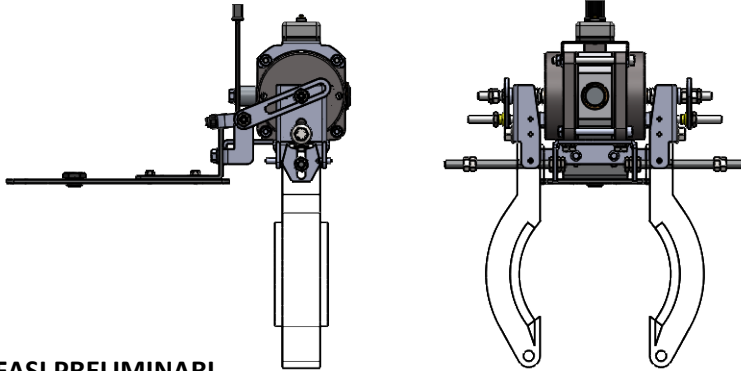


**COD: 861.912** - 60Vcc  
**861.912/1** - 80Vcc  
**861.912/2** - 48Vcc



### 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.

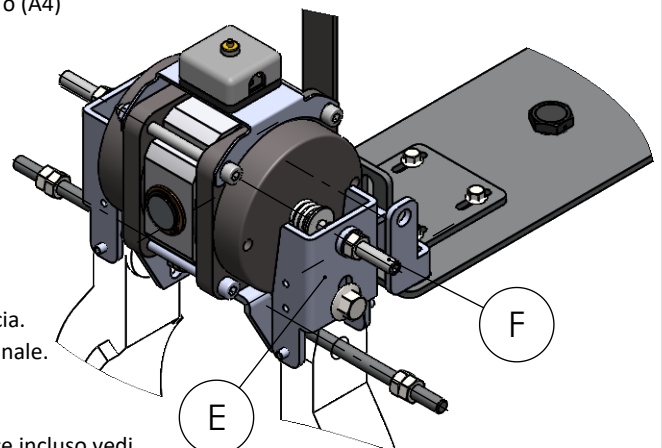
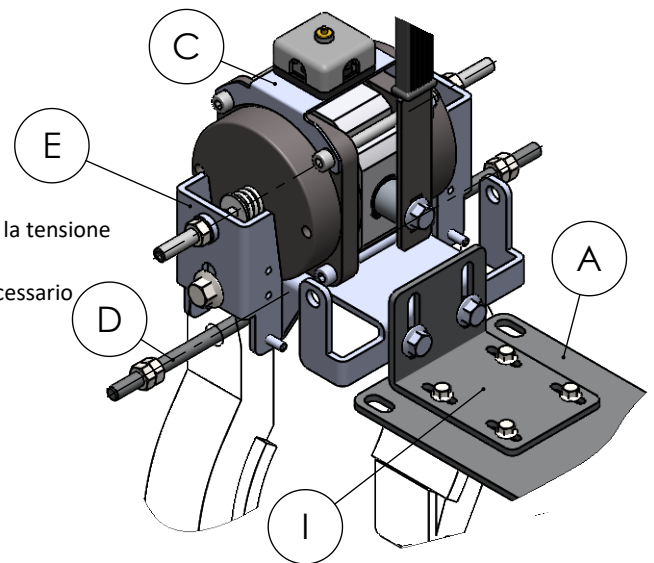
Misurare la lunghezza di compressione delle molle, il valore rilevato serve per il rimontaggio delle stesse senza modificare i valori di frenatura.

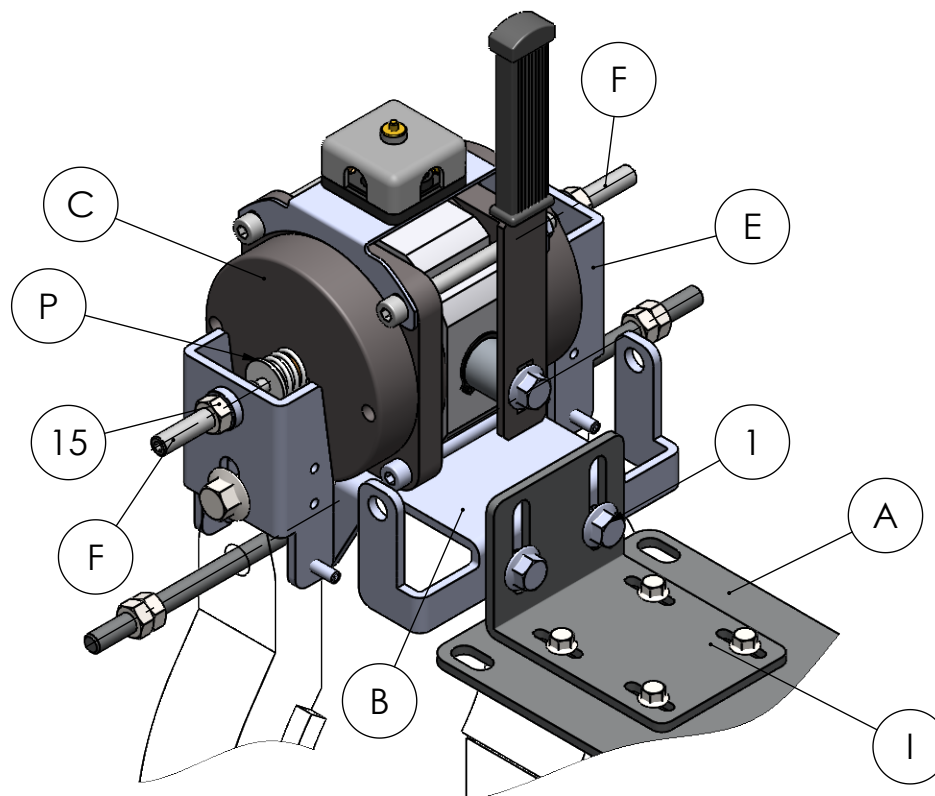
Togliere le molle di chiusura conservandole.

### INSTALLAZIONE

- In base al modello di argano scegliere la piastra adatta (A1), (A2), (A3) o (A4) usando le viti già in opera sull'argano.
- Montare la staffa asolata (I) sulla piastra (A) scelta con viti 4 viti M6
- Montare l'elettromagnete (C) sul supporto (B) con viti M10x16.
- Montare l'elettromagnete con il suo supporto (B) sulla staffa (I) utilizzando le 2 viti flang. M10x25 e regolando l'altezza desiderata.
- Inserire i tiranti (D) M10x160 nelle asole della staffa (B) bloccandoli in posizione con dadi e controdadi M10.
- Rimuovere la vite di regolazione M12 dalle ganasce e montare il blocchetto (E) con vite M12x25. Utilizzare grani M6x20 forniti come antirotazione avvitandoli nel blocchetto (E) fino in battuta sulla ganasce.
- Rimontare le molle e riportarle almeno al valore di compressione originale.
- Usare i grani M10x50 (F) 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
A1	Coperchio macchina - tipo R4 vecchio	1
A2	Coperchio macchina tipo R4 nuovo	1
A3	Coperchio macchina - R124	1
A4	Coperchio macchina - tipo R134	1
B	Supporto elettromagnete	1
C	Elettromagnete E2	1
D	Tirante M10 x 160	2
E	Blocchetto ganasce zincato	2
F	Grano E.I. punta cilindrica M10x50	6
G	Microcontatto MK-V11D10	2
H	Piastrina ganasce con inserto M10	2
I	Staffa asolata di fissaggio	1
13	Vite TE Flangiata M10X25 zinc.	2
14	Grano M6x20 con punta	4
15	Dado M10	8
16	Vite TE M12x25 flangiata	2
19	Dado es. M10 basso	12
20	Vite TE M10x16	2
23	Vite TE M6x12 flangiata DIN6921	4
24	Protezione VF MKCV11	2





## 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 (I).

### Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi (15)
- 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 (  $0.75 \pm 1$  mm).
- Bloccare con i dadi (15).

### Controllo della regolazione

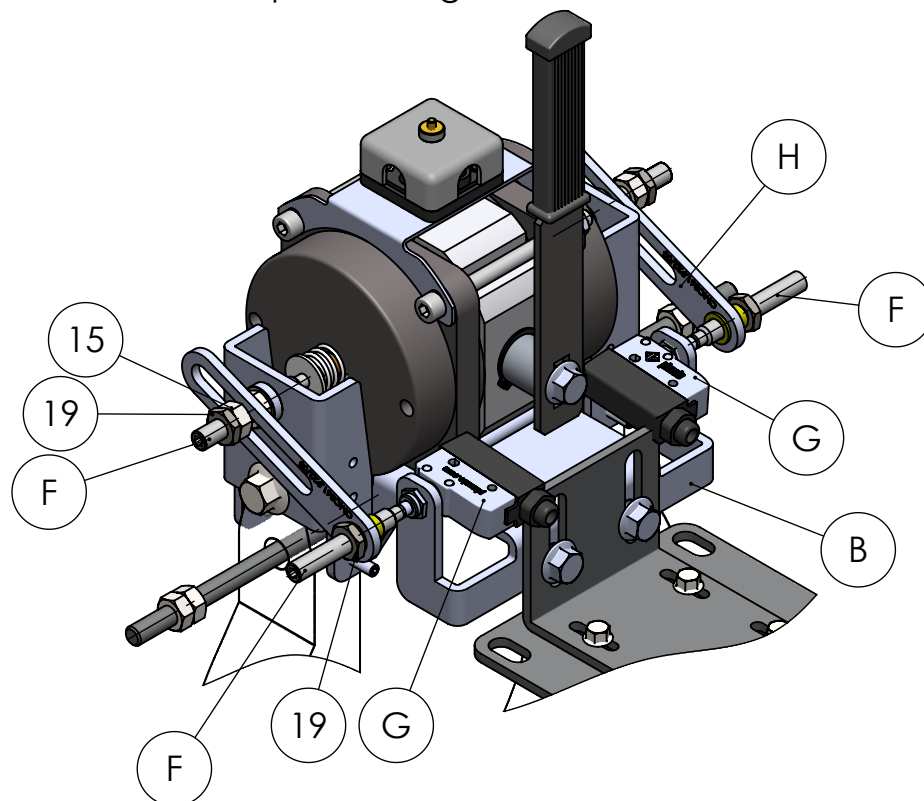
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.  
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

### 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 (G) al foro della staffa (B) tramite le ghiera in dotazione sul contatto.  
Inserire i grani M10x70 (F) e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina (H).  
Posizionare la piastrina (H) sul grano di apertura freno (F), con dado M10 (15) e tramite  
le asole delle piastrine allineare la vite M10x70 (F) con il contatto (G).

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

Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (15) sulla ganascia e dado basso di sicurezza (19) sulla vite che  
azionata il contatto.

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.

