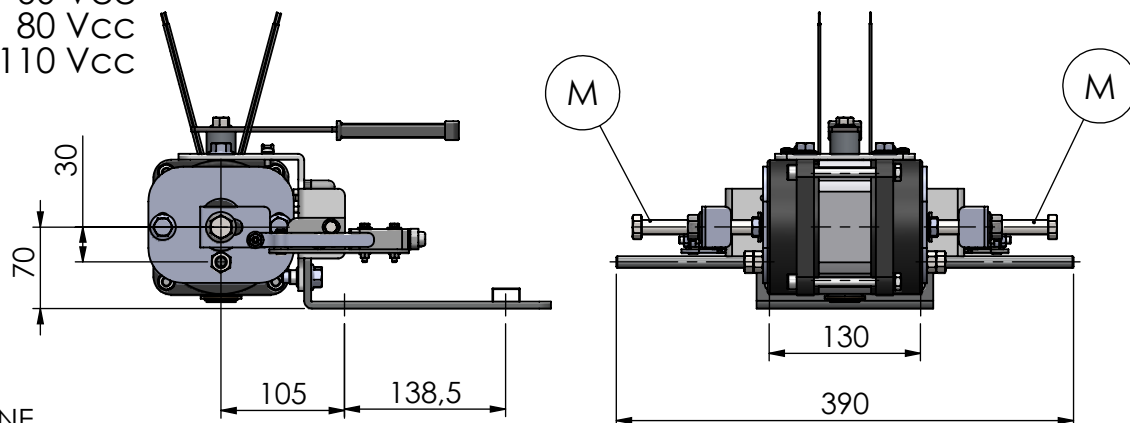


CODICI

865.900 : 48 Vcc
865.900/1 : 60 Vcc
865.900/2 : 80 Vcc
865.900/3 : 110 Vcc



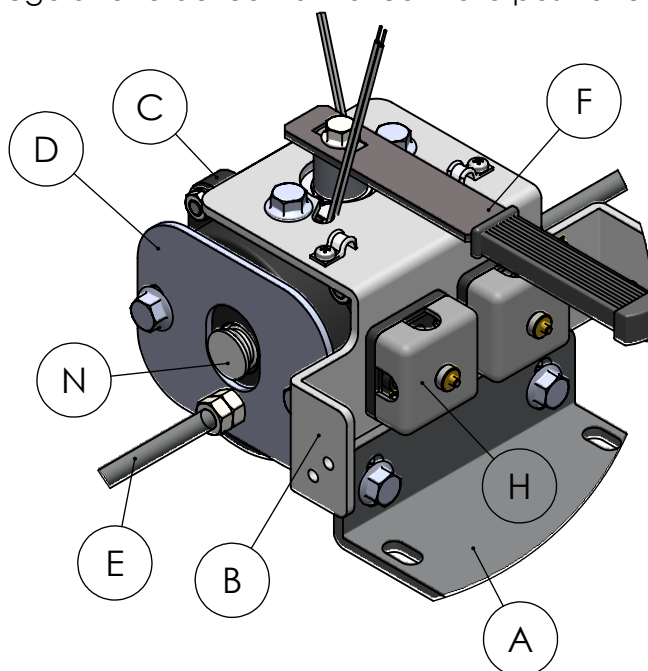
INSTALLAZIONE

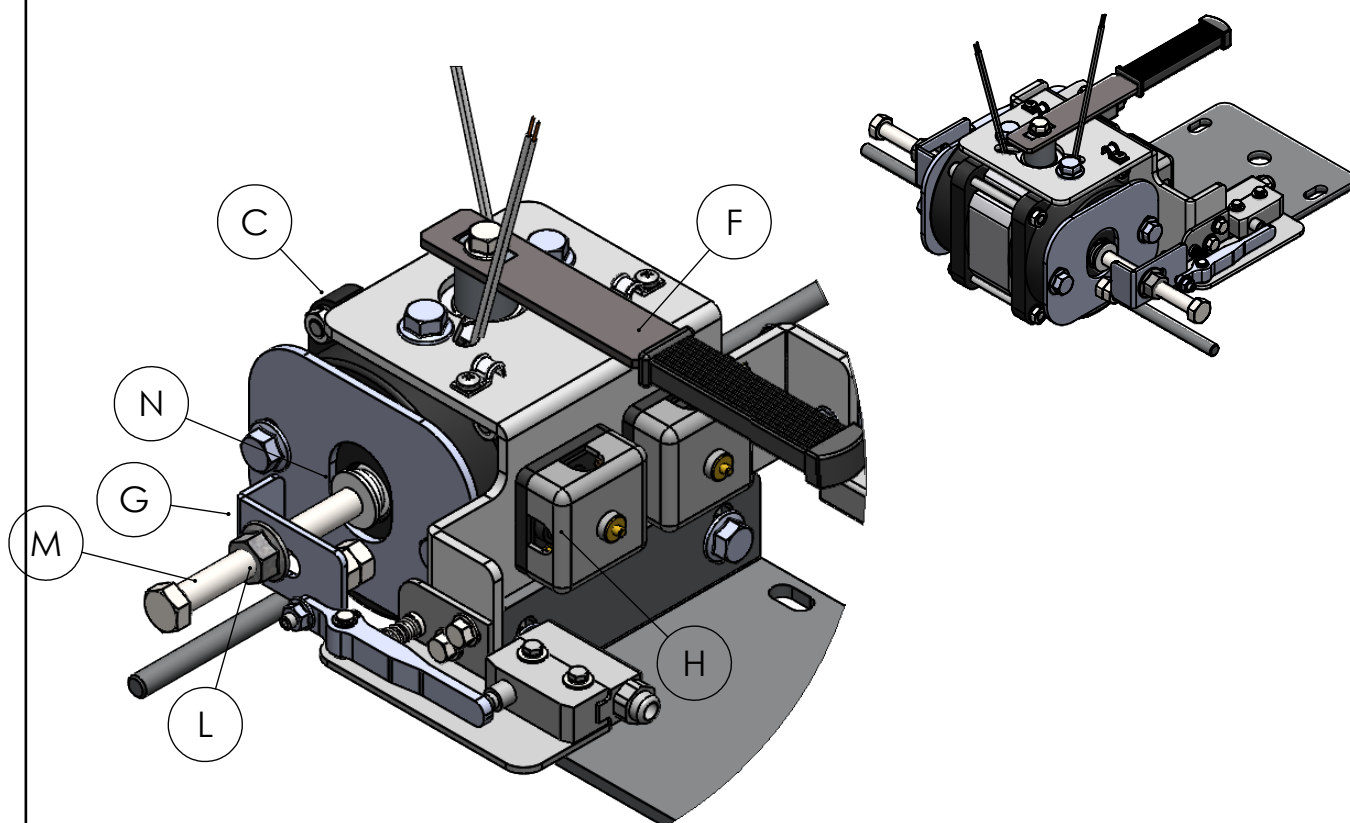
In accordo con le procedure aziendali sulla sicurezza, mettere fuori servizio l'impianto e assicurarsi che durante le fasi di lavoro siano prese tutte le precauzioni per impedire i movimenti incontrollati ed imprevisti dell'impianto.

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

Smontare l'elettromagnete esistente, conservare le molle di azionamento ganasce.

- Applicare il sigillante fornito sul baty superiore della macchina e montare la staffa "A" usando le viti già in opera sull'argano.
- Montare la staffa "B" sulla staffa "A" utilizzando 2 viti M10x25
- Montare sulla staffa "B" l'elettromagnete "C" con le viti M10x16 dopo aver tolto la leva per la manovra a mano "F".
- Montare il tirante "E" M10x130 su ciascuna piastra "D" con un dado di sicurezza M10
- Montare le piastre "D" complete di tiranti sull'elettromagnete utilizzando le viti M10x25
- Rimuovere la vite di regolazione M12 dalle ganasce, sostituirle con le viti M12x90 "M" fornite inserendo piastrina "G" e il dado di sicurezza M12 sul lato esterno della ganascia (le piastrine devono essere montate rivolte verso il motore).
- Rimontare le molle e portarle al valore di compressione originale.
- Collegare in parallelo (Rosso con Rosso e Bianco con Bianco) i fili delle bobine alla morsettiera "H". Collegare il supporto "A" alla linea di terra. Terminare il cablaggio.
- 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 (L) di entrambe le ganasce.
- Svitare le viti di regolazione (M) lasciando uno spazio di 4-5 mm tra la testa delle viti e il puntale (N).
- 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 (M) portandole a contatto del puntale (N).
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione orizzontale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione (M) contro i puntali (N) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75 ± 1 mm).
- Bloccare con i dadi (L).

Controllo della regolazione

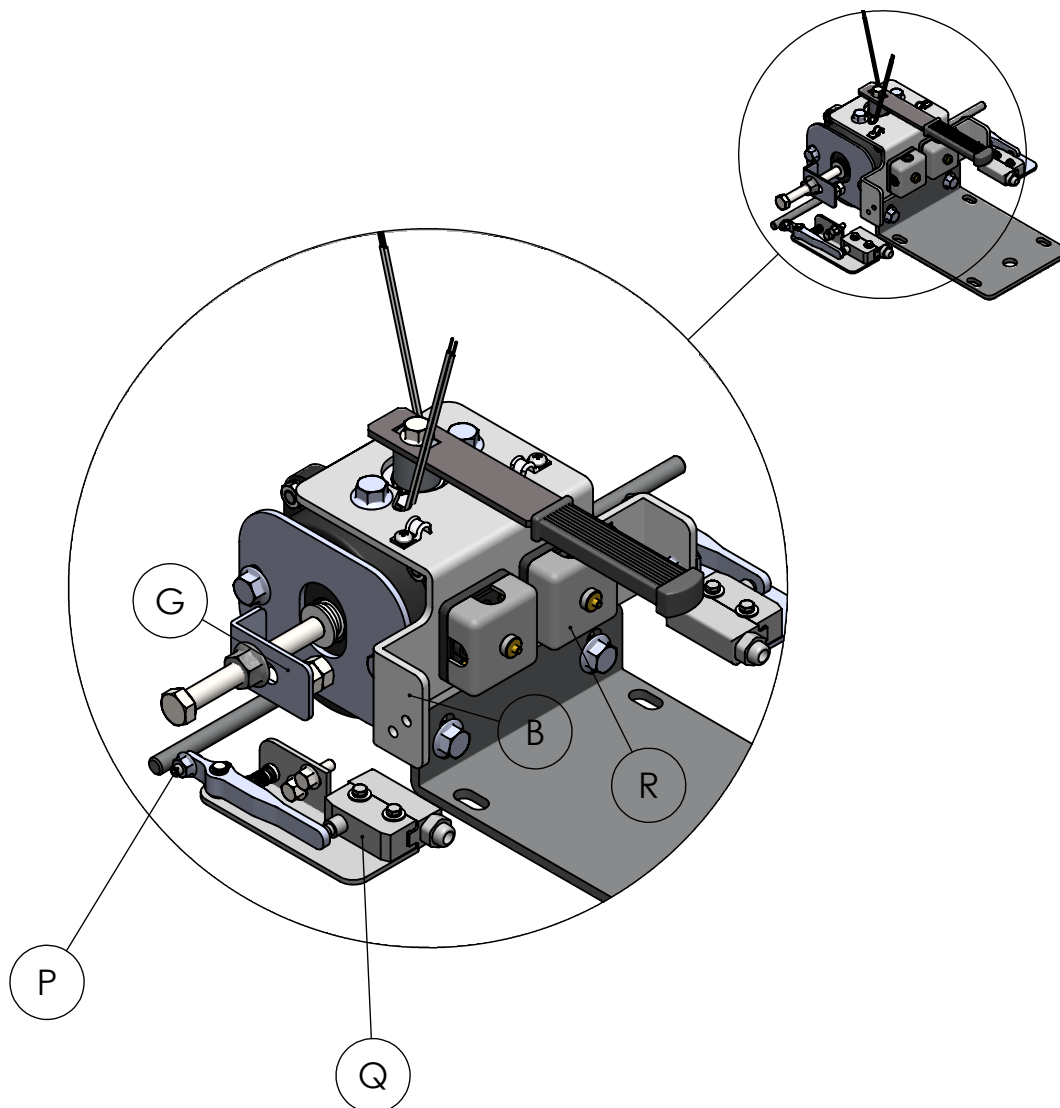
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

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 (N) contro il corpo magnete.
Se la distanza tra puntale (N) e vite di regolazione (M) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

Contatti per il controllo della posizione ganasce



Il KIT è spedito parzialmente smontato e viene fissato tramite le viti e dadi M6 al supporto dell'elettromagnete (B).

Le viti (P) devono lavorare contro le piastrine (G) e vanno regolate in modo da azionare i contatti (Q) senza sforzi.

Montare la seconda morsetteria (R).

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.