

Являясь производителем механизмов безопасности, компания Cobianchi Liffteile AG разрабатывает и изготавливает ловители плавного торможения (направление вниз, PC30DO/PC60DO) и тормозных устройств (направление вверх, PC30UP/PC60UP).

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 описано стандартное исполнение модели PC30DO для рамы монтажной ширины 180/240 мм и PC60DO для рамы монтажной ширины 240 мм. Действующие в направлении вверх ловители плавного торможения PC30UP и PC60UP имеют такую же конструкцию, как и ловители плавного торможения PC30DO и PC60DO, однако повернуты на 180°. 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 быть приложены следующие три чертежа:

№ чертежа	Тип ловителя	Вертикальная/горизонтальная/боковая проекция
30DO-BA01-2	PC30DO/UP, монтажная ширина 180/200 мм	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций
30DO-BA01-6	PC30DO/UP, монтажная ширина 240 мм	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций
60DO-BA01-2	PC30DO/UP, монтажная ширина 240 мм	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций

Настоящее руководство состоит из нескольких текстовых страниц (в зависимости от языка) и трех чертежей. Для решений, разработанных в соответствии с особыми требованиями клиента, может потребоваться внесение изменений в процесс монтажа. Ловители плавного торможения могут устанавливаться в верхней или нижней части кабины, в зависимости от положения промежуточного вала и места сцепки с подъемником. 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:**

Каждая пара (базовый блок) состоит из двух зеленых ловильных головок (поз. 1). Они поставляются как с верхней, так и с нижней сцепкой подъемника. Все рабочие характеристики на заводских табличках касаются попарного использования. На 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 базовый блок (две зеленые ловильные головки, поз. 1) поставляется в собранном, отрегулированном и опломбированном состоянии. В качестве комплектующих на заказ в комплект поставки могут быть включены: четыре фасонки (поз. 3), две опорные пластины (поз. 6), по одному подъемнику для левой и правой стороны (поз. 2), упорная/активирующая гильза (поз. 8) и концевой выключатель (поз. 7). Упорная/активирующая гильза (поз. 8) и концевой выключатель (поз. 7) монтируются со стороны регулировочного троса. Установка ловильных головок (поз. 1) на раме

осуществляется с помощью четырех зажимных стержней (поз. 14). Зажимные стержни (поз. 14) и посадочные отверстия в корпусах при монтаже следует смазывать.

Если предусматривается использование фасонки (поз. 3), их следует закрепить на раме с помощью достаточного количества болтов M12 или M16. Необходимо обеспечить надежное улавливание момента силы, действующего на конструкцию рамы через фасонки (поз. 3) во время торможения.

Зеленые ловильные головки (поз. 1) удерживаются в нейтральном положении с помощью расположенных по бокам нажимных пружин (поз. 16). Для каждой головки устанавливается одна нажимная пружина (поз. 15) на зажимной стержень (поз. 14) со стороны тормозного клина (поз. 11). На противоположной стороне положение ловильных головок (поз. 1) относительно направляющей регулируется с помощью регулировочного винта M6 (поз. 15). Рекомендация: расстояние от неподвижной тормозной колодки (поз. 13) до рабочей поверхности направляющей шины должно составлять 2,0 мм. Ширина рабочей поверхности тормозных колодок не должна быть меньше указанного минимального значения (поз. 13). Расстояние от основания улавливающего блока до торца головки шины при правильной установке должно составлять 3-4 мм. Это расстояние следует отцентровать со стороны указателя уровня относительно обоих улавливающих блоков. При необходимости следует заново отрегулировать направляющие башмаки кабины.

## 1.2. Монтаж промежуточного вала между ловильными головками/опорными пластинами

Описанные в настоящем руководстве клиновые ловители разработаны для расположенного снаружи промежуточного вала. Сам вал не входит в комплект нашей поставки. Используйте трубу из сортовой стали 20x20x2.5 или 3 мм по стандарту DIN 2395-3. Необходимая длина промежуточного вала указана в прилагаемых чертежах. Монтаж опорных пластин (поз. 6) следует выполнять в соответствии с прилагаемыми чертежами. Внимание! Действительное положение промежуточного вала должно точно соответствовать его положению на чертеже. Вал перемещается в опорных пластинах (поз. 6) посредством упорной гильзы (по направлению к регулировочному тросу) и активирующей гильзы (поз. 8) со стороны регулировочного троса.

## 1.3. Монтаж подъемников

Подъемники (поз. 2) соединяются с тормозными клиньями (поз. 11) с помощью рым-болта (поз. 17). Соблюдайте следующую последовательность действий: 1. подъемник (поз. 2) надеть на рым-болт (поз. 17) продольным отверстием; 2. надеть на рым-болт (поз. 17) U-образную шайбу; 3. нажимную пружину кручения надеть на рым-болт (поз. 1) до U-образной шайбы и слегка сжать; 4) навинтить контргайку на рым-болт (поз. 17), чтобы из гайки выступал примерно один виток резьбы болта. Затем ввести промежуточный вал через опорные пластины (поз. 6) и подъемник (поз. 2) и установить в опорных пластинах (поз. 6) с помощью упорной и активирующей гильз (поз. 8). Чтобы промежуточный вал лучше вошел в подъемник (поз. 2), тормозные клинья (поз. 11) нужно немного приподнять. После этого проверьте, все ли болты и гайки крепко затянуты. Прежде чем навесить возвратную пружину (поз. 9) на раму (пружина предварительно натягивается на 5-10 мм), следует вручную проверить, чтобы тормозные клинья (поз. 11) обеих ловильных головок (поз. 1) при вращении промежуточного вала синхронно прилегают к направляющей, а также чтобы в открытом положении/положении покоя они находились в одинаковом вертикальном положении. При больших размерах промежуточный вал необходимо усилить (придать жесткость).

## 1.4. Крепление концевого выключателя

Прикрутить концевой выключатель (поз. 7) к опорной пластине (поз. 6) со стороны регулировочного троса и убедиться, что активирующая гильза (поз. 8) при вращательных движениях промежуточного вала гарантированно активирует концевой выключатель (поз. 7).

## 1.5. 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.

## 1.6. 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 лишь 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. 7) и проверить исправность его функционирования.

Подсоединить регулировочный трос к подъемникам (поз. 10) с помощью концевых соединений тросовых зажимов (поз. 5). Усилие срабатывания на подъемниках (поз. 2), необходимое для зацепления ловителя, составляет не более 150-250 Н. Необходимо убедиться, что усилие на ограничительном тросе сработавшего ограничителя скорости не менее чем в два раза превышает усилие, необходимое для срабатывания ловителя (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.

На смазываемых шинах в соответствии с желтой указательной наклейкой следует использовать смазочное масло С, указанное в DIN 51517, часть 1, или аналогичное.

## **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 подъемников (поз. 2); отсутствие зазора в соединении посредством промежуточного вала; беспрепятственное перемещение подъемников (поз. 2) и тормозных клиньев (поз. 11) в соответствующем направлении.

### **4.3. Концевой выключатель:**

электрическая/механическая функция, срабатывание проверено.

### **4.4. Ловильные головки:**

отцентрованы, чистые

### **4.5. Направляющие кабины:**

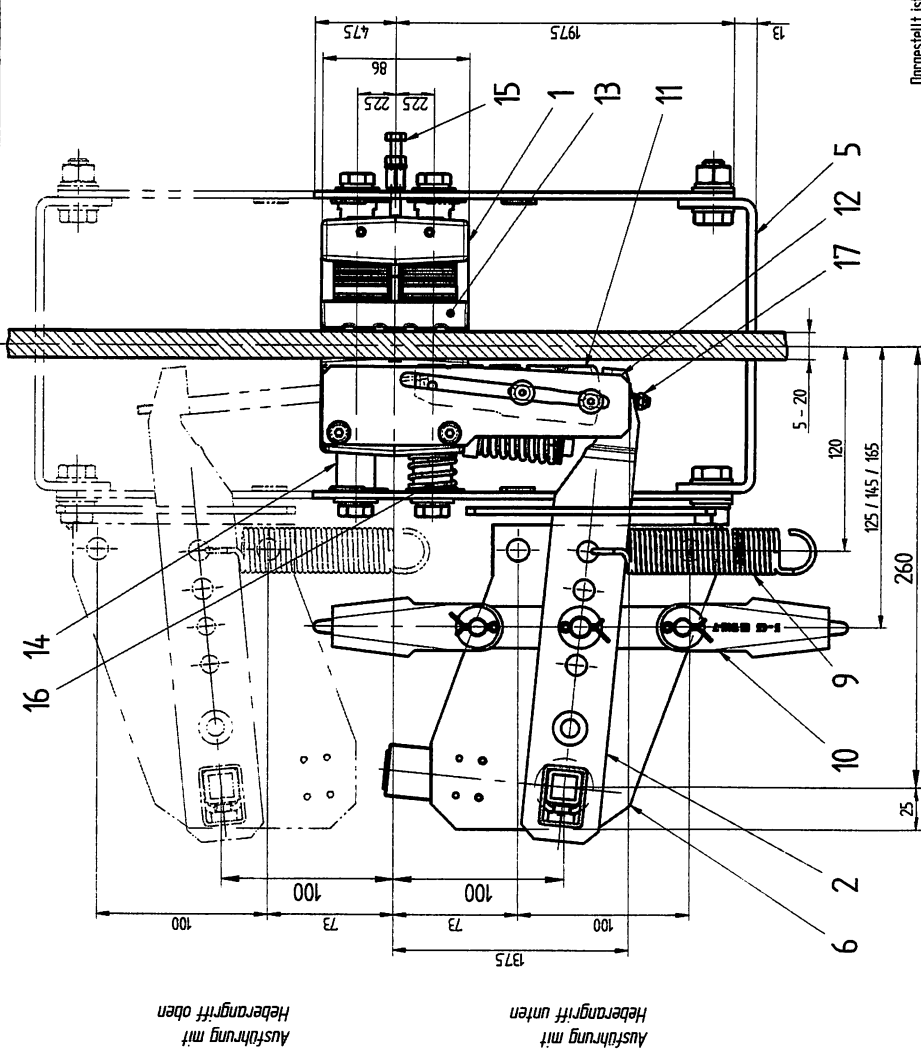
в исправном состоянии, без расширений.

### **4.6. Чистота:**

при любой установке, в частности, на строительных подъемниках и при реконструкции необходимо следить за тем, чтобы ловильные головки (поз. 1) 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.

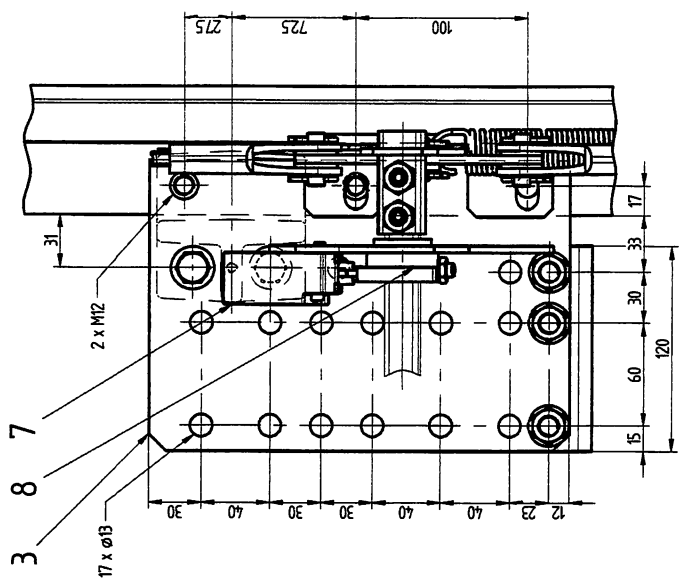
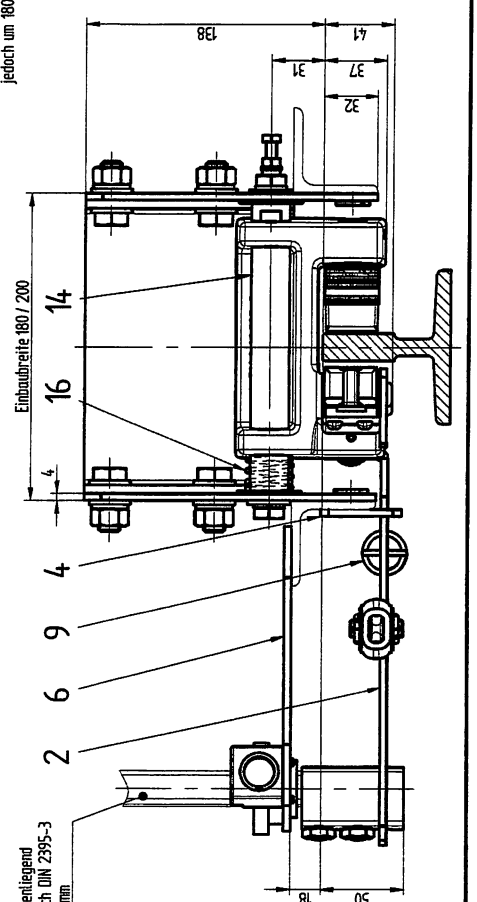
Das Unternehmen ist für die Ausführung dieser Zeichnung und allen Änderungen verantwortlich. Die Zeichnung ist als Entwurf anzusehen und darf ohne schriftliche Genehmigung nicht für die Herstellung eines Bauteils oder einer Baugruppe verwendet werden. Die Zeichnung ist als Entwurf anzusehen und darf ohne schriftliche Genehmigung nicht für die Herstellung eines Bauteils oder einer Baugruppe verwendet werden.



Ausführung mit Hebergriff oben

Ausführung mit Hebergriff unten

Verbindungsweile aussenliegend 20/20x25 oder 30 nach DIN 2395-3 Länge: Stichtmass + 100mm



Technische Änderungen vorbehalten

Pos.	Werkstoff	Stückzahlen pro Fingervorrichtung	Änderung	Uhr/nr
1	Grundplatte	1		
2	Heber Li-Re	2		
3	4 Knotenblech	1		
4	2 Anschlagwinkel oben/unten	2		
5	2 Führungsschulplatte 180/200mm	1		
6	2 Stützblech	1		
7	1 Endschalter	1		
8	1 Anschlag - Auslösehilfe	1		
9	1 Rückzugfeder 125mm	1		
10	1 Seilverschlussgarnitur	1		
11	2 Keilführungsblech	2		
12	2 Bremskeil	2		
13	2 Bremsbacke	2		
14	2 Aufnahmescheibe 180/200mm	2		
15	2 Einstellschraube M6	2		
16	2 Druckfeder 180/200mm	2		
17	2 Augenschraube	2		

Zusammenstellung

zu Betriebsanleitung

FV-Typ PC300DUP mit EB=180/200mm

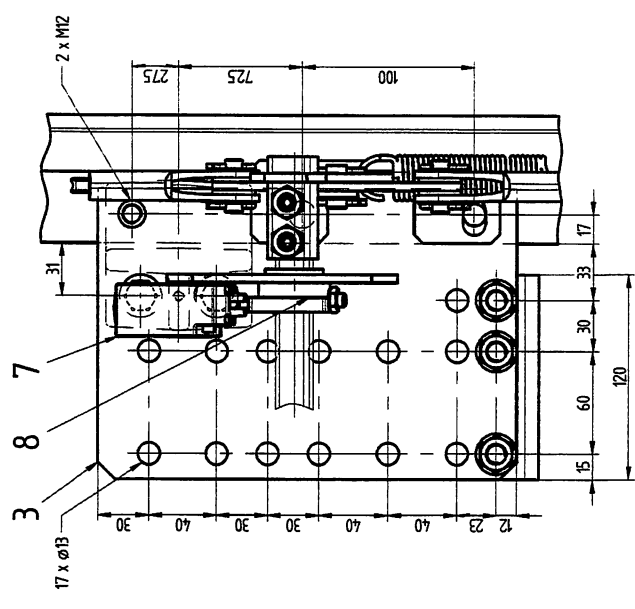
25.09.15 / 01

Westfälische Maschinenbauvereinigung  
 Postfach 103317205951  
 Postfach 103317205951  
 info@cbmancb.ch - www.cbmancb.ch

300D-BA01-2

25.09.09 01  
 25.09.09 01  
 25.09.09 HG

Das Unternehmen ist diese Zeichnung von allen  
 Änderungen der Zeichnung anerkennend  
 verpflichtet. Die Zeichnung ist eine  
 verbindliche Bestimmung der Ausführung  
 und ist nicht als Vorschlag zu verstehen.  
 Die Zeichnung ist eine verbindliche  
 Bestimmung der Ausführung und ist  
 nicht als Vorschlag zu verstehen.



0-P + 2200kg ohne Verstärkungsrohre  
 0-P + 2200kg mit Verstärkungsrohre

Technische Änderungen vorbehalten

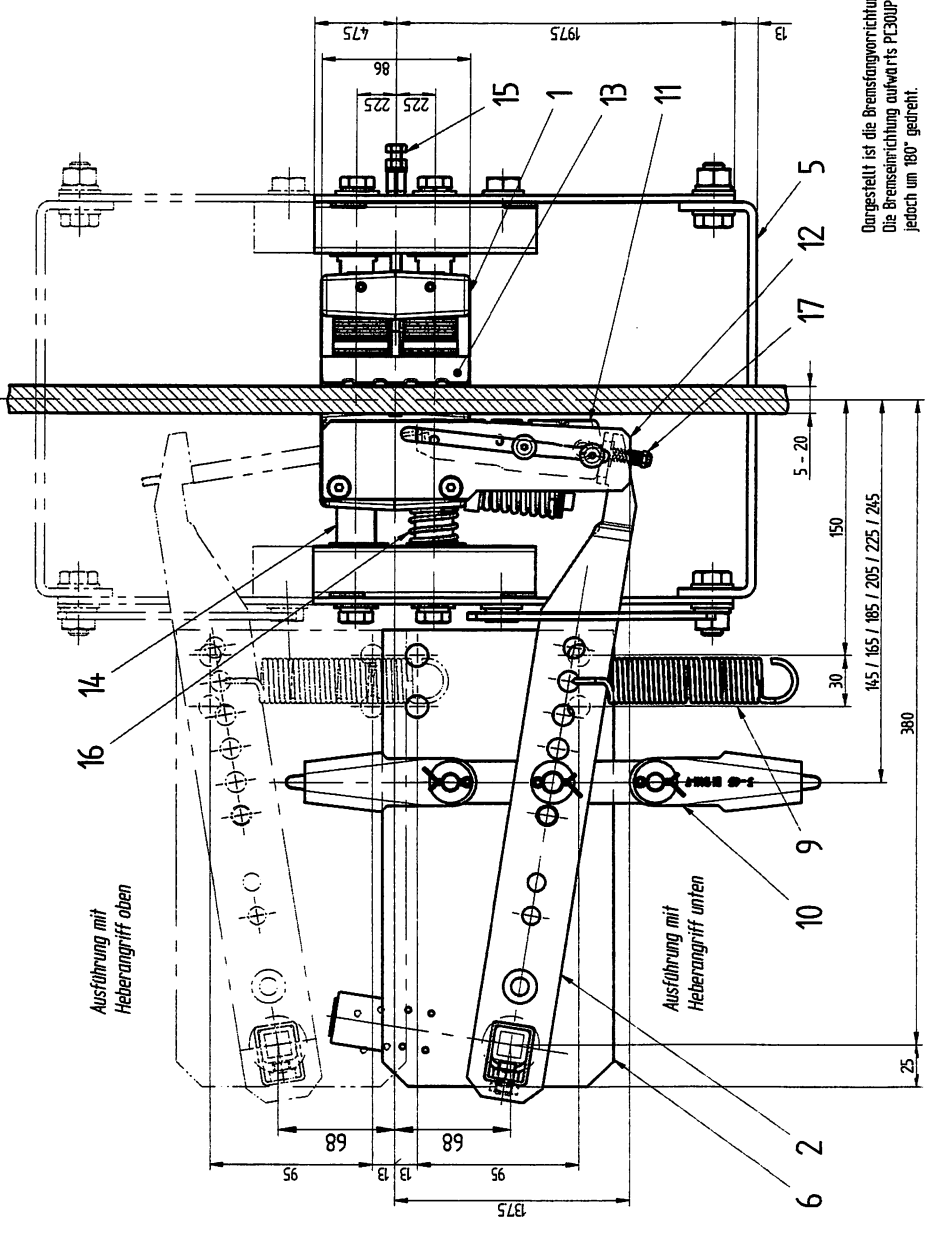
Stückzahl pro Fangvorrichtung	Änderung	Uhrzeit	Pos.	Werkstoff	Modell	Abmessungen
2	2	Augenschraube	17			25.08.09
-	2	Druckfeder 180mm	16			09
2	-	Druckfeder 240mm	16			09
2	2	Einstellschraube M6	15			09
-	4	Aufnahmeachse 240	14			09
4	-	Aufnahmeachse 240	14			09
2	2	Bremssacke	13			09
2	2	Keilführungsblech	12			09
2	2	Bremsskell	11			09
1	1	Seilschlossgarnitur	10			09
1	1	Rückzugfeder	9			09
1	1	Anschlag - Auslösehilfe	8			09
1	1	Endschalter	7			09
1	1	2 Stützblech	6			09
1	1	2 Führungsschubplatte	5			09
1	1	2 Anschlagwinkel oben/unten	4			09
-	1	4 Knotenblech mit Verstärkungsrohr	3			09
1	-	4 Knotenblech	3			09
1	1	2 Heber li-Re	2			09
-	1	Grundeinheit mit Verstärkungsrohr	1			09
1	-	Grundeinheit	1			09

**Zusammenstellung**  
 zu Betriebsanleitung  
 FV-Typ PC3000JP mit EB-240mm

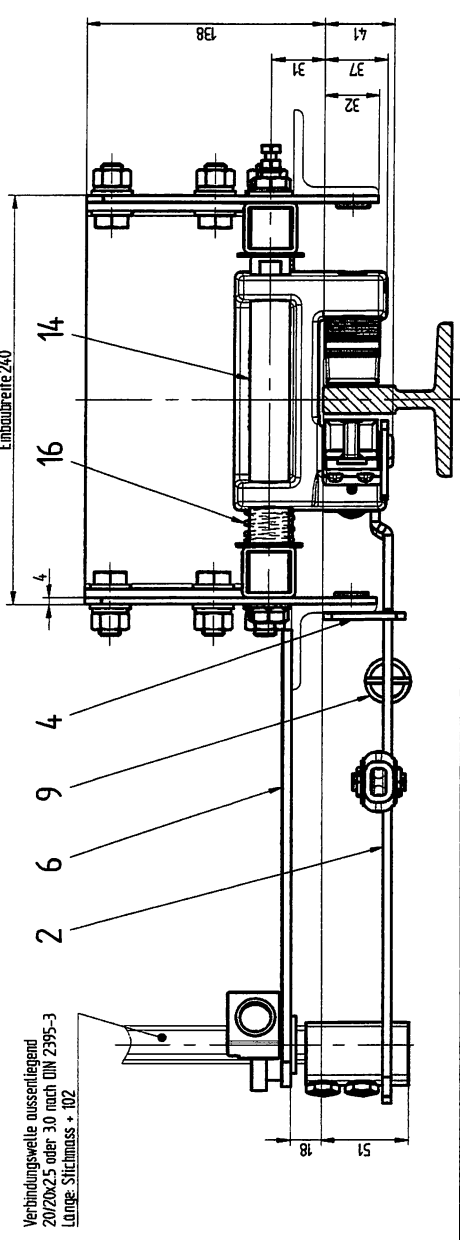
**cabianchi**  
 cabianchi trifreite AG  
 Vestriasse 14, 38177 Oberes Bochen  
 38177 Oberes Bochen  
 Tel. +39 0431 726 59 31  
 Fax +39 0431 726 59 31  
 info@cabianchi.it www.cabianchi.it

Zeichnungsnummer: **3000-BA01-6**

Abmessungen: 25.08.09, 25.09.09, 25.09.09, 09



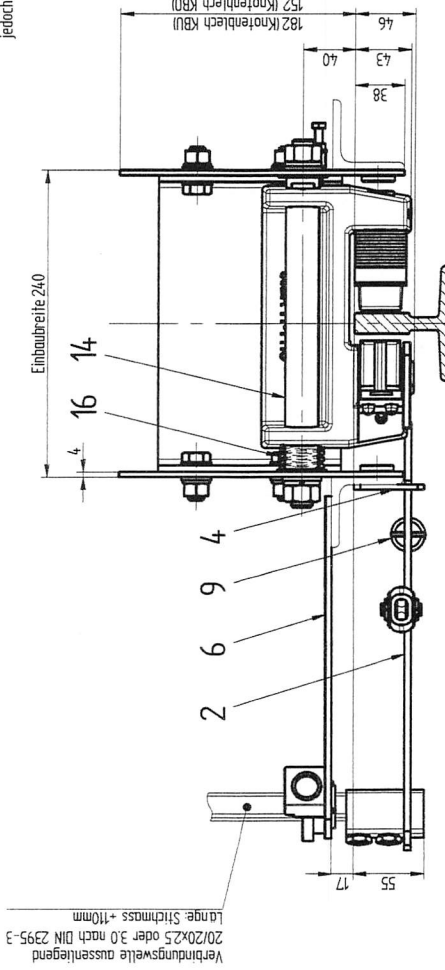
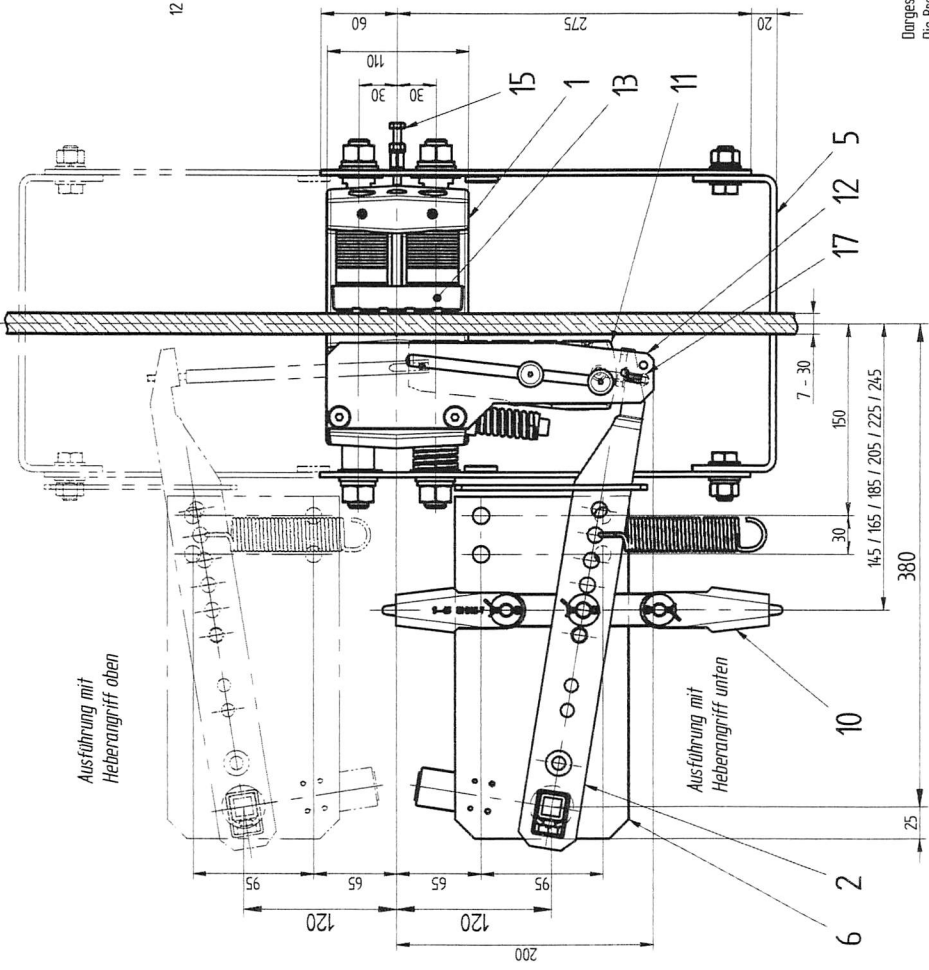
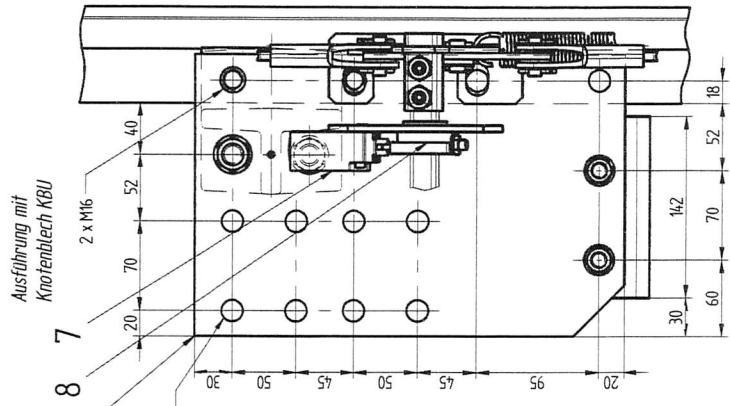
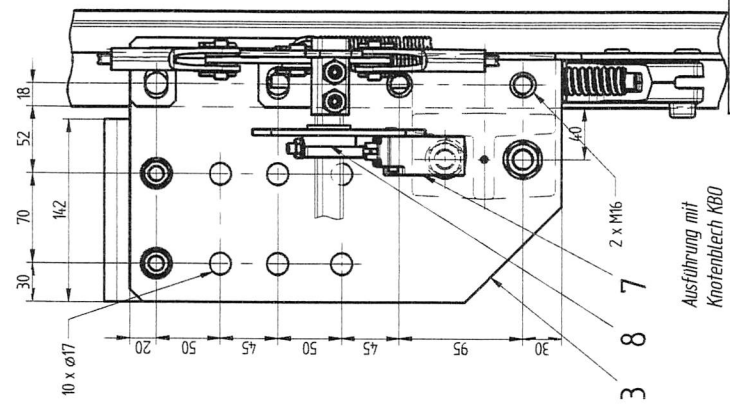
Bergestellt ist die Bremsvorrichtung PC3000.  
 Die Bremsvorrichtung aufwärts PC300P ist analog,  
 jedoch um 180° gedreht.



Verbindungsstelle aussenliegend  
 20/20x25 oder 30 nach DIN 2395-3  
 Länge: Stichtmass + 102

Ausgabe:  
 25.09.15 / 09

Das Invenient zur Best. Zeichnung und zum Nachvollziehen der Montagearbeiten ist dem Invenientenblatt beizugeben. Die Zeichnung ist dem Invenientenblatt beizugeben. Die Zeichnung ist dem Invenientenblatt beizugeben.



Technische Änderungen vorbehalten

Heberantrieb oben  
Heberantrieb unten

Stückzahl pro Fangvorrichtung	Stk.	Stk.	Bezeichnung	Pos.	Werkstoff	Material	Einheiten
2	2	2	Augenschraube	17			
2	2	2	Druckfeder	16			
2	2	2	Einsteilschraube M6	15			
4	4	4	Aufnahmeanse	14			
2	2	2	Brenshacke	13			2020-36-4
2	2	2	Keilführungsblech	12			600A-16-2
2	2	2	Brenskell	11			600D-15-10b
1	1	1	Seilschlossgarnitur	10			600A-12-21-4
1	1	1	Rückzugfeder 125mm	9			FV-MZ30-1
1	1	1	Anschlag - Auslösehilfe	8			FV-MZ20-1
1	1	1	Endschalter	7			DA-MZ28-3
1	1	2	Stützblech	6			DA-MZ05-2
1	1	2	Führungsschulplatte	5			600A-MZ45-3
1	1	2	Anschlagwinkel	4			600A-MZ40-1
-	4	4	Knotenblech K80 (unten)	3			600D-MZ24-1
1	1	1	4 Knotenblech K80 (oben)	2			600A-MZ19-5
1	1	1	2 Heber Li+Re	1			600A-MZ01-1
-	-	-	Grundeinheit	1			600A-MZ40016
1	-	-	Grundeinheit	1			600A-MZ60016

Dargestellt ist die Bremsfangvorrichtung PC6000. Die Bremsrichtung aufwärts PC600UP ist analog, jedoch um 180° gedreht.

Zusammenstellung		Material		Einheiten	
zu Betriebsanleitung		Massstab	Gezeichnet	25.08.09	DH
FV-Typ: PC6000, PC600UP		1:4	Kontrolliert	24.09.09	DH
		-	geprüft	24.09.09	HG
		-	Ersatz für	-	-

**Werkstoffe**  
 Westfälische AG für Stahl- und Metallverarbeitung  
 180 441 103377205306  
 Fax +41 103377205951  
 info@cobanbauch.de www.cobanbauch.de

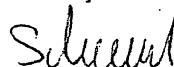
**6000-BA01-2**

**Zeichnungsnummer**

**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>Préscription / Fonction:</b> <b>Descrizione / Funzione:</b>	Bremfangvorrichtung / 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
<b>Typ / Type / Type / Tipo:</b>	<b>PC1610, PC1620, PC2010, PC2020</b> <b>PC30DO, PC30UP, PC60DO, PC60UP</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>	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
<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

