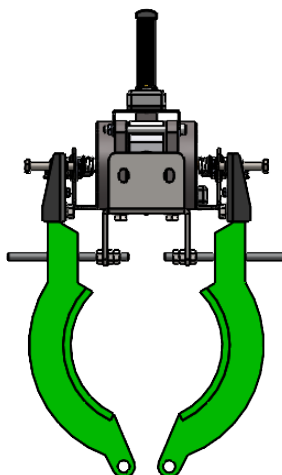
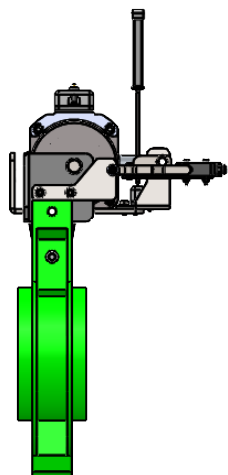


CODICE: 830.905 - 60Vcc



CONTENUTO CONFEZIONE

Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 - 60V	1
B	Supporto elettromagnete	1
D	Tirante M10x160	2
E	Blocchetto DX ganaschia	1
F	Blocchetto SX ganaschia	1
G	Gruppo contatti Sx	1
H	Gruppo contatti Dx	1
L	Supporto contatti	1
M	Morsettiera	1
N	Piastrina contatti	2
Q	Vite TE M10 x 60	2
R	Dado M10	8
14	Dado flag. M6	4
16	Vite flang. M6x16	3
18	Targhetta simb. 'TERRA'	1
19	Vite M12x30	2
20	Vite TCEI M6x20	4
21	Rosetta piana 6,4x12,5	4
22	Grower A6	4
23	Vite TC M5x8	1
26	Vite TPS M5x8	2
24	Vite TE M10x25	2

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

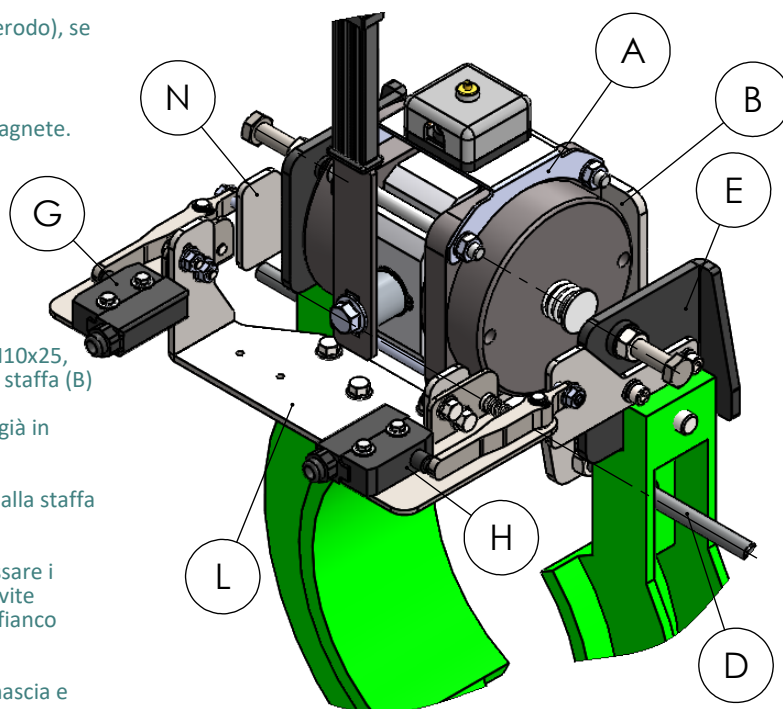
Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.

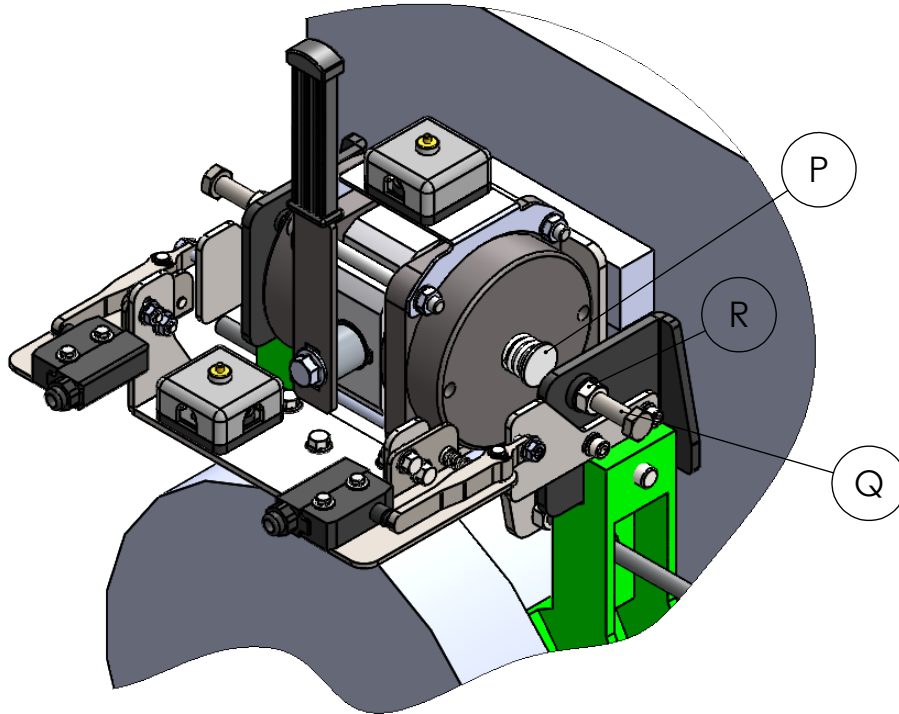
Misurare la lunghezza di compressione delle molle, il valore rilevato serve per il rimontaggio delle stesse senza modificare i valori di frenatura.

Togliere le molle di chiusura conservandole.

INSTALLAZIONE

- Montare l'elettromagnete (A) sulla staffa (B) con 2 viti M10x25, Inserendo le viti già in opera sull'argano nelle asole della staffa (B)
- Montare la staffa (B) con l'elettromagnete usando le viti già in opera sull'argano.
- Inserire su entrambi i lati i tiranti (D) M10x160 e fissarlo alla staffa "B" con dado e controdado.
- Rimuovere la vite di regolazione M10 dalle ganasce, e fissare i blocchetti (E) e (F) sulla parte interna della ganaschia con vite M12x30, portando il bordo del blocchetto in battuta sul fianco della ganaschia dal lato della macchina.
- Inserire la piastrina (N) portandola in appoggio sulla ganaschia e fissarla con dadi e viti TCEI M6x20.
- Montare sui blocchetti (E) e (F) le viti M10x60 di regolazione del freno e fissarle con dadi M10 di sicurezza
- Rimontare le molle e portarle al valore di compressione originale.
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.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 M10 (I).

Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi (R) di entrambe le ganasce.
- Svitare le viti di regolazione (Q) 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 (Q) portandole a contatto del puntale (P).
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione orizzontale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione (Q) contro i puntali (P) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75÷1 mm).
- Bloccare con i dadi di sicurezza.

Controllo della regolazione

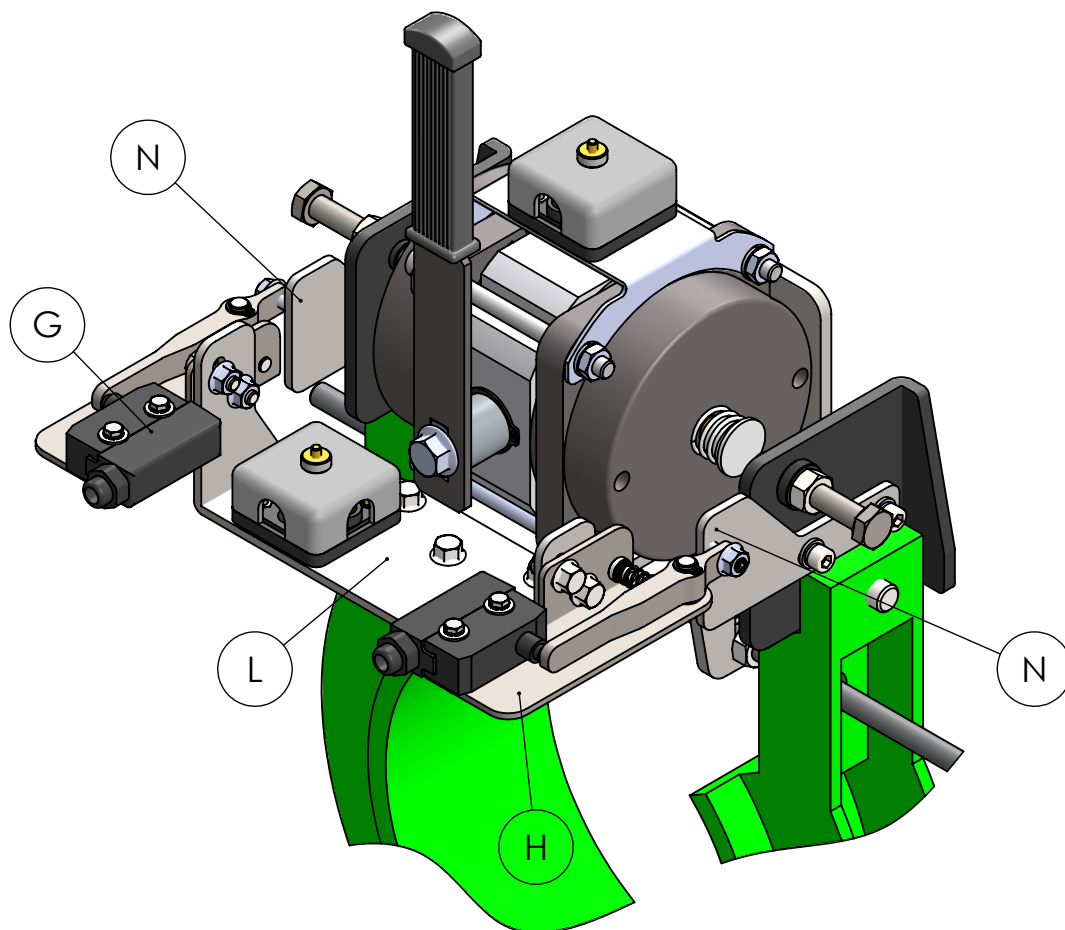
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

Controllo periodico del freno

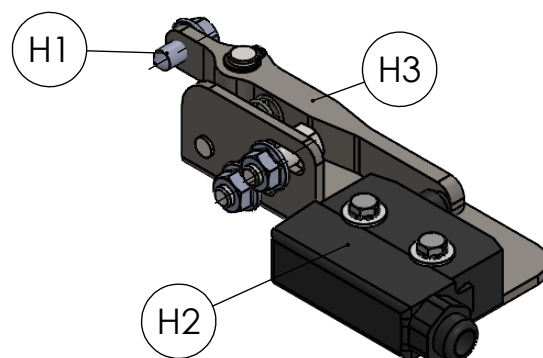
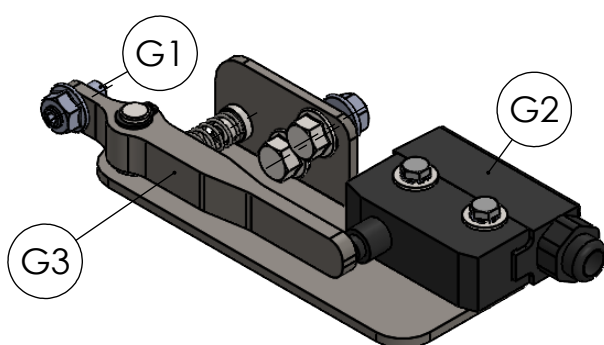
In funzione della tipologia dell'impianto e comunque almeno ogni 2 mesi controllare la regolazione del freno e l'usura dei ferodi e lubrificare i perni di guida dei puntali.

Con la leva di apertura manuale in posizione di orizzontale (freno CHIUSO) spingere i puntali (P) contro il corpo magnete.
Se la distanza tra puntale (P) e vite di regolazione (Q) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

Contatti per il controllo della posizione ganasce



Fissare i gruppi contatti (G) e (H) alla staffa (L) tramite viti e dadi flangiati M6. Se necessario rimuovere la leva (G3)(H3) togliendo il seeger e facendo attenzione a non perdere la molla.



I grani (G1) e (H1) devono lavorare contro le piastine (N) e vanno regolate in modo da azionare i contatti (G2) e (H2) 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.