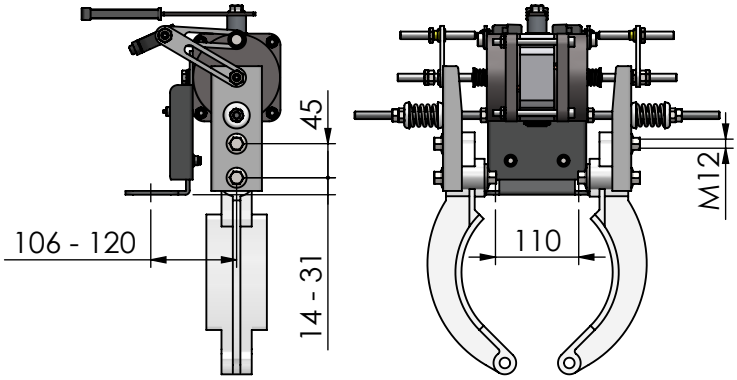
TELCAL S.r.l.
23807 - MERATE - LC
Via Enrico Fermi, 31
ITALIA

FRENO UNI EN 81-20
Argano SASSI serie MB__ e RF__
Elettromagnete con nuclei indipendenti e contatti controllo posizione ganasce

COD: 861.935 - 40Vcc
861.935/1 - 60Vcc
861.935/2 - 80Vcc



Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 40Vcc	1
B	Supporto elettromagnete	1
C	Staffa di fissaggio	1
D	Tirante M10 x 160	2
E	Blocchetto ganascia	2
F	Grano es. inc M10x100 zinc.	5
G	Molla	2
H	Scodellino guida molla	4
I	Piastrina con inserto M10	2
L	Piastrina L=120	2
M	Microcontatto	2
N	Morsettiera 4 morsetti	1
O	Bussola foro M12	2
14	Vite TE M10x20 flangiata	4
15	Vite TE M10x16	2
16	Vite TE M12x25 flangiata	6
17	Dado es. M10 basso	7
18	Dado M10	8
20	Rosetta elastica A10 zinc.	2
21	Rosetta piana 10,5x21	2
22	Rondella piana 12x36 UNI 1751 zinc.	2
23	Vite TSP TCR 5X10 UNI 7688 zinc.	2
24	Targhetta simbolo 'TERRA'	1
25	Rondella dentellata 5 zinc.	1
26	Vite TC TCR 5X12	1

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA TELCAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE E DI DIVULGAZIONE
(Art. 2-99 Legge 22-4-1941 N°633)

FASI PRELIMINARI

Sicurezza

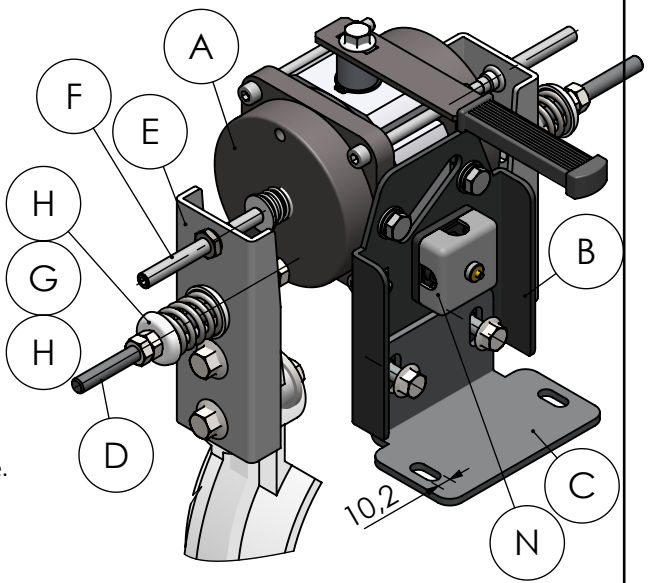
In accordo con le procedure aziendali sulla sicurezza, mettere fuori servizio l'impianto.
Assicurarsi che, durante le fasi di lavoro, siano prese tutte le precauzioni per impedire i movimenti incontrollati ed imprevisti dell'impianto.
Come minimo rispettare le seguenti precauzioni:
- posizionare il contrappeso 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.

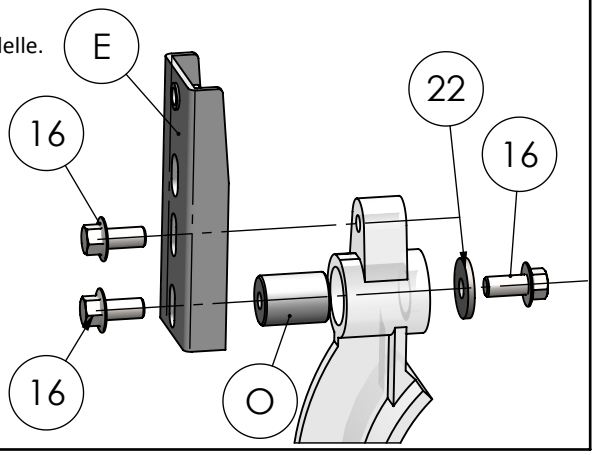
Preparazione dell'argano

Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.
Togliere le molle di chiusura, i tiranti e le viti di regolazione apertura ganasce.

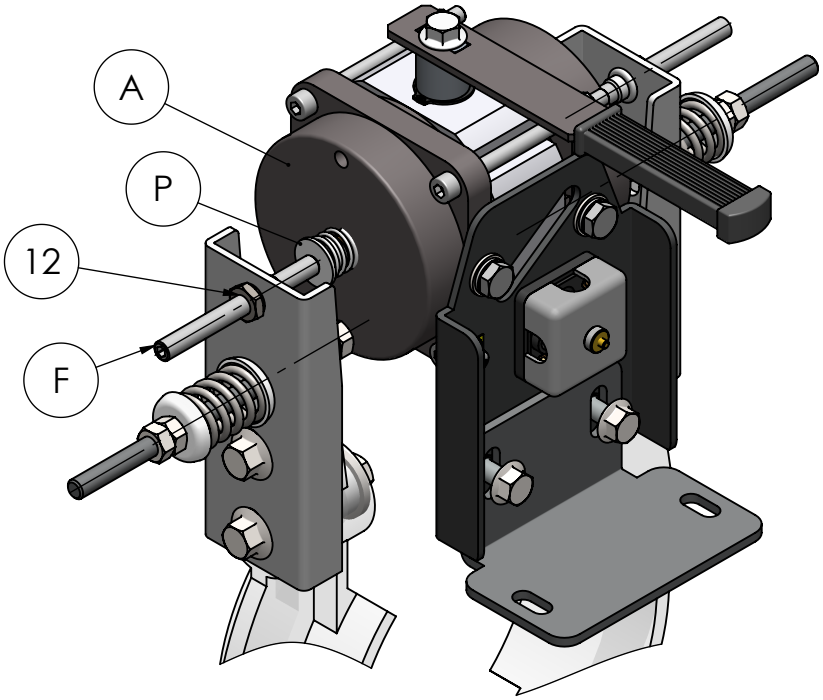


INSTALLAZIONE

- Montare il supporto (C) usando le viti già in opera sull'argano.
- Montare l'elettromagnete (A) sulla staffa (B) con le viti M10x16 e relative rondelle.
- Montare la morsettiera (N) e collegare i fili dell'elettromagnete.
- Utilizzando 2 viti flang. M10x25 montare la staffa (B) con l'elettromanete sul supporto (C).
- Su ciascuna ganascia inserire la bussola (O) nella sede della molla
- Montare il blocchetto (E) fissandolo con 3 viti flang. M12x20 (vedi fig.)



basso M10 di sicurezza, montarli nel foro sul corpo dell'elettromagnete (A).
- Montare le molle (G) con i rispettivi piattelli (H) e dado e controdado M10.
- Usare i grani M10x100 come vite 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 M8 (D).

Regolazione della corsa ganasce

- Allentare i dadi (12) 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 (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÷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 6 mesi controllare la regolazione del freno e l'usura dei ferodi e lubrificare i perni di guida dei puntali .

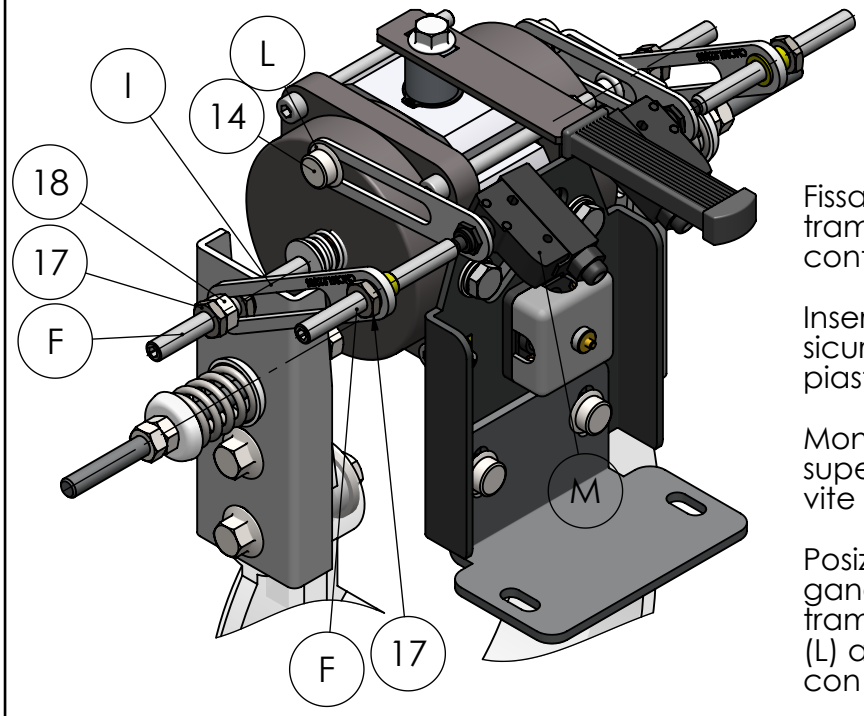
Con la leva di apertura manuale in posizione di orizzontale (freno CHIUSO) spingere i puntali (P) contro il corpo magnete.
Se la distanza tra puntale (P) e vite di regolazione (F) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA TELCAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE E DI DIVULGAZIONE
(Art. 2.99 Legge 22-4-1947 N°633)

TELCAL S.r.l.
23807 - MERATE - LC
Via Enrico Fermi, 31
ITALIA

FRENO UNI EN 81-20
Argano SASSI serie MB__ e RF__
Elettromagnete con nuclei indipendenti
e contatti controllo posizione ganasce

Contatti per il controllo della posizione ganasce



Fissare i contatti (M) alla iastrina (L) tramite le ghiere in dotazione sul contatto.

Inserire i grani M10x100(F) e dado di sicurezza nell'inserto filettato della piastrina (I).

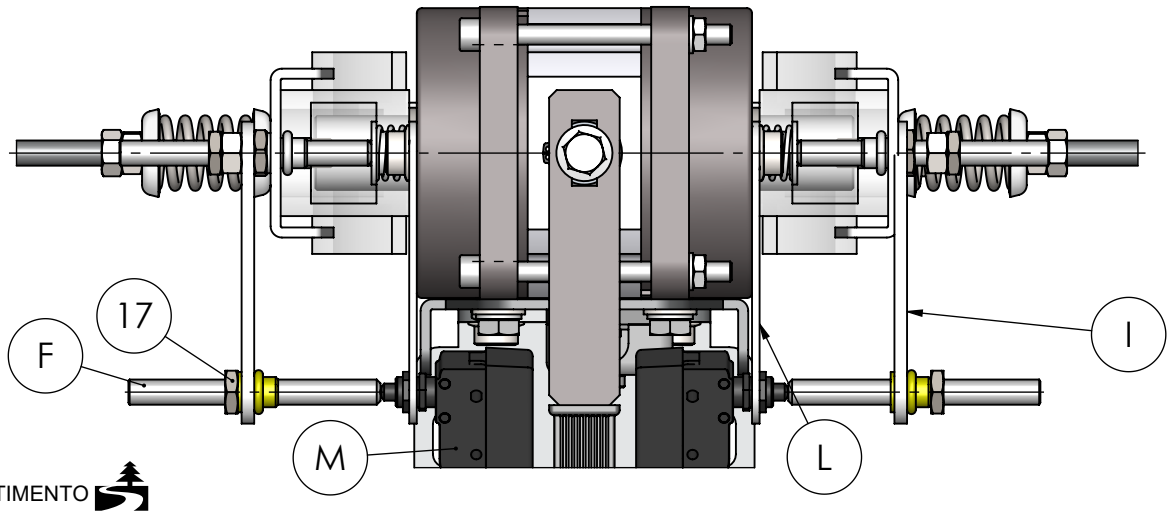
Montare la piastrina (L) sul foro superiore dell'elettromagnete con vite flang. M10x25(14)

Posizionare la piastrina (I) sulla ganascia con dado M10 (18) e tramite le asole delle piastrine (I) e (L) allineare il grano M10x100 (F) con il contatto (M).

La vite (F) deve azionare il contatto (M) senza sforzi.
Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (18)(17) sulla ganascia e M10 (17) sulla vite che aziona 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.



SMALTIMENTO

Il materiale di imballo è riciclabile (cartone e PE), rispettare le normative locali per lo smaltimento.
In caso di smaltimento separare i diversi materiali per ottimizzare il riciclaggio.
I materiali riciclabili industrialmente utilizzati sono:
- Metalli: Acciaio (staffe, perni, molle e piastre), alluminio (blocchetti)
- Plastica: PA6 corpo contatti)

QUESTO DISEGNO E' DI PROPRIETA' DELLA TELCAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE E DI DIVULGAZIONE
(Art. 2-99 Legge 22-4-1941 N°633)