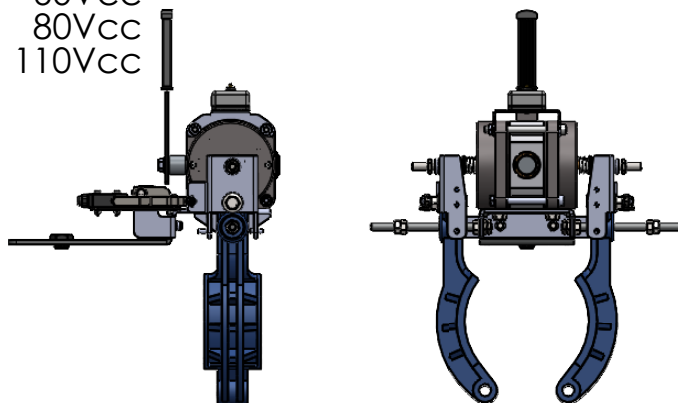


CODICE

- 865.902** - 48Vcc
- 865.902/1** - 60Vcc
- 865.902/2** - 80Vcc
- 865.902/3** - 110Vcc



Pos.	Descrizione	Q.tà
A1	Coperchio macchina	1
B	Supporto elettromagnete	1
C	Elettromagnete E2 - freno 60V	1
D	Tirante M10 x 160	2
E	Blocchetto ganasce con inserto	2
F	Vite TE 10X50 UNI 5739-8.8 zinc.	3
G	Gruppo contatto DX	1
H	Gruppo contatto SX	1
L	Piastrine ganasce	2
10	Vite TE M10x20 flangiata	4
11	Grano M6x20 con punta	4
12	Dado M10	6
13	Vite TE M12x25 flangiata DIN6921	2
14	Vite TE M6x12 flangiata DIN6921	4
16	Dado es. M10 basso	6
17	Mastice PIK 65ml	1

FASI PRELIMINARI

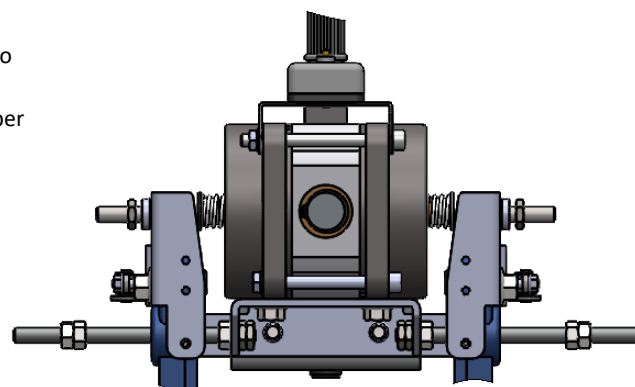
Sicurezza

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.

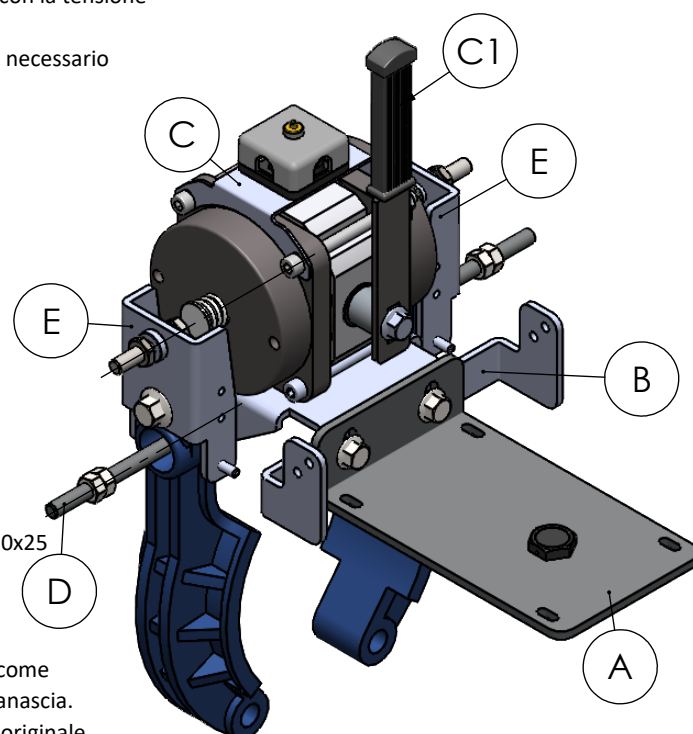
Controllare lo stato di usura della guarnizione frenante (ferodo), se necessario provvedere alla sostituzione.

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.

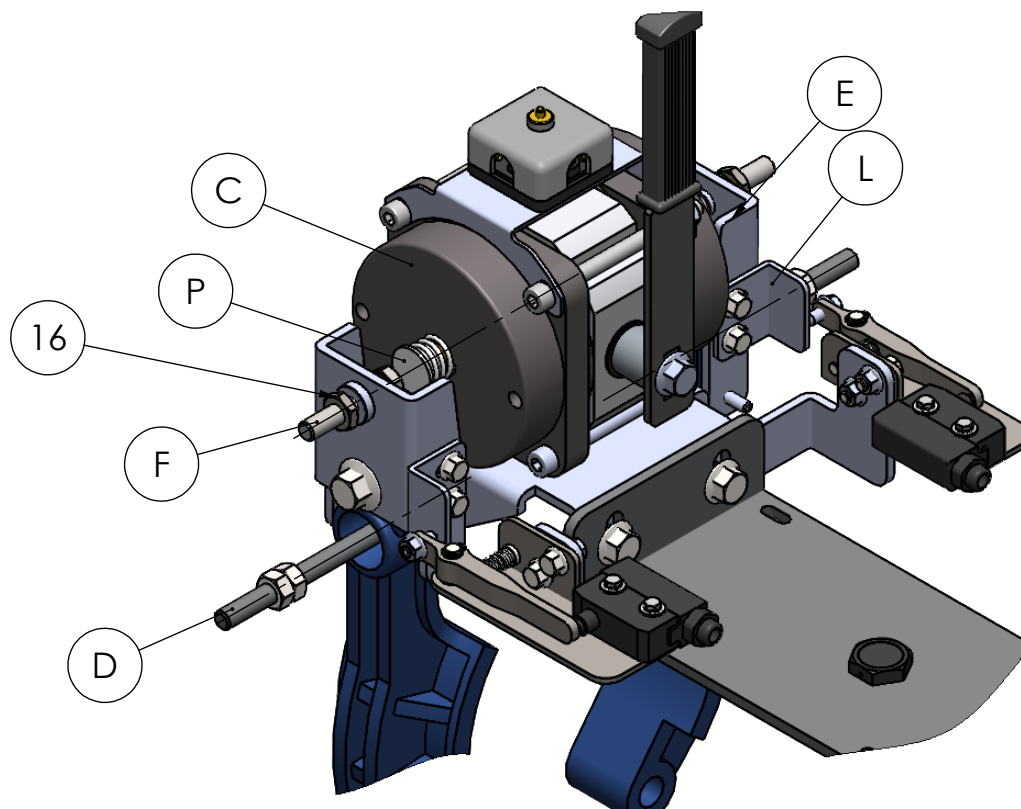
Togliere le molle di chiusura conservandole.



INSTALLAZIONE

- Applicare il sigillante fornito sul baty superiore della macchina e montare la staffa "A" usando le viti già in opera sull'argano.
- Montare l'elettromagnete "C" sulla staffa "B" con le viti M10x25.
- Montare la staffa "B" sulla staffa "A" utilizzando le 2 viti flang. M10x25
- Inserire i tiranti "D" M10x160 nelle asole della staffa "B" bloccandoli in posizione con dadi e controdadi M10.
- Rimuovere le vite di regolazione M12 dalle ganasce e montare il blocchetto "E" con vite M12x25. Utilizzare i grani M6x20 forniti come antirotazione avvitando nel blocchetto "E" fino in battuta sulla ganasce.
- Rimontare le molle e riportarle almeno al valore di compressione originale.
- Usare le viti fornite M10x50 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



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 (16) 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 (C1) 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

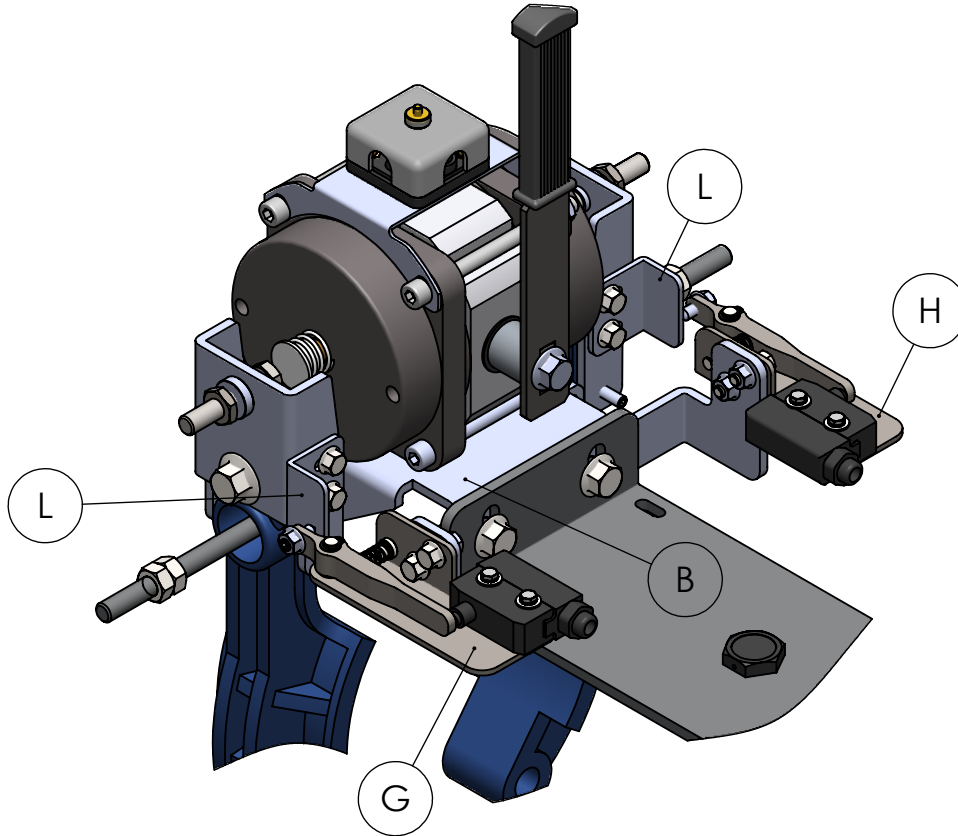
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
 Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

Controllo periodico del freno

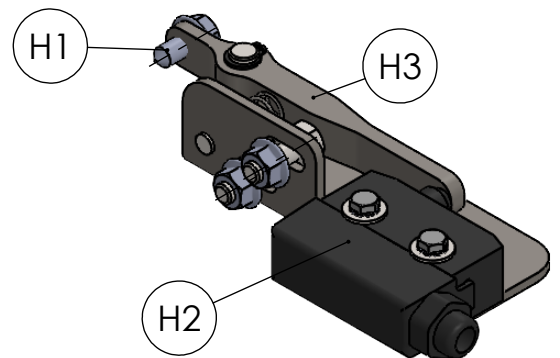
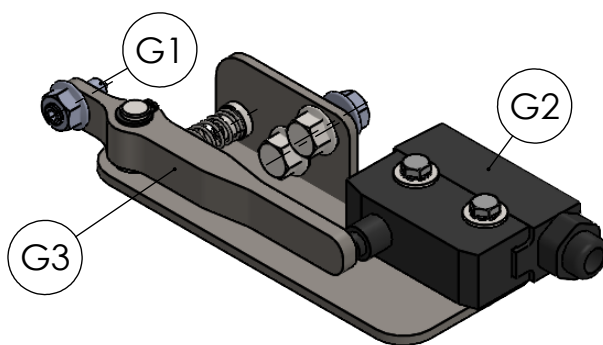
In funzione della tipologia dell'impianto e comunque almeno ogni 2 mesi controllare la regolazione del freno e l'usura dei ferodi e lubrificare i perni di guida dei puntali.

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 gruppi contatti (G) e (H) alla staffa (B) 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 piastrine "L" 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.