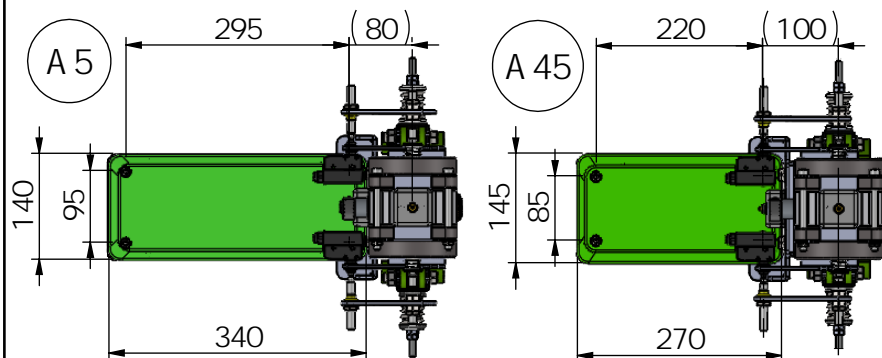


CODICE - 861.922 - 60Vcc
- **861.922/1** - 48Vcc
- **861.922/2** - 80Vcc



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

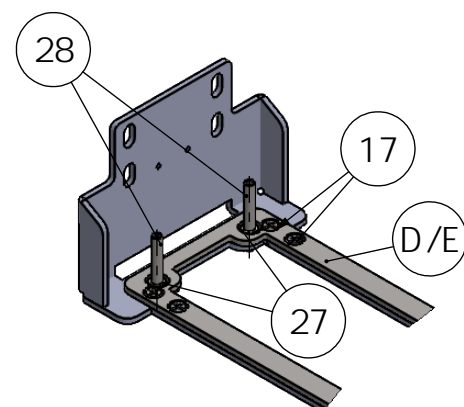
Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.
Rimuovere il coperchio della macchina conservandolo.
Smontare le molle di chiusura e il tirante.

INSTALLAZIONE

- Montare la staffa "B" usando i grani M8 x 60 e dado basso M8.
- Montare la piastra preassemblata del coperchio "D" o "E" in base al modello, con viti testa piatta svasata M6x12
- Rimontare il coperchio originale della macchina, usando rondelle e dadi M8 sui grani nei fori anteriori e le viti TCEI originali nei fori posteriori.
- Montare il supporto dell'elettromagnete "C" sulla staffa "B" con 2 viti M10x25. (per posizione vedi pag.2)
- Montare l'elettromagnete "A" sulla staffa "C" utilizzando 2 viti M10x16 e relativi grower e rondella. (per posizione vedi pag.2)
- Assemblare i blocchetti "G" su ciascuna ganaschia con montaggio secondo modello argano (vedi pag.2)
- Avvitare i grani di regolazione M10x50 "P" con dado M10 di sicurezza sull'inserto del blocchetto "G".
- Inserire il tirante "F" M8x130 attraverso l'asola del blocchetto "G" fissandolo sull'asola del supporto "C" corrispondente con dado M8 e dado di sicurezza.
- Montare le molle con i piattelli.
- Verificare che il movimento della ganaschia in apertura e in chiusura non interferisca in alcun modo con il tirante "F".
- Per la regolazione del freno vedi pag. 3
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.4

CONTENUTO CONFEZIONE

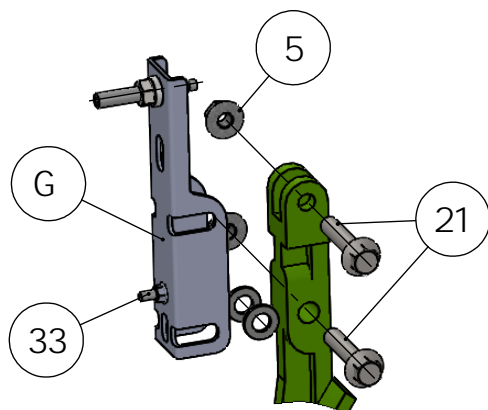
Pos.	Descrizione	Q. tà
A	Elettromagnete E2	1
B	Staffa di fissaggio	1
C	Supporto elettromagnete	1
D1	Coperchio argano A45	1
D2	Spessore per coperchio A45	1
E1	Coperchio argano A5	1
E2	Spessore per coperchio A5	1
F	Tirante M8 x 130 zinc.	2
G	Blocchetto ganaschia con inserto M10	2
I	Scodellino guida molla	4
L	Piastrina ganaschia con inserto M10	2
M	Molla	2
N	Microcontatto	2
O	Morsettiera 4 morsetti	1
P	Grano E.I. punta cilindrica M10x50	4
16	Vite TE flang. M10x25	2
17	Vite TSP M6x8 zinc.	6
18	Vite TE M10x45 flang.	2
19	Vite TE M10x16	2
20	Vite TSP TCR 5X10 UNI 7688 zinc.	2
21	Vite TE M12x60 flangia ta DIN6921	4
22	Dado esag. flangia to M12 zinc.	4
23	Dado esag. M10 flangia to	2
24	Dado M10	4
25	Dado es. M10 basso	4
26	Dado esag. M8-6S zinc.	4
27	Dado basso M8 zinc. - UNI 5589-6S	9
28	VITE S/TESTA EI 8X60 UNI 5923	2
29	Rondella 13x24	4
30	Rosetta elastica A10 zinc.	2
31	Rosetta piana 10,5x21	2
32	Rondella piana 8,4x24x2	2
33	VITE S/TESTA EI 6X20 UNI 5929 zinca ta	2
34	Dado esag. flang. M6-6S zinc.	2



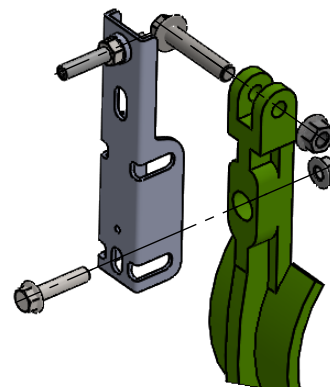
Montaggio
ARGANO A5

Montaggio
ARGANO A45

Montaggio blocchetto (G) su ganasca



Montare il blocchetto con 2 viti M12x60 (21) e dadi flangiati M12
Sul foro inferiore inserire 2 rondelle tra blocchetto(G)
e ganasca.
Usare grano M6x20(33) come riscontro per mantenere la posizione

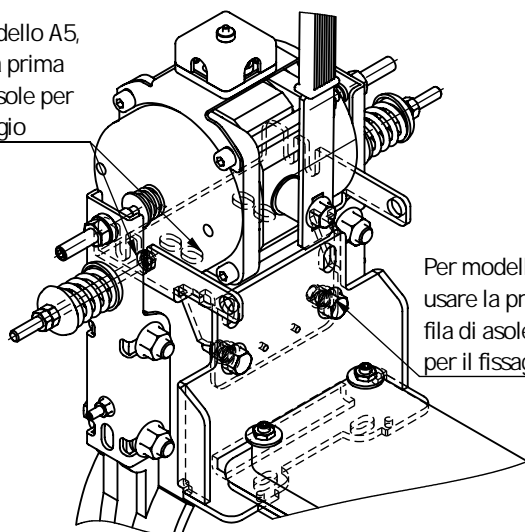


Montare il blocchetto con viti M12x60 (21) e dado flangiato M12
Sul foro inferiore usare vite flang. M10x45 e dado flang. M10

Montaggio staffa (C), tirante(F) ed elettromagnete (A)

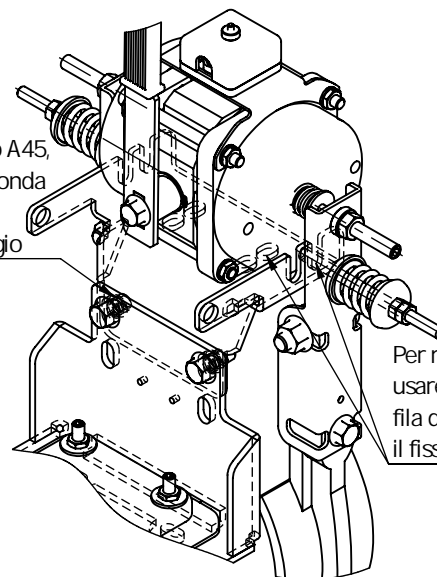
Montaggio staffa (C), tirante(F) ed elettromagnete (A)

Per modello A5,
usare la prima
fila di asole per
il fissaggio

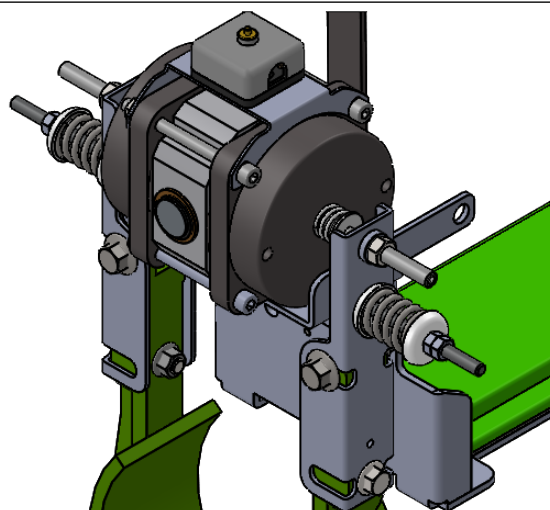
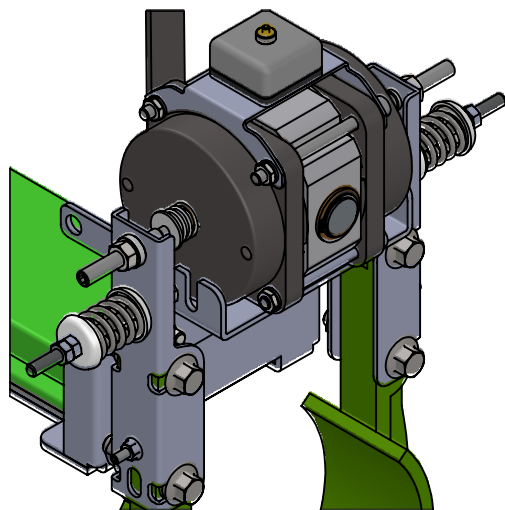


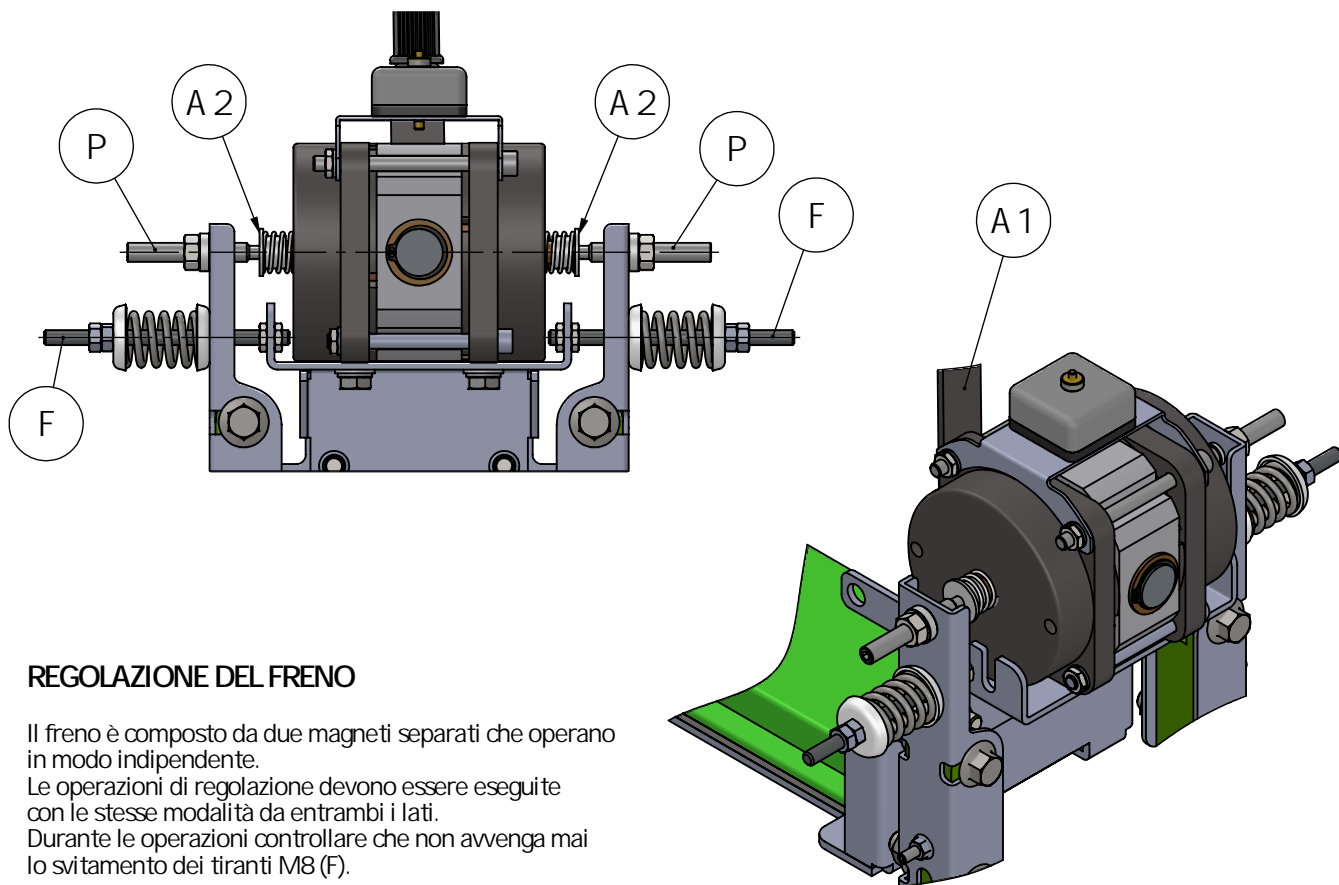
Per modello A5,
usare la prima
fila di asole
per il fissaggio

Per modello A45,
usare la seconda
fila di asole
per il fissaggio



Per modello A45,
usare la seconda
fila di asole per
il fissaggio





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 M10x5 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

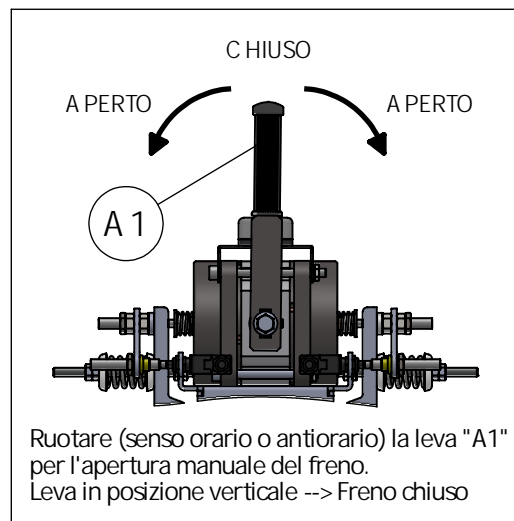
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.

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.

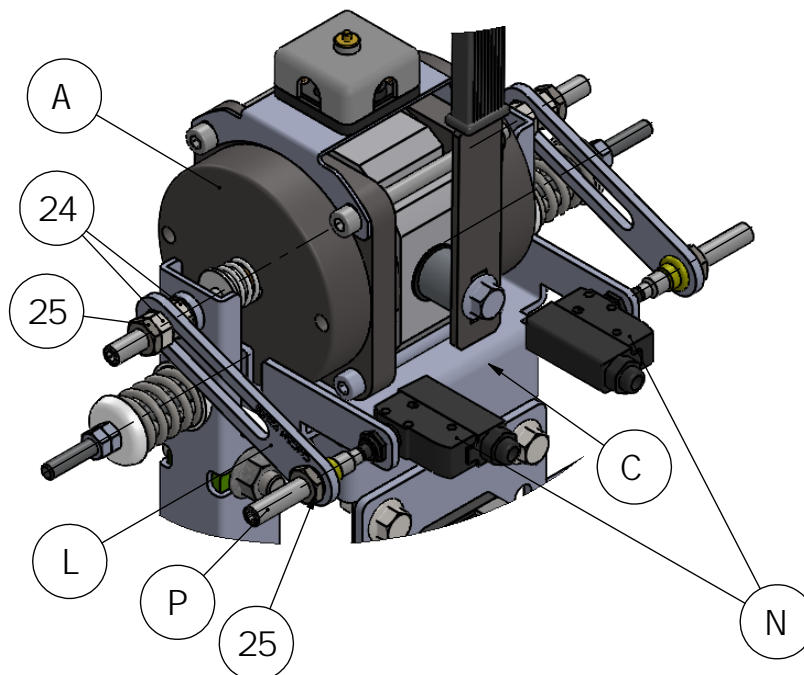
Controllo periodico del freno

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.



Contatti per il controllo della posizione gancie



Fissare i contatti (N) al foro della staffa (C) tramite le ghiera in dotazione sul contatto.
Inserire i grani M10x50 (P) e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina (L).
Posizionare la piastrina (L) sul grano di apertura freno (P) e dado e M10 (24) e tramite le asole delle piastrine allineare la vite M10x50 (P) con il contatto (N).

La vite (P) deve azionare il contatto (N) senza sforzi.

Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (25) sulla gancie e M10 (25) sulla vite che aziona il contatto.

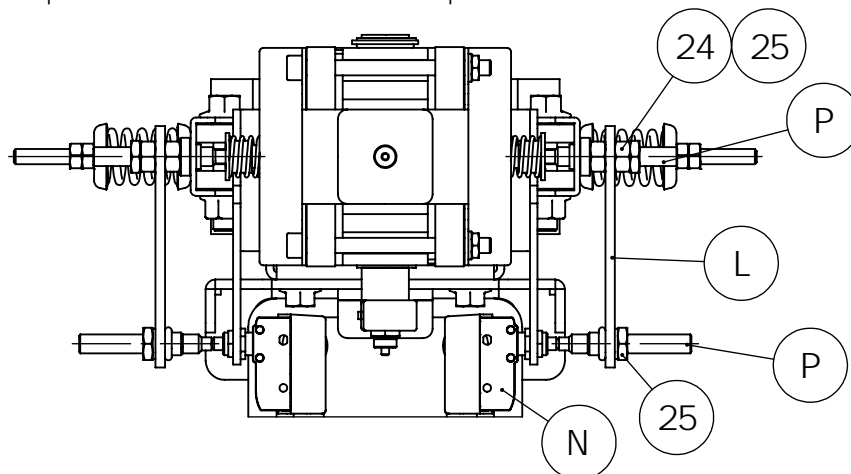
Collegare i contatti secondo indicazioni del costruttore del quadro elettrico, usando se necessaria la morsettiere fornita.

NOTA:

I contatti servono a determinare la posizione di apertura e chiusura delle gancie freno.

Eventuali anomalie devono determinare il fermo dell'impianto.

Il collegamento elettrico è dipendente dal funzionamento del quadro elettrico.



SMALTIMENTO

Il materiale di imballaggio 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 piastrine), ghisa (corpo elettromagnete), alluminio (leva a piffero)
 - Plastica: PA 6 (cartoccio, impugnatura)