

Являясь производителем механизмов безопасности, компания Cobianchi Liffteile 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 по эксплуатации описаны стандартные исполнения модели PC200E и PC200U. Если представленная здесь конструкция не подходит для ваших условий установки, обратитесь в ваше техническое бюро или соответствующий конструкторский отдел.

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

К настоящему руководству по эксплуатации должны прилагаться следующие чертежи:

№ чертежа	Тип ловителя	Вертикальная/горизонтальная/боковая проекция
200E-BA01-1	PC200E, PC200U	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций
200E-BA01-2	PC200E, PC200U	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций

Данное руководство состоит из нескольких текстовых страниц (в зависимости от языка) и двух чертежей. Для решений, разработанных в соответствии с особыми требованиями клиента, может потребоваться внесение изменений в процесс монтажа. Ловители плавного торможения и тормозные устройства можно устанавливать в верхней или нижней части кабины. Приложение подъемной силы происходит на вытягивающем механизме (поз. 10). 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:**

Ловитель плавного торможения состоит из двух отрегулированных и опломбированных ловильных головок (поз. 1). Все рабочие характеристики на заводских табличках касаются попарного использования. На всех ловильных головках (поз. 1) выжжены серийные номера. Эти номера должны 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 (поз. 1) поставляются в собранном виде в отрегулированном состоянии, с четырьмя фасонками (поз. 3). Опорные пластины (поз. 4), рычаг подъемника (2), упорная/активирующая гильза (поз. 2а) и концевой выключатель (поз. 6) установлены на внутреннем промежуточном валу со стороны регулировочного троса.

Фасонки (поз. 3) должны быть прикреплены к раме с помощью достаточного количества болтов M20. В зоне подвесного уголка болты следует вкручивать в корпус базового блока (поз. 1). Необходимо обеспечить надежное улавливание момента силы, воздействующего на конструкцию рамы через фасонки (поз. 3) во время торможения.

Для исправной работы тормозного устройства необходимо следить за тем, чтобы расстояние от тормозных колодок (поз. 11) 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 опорную пластину (поз. 4) можно зафиксировать на раме с помощью болтов M12.

### 1.2. Монтаж промежуточного вала между ловильными головками

Промежуточный вал не входит в комплект поставки оборудования Cobianchi Liffteile AG.

Если промежуточный вал расположен внутри, необходимо соединить трубу из сортовой стали 20 x 20 x 2,5 или 3 мм (по DIN 2395-3), обрезанную до необходимой длины (расстояние между рейками 230 мм) с четырехгранным пусковым элементом (поз. 5) и накрепко закрутить болты и контргайки.

Если промежуточный вал расположен снаружи, необходимо приварить трубу из сортовой стали  $\varnothing 50 \times 5$  мм (по DIN 2391), обрезанную до необходимой длины (расстояние между рейками 330 мм), к соответствующим боковинам (поз. 2а).

**По завершении монтажа промежуточного вала необходимо проконтролировать тяговый механизм на свободный ход при вращении вручную. Следует проследить, чтобы в промежуточном валу не было чрезмерного прокручивания. Втягивающие механизмы (поз. 10) обеих ловильных головок должны одновременно входить в зацепление на обеих направляющих. При больших размерах промежуточный вал необходимо усилить (регулируемые адаптерные боковины доступны для заказа).**

### 1.3. Монтаж опорных пластин и подъемников

Если опорные пластины (поз. 4) не установлены заранее, их следует в соответствии с чертежом прикрепить к фасонке (поз. 3) со стороны регулировочного троса с помощью болтового соединения. Отрегулировать положение упорной/активирующей гильзы (поз. 2) и задвинуть рычаг подъемника. Ролик концевого выключателя (поз. 6) должен находиться в выемке активирующей гильзы (поз. 2а). После этого зафиксировать подъемник (поз. 2) болтом (поз. 8) на втягивающем механизме (поз. 10) и оси подъемника (поз. 2). Перед затяжкой болтов и контргаек следует убедиться, что втягивающие механизмы (поз. 10) находятся в положении покоя (улавливающее устройство полностью открыто), а подъемники (поз. 2) и опорная пластина (поз. 4) параллельны друг другу (при взгляде сверху). После этого необходимо накрепко затянуть все болты и контргайки, затем проверить легкость передвижения подъемника (поз. 2) из исходного положения вверх (PC200E) или вниз (PC200U). Прежде чем навешивать возвратную пружину (поз. 12) на раму (пружина предварительно напрягается на 5-10 мм), необходимо вручную проверить систему пусковых рычагов на свободный ход.

### 1.4. Заводская табличка

Перед тем, как крепить прилагаемую заводскую табличку на хорошо просматриваемой поверхности рамы, необходимо очистить и полностью высушить эту поверхность. Нельзя прикасаться к клейкой поверхности заводской таблички. После приклеивания ее следует крепко прижать.

### 1.5. Указательная табличка на смазываемых шинах

К каждому ловителю плавного торможения или тормозному устройству, предназначенному для использования на смазываемых шинах, прилагается желтая указательная наклейка. Эту наклейку следует приклеить на хорошо просматриваемом месте (например, на смазываемом 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. 6) и проверить исправность его функционирования.

Подсоединить регулировочный трос к подъемникам (поз. 7) с помощью концевых соединений тросовых зажимов (поз. 5).

Усилие срабатывания на подъемнике, необходимое для зацепления улавливающего устройства, составляет не более 350 – 450 Н. Необходимо убедиться, что усилие на ограничительном тросе сработавшего ограничителя скорости не менее чем в два раза превышает усилие, необходимое для срабатывания улавливающих устройств (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 ловители плавного торможения или тормозные устройства установлены 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. 10); отсутствие зазора в соединении промежуточного вала; свободный ход подъемника (поз. 2) в соответствующем направлении.

##### **4.3. Концевой выключатель:**

электрическая/механическая функция, срабатывание проверено.

##### **4.4. Ловильные головки:**

отцентрованы, чистые

##### **4.5. Направляющие кабины:**

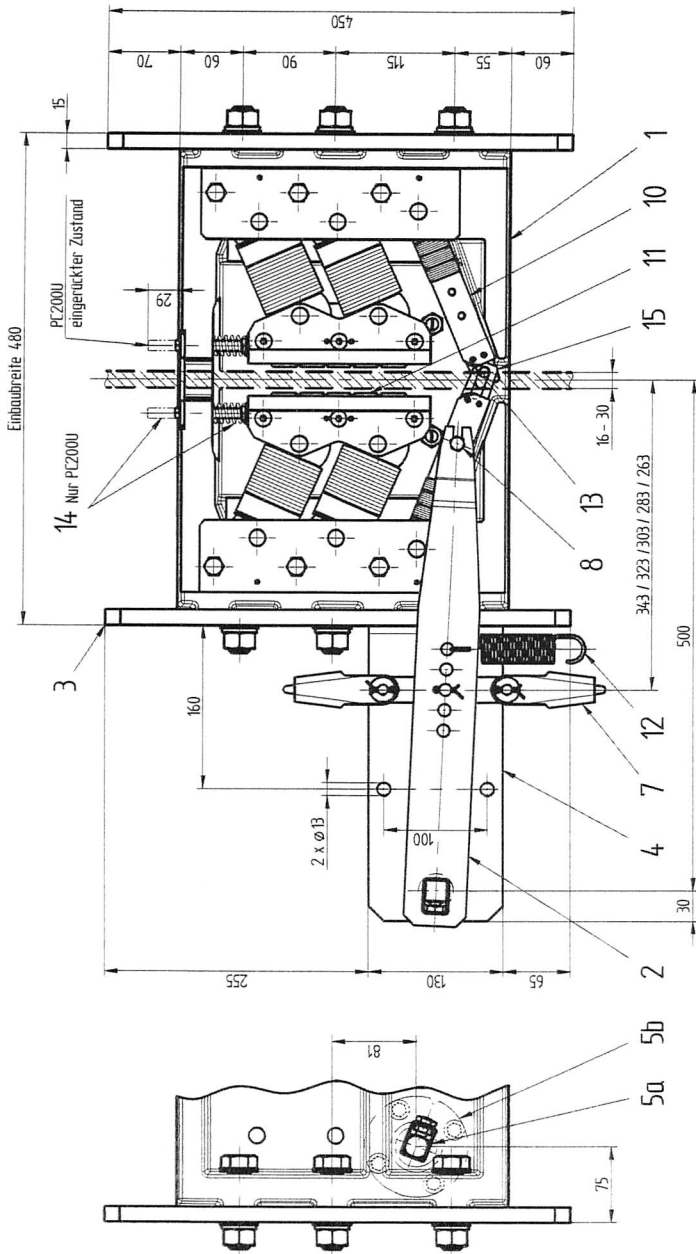
безупречное состояние, без расширений и сдвигов.

##### **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.



Verbindungswelle aussenliegend  
engeschr.  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge: Stichtmass - 328  
(nicht in Lieferumfang)

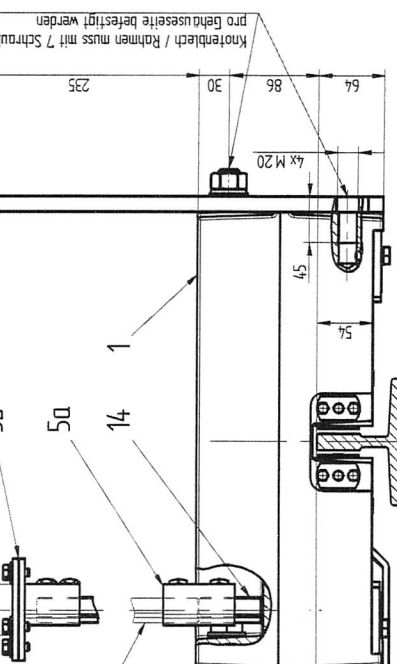
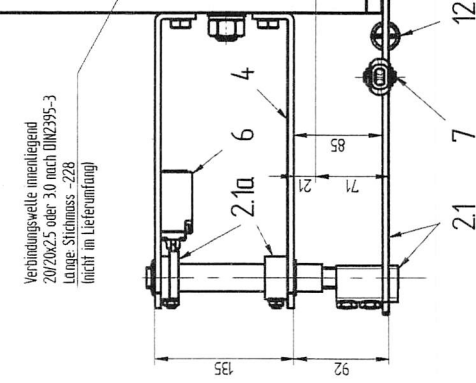
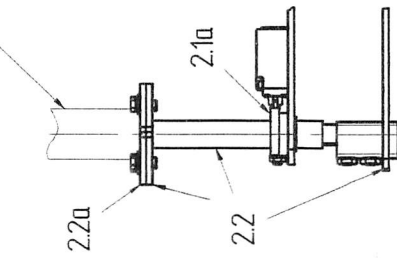
Verbindungswelle innenliegend  
engeschr.  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge: Stichtmass - 260  
(nicht in Lieferumfang)

Verbindungswelle innenliegend  
engeschr.  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge: Stichtmass - 260  
(nicht in Lieferumfang)

Verbindungswelle innenliegend  
engeschr.  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge: Stichtmass - 260  
(nicht in Lieferumfang)

Verbindungswelle innenliegend  
engeschr.  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge: Stichtmass - 260  
(nicht in Lieferumfang)

Verbindungswelle innenliegend  
engeschr.  $\phi 50 \times 5$  nach DIN 2391  
Länge: Stichtmass - 260  
(nicht in Lieferumfang)



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

Ungestellt ist die Bremsanordnung PC200E (abwärts).  
Die Bremsanordnung aufwärts PC200U ist analog, jedoch um 180° gedreht und mit zusätzlichen Bremsstößelrückstellsystemen (Pos. 15)

Änderung (Datum / Index)  
09/09/13 / 656

Der Urheberrecht auf dieser Zeichnung und allen Rechten in dieser Zeichnung ist vorbehalten.  
Keine Haftung für Schäden, die durch den Gebrauch dieser Zeichnung entstehen.  
Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Cabot Corporation.  
Alle Maße in mm, es sei denn, es ist anders angegeben.  
Alle Maße sind Nennmaße, es sei denn, es ist anders angegeben.  
Alle Maße sind Nennmaße, es sei denn, es ist anders angegeben.  
Alle Maße sind Nennmaße, es sei denn, es ist anders angegeben.

**Zusammenstellung**  
zu Betriebsanleitung  
FV - Typ: PC200E, PC200U

**cabot**  
Cabotracchi Liffelle AG

Werkstraße 16, CH-3679 Oberriedbach  
Tel. +41 031720 50 50  
Fax +41 031720 50 51  
info@cabot.ch, www.cabot.ch

Zeichnungsnummer  
**200E-BA01-1**

Technische Änderungen vorbehalten

FWA aussenliegende Verbindungswelle  
FWI innenliegende Verbindungswelle

Stk.	Bk.	Legenstand	Pos.	Werkstoff	Material	Bemerkungen
2	2	Auslöseverbindung kpl.	15			
4	4	Bremsstößelrückstellsystem	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	Einzughebel	10		HL20-08-1	
4	4	Auslösewelle	9		HL20-06-1	
1	1	Schraube	8		HL20-03-1	
1	1	Seilverschraubung kpl.	7		FV-MZ0-1	
1	1	Endschalter kpl.	6		DA-MZ05-2	
-	-	2 Flanken kpl.	5b		DA-MZ02-2	
-	-	2 Auslöseverknüpf kpl.	5a		DA-MZ03-3	
1	1	2 Stützbleche	4		200E-MZ45-1	
1	1	4 Knochenbleche	3		200E-MZ9-1	
1	-	Hebel kpl. mit Heberachse und Auslöseverknüpf kpl. und Flanke 50	22		200E-MZ01-14	
			2.1a		(DA-MZ28-3)	
			2.2a		(DA-12-4)	
-	-	1 Hebel kpl. mit Heberachse und Auslöseverknüpf kpl.	21		200E-MZ0-11	
			2.1b		(DA-MZ28-3)	
1	1	Grundplatte	1		200X-W480(16.X)	

**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> <b>Description / Function:</b> <b>Description / Fonction:</b> <b>Descrizione / Funzione:</b>	Bremsfangvorrichtung einfach wirkend, PC200E abwärts, Bremseinrichtung PC200U aufwärts wirkend Progressive safety gear against overspeed in one direction, PC200E in downwards direction, braking device PC200U in upwards direction Parachute à prise amortié contre vitesse excessive dans une sense, PC200E vers en bas, dispositif de freinage PC200U monte contre une vitesse excessive 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>	<b>PC200E, 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
<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