

Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete tipo E2/1	1
B	Supporto elettromagnete	1
C	Staffa di fissaggio	1
D	Tirante M10 x 130 zinc.	2
E	Blocchetto ganasce	2
F	Vite senza testa E1 M10 x 60 UNI 5925	4
G	Molla	2
H	Scodellino guida molla	4
I	Piastrina ganasce con inserto M10	2
L	Piastrina L=120	2
M	Microcontatto	2
N	Morsettiera 4 morsetti	1
O	Bussola foro M12	2
P	Bussola	4
15	Vite TE M10x20 flangiata	4
16	Vite TE M10x16	4
17	Dado es. M10 basso	8
18	Dado M10	6
20	Rosetta piana 10,5x21	2
21	Vite TC TCR 5X12	1
23	Vite TE M12x35 flangiata DIN6921	3
24	Rosetta piana 10,5x30x2,5	4
25	Vite TE M10x20-4.8 zinc.	2
26	Vite TE M10x25 flangiata DIN6921	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 imprevisi 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.

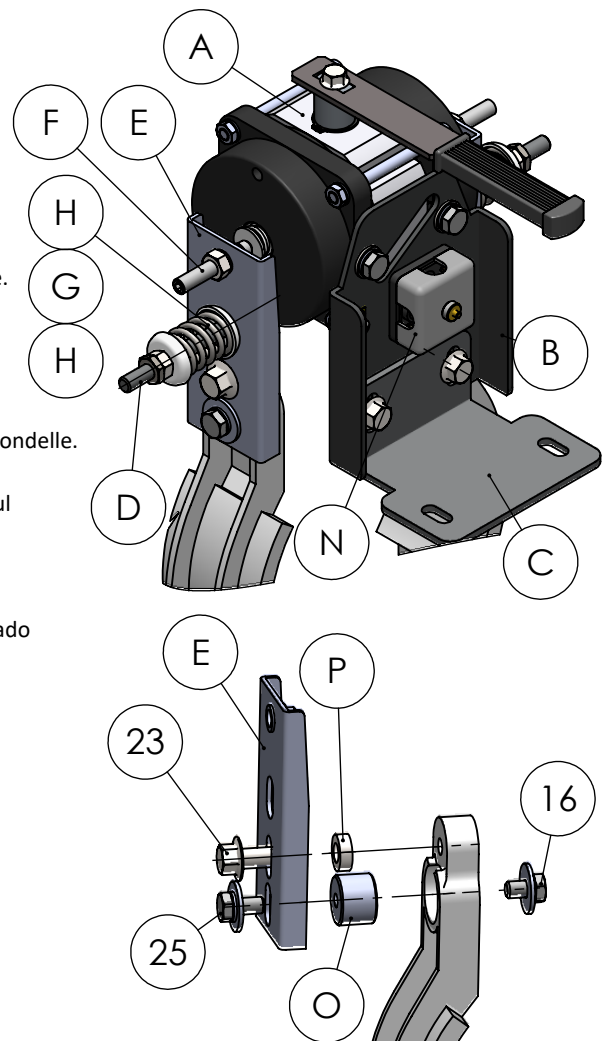
Preparazione dell'argano

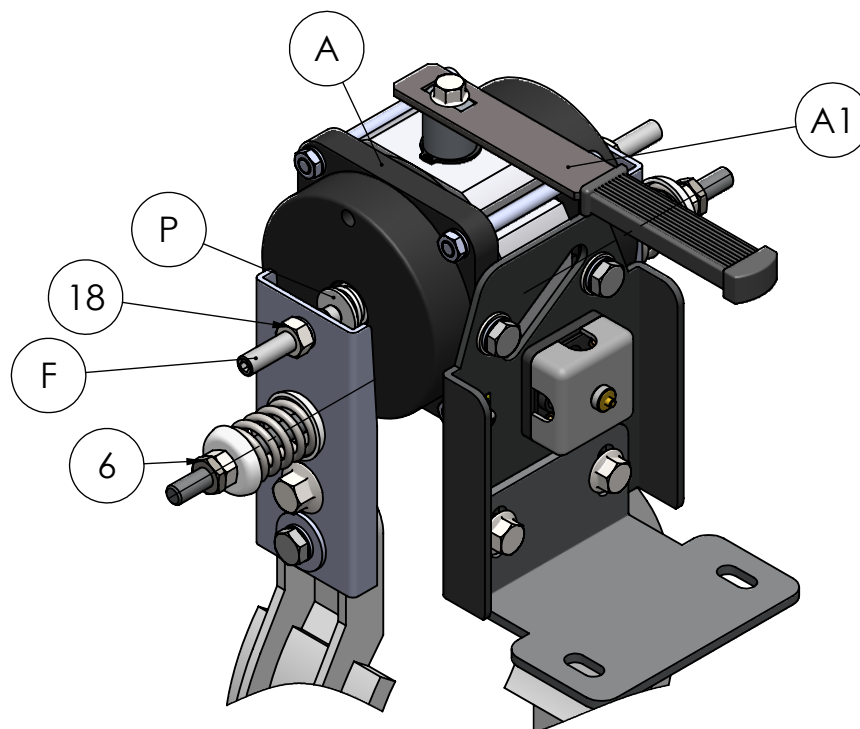
Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.

Togliere le molle di chiusura, i tiranti e le viti di regolazione apertura ganasce.

INSTALLAZIONE

- Montare il supporto (C) usando le viti già in opera sull'argano.
- Montare l'elettromagnete (A) sulla staffa (B) con le viti M10x16 e relative rondelle.
- Montare la morsettiera (N) e collegare i fili dell'elettromagnete.
- Utilizzando 2 viti flang. M10x25 montare la staffa (B) con l'elettromagnete sul supporto (C).
- Su ciascuna ganasca inserire la bussola (O) nella sede della molla
- Montare il blocchetto (E) fissandolo con viti M10 e/o M12 (vedi fig.)
- Inserire i tiranti (D) M10x160 nelle asole del blocchetto (E), inserendo un dado basso M10 di sicurezza, montarli nel foro sul corpo dell'elettromagnete (A).
- Montare le molle (G) con i rispettivi piattelli (H) e dado e controdado M10.
- Usare i grani M10x60 come viti di apertura delle ganasce montandole sul blocchetto "E" usando dado di sicurezza M10.
- Collegare la messa a terra
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.3





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 (D).

Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi (18) di entrambe le ganasce.
- Svitare le viti di regolazione (F) lasciando uno spazio di 4-5 mm tra la testa delle viti e il puntale (P).
- Ruotare (senso orario o antiorario) la leva di apertura manuale (F) in posizione di freno aperto e mantenerla in posizione.
- Avvitare a mano entrambe le viti di regolazione (F) portandole a contatto del puntale (P).
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione verticale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione (F) contro i puntali (P) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75 ± 1 mm).
- Bloccare con i dadi (18).

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.

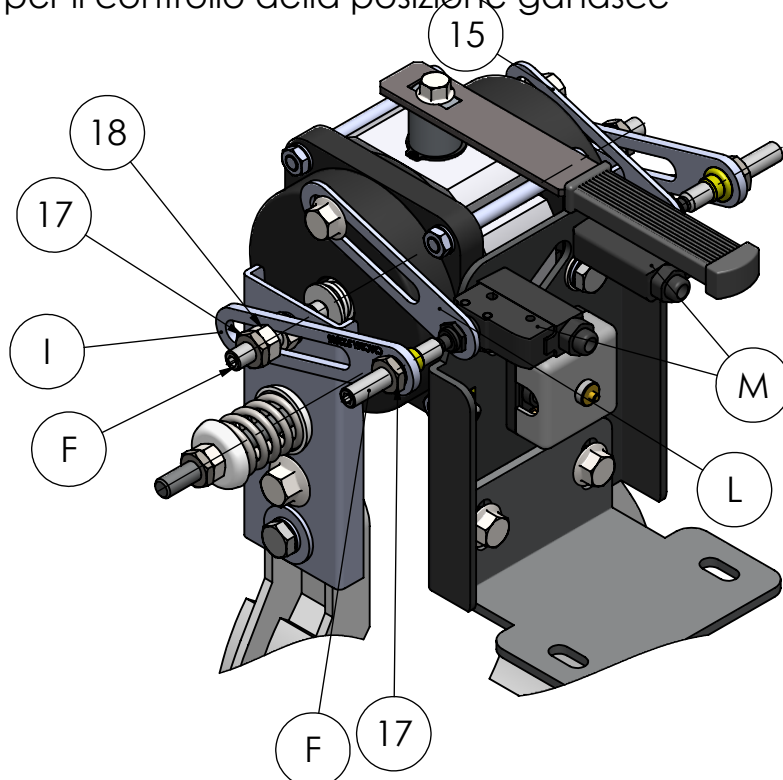
Controllo periodico del freno

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 (P) contro il corpo magnete.

Se la distanza tra puntale (P) e vite di regolazione (F) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

Contatti per il controllo della posizione ganasce



Fissare i contatti (M) alla piastrina (L) tramite le ghiera in dotazione sul contatto. Inserire i grani M10x60(F) e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina (I). Montare la piastrina (L) sul foro superiore dell'elettromagnete con vite flang. M10x25(14) Posizionare la piastrina (I) sulla ganasca con dado M10 (18) e tramite le asole delle piastrine (I) e (L) allineare il grano M10x60 (F) con il contatto (M).

La vite (F) deve azionare il contatto (M) senza sforzi. Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (18)(17) sulla ganasca e M10 (17) sulla vite che aziona il contatto

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

