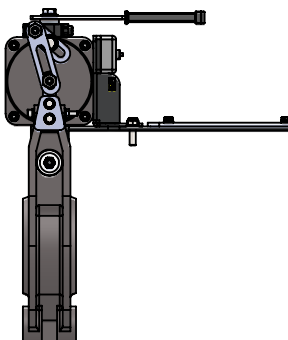
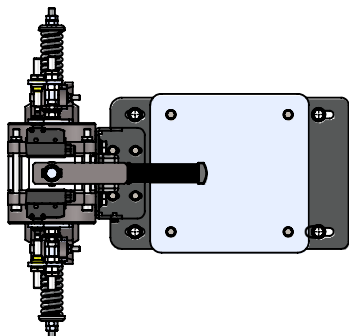


CODICE - 861.940 - 80Vcc



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

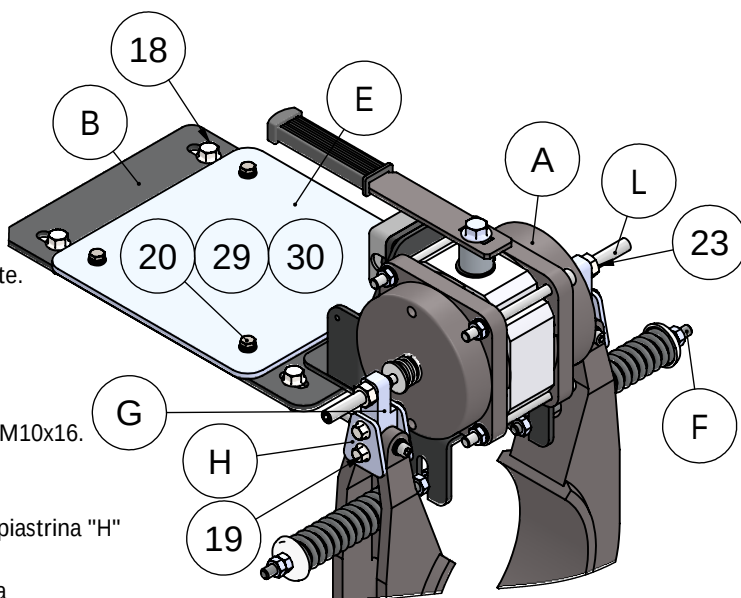
Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.
Rimuovere il coperchio della macchina.
Smontare le molle di chiusura CONSERVANDOLE e il tirante.

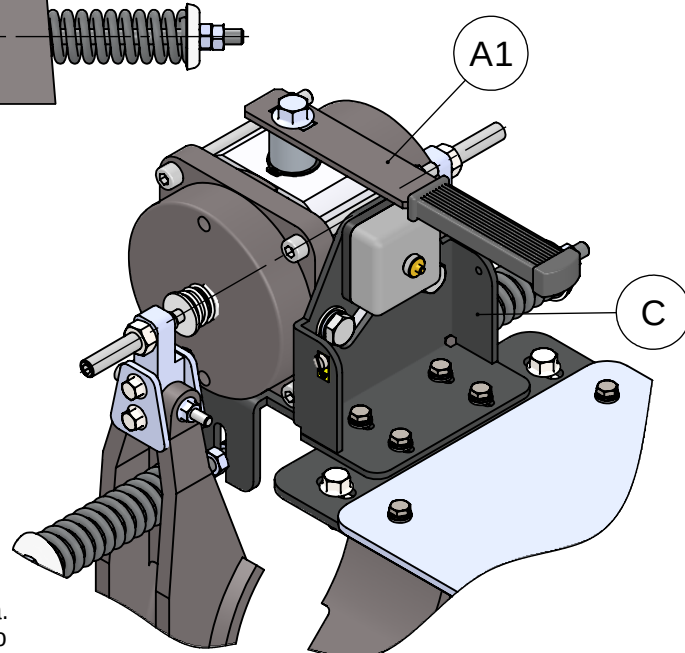
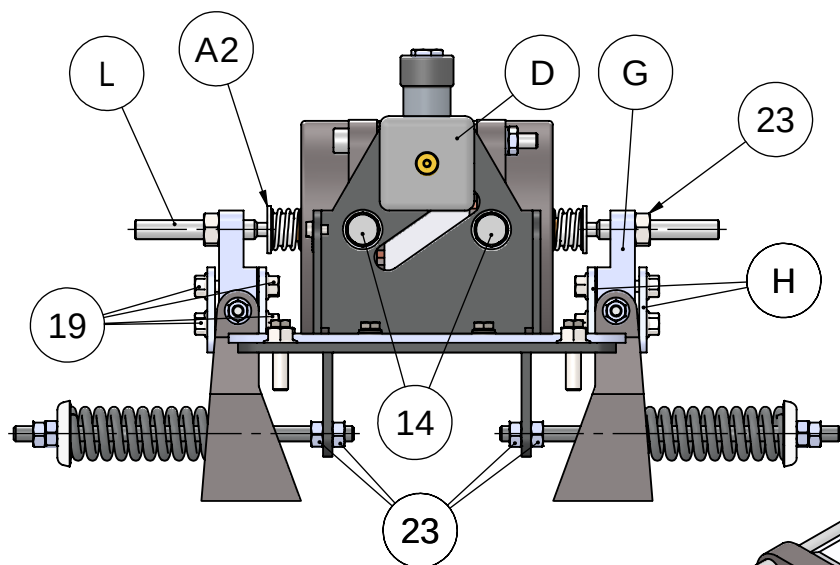
INSTALLAZIONE

- Montare la staffa "B" usando le viti in opera o le M8 x 25 fornite.
- Montare il nuovo coperchio "E" con viti M6x12 e relative rondelle e grower.
- Montare il supporto dell'elettromagnete "C" sulla staffa "B" con 4 viti M6x12 e relative rondelle e grower.
- Montare l'elettromagnete "A" sulla staffa "C" utilizzando 2 viti M10x16.
- Assemblare i blocchetti "G" su ciascuna ganasca (vedi pag.2), usando viti M6x60 e dado M6 flang.
- Applicare sia internamente che esternamente alla ganasca, la piastrina "H" sui fori del blocchetto "G" con viti flang. M6x12.
- Avvitare i grani di regolazione M10x50 "P" con dado di sicurezza sul blocchetto "G".
- Inserire il tirante "F" M8x130 sulle della staffa "B" con dado e controdado M8 facendolo passare nello stesso foro della ganasca del vecchio tirante.
- Montare le molle originali con i piattelli già presenti in opera o quelli forniti.
- Verificare che il movimento della ganasca in apertura e in chiusura non interferisca in alcun modo con il tirante "F".
- Montare la morsettiera sul supporto "C" e collegare i cavi dell'elettromagnete.
- Per la regolazione del freno vedi pag. 2
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.3

CONTENUTO CONFEZIONE

Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 80Vcc	1
B	Staffa di fissaggio	1
C	Supporto elettromagnete	1
D	Morsettiera 4 morsetti	1
E	Coperchio macchina	1
F	Tirante M8x180	2
G	Blocchetto ganasca	2
H	Piastrina anitrotazione blocchetto	4
I	Piastrina contatto	2
L	Grano E.I. punta cilindrica M10x50	4
M	Piastrina ganasca con inserto M10	2
N	Microcontatto	2
13	Vite TE M10x20 flangiata	2
14	Vite TE M10x16	2
17	Vite TSP TCR 5X10 UNI 7688 zinc.	2
18	Vite TE M8x25 flangiata DIN6921	4
19	Vite TE M6x12 flangiata DIN6921	8
20	Vite TE 6x12 UNI 5739 zinc.	8
21	Vite TC EI M6x60	2
22	Dado es. M10 basso	4
23	Dado M10	4
24	Dado esag. M8-6S zinc.	8
25	Dado esag. flang. M6-6S zinc.	2
26	Rosetta elastica A10 zinc.	2
27	Rosetta piana 10,5x21	2
29	Rosetta piana 6.4x12.5 zinc.	10
30	Rosetta elastica A6 zinc	10





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 M10x60 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 $\frac{3}{4}$ di giro (0.75÷1 mm).
- Bloccare con i dadi di sicurezza.

Controllo della regolazione

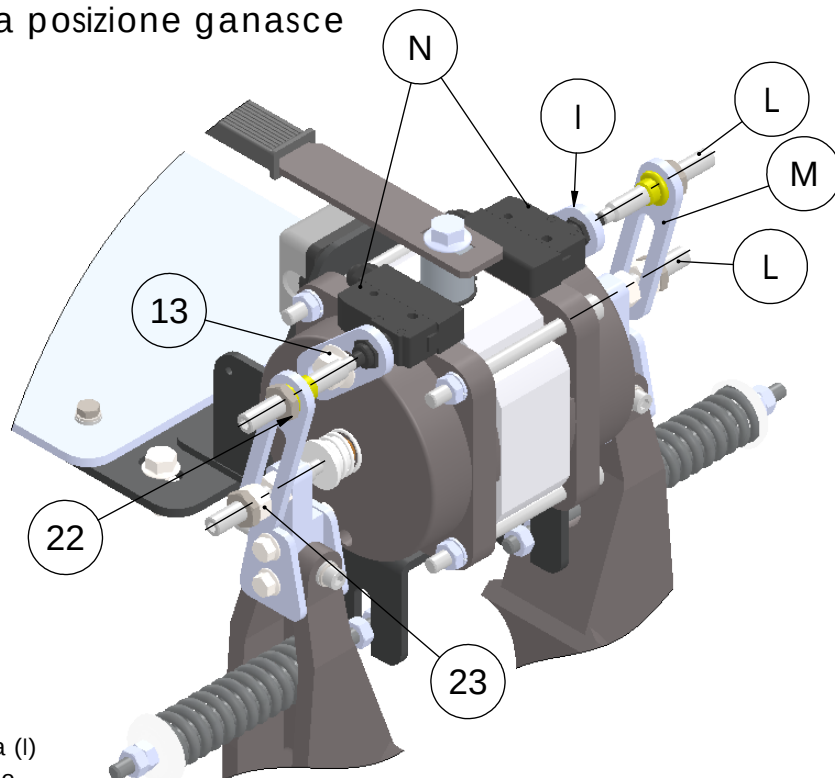
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

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 ganasce



Fissare i contatti (N) al foro della piastrina (I) tramite le ghiera in dotazione sul contatto. Inserire le i grani M10x50 e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina (M).

Posizionare la piastrina (M) sul grano di regolazione (L) e dado M10 con dado basso di sicurezza e tramite le asole delle piastrine allineare il grano M10x50 (L) con il contatto (N).

Il grano (L) deve azionare il contatto (N) senza sforzi.

Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (23) sulla ganascia e i dadi di sicurezza M10 (23) sulla vite che aziona il contatto e sulla ganascia.

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.

