

Como fabricante de piezas constructivas de seguridad, la empresa Cobianchi Lifteile AG es responsable de la construcción y la producción de paracaídas progresivos (de descenso, PC30DO / PC60DO) y dispositivos de frenado (de ascenso PC30UP / PC60UP).

Las presentes instrucciones de servicio han sido elaboradas con el fin de ayudar a los fabricantes de bastidores y las empresas de montaje la producción, la puesta en servicio y el mantenimiento de nuestros paracaídas progresivos y dispositivos de frenado.

En estas instrucciones de servicio se describen los modelos estándar PC30DO para anchuras de montaje de 180/240 mm y PC60 DO para una anchura de montaje de 240 mm. Los dispositivos de frenado que actúan durante el ascenso PC30UP y PC60UP tienen la misma construcción que los dispositivos de frenado que actúan durante el descenso PC30DO y PC60DO, pero girados en 180°. Si usted dispone de un tipo de montaje diferente al aquí descrito, por favor diríjase a nuestra oficina técnica o al correspondiente departamento de construcciones.

A continuación encontrará una serie de importantes instrucciones, que en todos los casos le ayudarán a realizar un montaje y servicio correctos.

Estas instrucciones deberán ir acompañadas de los siguientes tres dibujos técnicos:

Dibujo N°	Tipo de freno	Alzado, planta, vista lateral
30DO-BA01-2	PC30DO / UP anchura de montaje 180 / 200 mm	Dibujo general FV con N° de referencia
30DO-BA01-6	PC30DO / UP anchura de montaje 180 / 240 mm	Dibujo general FV con N° de referencia
60DO-BA01-2	PC60DO / UP anchura de montaje 180 / 240 mm	Dibujo general FV con N° de referencia

Las presentes instrucciones de servicio constan de una parte dedicada a textos (dependiendo del idioma) y una parte dedicada a los dibujos técnicos. Las soluciones personalizadas para los clientes pueden implicar cambios en el orden de montaje. Dependiendo del posicionamiento del eje de unión y del punto de ataque del elevador, los paracaídas progresivos y los dispositivos de frenado pueden montarse ya sea en la parte inferior o superior de la cabina del ascensor. Para más detalles, por favor consulte nuestras documentaciones técnicas.

Quedan reservadas eventuales modificaciones con respecto a los modelos estándar aquí descritos.

A tener en cuenta antes de realizar el montaje:

Un par (unidad básica) consta de sus respectivas dos cabezas de parada verdes (Ref. 1). Éstos pueden pedirse ya sea con ataque del elevador montado en la parte superior o inferior. Todas las indicaciones de la capacidad que constan en las placas de características hacer referencia al montaje por pares. En las cabezas de parada (Ref. 1) se han marcado los respectivos números de serie. Estos números deben coincidir con los números de serie que constan en las etiquetas autoadhesivas y también en la placa de características suministrada y deberán poder ser asignados al número de fabricación de la instalación. En caso de que esto no fuera posible o si existiera una confusión, por favor póngase en contacto con nuestro departamento comercial, su almacén o directamente con el fabricante.

1. Montaje

1.1. Montaje y alineación de las cabezas de parada

La unidad básica se suministra de serie (dos cabezas de captura verdes, Ref. 1), completamente montada y con el ajuste sellado. Bajo demanda, se suministran los siguientes accesorios: cuatro cartabones (Ref. 3), dos chapas de protección (Ref. 6), dos elevadores (izquierdo y derecho, Ref. 2), casquillo de tope / activador (Ref. 8) y un interruptor de final de carrera (Ref. 7). El casquillo de tope / activador (Ref. 8) y el interruptor de final de carrera (Ref. 7) se montan en el lado regulador. En todos los casos, el montaje de las cabezas de parada (Ref. 1) en el bastidor de parada se realizará mediante cuatro ejes receptores (Ref. 14). Los ejes receptores (Ref. 14) y los respectivos taladros en las carcasas deberán engrasarse.

Si se han previsto cartabones (Ref. 3), éstos deberán fijarse al bastidor con una cantidad suficiente de tornillos M12, respectivamente M16. El momento transmitido a la construcción del bastidor a través de los cartabones (Ref. 3) durante el proceso de frenado deberá ser absorbido de modo seguro.

Las cabezas de parada verdes (Ref. 1) son mantenidos lateralmente en posición neutral mediante muelles de presión (Ref. 16). Para cada cabeza de parada, en el lado cuña de frenado (Ref. 11) se montará un muelle de presión (Ref. 16) sobre un eje receptor (Ref. 14). En el lado opuesto, la posición de las cabezas de parada (Ref. 1) con respecto al carril se ajustará con el tornillo de ajuste M6 (Ref. 15). Recomendación: distancia entre la zapata de freno fija (Ref. 13) y la superficie de deslizamiento del carril de guía = 2,0 mm. La anchura mínima de la superficie de deslizamiento de las zapatas de freno (Ref. 13)

no debe ser inferior al valor requerido. Cuando el montaje se ha realizado correctamente, la distancia entre el fondo de la carcasa del dispositivo de parada y la superficie frontal de la cabeza del carril deberá ser de 3 a 4 mm. Esta distancia deberá ser igual para ambas carcasas de los dispositivos de parada. En caso contrario, deberán volver a alinearse las zapatas de guía de la cabina del ascensor.

1.2. Montaje del eje de unión entre las cabezas de parada y las chapas de soporte

Los dispositivos de parada con cuña aquí descritos han sido concebidos para ejes de unión exteriores. El eje propiamente dicho no forma parte del volumen suministrado por nosotros. Utilice un tubo de acero de 20 x 20 x 2,5 o 3 mm según la norma DIN 2395-3. Para determinar la correspondiente longitud del eje de unión, por favor consulte los dibujos adjuntos. El montaje de las chapas de soporte (Ref. 6) deberá realizarse en concordancia con los dibujos adjuntos. Atención: La posición del eje de unión deberá ser exactamente igual a la posición indicada en los dibujos. En el lado regulador, el eje deberá guiarse a lo largo de las chapas de soporte (Ref. 6) con un casquillo de tope (en el lado opuesto al regulador) y un casquillo activador (Ref. 8) en el lado regulador.

1.3. Montaje de los elevadores

Los elevadores (Ref. 2) se unirán con las cuñas de freno (Ref. 11) a través del tornillo con anilla (Ref. 17). Por favor, observe el siguiente orden de montaje: 1. Haga pasar el elevador (Ref. 2) con el orificio longitudinal por encima del tornillo con anilla (Ref. 17) hasta que haga tope con la arandela y comprima ligeramente el muelle. 2. Deslice la arandela sobre el tornillo con anilla (Ref. 17). Deslice el muelle de presión sobre el tornillo con anilla (Ref. 17) hasta que haga tope con la arandela y comprima ligeramente el muelle. Enrosque la tuerca de seguridad hasta que el tornillo con anillo (Ref. 17) sobresalga de la tuerca aprox. una vuelta de rosca. A continuación, haga pasar el eje de unión a través de las chapas de soporte (Ref. 6) y los elevadores (Ref. 2) y posicionarla en las chapas de soporte (Ref. 6) con ayuda del casquillo de tope y del casquillo activador (Ref. 8). Para aligerar la introducción del eje de unión en los elevadores (Ref. 2), levante un poco las cuñas de freno (Ref. 11). A continuación, asegúrese de que todos los tornillos y las tuercas están correctamente apretados. Antes de acoplar el muelle de recuperación (Ref. 9) al bastidor del dispositivo de parada (pretensar el muelle aprox. 5 – 10 mm), asegúrese manualmente que **al girar el eje de unión las cuñas de freno (Ref. 11) de ambas cabezas de parada (Ref. 1) entran sincrónicamente en contacto con el carril de guía y que al estar en posición abierta / posición de reposo las cuñas se encuentran en la misma posición vertical. Si las distancias son más grandes, el eje de unión deberá reforzarse.**

1.4. Montaje del interruptor de final de carrera

Atornille el interruptor de final de carrera (Ref. 7) a la chapa de protección (Ref. 6) en el lado regulador. Asegúrese de que al girar el eje de unión el casquillo activador (Ref. 8) entra correctamente en contacto con el interruptor de final de carrera (Ref. 7).

1.5. Placa de características

Antes de colocar la placa de características suministrada en un lugar bien visible del bastidor, limpie bien y deje secar completamente la superficie prevista para acoger la placa. Evite tocar con los dedos la capa de pegamento de la placa. Apriete bien la placa después de haberla pegado.

1.6. Placa de aviso en los carriles aceitados

Todos los paracaídas progresivos o dispositivos de frenado destinados a funcionar con carriles aceitados está provisto de una placa autoadhesiva de color amarillo. Esta placa deberá colocarse en un lugar bien visible (por ejemplo en el aceitador del carril). Utilizar exclusivamente aceite de máquina común con un grado de viscosidad ISO VG 68-150, sin aditivos de alta presión (aceite lubricante clase C según DIN 51517, sección 1). Debido a que los aceites para engranajes, motores y agregados hidráulicos a menudo contienen aditivos, no deben ser utilizados para la presente aplicación.

2. Conexiones

Cablear y seguidamente controlar el correcto funcionamiento del interruptor de final de carrera (230 V, 4 A) (Ref. 7).

Acoplar el cable de regulación, con sus terminales de unión de cable (Ref. 10), al elevador (Ref. 2). La fuerza en el elevador (Ref. 2) requerida para activar el paracaídas progresivo tiene un valor máximo comprendido entre 150 y 250 N. Asegúrese de que la fuerza de tracción en el cable limitador generada por el limitador de velocidad activado comporta como mínimo 2 veces la fuerza que se requiere para activar el paracaídas progresivo (en cualquier caso, el valor mínimo de esta fuerza debe ser de 300 N).

3. **Puesta en servicio**

Atención: Importante antes de realizar la primera prueba del paracaídas progresivo:

Las superficies de deslizamiento de los carriles de guía deberán imperativamente ser liberadas de la suciedad, capas de pintura o eventuales protectores contra el óxido. Lo mejor es utilizar para ello productos de limpieza aplicados en frío o limpiadores para discos de freno. En los carriles aceitados deberá utilizarse el aceite lubricante indicado en la placa amarilla (aceite de la clase C según DIN 51517, sección 1) o similar.

4. **Mantenimiento**

Si los paracaídas progresivos o dispositivos de parada han sido correctamente montados, el mantenimiento se limitará a los siguiente:

4.1. **Estado de los carriles:**

según las instrucciones de puesta en servicio arriba indicadas.

4.2. **Varillas de activación:**

Reacción sincrónica de los elevadores (Ref. 2), unión libre de juego a través del eje de unión, libre movimiento de los elevadores (Ref. 2) y las cuñas de freno (Ref. 11) en la correspondiente dirección.

4.3. **Interruptor de final de carrera**

Funcionamiento eléctrico / mecánico. Controlar el correcto funcionamiento.

4.4. **Cabezas de parada**

Deben estar bien centrados y limpios.

4.5. **Guías de la cabina:**

Deben estar en perfecto estado y no expandidas.

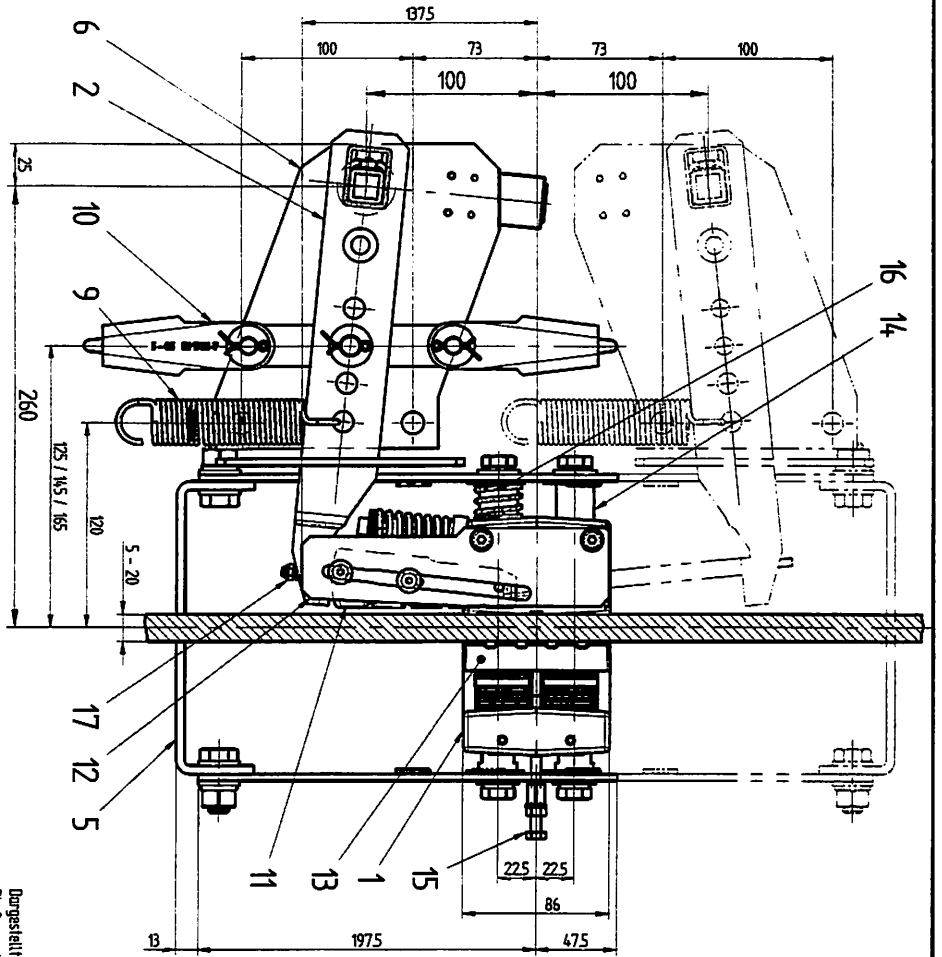
4.6. **Pulcritud:**

Asegurarse en general, pero especialmente en ascensores de obra o durante la realización de reformas, de que las cabezas de parada (Ref. 1) estén protegidas contra ensuciamiento con yeso, hormigón, cemento, mortero, grava u otros materiales similares. Las cabezas de parada sucias deberán desmontarse y limpiarse.

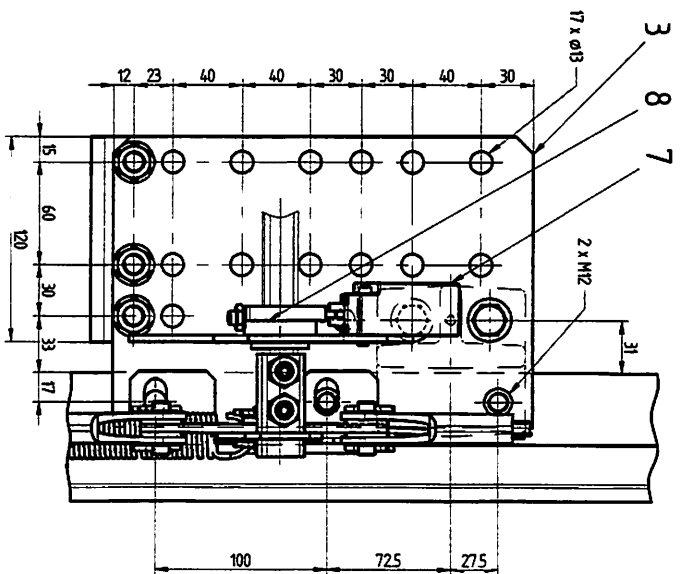
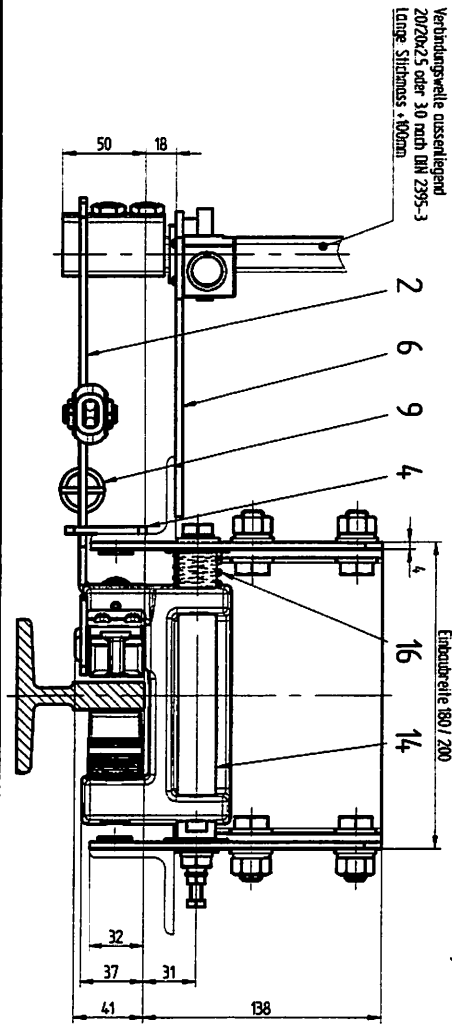
Si estas sencillas instrucciones son observadas, la seguridad de los usuarios del ascensor y de los montadores puede aumentarse considerablemente.

Ausführung mit
Heberangriff unten

Ausführung mit
Heberangriff oben



Dargestellt ist die Brennvorgangsvorrichtung PC3000.
Die Brennschichtung aufwärts PC300UP ist analog,
jedoch um 180° gedreht.



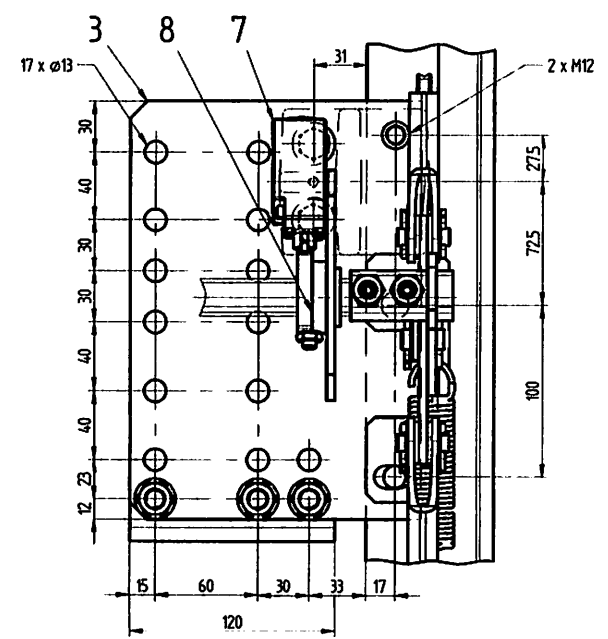
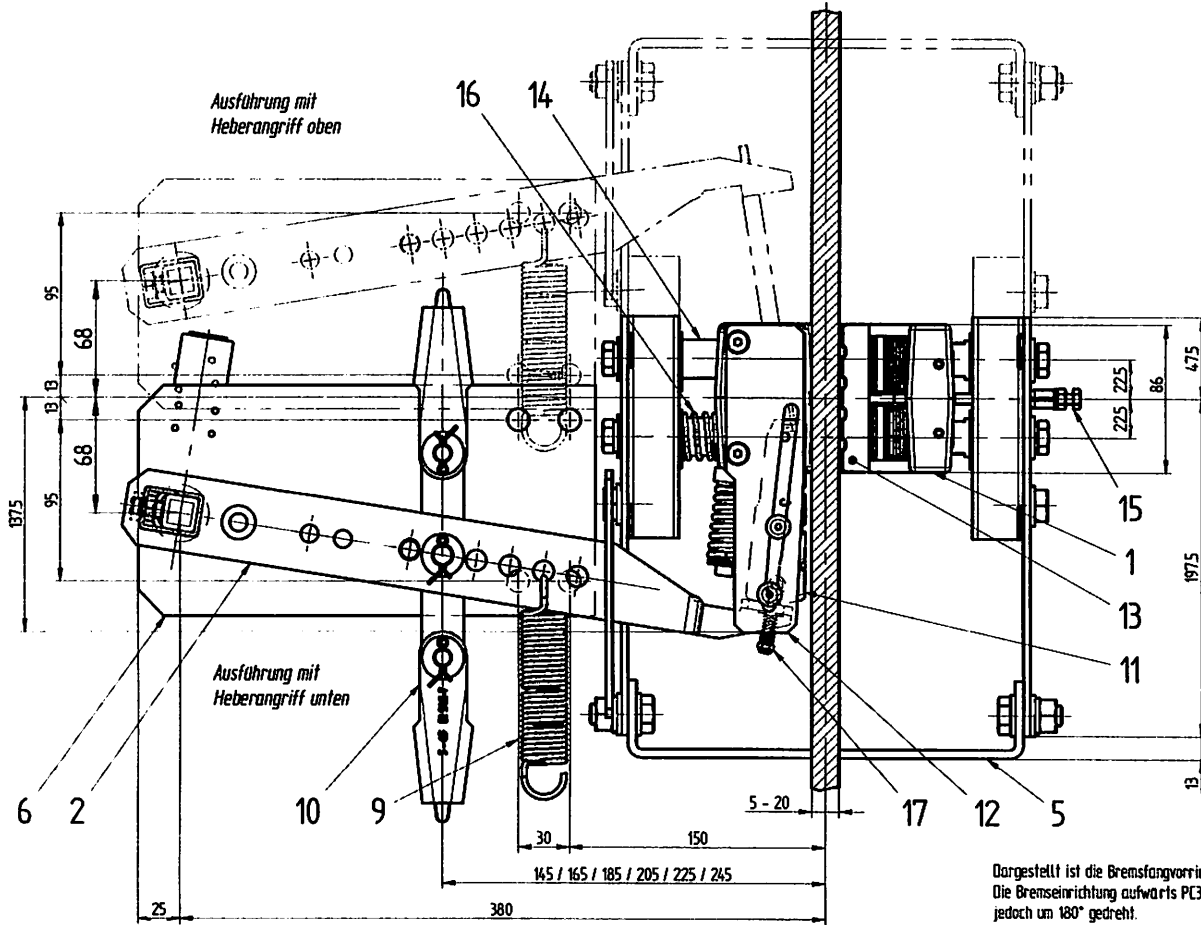
Stückzahlen pro Fangvorrichtung		Pos.	Werkstoff
2	Augenschraube	17	
2	Druckfeder 180/200mm	16	
2	Einstellschraube M6	15	
4	Aufdrühschraube 180/200mm	14	
2	Brennstäbche	13	
2	Koellführungsgestrich	12	
2	Brennstäbche	11	
1	Selbstschlossgarnitur	10	
1	Reduzierfeder 125mm	9	
1	Koschung - Ausfahrschne	8	
1	Endschalter	7	
1	2 Stützrollen	6	
1	2 Führungsschubstifte 180/200mm	5	
1	2 Anschlagwinkel oben/unten	4	
1	4 Klobenblech	3	
1	2 Heber Löhre	2	
1	Grundteil	1	

Technische Änderungen vorbehalten!

Zusammenstellung

Ausgabe	Zeichnungsnummer	Bestellnummer	Bezeichnung
ZS0915 / 0H	3000-BA01-2	ZS0809	0H
		ZS0909	0H
		ZS0909	H5

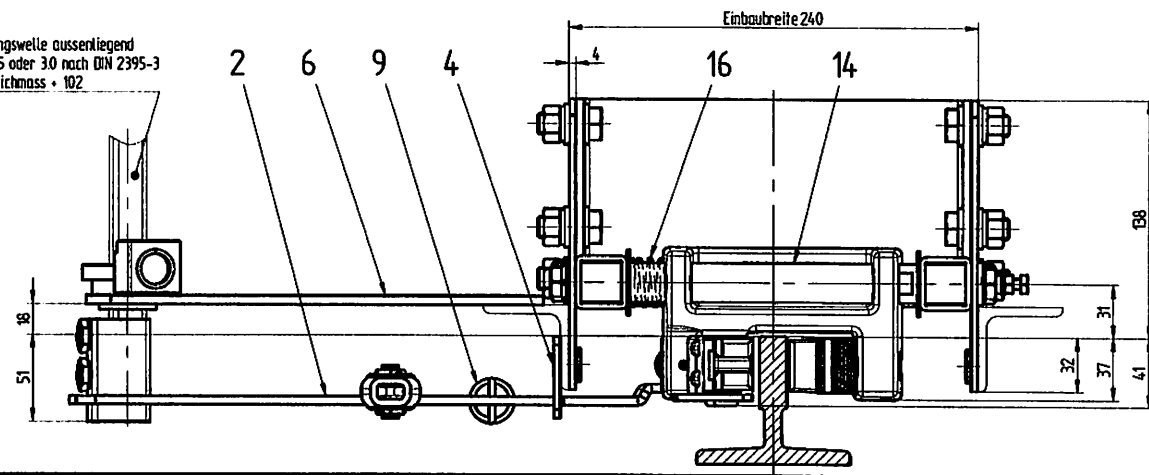
Das Unternehmen ist nicht haftbar für Schäden an den
Benutzern bei unschuldiger Anwendung der
Produkte. Die Haftung liegt bei den Benutzern.
Das Unternehmen ist nicht haftbar für Schäden an
den Benutzern bei unschuldiger Anwendung der
Produkte. Die Haftung liegt bei den Benutzern.



Das Unternehmen ist für die Zeichnung als ausführende Partei verantwortlich. Änderungen sind nur durch schriftliche Genehmigung der Firma möglich. Die Zeichnung ist Eigentum der Firma und darf nicht ohne schriftliche Genehmigung der Firma kopiert werden.

Dargestellt ist die Bremsfangvorrichtung PC3000. Die Bremsrichtung aufwärts PC300UP ist analog, jedoch um 180° gedreht.

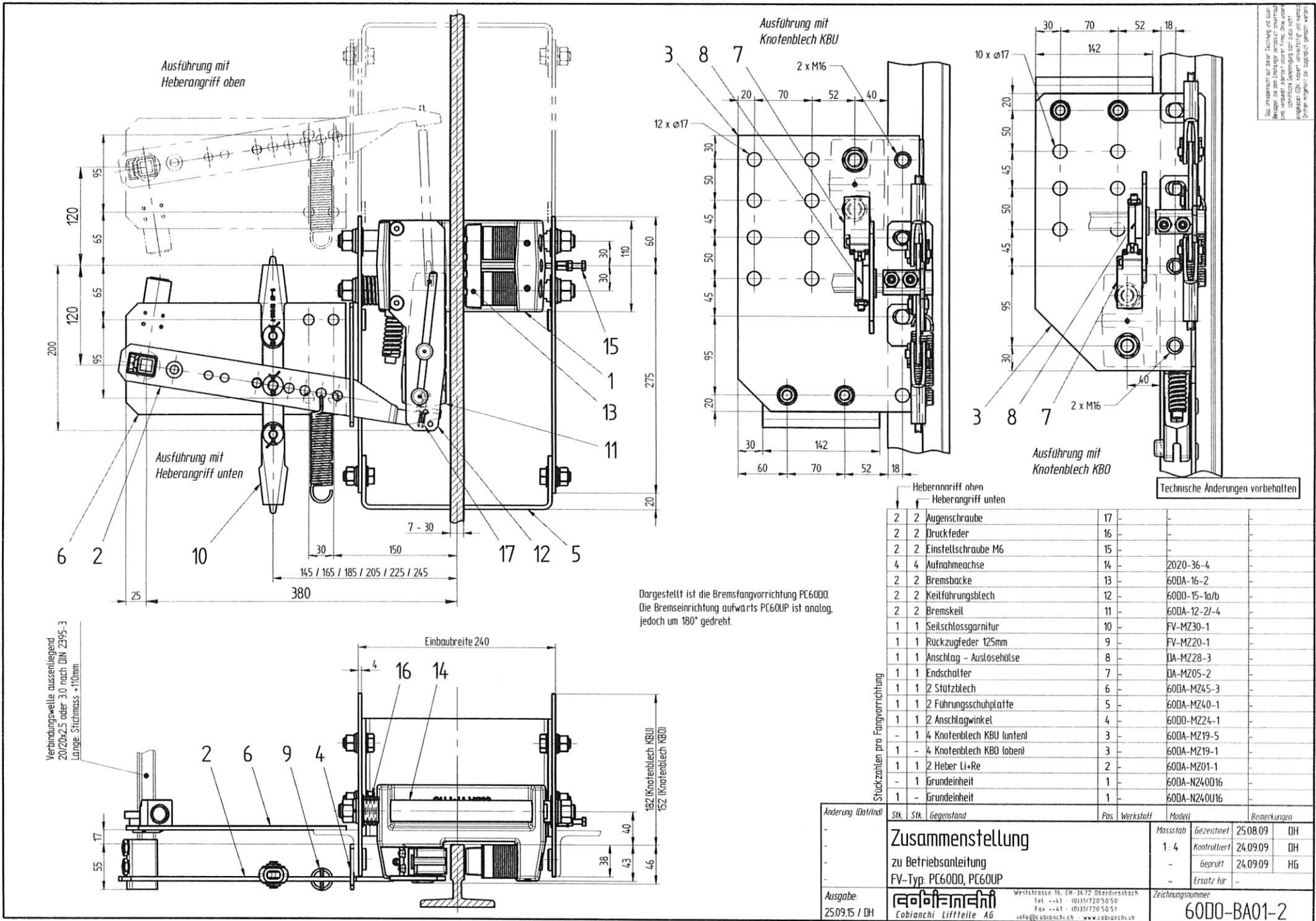
Verbindungsstelle aussenliegend 20/20x25 oder 30 nach DIN 2395-3 Länge Stützmass = 102



0-P • 2200kg ohne Verstärkungsrohre
 0-P • 2200kg mit Verstärkungsrohre
 Technische Änderungen vorbehalten

Stückzahl	Bezeichnung	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
2	2 Augenschraube	17			
-	2 Druckfeder 180mm	16			
2	- Druckfeder 240mm	16			
2	2 Einstellschraube M6	15			
-	4 Aufnahmeachse 240	14		1620-36-1	
4	- Aufnahmeachse 240	14		1500-36-4	
2	2 Bremsbacke	13		300A-16-2	
2	2 Keilführungsblech	12		300A-15-1a/b	
2	2 Bremskeil	11		300A-12-21-4	
1	1 Seilverschlussgarnitur	10		FV-MZ30-1	
1	1 Rückzugfeder	9		FV-MZ20-1	
1	1 Anschlag - Auslösehülse	8		DA-MZ28-3	
1	1 Endschalter	7		DA-MZ05-2	
1	1 2 Stützblech	6		600A-MZ45-3	
1	1 2 Führungschutzplatte	5		300A-MZ40-3	
1	1 2 Anschlagwinkel oben/unten	4		300A-MZ24-V-2	
-	4 Knotenblech mit Verstärkungsrohr	3		300A-MZ19-IV	
1	- 4 Knotenblech	3		300A-MZ19-1	
1	1 2 Heber Li+Re	2		600A-MZ01-1	
-	1 Grundeinheit mit Verstärkungsrohr	1		300D-N180016.HV	
1	- Grundeinheit	1		300D-N180016.H	

Änderung	Datum	Stk.	Stk.	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
Zusammenstellung zu Betriebsanleitung FV-Typ: PC3000UP mit EB=240mm								
Massstab 1:3 Kontrolliert 25.09.09 Gepflegt 25.09.09 Ersatz für -								Gezeichnet 25.08.09 DH 25.09.09 HG
Ausgabe: 25.09.15 / DH		Westfalia 16, 14-1672 Oberdiessbach Tel. +41 (0)317205050 Fax +41 (0)317205051 info@cobianchi.ch www.cobianchi.ch			Zeichnungsnummer 300D-BA01-6			



Heberangriff oben		Heberangriff unten			
2	2	2	17		
2	2	2	16		
2	2	2	15		
4	4	4	14	2020-36-4	
2	2	2	13	600A-16-2	
2	2	2	12	6000-15-1a/b	
2	2	2	11	600A-12-2f-4	
1	1	1	10	FV-MZ30-1	
1	1	1	9	FV-MZ20-1	
1	1	1	8	DA-MZ28-3	
1	1	1	7	DA-MZ05-2	
1	1	2	6	600A-MZ45-3	
1	1	2	5	600A-MZ40-1	
1	1	2	4	6000-MZ24-1	
-	1	4	3	600A-MZ19-5	
1	-	4	3	600A-MZ19-1	
1	1	2	2	600A-MZ01-1	
-	1	1	1	600A-NZ40016	
1	-	1	1	600A-NZ40016	

Anderung (Datum)	Stk.	Stk.	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen	
Zusammenstellung							Massstab	Gezeichnet 25.08.09 DH
zu Betriebsanleitung							1:4	Kontrolliert 24.09.09 DH
FV-Typ: PC6000, PC60UP							-	geprüft 24.09.09 HG
							-	Ersatz für -
Ausgabe: 25.09.15 / DH						Weststrasse 16, CH-3672 Oberdiessbach Tel. ++41 031317205050 Fax ++41 031317205051 info@cobianchi.ch www.cobianchi.ch		
Zeichnungsnummer							6000-BA01-2	

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: Description / Function: Préscription / Fonction: Descrizione / Funzione:	Bremsfangvorrichtung / Bremseinrichtung gegen Übergeschwindigkeit, einseitig wirkend Progressive safety gear / braking device against overspeed acting in one direction Parachute à prise amortié / dispositif de freinage contre vitesse excessive dans une sense Paracadute a presa progressivo / dispositivo di frenata contro velocità eccessivo singolo senso
Typ / Type / Type / Tipo:	PC1610, PC1620, PC2010, PC2020 PC30DO, PC30UP, PC60DO, PC60UP
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:	PC1610: EU-SG 455 / PC1620: EU-SG 456 PC2010: EU-SG 457 / PC2020: EU-SG 458 PC30DO: EU-SG 505 / PC30UP: EU-SG 505 PC60DO: EU-SG 506 / PC60UP: EU-SG 506
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