

Als Hersteller von Sicherheitsbauteilen zeichnet sich die Firma Cobianchi Lifteile AG verantwortlich für die Konstruktion und die Fertigung der Cobianchi Bremsfangvorrichtungen (abwärts, PC200E) und Bremseinrichtungen (aufwärts, PC200U).

Um den Rahmenherstellern und den Montagebetrieben das Produzieren, das Inverkehrbringen und den Unterhalt unserer Bremsfangvorrichtungen und Bremseinrichtungen zu erleichtern, ist diese Betriebsanleitung erstellt worden.

In dieser Betriebsanleitung sind die Standardausführungen PC200E und PC200U dokumentiert. Ist die Ihnen vorliegende Einbauart abweichend von der hier beschriebenen Ausführung, so wenden Sie sich an Ihr technisches Büro bzw. die zuständige Konstruktionsabteilung.

Nachstehend finden Sie wichtige Hinweise, deren Beachtung in allen Fällen zum einwandfreien Einbau und Betrieb beitragen.

Dieser Betriebsanleitung folgende Zeichnung beigelegt sein:

Zeichnung Nr.	Bremstyp	Aufriss, Grundriss, Seitenriss
200E-BA01-1	PC200E, PC200U	Zusammenstellungszeichnung FV mit Pos. Nr.

Diese Anleitung besteht aus einigen Textseiten (je nach Sprache) und einer Zeichnung. Kundenspezifische Lösungen können abweichende Montageabläufe bedingen. Die Bremsfangvorrichtungen und Bremseinrichtungen können oben oder unten an der Kabine eingebaut werden. Der Heberangriff erfolgt am Einzugheber (Pos. 10). Detailangaben entnehmen Sie bitte unseren technischen Unterlagen.

**Abweichungen von den hier beschriebenen Standardausführungen bleiben vorbehalten.**

**Vor dem Einbau zu beachten:**

Die Bremsfangvorrichtung oder Bremseinrichtung besteht aus zwei eingestellten und plombierten Fangköpfen (Pos. 1). Alle Leistungsangaben auf den Typenschildern beziehen sich auf den paarweisen Einsatz beim Bremsen auf Aufzugsführungsschienen nach ISO 7465. Auf allen Fangköpfen (Pos. 1) sind die Seriennummern eingestanzt. Diese Nummern müssen übereinstimmen mit der Seriennummer auf den aufgeklebten, wie auch dem beigelegten Typenschild und der Fabriknummer der Anlage zugeordnet werden können. Ist dies nicht der Fall, liegt eine Verwechslung vor und es muss Rücksprache mit dem Einkauf, dem eigenen Lager oder direkt mit dem Hersteller genommen werden.

**1. Montage nach beigelegter Zeichnung**

**1.1. Montage und Ausrichtung der Fangköpfe**

Standardmässig erfolgt die Lieferung der Fangköpfe (Pos. 1) komplett montiert und eingestellt mit vier Knotenblechen (Pos. 3). Stützbleche (Pos. 4), Heberachse (Pos. 2), Anschlag- Auslösehülse (Pos. 2a) und Endschalter (Pos. 6) sind bei innenliegender Verbindungswelle reglerseitig montiert.

Die Knotenbleche (Pos. 3) müssen mit genügend Schrauben M20 an den Rahmen geschraubt werden. Im Bereich der Hängewinkel müssen die Schrauben direkt in die Gehäuse der Grundeinheit (Pos. 1) geschraubt werden. Das während einem Bremsvorgang über die Knotenbleche (Pos. 3) auf die Rahmenkonstruktion wirkende Moment muss sicher aufgenommen werden können.

Für die einwandfreie Funktion der Bremseinheit ist es unerlässlich, darauf zu achten, dass die Distanz der Bremsbacken (Pos. 11) links und rechts zur Führungsschienenlauffläche gleich ist. Allenfalls durch Verschieben der Führungsschuhe die genaue Lage sicherstellen und diese gegen Verschieben sichern.

Das Stützblech (Pos. 4) kann zur zusätzlichen Stabilisierung mittels Schrauben M12 am Fangrahmen fixiert werden.

**1.2. Montage Verbindungswelle zwischen den Fangköpfen**

Die Verbindungswelle ist im Lieferumfang von Cobianchi Lifteile AG nicht enthalten.

Bei innenliegender Verbindungswelle ist das auf die passende Länge (Stichmass -230 mm) zugeschnittene Formstahlrohr 20x20x2.5 oder 3 mm nach DIN2395-3 mit dem Auslösevierkant (Pos. 5) zu verbinden und Schrauben und Kontermuttern fest zu ziehen.

Liegt die *Verbindungswelle aussen*, muss das auf die passende Länge (Stichmass -330 mm) zugeschnittene Formstahlrohr ø50x5 mm nach DIN 2391 mit den vorgesehenen Flanken verschweisst werden.

**Nach erfolgter Montage der Verbindungswelle ist zu kontrollieren, dass sich das Gestänge leichtgängig von Hand drehen lässt. Es ist sicherzustellen, dass keine übermässige Torsion (Verdrehung) innerhalb der Verbindungswelle auftritt. Die Einzugheber (Pos. 10) der beiden Fangköpfe müssen auf beiden Führungsschienen gleichzeitig eingreifen. Bei grossen Stichmassen ist die Verbindungswelle zu verstärken (einstellbare Adapterflanken sind erhältlich (Pos. 5b)).**

### 1.3. **Montage Stützbleche und Heber**

Falls nicht schon vormontiert, müssen die Stützbleche (Pos. 4) entsprechend der Zeichnung an das/die Knotenblech/-e (Pos. 3) geschraubt werden. Anschlag- Auslösehülse (Pos. 2a) positionieren und Heberachse (Pos. 2) einschieben. Die Rolle des Endschalters (Pos. 6) muss in der Aussparung der Auslösehülse (Pos. 2a) liegen. Anschliessend Heber (Pos. 2) mit der Schraube (Pos. 8) am Einzugheber (Pos. 10) und Heberachse (Pos. 2) fixieren. Bevor Schrauben und Kontermuttern festgezogen werden, ist zu überprüfen, dass die Einzugheber (Pos. 10) in Ruhestellung sind (Fangvorrichtung ganz offen) und Heber (Pos. 2) und Stützblech (Pos. 4) von oben gesehen parallel sind. Danach alle Schrauben und Kontermuttern festziehen. Nun ist zu überprüfen, dass sich die Heber (Pos. 2) von der Ausgangsstellung aus frei nach oben (PC200E) oder unten (PC200U) bewegen lassen. Vor dem Einhängen der Rückzugfeder (Pos. 12) am Fangrahmen (Feder 5 - 10 mm vorspannen) von Hand prüfen, ob das Einrückhebelsystem leichtgängig ist.

### 1.4. **Typenschild**

Vor dem Anbringen des beigelegten Typenschildes an gut sichtbarer Stelle des Rahmens muss die vorgesehene Oberfläche gereinigt werden und vollständig trocken sein. Die Klebefläche des Typenschildes darf nicht grossflächig berührt werden. Nach dem Aufkleben fest drücken.

### 1.5. **Hinweisschild bei geölten Schienen**

Jeder Bremsfangvorrichtung oder Bremseinrichtung, für den Einsatz auf geölten Schienen, liegt ein gelber Hinweiskleber bei. Dieser ist an gut sichtbarer Stelle anzubringen (z.B. auf Schienenöler). Es soll nur einfaches Maschinenöl der Viskositätsklasse ISO VG 68-150 ohne Hochdruckzusätze verwendet werden (Schmieröl C nach DIN 51517, Teil 1). Da Öle für Getriebe, Motoren und Hydraulikaggregate oft Zusätze enthalten, sind sie für diese Anwendung nicht geeignet.

## 2. **Anschluss und Einstellung**

Endschalter (230 V, 4 A) (Pos. 6) verdrahten und Funktion überprüfen.

Reglerseil mit Seilendverbindungen der Seilenschlossgarnitur (Pos. 7) an Heber (Pos. 2) verbinden.

Die notwendige Auslösekraft am Heber zum Einrücken der Fangvorrichtung liegt bei max. 350 – 400 N. Es ist sicher zu stellen, dass die erzeugte Zugkraft im Begrenzerseil vom ausgelösten Geschwindigkeitsbegrenzer mindestens das 2fache der erforderlichen Kraft für das Einrücken der Fangvorrichtung beträgt (jedoch mindestens 300 N).

## 3. **Inbetriebsetzung**

### **Achtung: Zu beachten vor dem ersten Fangversuch:**

Die Laufflächen der Führungsschienen müssen in jedem Fall von Schmutz, Rostschutz und allfälligen Farbanstrichen gereinigt werden. Am besten eignen sich dafür Kaltreiniger oder Brems Scheibenreiniger.

Bei geölten Schienen sollen die gemäss gelbem Hinweiskleber empfohlenen Schmieröle C eingesetzt werden (DIN 51517, Teil 1, Viskosität ISO VG 68-150).

## 4. **Wartung (nach EN 13015:2001+A1:2008 (Anhang A, Punkte A.1 und A.2))**

Sind die Bremsfangvorrichtungen oder Bremseinrichtungen ordnungsgemäss eingebaut, beschränkt sich die Wartung auf die Überprüfung von:

### 4.1. **Zustand der Schienen:**

entsprechend obenstehender Inbetriebsetzungsanweisung

### 4.2. **Auslösegestänge:**

Synchrones Ansprechen der Einzugsheber (Pos. 10), spielfreie Verbindung der Verbindungswelle, freie und leichtgängige Bewegung des Hebers (Pos. 2) in die entsprechende Richtung

### 4.3. **Endschalter:**

Funktion elektrisch/mechanisch, Betätigung gewährleistet

### 4.4. **Fangköpfe:**

eingemittet, sauber

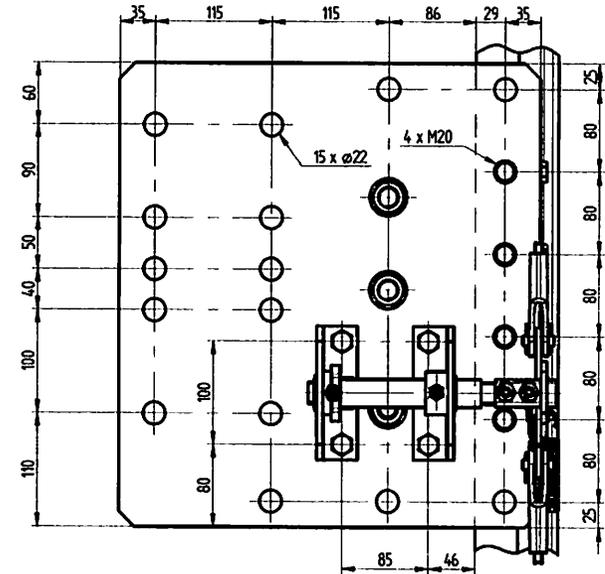
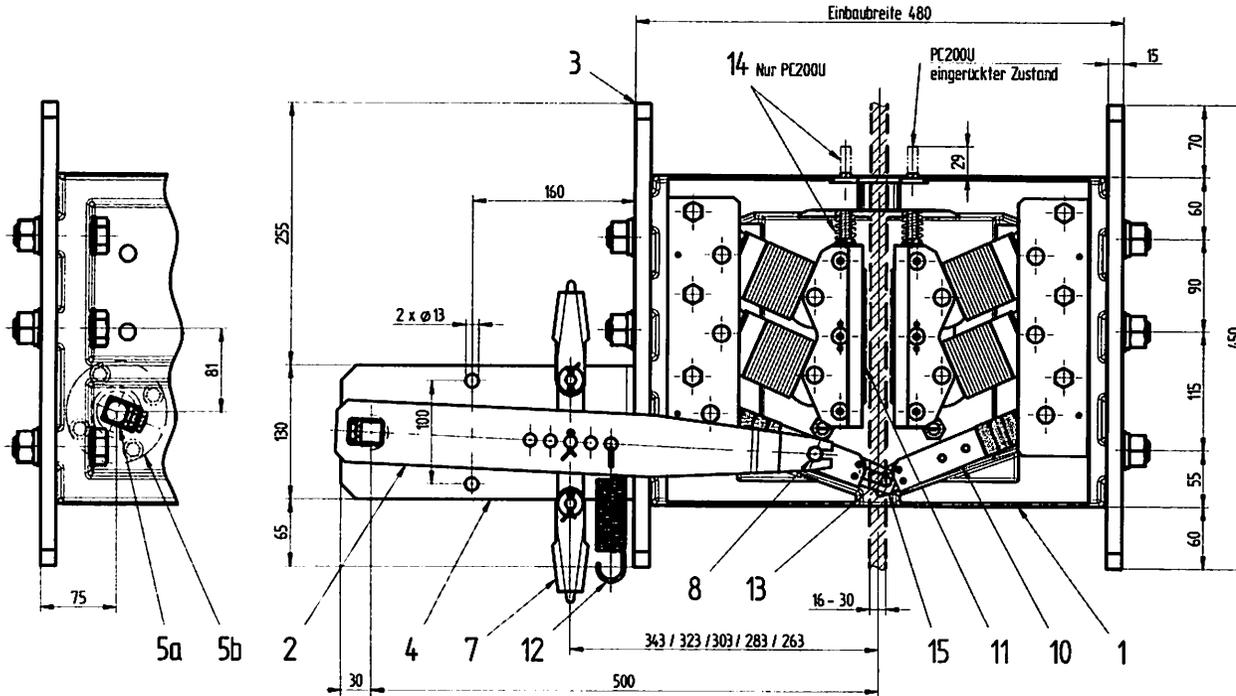
### 4.5. **Führungen der Kabine:**

In einwandfreiem Zustand, nicht ausgeweitet oder verschoben

### 4.6. **Sauberkeit:**

Allgemein und insbesondere bei Bauaufzügen und bei Umbauten sicherstellen, dass Fangköpfe gegen Verschmutzung durch Gips, Beton, Zement, Mörtel, Kies oder ähnlichen Baustoffen geschützt sind. Verschmutzte Fangköpfe müssen ausgebaut und gereinigt werden.

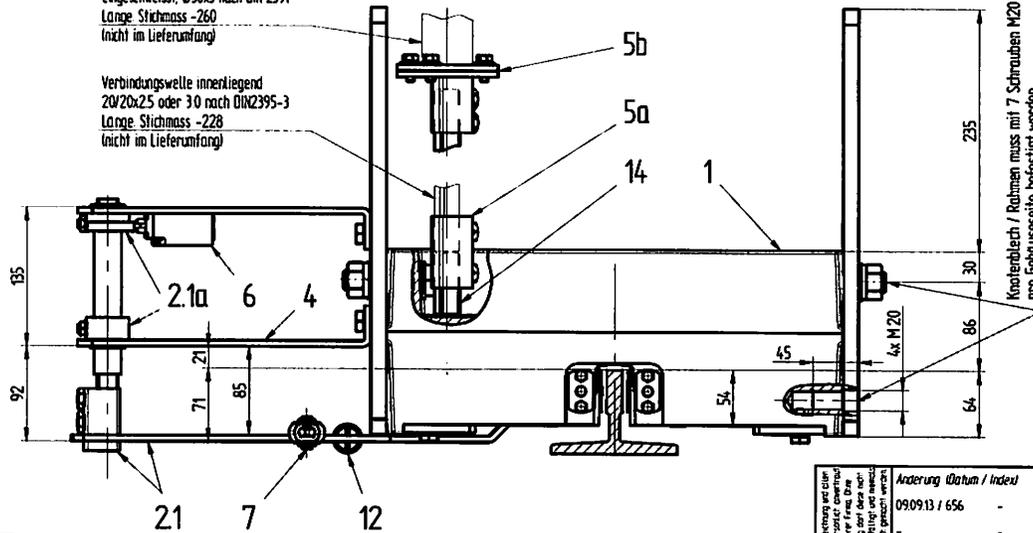
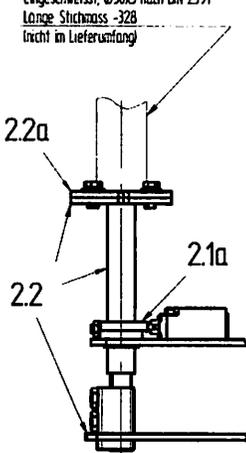
Werden diese einfachen Anweisungen beachtet, kann die Sicherheit für den Aufzugbenutzer wie auch für den Montagebetrieb erheblich gesteigert werden.



Verbindungsstelle aussenliegend  
eingeschweisst,  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge Stichmass -328  
(nicht im Lieferumfang)

Verbindungsstelle innenliegend  
eingeschweisst,  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge Stichmass -260  
(nicht im Lieferumfang)

Verbindungsstelle innenliegend  
20/20x25 oder 30 nach DIN2395-3  
Länge Stichmass -228  
(nicht im Lieferumfang)



Die Bohrungen in den Knotenblechen dienen zur Befestigung  
der Fangvorrichtung am Rahmen.  
Die Anzahl der Befestigungsschrauben, sowie die Festigkeit  
der Verbindung von Traverse und Hängewinkel müssen  
durch den Rahmenhersteller anwendungsabhängig und  
konstruktionsbezogen berechnet werden.

Dargestellt ist die Bremsfangvorrichtung PC200E (abwärts).  
Die Bremsvorrichtung aufwärts PC200U ist analog, jedoch um 180° gedreht  
und mit zusätzlichen Bremsbackenrückstellsystemen (Pos. 15)

Änderung (Datum / Index)

09.09.13 / 656

Ausgabe: 25.09.15 / OH

Technische Änderungen vorbehalten

FWA aussenliegende Verbindungsstelle		FWI innenliegende Verbindungsstelle				
Stk	Stk	Gegenstand	Pos	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
2	2	Auslöseverbindung kpl.	15			
4	4	Bremsbackenrückstellsystem	14			Nur PC200U
4	4	Zahnsektor	13		HL20-33-1	
1	1	Rückzugfeder	12		HL20-20-1	
4	4	Bremsbacke	11		HL20-16-4	
4	4	Einzugheber	10		HL20-08-1	
4	4	Auslösewelle	9		HL20-06-1	
1	1	Schraube	8		HL20-03-1	
1	1	Seitenschlossgarnitur kpl.	7		FV-MZ30-1	
1	1	Endschalter kpl.	6		DA-MZ05-2	
-	1	2 Flanken kpl.	5b		DA-MZ12-2	
-	1	2 Auslösevierkant kpl.	5a		DA-MZ03-3	
1	1	2 Stützbleche	4		200E-MZ45-1	
1	1	4 Knotenbleche	3		200E-MZ19-1	
1	-	Heber kpl. inkl. Heberachse und Anschlag- Auslösehülse kpl. und Flanke 50	22 2.1a 2.2a		200E-MZ01-14 DA-MZ28-3j DA-12-4i	
-	1	Heber kpl. inkl. Heberachse und Anschlag- Auslösehülse kpl.	2.1 2.1a		200E-MZ01-11 DA-MZ28-3j	
1	1	Grundeinheit	1		1200X-NW-BOX16-XI	

Strukturlisten pro Fangvorrichtung bestehend aus zwei Fangköpfen

Stk	Stk	Gegenstand	Pos	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
<b>Zusammenstellung</b>						
zu Betriebsanleitung						
FV-Typ: PC200E, PC200U						
Weststrasse 16, D-36775 Oberhessbach Tel. +49 - 10131720 50 50 Fax +49 - 10131720 50 51 info@cobianchi.ch www.cobianchi.ch						
Zeichnungsnummer						200E-BA01-1

**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>	Bremsfangvorrichtung einfach wirkend, PC200E abwärts, Bremseinrichtung PC200U aufwärts wirkend
<b>Description / Function:</b>	Progressive safety gear against overspeed in one direction, PC200E in downwards direction, braking device PC200U in upwards direction
<b>Description / Fonction:</b>	Parachute à prise amortié contre vitesse excessive dans une sense, PC200E vers en bas, dispositif de freinage PC200U monte contre une vitesse excessive
<b>Descrizione / Funzione:</b>	Paracadute a presa progressivo contro velocità eccessivo singolo senso, PC200E verso in basso, dispositivo di frenata PC200U verso in alto
<b>Typ / Type / Type / Tipo:</b>	PC200E, PC200U
<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
<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