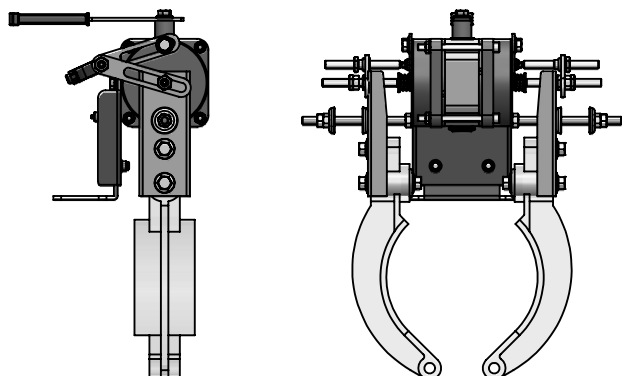


COD: 861.935 - 40Vcc



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

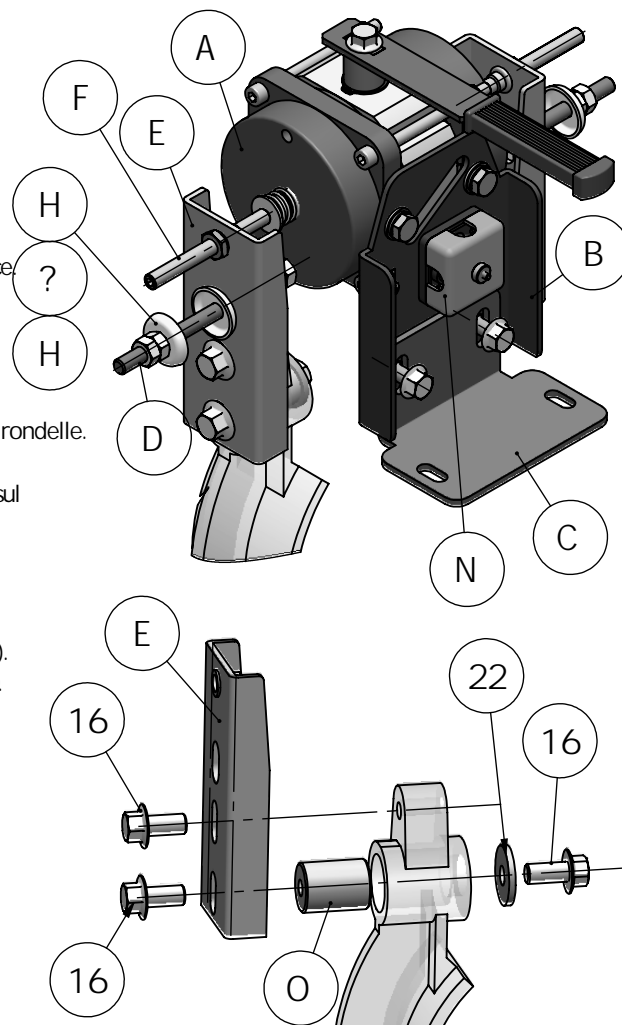
Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.
Togliere le molle di chiusura, i tiranti e le viti di regolazione apertura ganasce.

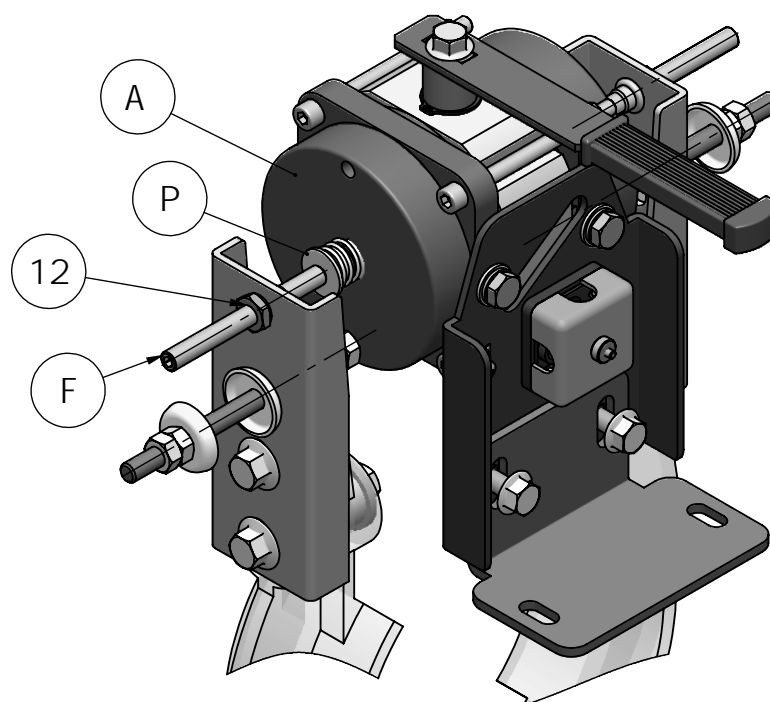
INSTALLAZIONE

- 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 ganaschia inserire la bussola (O) nella sede della molla
- Montare il blocchetto (E) fissandolo con 3 viti flang. M12x20 (vedi fig.)

- 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 M10x100 come viti 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	Ele ttromagne te E2 40Vcc	1
B	Supporto ele ttromagne te	1
C	Sta ffa di fissa ggio	1
D	Tira nte M10 x 160	2
E	Bloc chetto gana scia	2
F	Gra no es. inc M10x100 zinc.	5
G	Molla	2
H	Scodellino guida molla	4
I	Pia strina gana scia con inserto M10	2
L	Pia strina L=120	2
M	Micro conta tto	2
N	Morse ttiera 4 morse tti	1
O	Bussola foro M12	2
14	Vite TE M10x20 fla ngia ta	4
15	Vite TE M10x16	2
16	Vite TE M12x25 fla ngia ta	6
17	Dado es. M10 basso	7
18	Dado M10	8
20	Rose tta ela stica A 10 zinc.	2
21	Rose tta pia na 10,5x21	2
22	Rondella pia na 12x36 UNI 1751 zinc.	2
23	Vite TSP TCR 5X10 UNI 7688 zinc.	2
24	Tar ghe tta simbo lo 'TERRA'	1
25	Rondella den tella ta 5 zinc.	1
26	Vite TC TCR 5X12	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 M8 (D).

Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi (12) 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 (12).

Controllo della regolazione

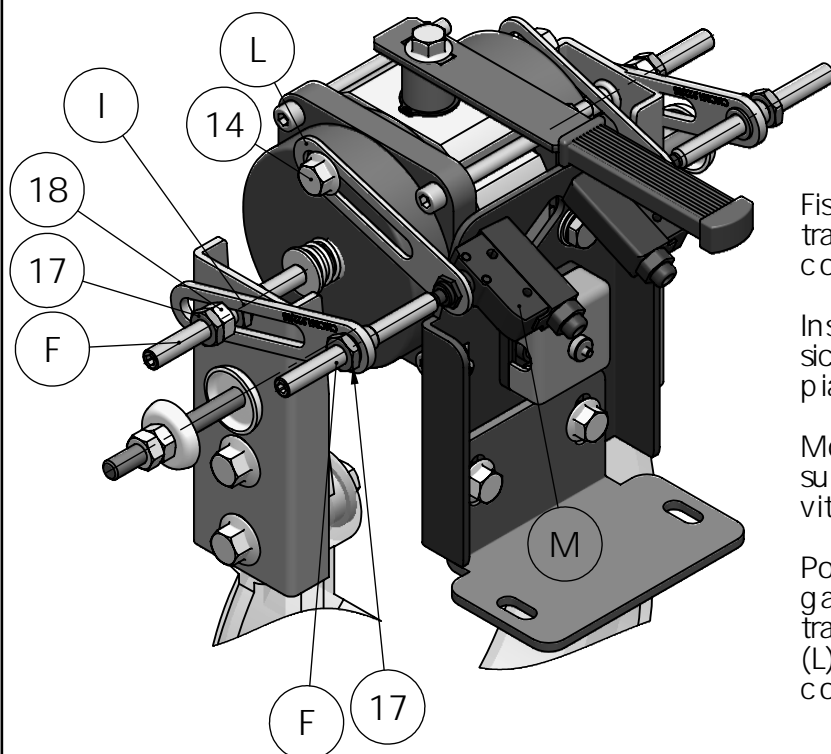
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce. Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

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 M10x100(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 ganascia con dado M10 (18) e tramite le asole delle piastrine (I) e (L) allineare il grano M10x100 (F) con il contatto (M).

La vite (F) deve azionare il contatto (M) senza sforzi.

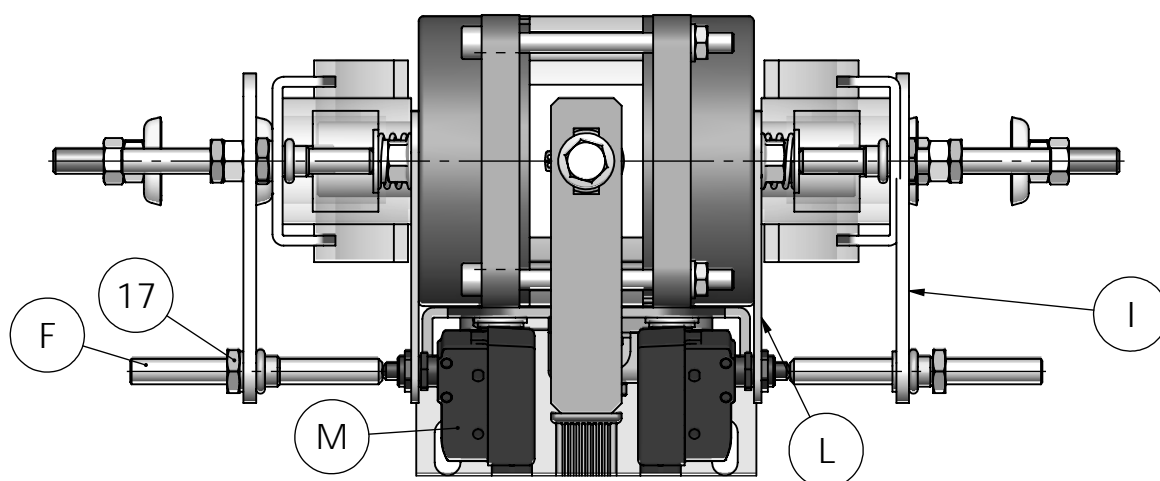
Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (18)(17) sulla ganascia e M10 (17) sulla vite che aziona il contatto

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 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.

I materiali riciclabili industrialmente utilizzati sono:

- Metalli: Acciaio (staffe, perni, molle e piastre), alluminio (blocchetti)
- Plastica: PA6 corpo contatti)