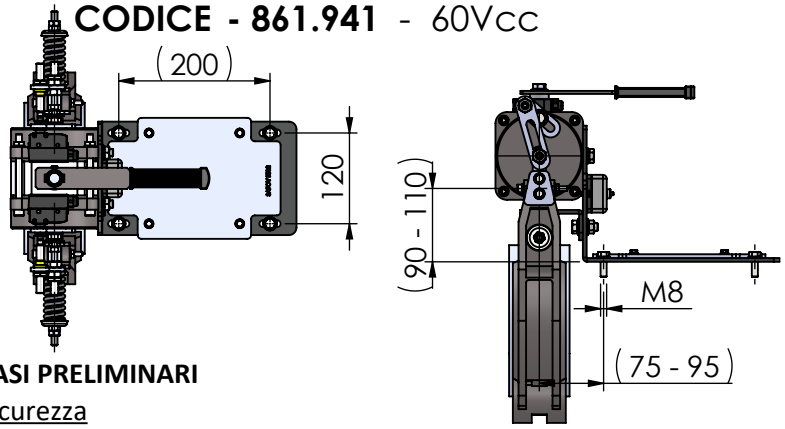
TELCAL S.r.l.
23807 - MERATE - LC
Via Enrico Fermi, 31
ITALIA

ADEGUAMENTO UNI 10411-1, UNI EN 81-20
Freno argano SAFOV F512
Elettromagnete con nuclei indipendenti
e contatti controllo posizione ganasce

CODICE - 861.941 - 60Vcc



CONTENUTO CONFEZIONE		
Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 - 110Vcc	1
B	Staffa di fissaggio	1
D	Staffa per tiranti	1
E	Coperchio macchina	1
F	Tirante M8x180	2
G	Blocchetto ganascia	2
H	Piastrina anitrotazione blocchetto	4
I	Piastrina contatto	2
L	Grano E.I. punta cilindrica M10x50	4
M	Piastrina ganascia con inserto M10	2
N	Microcontatto	2
O	Morsettiera 4 morsetti	1
13	Vite TE M10x20 flangiata	2
14	Vite TE M10x16	2
15	Dado esag. M10 flangiato	2
16	Vite TE M10x25 flangiata DIN6921	2
17	Vite TSP TCR 5X10 UNI 7688 zinc.	2
18	Vite TE M8x25 flangiata DIN6921	4
19	Vite TE M6x12 flangiata DIN6921	4
20	Vite TE M5x10 flangiata DIN6921	4
21	Vite TC EI M6x60	2
22	Dado es. M10 basso	4
23	Dado M10	4
24	Dado esag. M8-6S zinc.	8
25	Dado esag. flang. M6-6S zinc.	2
26	Rosetta elastica A10 zinc.	2
27	Rosetta piana 10,5x21	2
29	Rosetta piana 6.4x12.5 zinc.	2
30	Rosetta elastica A6 zinc	2

FASI PRELIMINARI

Sicurezza

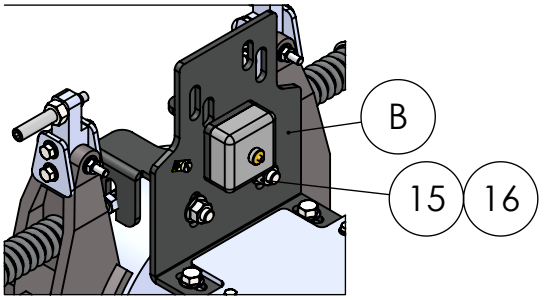
In accordo con le procedure aziendali sulla sicurezza,
mettere fuori servizio l'impianto.
Assicurarsi che, durante le fasi di lavoro, siano prese tutte le precauzioni
per impedire i movimenti incontrollati ed imprevisti dell'impianto.
Come minimo rispettare le seguenti precauzioni:
- posizionare il contrappeso sui propri ammortizzatori
- bloccare la cabina sugli apparecchi paracadute
- togliere tensione all'impianto
- applicare ad ogni ingresso di piano il cartello di "FUORI SERVIZIO"
- controllare che tutte le porte di piano siano chiuse e bloccate.

Controlli

Controllare che la tensione del nuovo elettromagnete
corrisponda con la tensione rilevata sul quadro di manovra.
Controllare lo stato di usura della guarnizione frenante (ferodo),
se necessario provvedere alla sostituzione.

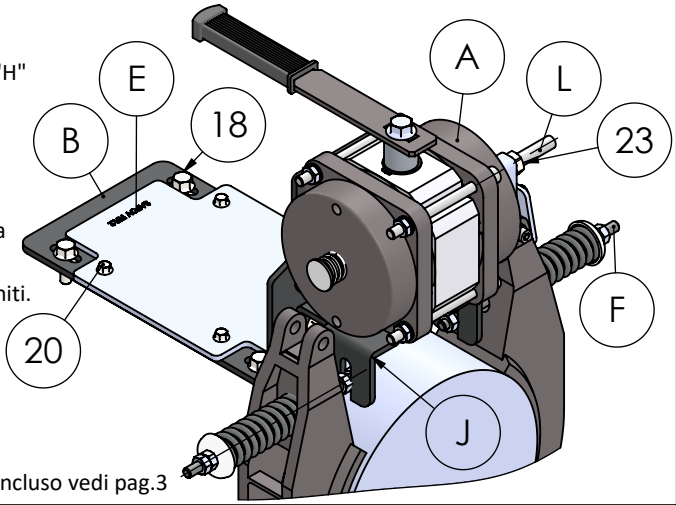
Preparazione dell'argano

Scollegare i fili della bobina esistente e togliere
l'elettromagnete.
Rimuovere il coperchio della macchina.
Smontare le molle di chiusura CONSERVANDOLE e il tirante.



INSTALLAZIONE

- Montare la staffa "B" usando le viti in opera o le M8 x 25 fornite.
- Montare il nuovo coperchio "E" con viti M5x10 flang.
- Montare la staffa per i tiranti "D" con viti M10x25 e dadi M10
  sulle asole inferiori del supporto "B"
- Montare l'elettromagnete "A" sulla staffa "C" utilizzando 2 viti M10x16
  e relative rondelle e grower, facendo passare i fili per le asole interne.
- Assemblare i blocchetti"G"su ciascuna ganascia (vedi pag.2),
  usando vite M6x60 e dado M6 flang.
- Applicare sia internamente che esternamente alla ganascia, la piastrina "H"
  sui fori del blocchetto "G" con viti flang. M6x12.
- Avvitare i grani di regolazione M10x50 "P"con dado di sicurezza
  sul blocchetto "G".
- Inserire il tirante "F" M8x130 sulle asole della staffa "J" con
  dado e controdado M8 facendolo passare nello stesso foro della ganascia
  del vecchio tirante.
- Montare le molle originali con i piattelli già presenti in opera o quelli forniti.
- Verificare che il movimento della ganascia in apertura e in chiusura non
  interferisca in alcun modo con il tirante "F".
- Montare la morsettiera sul supporto"C" e collegare i cavi
  dell'elettromagnete.
- Per la regolazione del freno vedi pag. 2
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.3



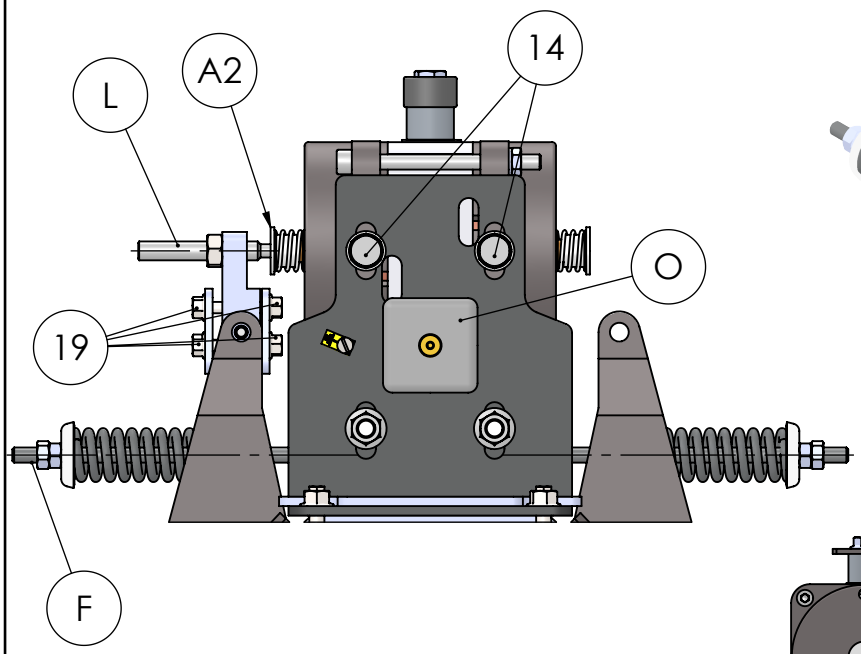
QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA TELCAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE E DI DIVULGAZIONE
(Art. 2-99 Legge 22-4-1941 N°633)

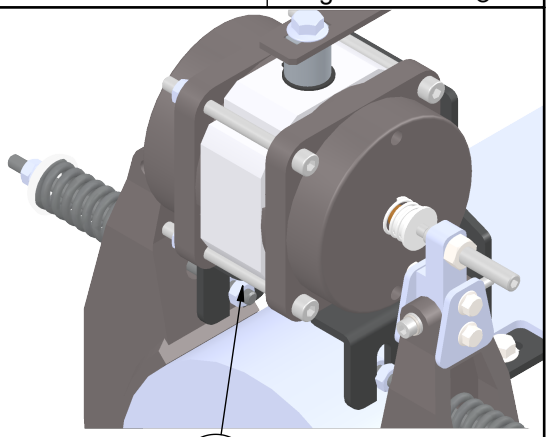
TELCAL S.r.l.
23807 - MERATE - LC
Via Enrico Fermi, 31
ITALIA

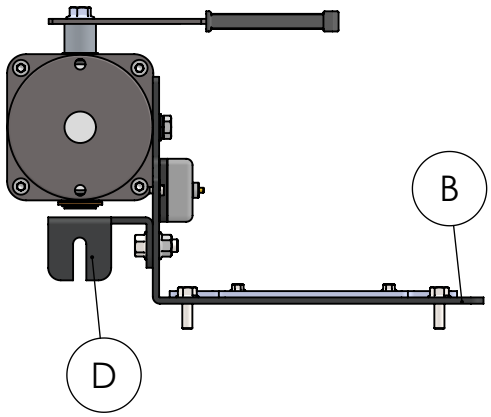
ADEGUAMENTO UNI 10411-1, UNI EN 81-20
Freno argano SAFOV F512
Elettromagnete con nuclei indipendenti
e contatti controllo posizione ganasce

NT07-F512

Revisione	26/02/2026
Compilato	L.M.
Approvato	







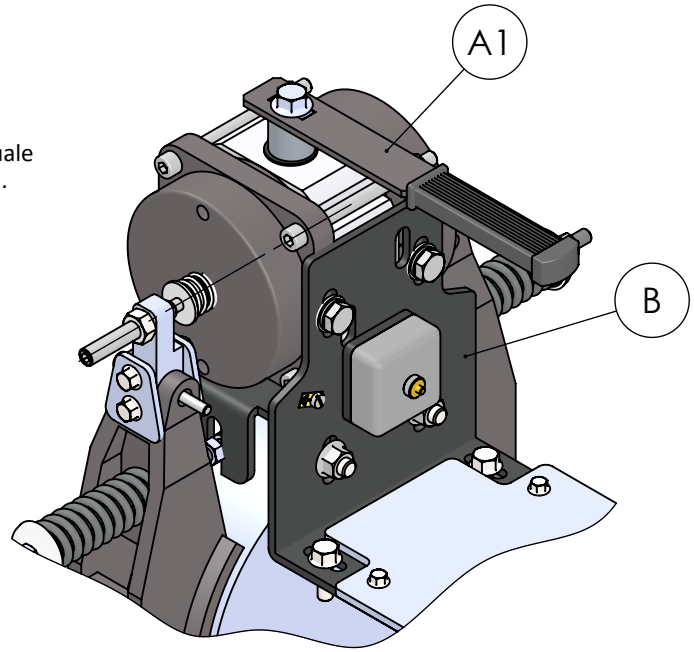
REGOLAZIONE DEL FRENO

Il freno è composto da due magneti separati che operano in modo indipendente.
Le operazioni di regolazione devono essere eseguite con le stesse modalità da entrambi i lati.
Durante le operazioni controllare che non avvenga mai lo svitamento dei tiranti M8 (F).

Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi di sicurezza di entrambe le viti di apertura.
- Svitare i grani di regolazione M10x60 lasciando uno spazio di 4-5 mm tra la testa delle viti e il puntale "A2".
- Ruotare (senso orario o antiorario) la leva di apertura manuale "A1" in posizione di freno aperto e mantenerla in posizione.
- Avvitare a mano entrambe le viti di regolazione portandole a contatto del puntale "A2".
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione verticale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione contro i puntali "A2" per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75÷1 mm).

-Bloccare con i dadi di sicurezza.



Controllo della regolazione

Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

Controllo periodico del freno

In funzione della tipologia dell'impianto e comunque almeno ogni 2 mesi controllare la regolazione del freno e l'usura dei ferodi e lubrificare i perni di guida dei puntali .

Con la leva di apertura manuale in posizione di orizzontale (freno CHIUSO) spingere i puntali (A2) contro il corpo magnete.
Se la distanza tra puntale (A2) e vite di regolazione **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA TELCAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE E DI DIVULGAZIONE
(Art. 2-99 Legge 22-4-1947 N°633)

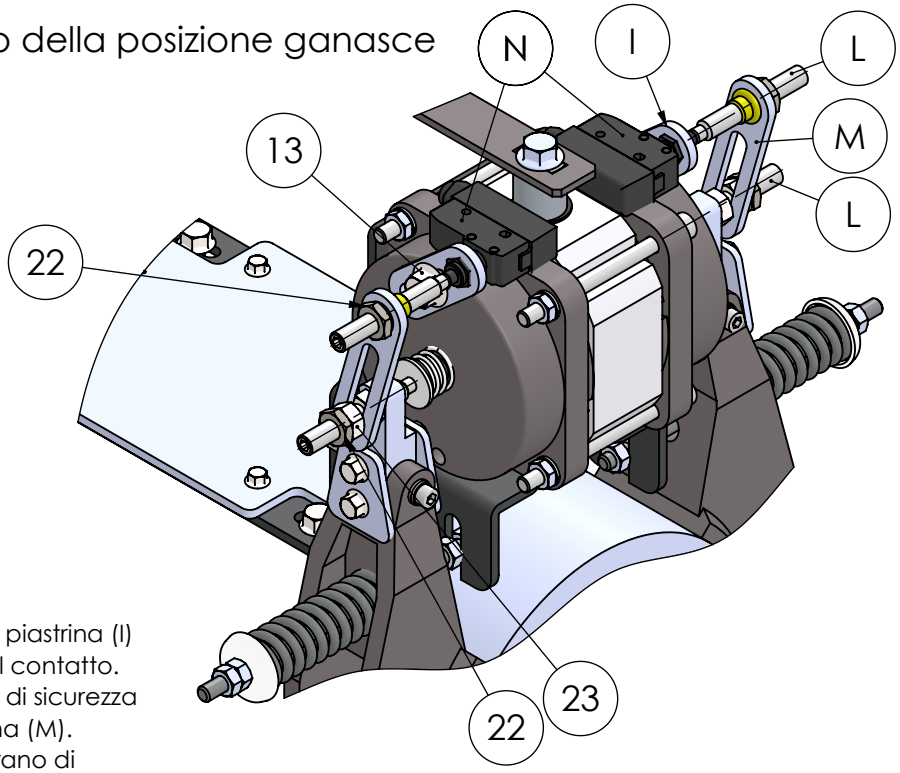
TELCAL S.r.l.
23807 - MERATE - LC
Via Enrico Fermi, 31
ITALIA

ADEGUAMENTO UNI 10411-1, UNI EN 81-20
Freno argano SAFOV F512
Elettromagnete con nuclei indipendenti
e contatti controllo posizione ganasce

NT07-F512

Revisione	26/02/2026
Compilato	L.M.
Approvato	

Contatti per il controllo della posizione ganasce

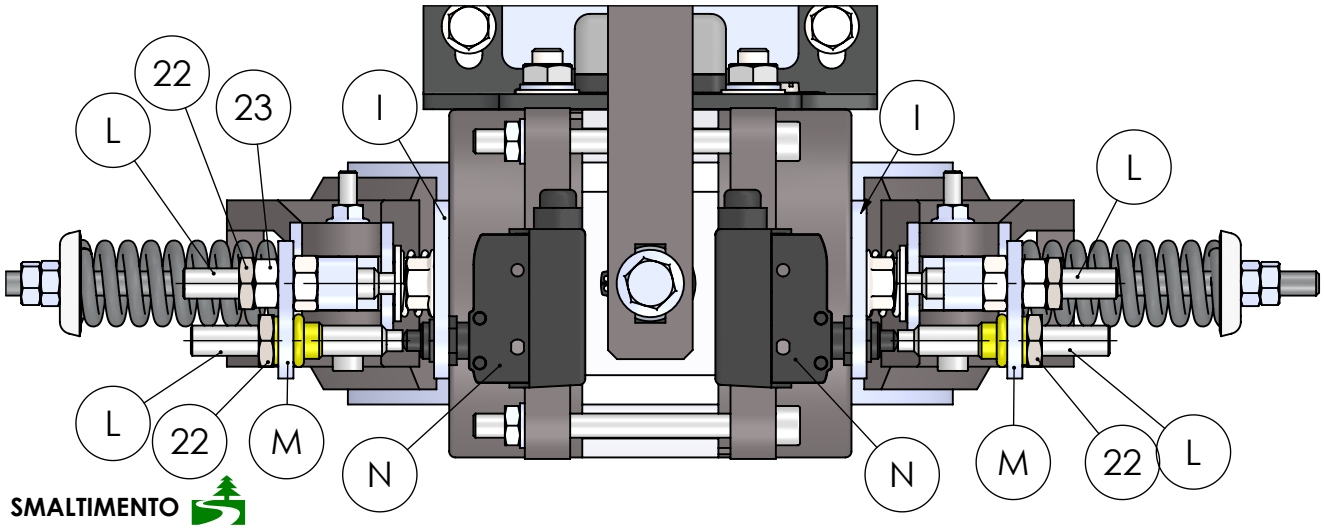


Fissare i contatti (N) al foro della piastrina (I) tramite le ghiere in dotazione sul contatto.
Inserire le i grani M10x50 e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina (M).
Posizionare la piastrina (M) sul grano di regolazione (L) e dado M10 con dado basso di sicurezza e tramite le asole delle piastrine allineare il grano M10x50 (L) con il contatto (N).

Il grano (L) deve azionare il contatto (N) senza sforzi.
Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (23) sulla ganascia e i dadi di sicurezza M10 (23) sulla vite che aziona il contatto e sulla ganascia.

Collegare i contatti secondo indicazioni del costruttore del quadro elettrico, usando se necessaria la morsettiera fornita.

NOTA:
I contatti servono a determinare la posizione di apertura e chiusura delle ganasce freno.
Eventuali anomalie devono determinare il fermo dell'impianto.
Il collegamento elettrico è dipendente dal funzionamento del quadro elettrico.



SMALTIMENTO

Il materiale di imballo è riciclabile (cartone e PE), rispettare le normative locali per lo smaltimento.
In caso di smaltimento separare i diversi materiali per ottimizzare il riciclaggio.
Elettromagnete e contatti devono essere smaltiti separatamente (direttiva RAEE 2012/19/UE) presso appositi centri di raccolta
I materiali riciclabili industrialmente utilizzati sono:
- Metalli: Acciaio (staffe, perni, molle e piastre), ghisa (corpo elettromagnete), alluminio (leva aprifreno)
- Plastica: PA6 (cartoccio, impugnatura)

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA TELCAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE E DI DIVULGAZIONE
(Art. 2-99 Legge 22-4-1947 N°633)