

Являясь производителем механизмов безопасности, компания Cobianchi Lifteile AG разрабатывает и изготавливает ловители плавного торможения марки Cobianchi.

Настоящее руководство по эксплуатации разработано с целью помочь производителям рам и механосборочным предприятиям более эффективно осуществлять производство, ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание.

В настоящем руководстве описана стандартная модель PC400E. 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
400E-BA01-1	PC400E	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 втягивающих механизмах (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:

Тормозная улавливающая система PC400E состоит из двух пар ловителей плавного торможения PC200E, прошедших испытание образца. Все параметры мощности, указанные на заводских табличках, касаются одной пары, состоящей из двух отрегулированных и опломбированных ловильных головок (поз. 1). На обеих ловильных головках (поз. 1) 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 механизм поставляются в собранном виде в отрегулированном состоянии, ловильные головки (поз. 1) расположены по две, последовательно, вертикально друг за другом на фасонках (поз. 4). Опорные пластины (поз. 3), рычаг подъемника (2), упорная/активирующая гильза (поз. 2а) и концевой выключатель (поз. 7) установлены со стороны регулировочного троса.

Фасонки (поз. 4) 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. 4) 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. Необходимо установить точное положение с помощью башмаков направляющей и зафиксировать его от смещения.

Для дополнительной устойчивости опорные пластины (поз. 3) 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. 6) и накрепко закрутить болты и контргайки.

По завершении монтажа промежуточных валов необходимо проконтролировать тяговый механизм на свободный ход при вращении вручную. Следует проследить, чтобы в промежуточном валу не было чрезмерного прокручивания. Втягивающие механизмы (поз. 11) обеих 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 следует 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. 3) не установлены заранее, их следует прикрепить к фасонке (поз. 4) со стороны регулировочного троса с помощью болтового соединения, отрегулировать положение упорной/активирующей гильзы (поз. 1a) и задвинуть рычаг подъемника (поз. 2). Ролик концевого выключателя (поз. 7) должен находиться в выемке активирующей гильзы (поз. 2a). После этого зафиксировать подъемник (поз. 2) болтами (поз. 8) на втягивающих механизмах (поз. 10) и осях 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. 3) параллельны друг другу (вид сверху). После этого необходимо накрепко затянуть все болты и контргайки, затем проверить легкость передвижения подъемника (поз. 2) из исходного положения.

1.4. Монтаж двойных тросовых зажимов на обоих подъемниках

Тросовые зажимы (поз. 5) необходимо соединить с подъемником двумя болтами, вставить резиновые кольца и закрепить болты шплинтами. Проверить крепление. При необходимости можно заказать в компании Cobianchi комплект тросовых зажимов, регулируемых по вертикали.

Прежде чем навешивать возвратную пружину (поз. 12) на раму (пружина предварительно натягивается на 5 - 10 мм), необходимо вручную проверить систему пусковых рычагов на свободный ход.

1.5. Заводские таблички

Перед тем, как крепить прилагаемую заводскую табличку в хорошо просматриваемом месте на раме, используемую для этого поверхность необходимо почистить и вытереть насухо. 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.

1. Подключение

Подсоединить провода концевого выключателя (230 В, 4 А) (поз. 7) и проверить исправность его функционирования.

Подсоединить регулировочный трос к подъемникам (поз. 2) с помощью концевых соединений тросовых зажимов (поз. 5).

Усилие срабатывания на подъемниках, необходимое для зацепления улавливающих устройств, составляет не более 350 – 300 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).

2. 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 C, соответствующие рекомендациям на желтой наклейке (DIN 51517, часть 1, вязкость ISO VG 68-150).

3. Техническое обслуживание

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

3.1. Состояние шин:

в соответствии с изложенными выше указаниями по пуску в эксплуатацию

3.2. Система тяг и рычагов срабатывания:

синхронное срабатывание втягивающих механизмов (поз. 10); отсутствие зазора в соединении промежуточных валов; свободный ход подъемников (поз. 2) в соответствующем направлении.

3.3. Концевой выключатель:

электрическая/механическая функция, срабатывание проверено.

3.4. Ловильные головки:

отцентрованы, чистые

3.5. Направляющие кабины:

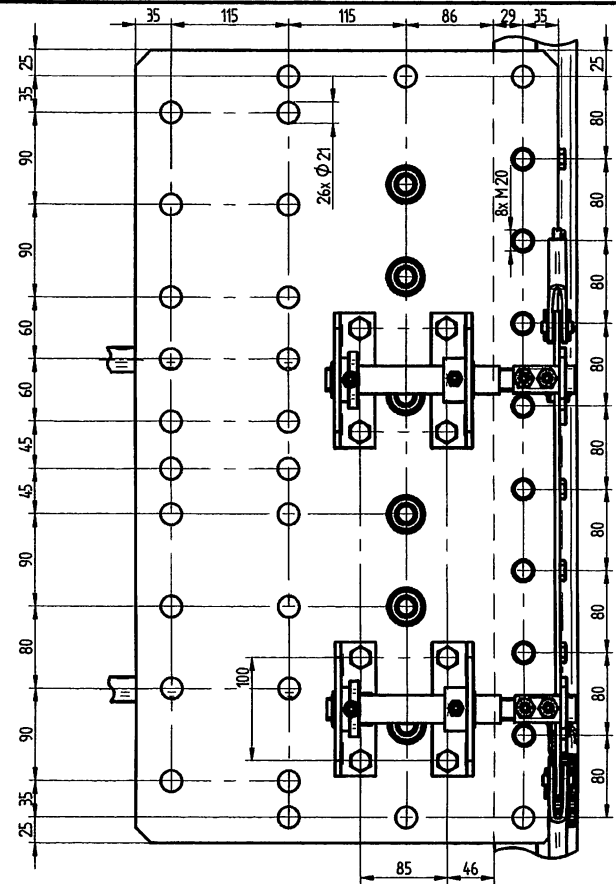
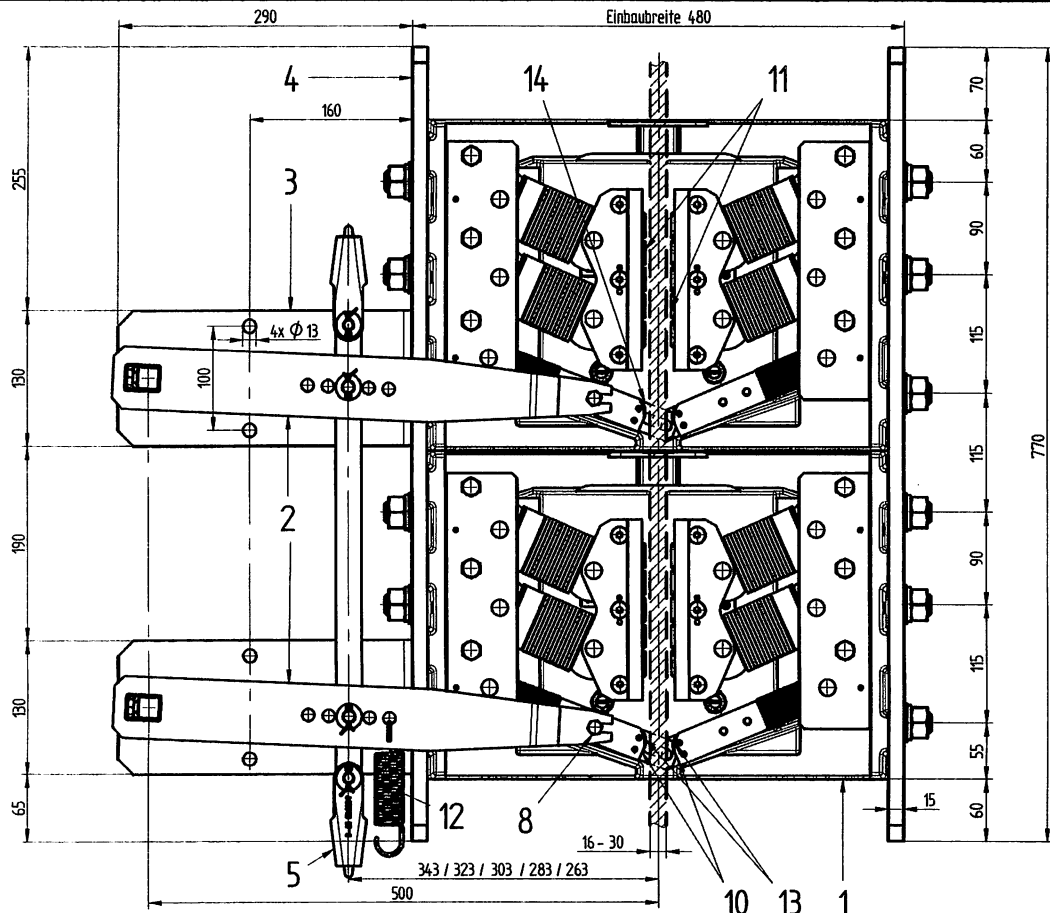
безупречное состояние, без расширений и сдвигов.

3.6. Чистота:

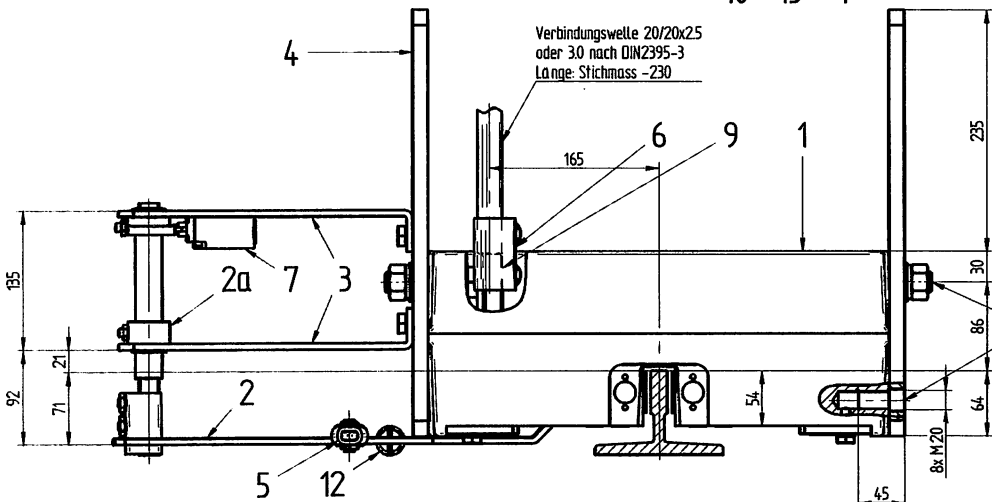
При любой установке, в частности, на строительных подъемниках и при реконструкции, необходимо следить за тем, чтобы ловильные головки были защищены от попадания гипса, бетона, цемента, строительного раствора, гравия или других подобных строительных материалов. Загрязненные ловильные головки следует снять 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.



Technische Änderungen vorbehalten



Knotenblech / Rahmen muss mit 7 Schrauben M20
umso Drahtseilseite befestigt werden

Das Unternehmen ist für alle Änderungen an den Zeichnungen verantwortlich. Änderungen an den Zeichnungen müssen immer mit dem Hersteller genehmigt werden. Diese Änderungen sind in der Tabelle 'Änderung (Datum / Index)' zu vermerken. Die Zeichnung ist die Grundlage für die Fertigung. Die Zeichnung ist die Grundlage für die Fertigung. Die Zeichnung ist die Grundlage für die Fertigung.

Änderung (Datum / Index)
05.02.13 / 644

Ausgabe: 25.09.15 / DH

Stückzahl	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen
4	Auslöseverbindung kpl.	14			
8	Zahnsektor	13		HL20-33-1	
1	Rückzugfeder	12		HL20-20-1	
8	Bremsbacke	11		HL20-16-4	
8	Einzugheber	10		HL20-08-1	
8	Auslösewelle	9		HL20-06-1	
2	Schraube	8		HL20-03-1	
1	Endschalter	7		DA-MZ05-2	
2	Auslösevierkant kpl.	6		DA-MZ03-3	
1	Seilverschlussgarnitur kpl.	5		400E-MZ30-1	
1	Knotenbleche	4		400E-MZ19-1	
2	Stützbleche	3		200E-MZ45-1	
2	Heber kpl. inkl. Heberachse und Anschlag- Auslösehülse kpl.	2		200E-MZ01-1	
2	Grundeltheit	2a		(DA-MZ28-3)	
1		1		(200E-N4-80R16)	

Zusammenstellung		Massstab	Gezeichnet	17.09.09	HG
zu Betriebsanleitung		1:5	Kontrolliert	05.02.13	HG
FV-Typ: PC400E		-	Gedruckt	05.02.13	DH
		-	Ersatz für:	-	-

Zeichnungsnummer	
400E-BA01-1	

Weststrasse 16 TH-3672 Oberdittelsbach
Tel. ++41 403117205050
Fax ++41 403117205051
info@cobianchi.ch www.cobianchi.ch

सर्वाधिकारी
Cobianchi Lifferte AG

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:	Bremsfangsystem PC400E gegen Übergeschwindigkeit abwärts Progressive safety gear system PC400E, acting in downwards direction Système parachute à prise amortié PC400E contre vitesse excessive vers en bas Sistema paracadute a presa progressivo PC400E contro velocità eccessivo verso in basso	
Typ / Type / Type / Tipo:	PC400E bestehend / consisting / inclus / incluso: PC200E & PC200E	
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 (2xPC200E)	
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