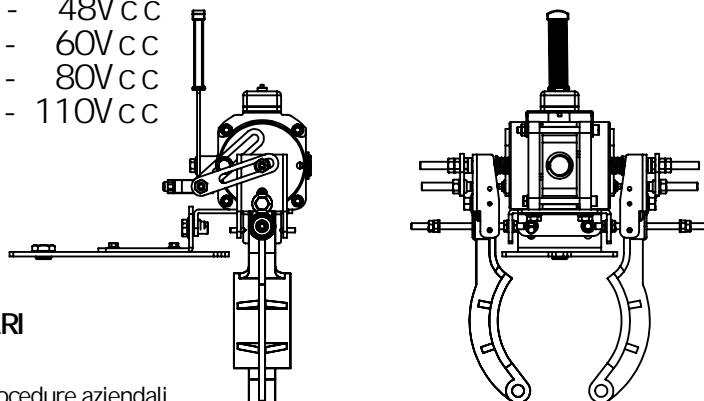


CODICE

| | | |
|------------------|---|--------|
| 865.906 | - | 48Vcc |
| 865.906/1 | - | 60Vcc |
| 865.906/2 | - | 80Vcc |
| 865.906/3 | - | 110Vcc |



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

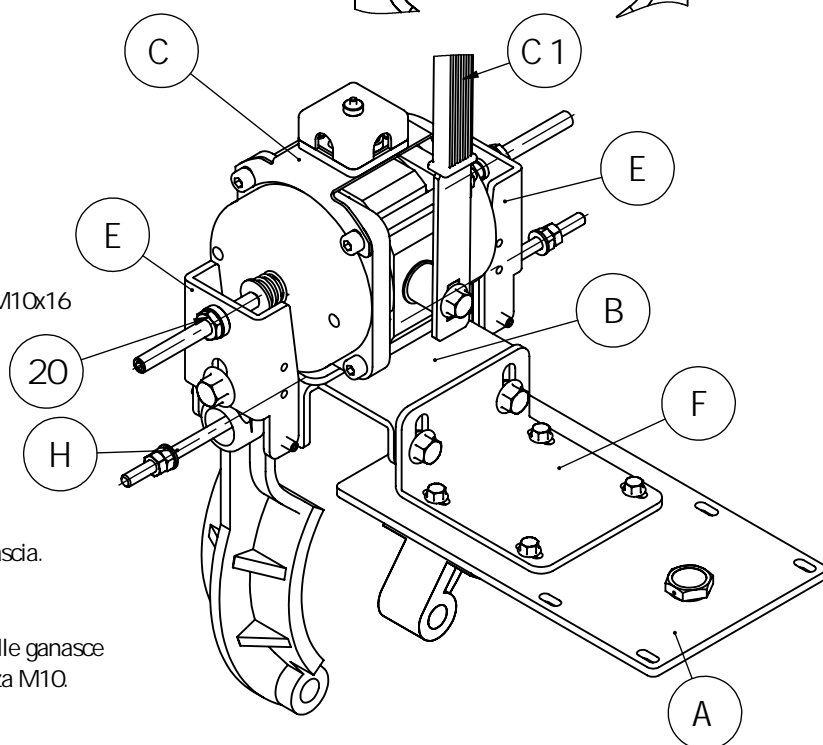
Controllare che la tensione del nuovo elettromagnete corrisponda con la tensione rilevata sul quadro di manovra. Controllare lo stato di usura della guarnizione frenante (ferodo), se necessario provvedere alla sostituzione.

Preparazione dell'argano

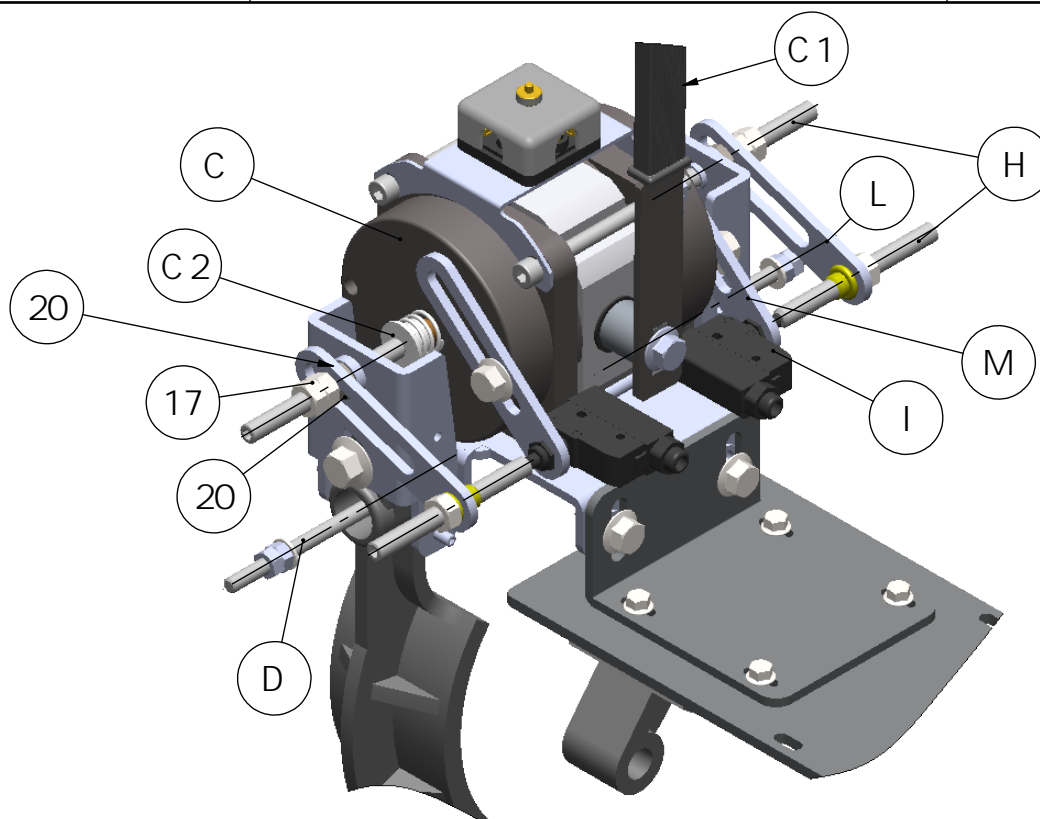
Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete. Misurare la lunghezza di compressione delle molle, il valore rilevato serve per il rimontaggio delle stesse senza modificare i valori di frenatura. Togliere le molle di chiusura conservandole.

INSTALLAZIONE

- Applicare il sigillante fornito sul baty superiore della macchina e montare il coperchio "A" usando le viti in opera sull'argano.
- Montare la staffa "F" sul coperchio "A" con le viti M6x12
- Montare il supporto "B" sulla staffa "A" utilizzando le 2 viti flang. M10x20
- Montare l'elettromagnete "C" sulla staffa "B" con viti M10x16. Se necessario inserire lo spessore "G" sotto l'elettromagnete e usare viti M10x25
- Inserire i tiranti "H" M8x150 nelle asole della staffa "B" bloccandoli in posizione con dadi e controdadi M8.
- Rimuovere la vite di regolazione M12 dalle ganasce e montare il blocchetto "E" con vite M12x25. Utilizzare i grani M6x20 forniti come antirotazione avvitandoli nel blocchetto "E" fino in battuta sulla ganasce.
- Rimontare le molle e riportarle almeno al valore di compressione originale.
- Usare i grani forniti M10x100 come vite di apertura delle ganasce montandole sul blocchetto "E" usando dado di sicurezza M10.
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.3



| Pos. | Descrizione | Q. tà |
|------|-----------------------------------|-------|
| A | Coperchio macchina | 1 |
| B | Supporto elettromagnete | 1 |
| C | Elettromagnete E2 | 1 |
| D | Tirante M8 x 150 | 2 |
| E | Bloccetto ganasce zincato | 2 |
| F | Staffa di fissaggio | 1 |
| G | Spessore 5mm per elettromagnete | 1 |
| H | Grano es. inc. M10x100 zinc. | 4 |
| I | Microcontatto | 2 |
| L | Piastrina ganasce con inserto M10 | 2 |
| M | Piastrina contatto | 2 |
| 12 | Vite TE M6x12 flangia ta DIN6921 | 4 |
| 13 | Grano M6x20 con punta | 4 |
| 14 | Vite TE M10x16 | 2 |
| 15 | Vite TE M10x20 flangia ta | 4 |
| 16 | Vite TE M10x25 flangia ta DIN6921 | 2 |
| 17 | Dado M10 | 6 |
| 18 | Vite TE M12x25 flangia ta | 2 |
| 20 | Dado es. M10 basso | 2 |
| 23 | Dado esag. M8-6S zinc. | 4 |
| 24 | Dado basso M8 zinc. - UNI 5589-6S | 4 |
| 25 | Mastice PIK 65ml | 1 |



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 M10 (I).

Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi (20) di entrambe le ganasce.
- Svitare le viti di regolazione (H) lasciando uno spazio di 4-5 mm tra la testa delle viti e il puntale (C2).
- Ruotare (senso orario o antiorario) la leva di apertura manuale (C1) in posizione di freno aperto e mantenerla in posizione.
- Avvitare a mano entrambe le viti di regolazione (H) portandole a contatto del puntale (C2).
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione verticale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione (H) contro i puntali (C2) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75-1 mm).
- Bloccare con i dadi (20).

Controllo della regolazione

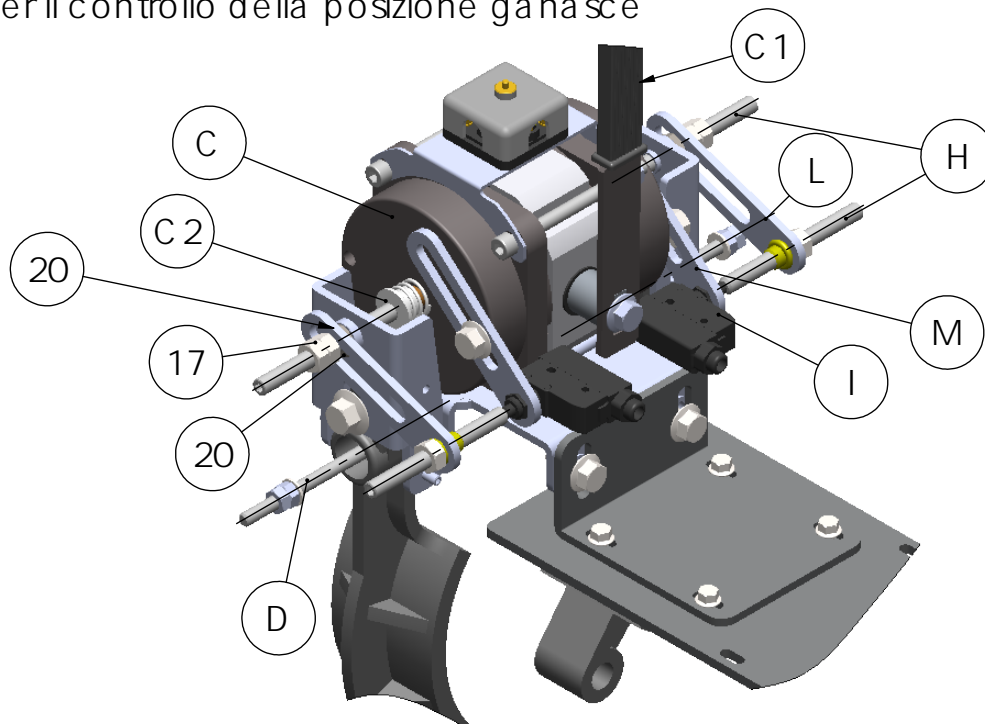
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

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 (C2) contro il corpo magnete.
Se la distanza tra puntale (C2) e vite di regolazione (H) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

Contatti per il controllo della posizione ganasce



Fissare i contatti "I" al foro della piastrina "M" tramite le ghiera in dotazione sul contatto. Inserire i grani M10x100 e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina "L". Posizionare la piastrina "L" sulla ganascia con vite "H" e dado M10 "17" e la piastrina "M" sul foro dell'elettromagnete con vite M10x25. Tramite le asole allineare il grano M10x100 "H" con il contatto "I".

La vite "H" deve azionare il contatto "I" senza sforzi. Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (17) sulla ganascia e sulla vite che aziona il contatto.

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

