующих ловильных головок должны одновременно входить в зацепление на обеих направляющих. При больших размерах промежуточные валы необходимо усилить, например, с помощью труб круглого сечения, при необходимости предусмотреть опору во избежание провисания. При необходимости в качестве дополнительных комплектующих можно заказать регулировочный фланец.

1.3. Монтаж опорных пластин и подъемников

Если опорные пластины (поз. 4) не установлены заранее, их следует прикрепить к фасонке (поз. 5) со стороны регулировочного троса с помощью болтового соединения. отрегулировать положение упорной/активирующей гильзы (поз. 3а) и задвинуть рычаг подъемника (поз. 3). Ролики концевых выключателей (поз. 8) должны находиться в выемке активирующих гильз (поз. 3а). После этого зафиксировать подъемник (поз. 3) болтами (поз. 9) на втягивающих механизмах (поз. 11) и осях подъемника (поз. 3). Между подъемниками (поз. 3) следует установить пружину (поз. 3) в соответствии с чертежом. Перед затяжкой болтов и контргаек следует убедиться, что втягивающие механизмы (поз. 11) находятся в положении покоя. Пружина должна потянуть верхние втягивающие механизмы (поз. 11) максимально вниз к корпусу. А нижние втягивающие механизмы (поз. 11) максимально вверх к корпусу. Нижние тормозные колодки (поз. 12) должны быть до отказа отжаты вверх системой возврата тормозных колодок (поз. 14). Подъемник (поз. 3) и опорные пластины (поз. 4) должны быть параллельны (при взгляде сверху). После этого необходимо накрепко затянуть все болты и контргайки, затем проверить легкость передвижения подъемника (поз. 3) из исходного положения вверх и вниз.

1.4. Монтаж тросовых зажимов на обоих подъемниках

Регулируемые тросовые зажимы (поз. 6) необходимо соединить с подъемниками (поз. 3) с помощью двух болтов, вставить резиновые кольца и закрепить болты шплинтами. При навешенной пружине (поз. 3) оба подъемника (поз. 3) должны привести втягивающие механизмы (поз. 11) в положение покоя (улавливающие устройства полностью открыты). Для точной регулировки тросовых зажимов (поз. 6) нужно ослабить соединительные болты, потянуть концевые соединения тросов вверх и вниз, чтобы устранить зазор в продольных отверстиях, а затем затянуть соединительные болты. Вручную проконтролировать систему рычагов включения 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 на смазываемых шинах

К каждой улавливающей тормозной системе, используемой на смазываемых шинах, прилагается желтая указательная наклейка. Эту наклейку следует приклеить на хорошо просматриваемом месте (например, на смазывающем устройстве шины). В качестве смазки следует использовать только простое машинное масло с коэффициентом вязкости по ISO VG 68 –150 без противозадирных присадок (смазочное масло C по DIN 51517, часть 1). Масла, предназначенные для трансмиссий, двигателей или гидравлических агрегатов, в данном случае применяться не могут, так как они, как правило, содержат присадки.

2. Подключение

Подсоединить провода концевого выключателя (230 В, 4 А) (поз. 8) и проверить исправность его функционирования.

Подсоединить регулировочный трос с помощью тросовых зажимов (поз. 6).

Усилие срабатывания на подъемниках (поз. 3), необходимое для зацепления улавливающих устройств, составляет не более 350 – 400 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 необходимо учесть следующие аспекты:

Рабочие поверхности направляющих шин необходимо очистить от грязи, антикоррозионных средств и краски. Для этой цели лучше всего подходят реагенты для холодной чистки или очистители тормозных дисков.

При использовании смазываемых направляющих следует применять смазочные масла С, соответствующие рекомендациям на желтой наклейке (DIN 51517, часть 1, вязкость ISO VG 68-150).

4. Техническое обслуживание

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

4.1. Состояние шин:

в соответствии с изложенными выше указаниями по пуску в эксплуатацию

4.2. Система тяг и рычагов срабатывания:

синхронное срабатывание втягивающих механизмов (поз. 11); отсутствие зазора в соединении промежуточных валов; свободный ход подъемников (поз. 3) в соответствующем направлении.

4.3. Концевой выключатель:

электрическая/механическая функция, срабатывание проверено.

4.4. Ловильные головки:

отцентрованы, чистые

4.5. Направляющие кабины:

безупречное состояние, без расширений и сдвигов.

4.6. Чистота:

при любой установке, в частности, на строительных подъемниках и при реконструкции, 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.

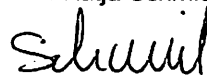
Благодаря соблюдению этих несложных инструкций можно значительно повысить безопасность для пользователей лифта и для работников, осуществляющих его монтаж.

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

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

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

Zentralsekretariat
i. A. Katja Schmid



Entwicklung
i. A. Dominik Helfer

