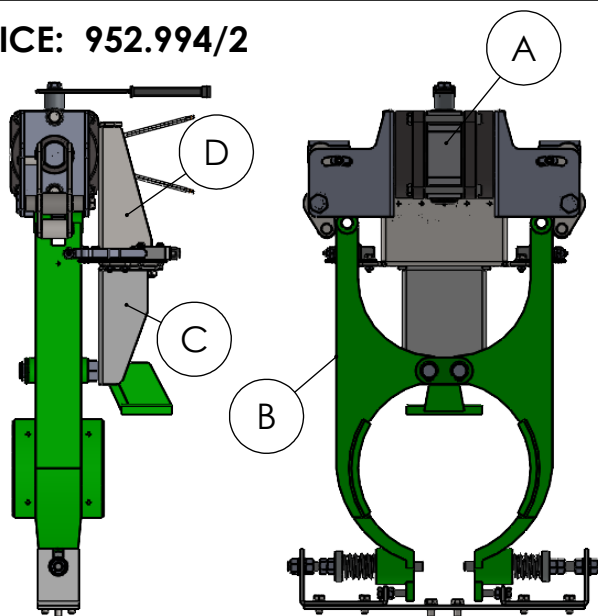


CODICE: 952.994/2



CONTENUTO CONFEZIONE		
Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 - freno 60V	1
B	Gruppo molle	1
C	Staffa di fissaggio	1
D	Supporto elettromagnete	1
E	Gruppo contatti DX	1
F	Gruppo contatti SX	1
G	Perno ganasce	2
H	Leva completa	2
I	Perno di guida	2
L	Supporto leva	2
M	Perno fulcro	2
N	Morsettiera	2
O	Vite TSP TCR 5X10 UNI 7688 zinc.	4
P	Dado esag. flangiato M8 zinc.	4
Q	Vite TE M8x20 flangiata DIN6921	6
R	Vite TE M10x20 flangiata	6

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

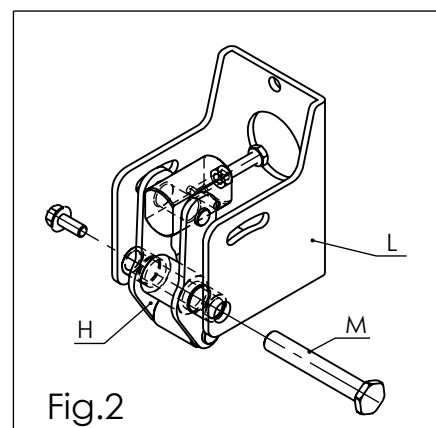
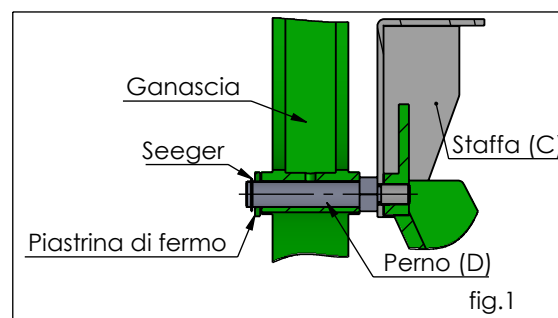
Controllare che la tensione del nuovo elettromagnete corrisponda con la tensione rilevata sul quadro di manovra.
Controllare lo stato di usura della guarnizione frenante (ferodo), se necessario provvedere alla sostituzione.

Preparazione dell'argano

Scollegare i fili della bobina esistente dalla morsettiera.
Togliere l'elettromagnete e il dispositivo di apertura manuale.
Togliere il gruppo tirantino e molle di chiusura.
Rimuovere il gruppo supporto e ganasce che andranno sostituiti.

Installazione

- Smontare l'elettromagnete esistente, molle e ganasce e rimuovere i perni delle ganasce dal supporto sulla macchina.
- Montare il gruppo per molle indipendenti (B) sul basamento dell'argano usando le viti M8x16 flangiata e i fori già presenti sulla macchina.
- Inserire la staffa di fissaggio (C) tra i nuovi perni delle ganasce (G) e il supporto e serrare i perni in posizione (fig.1).
- Rimontare le ganasce con piastrina di fermo e seeger.
- Montare la staffa di supporto elettromagnete (D) sulla staffa (C) usando 4 viti TE flang M8x20 e relativi dadi M8.
- Dopo aver ingrassato i perni (M) assemblarli con leve (H) e i relativi supporti (L) come da fig.2



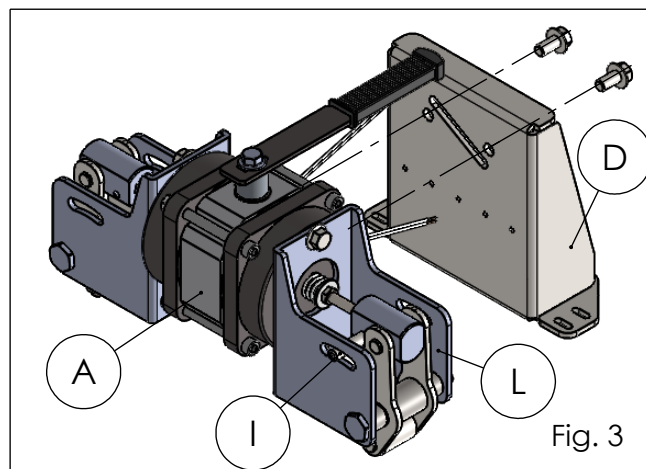
- Montare i 2 gruppi leve sull'elettromagnete con viti flang. M10x20 e quindi fissare il tutto sul supporto (D) con 2 viti flang. M10x20 - fig.3

- Avvitare i perni di guida (I) sulla leva inserendoli nell'asola dei supporti (L). Questi mantengono la posizione della vite di apertura ganasce, sempre parallela anche senza carico.

- Portare le viti M8 x 50 di apertura delle ganasce a contatto con il puntale dell'elettromagnete e bloccando con il dado di sicurezza. Successivamente occorrerà regolare il freno. (vedi capitolo successivo)

- Montare le morsettiere (N) sul supporto (D).

- Per kit contatti vedi pagina 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 delle molle.

Regolazione della corsa ganasce

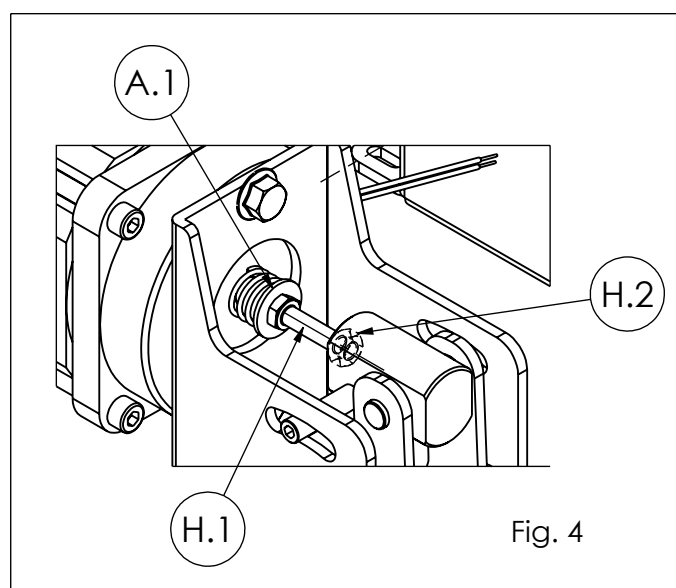
- Allentare i dadi (H.2) di entrambe le ganasce.
- Svitare le viti di regolazione (H.1) lasciando uno spazio di 4-5 mm tra la testa delle viti e il puntale (A.1).
- Ruotare (senso orario o antiorario) la leva di apertura manuale (F) in posizione di freno aperto e mantenerla in posizione.
- Avvitare a mano entrambe le viti di regolazione (H.1) portandole a contatto del puntale (A.1).
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione orizzontale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione (H.1) contro i puntali (A.1) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75 ± 1 mm).
- Bloccare con i dadi (H.2).

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.

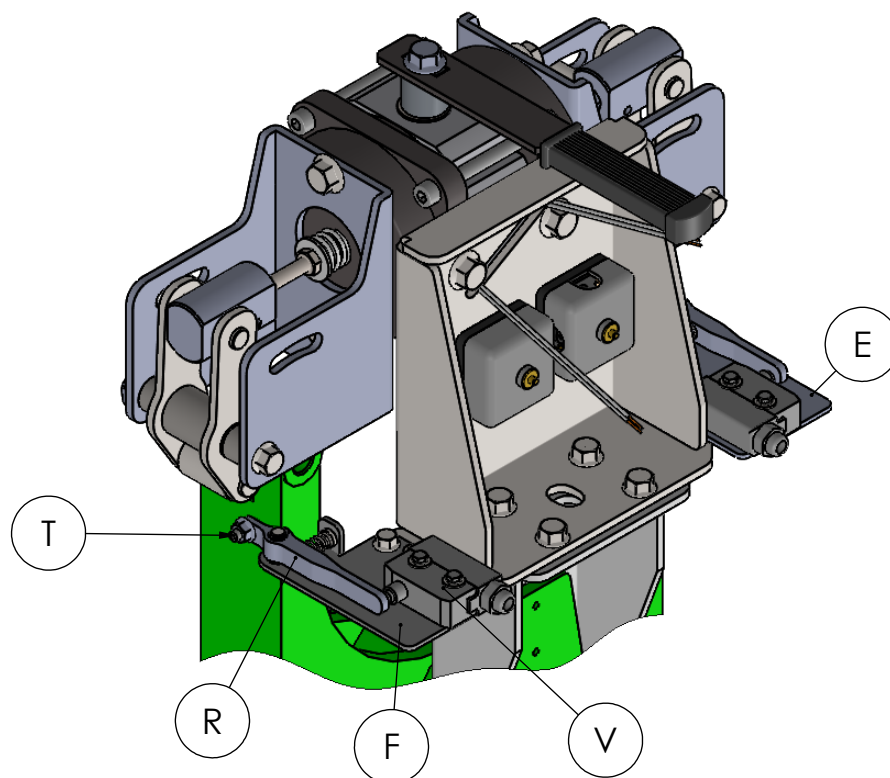
Controllo periodico del freno

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



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 (N) e vite di regolazione (M) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

Contatti per il controllo della posizione ganasce



I gruppi contatti (E) ed (F) vengono forniti preassemblati

Fissare i gruppi contatti (E) ed (F) al supporto (D) tramite viti e dadi flangiati M6.

Rimuovere la fascetta e procedere alla regolazione dei contatti

I grani (T) devono lavorare contro le ganasce e vanno regolate in modo da azionare i contatti (V) senza sforzi.

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.