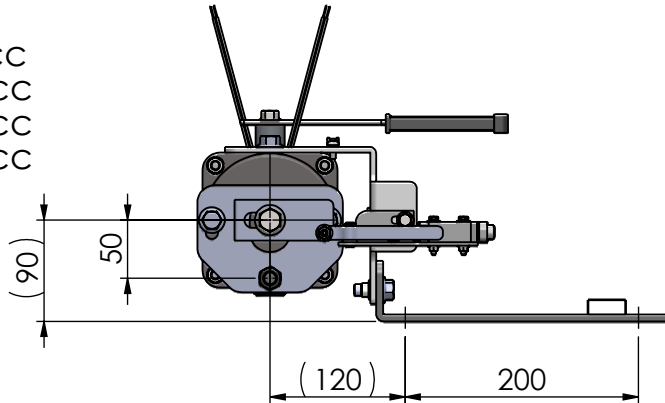


CODICI

865.903 : 48 Vcc
865.903/1 : 60 Vcc
865.903/2 : 80 Vcc
865.903/3 : 110 Vcc



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.

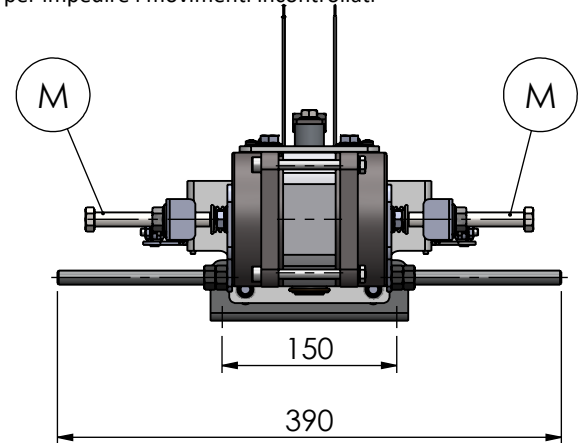
Come minimo rispettare le seguenti precauzioni:

- 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 dalla morsettieria.

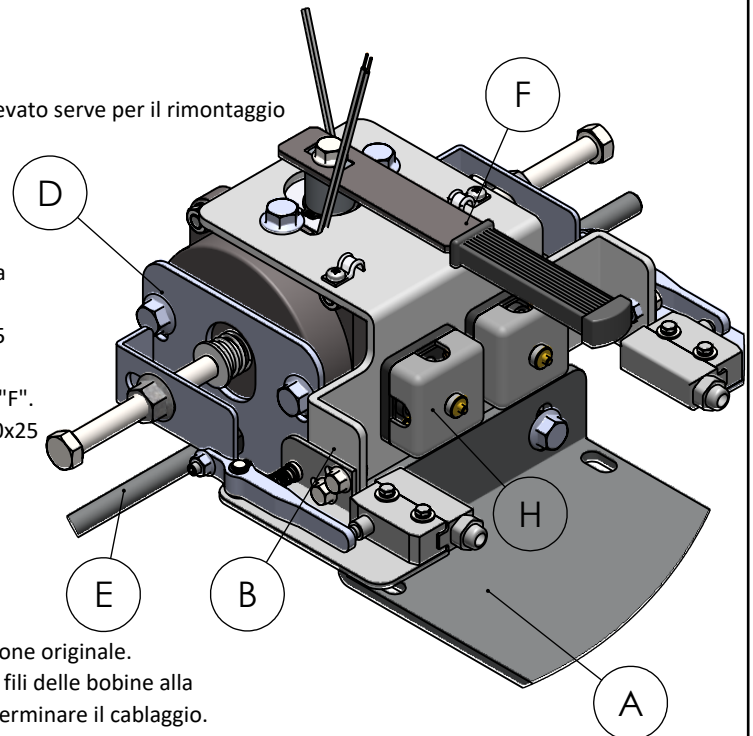
Togliere l'elettromagnete e il dispositivo di apertura manuale.

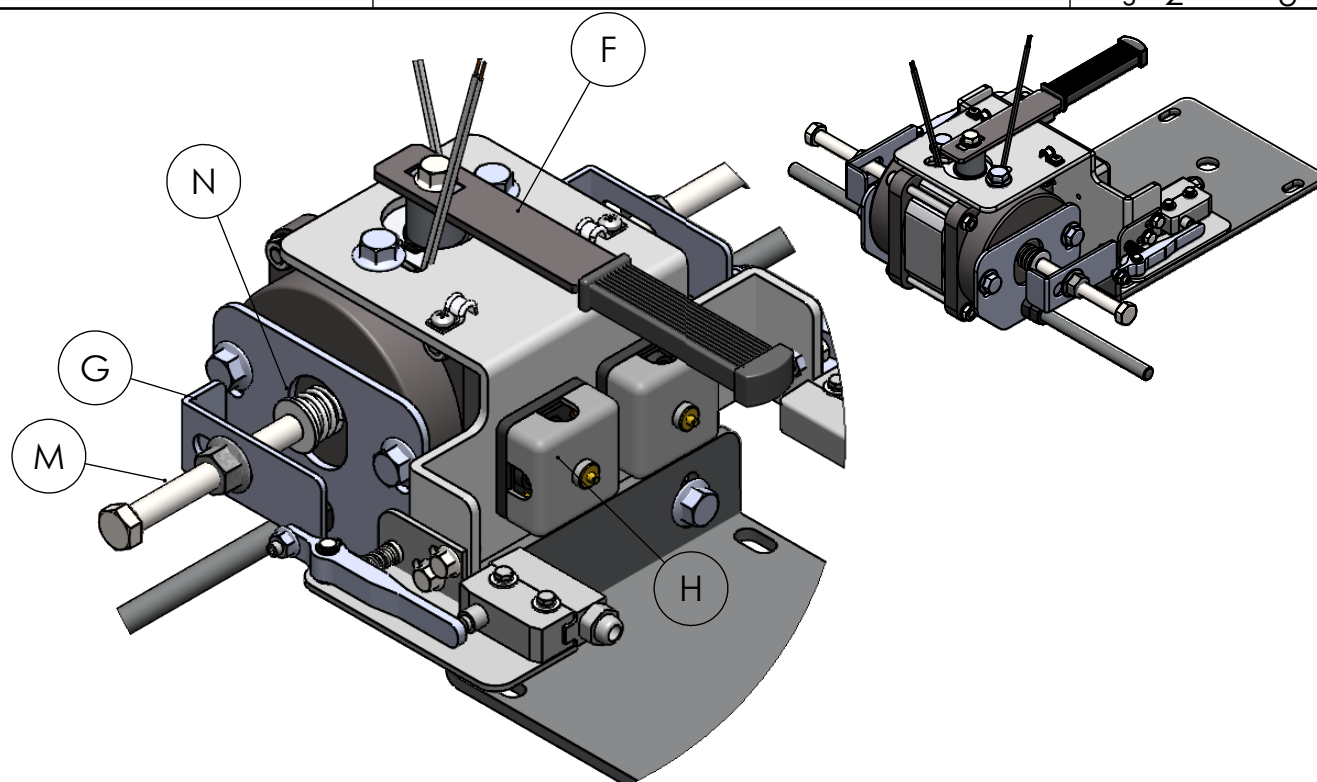
Misurare la lunghezza di compressione delle molle, il valore rilevato serve per il rimontaggio delle stesse senza modificare i valori di frenatura.

Togliere tiranti e 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 la staffa "B" sulla staffa "A" utilizzando 2 viti M10x25
- Montare sulla staffa "B" l'elettromagnete "C" con le viti M10x25 dopo aver tolto la leva per la manovra a mano "F".
- Montare le piastre "D" sull'elettromagnete usando le viti M10x25
- Montare il tirante "E" M12x150 su ciascuna piastra "D" con un dado di sicurezza M12
- Rimuovere le 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 ganasca.
- Rimontare le molle e riportarle almeno al valore di compressione originale.
- Collegare in parallelo (Rosso con Rosso e Bianco con Bianco) i fili delle bobine alla morsettieria "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 M12.

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.

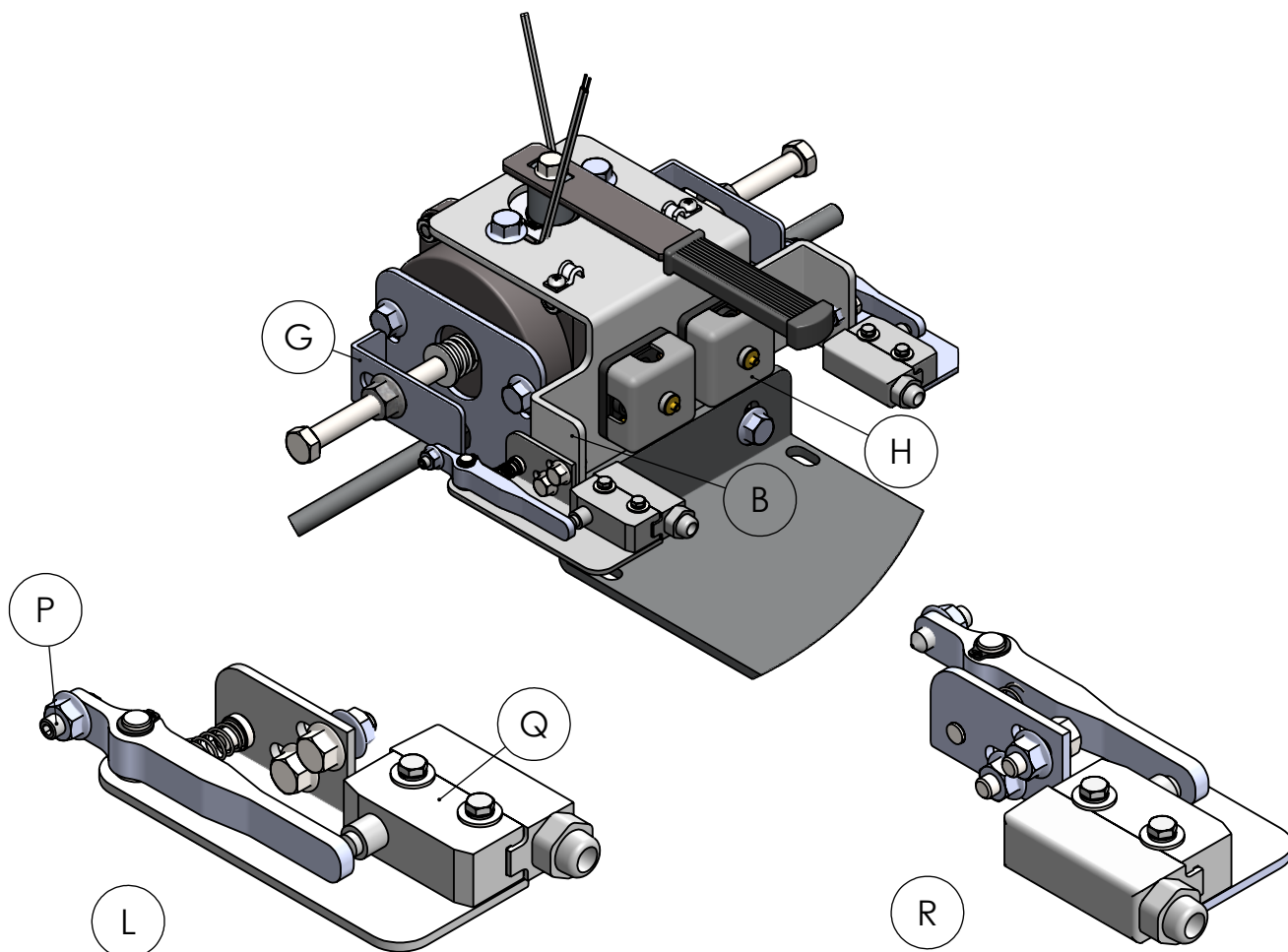
Controllo periodico del freno

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



QUESTO DISEGNO È DI PROPRIETÀ DELLA TELICAL S.r.l.
DIVIETO DI RIPRODUZIONE EDI DIVULGAZIONE
(Art. 2,99 legge 22-4-1947 N°633)

I gruppi contatti (L) ed (R) vengono forniti preassemblati

Fissare i gruppi contatti (L) ed (R) al supporto dell'elettromagnete (B) tramite viti e dadi flangiati M6. Le viti senza testa (P) devono lavorare contro le piastrine (G) e vanno regolate in modo da azionare i contatti (Q) senza sforzi.

Collegare i contatti secondo indicazioni del costruttore del quadro elettrico, usando se necessaria la seconda morsettiera (H) 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.