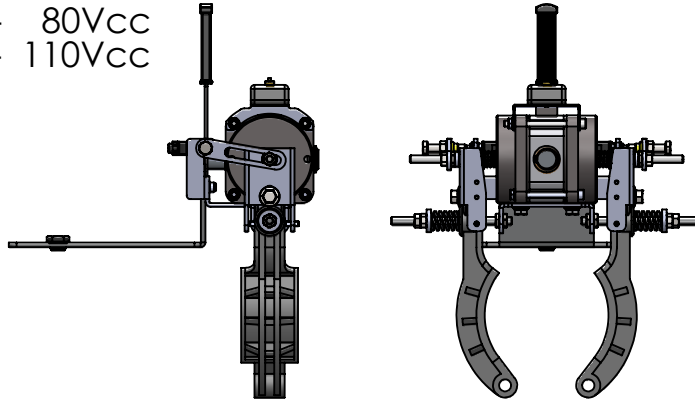


CODICE

- 865.901** - 48Vcc
- 865.901/1** - 60Vcc
- 865.901/2** - 80Vcc
- 865.901/3** - 110Vcc



CONTENUTO CONFEZIONE

Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 - freno 60V	1
B	Coperchio macchina	1
C	Supporto elettromagnete	1
D	Tirante M10 x 160	2
E	Blocchetto ganasce	2
F	Piastrina ganasce	2
G	Microcontatto	2
H	Vite testa esag. 10 x 90 zinc.	2
9	Vite TE M10x50-8.8 zinc.	2
10	Vite TE M10x20 flangiata	2
11	Vite TE M12x25 flangiata	2
12	Vite TE M10x16	2
13	Dado es. M10 basso	6
14	Dado M10	8
15	Grano M6x20 con punta	6
16	Mastice PIK 65ml	3

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 imprevisi 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.

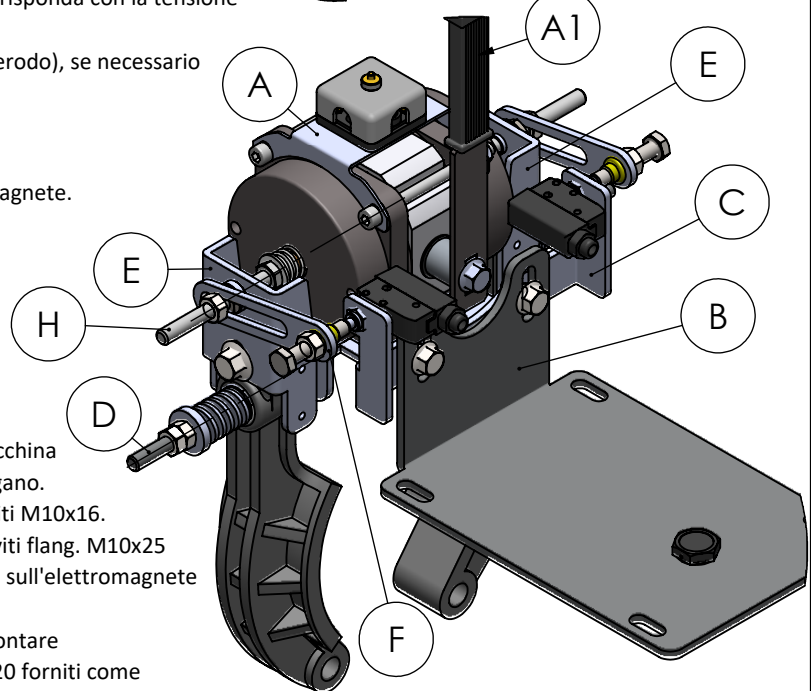
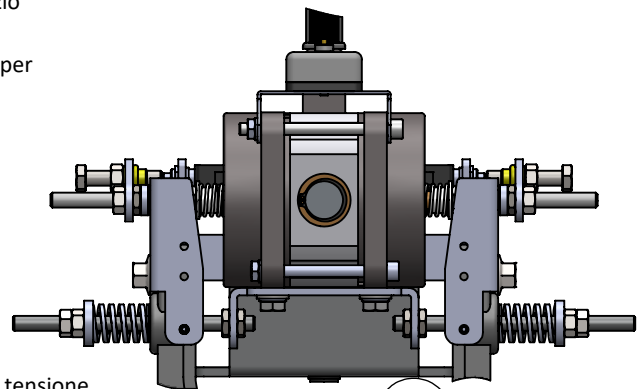
Controllare lo stato di usura della guarnizione frenante (ferodo), se necessario provvedere alla sostituzione.

Preparazione dell'argano

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

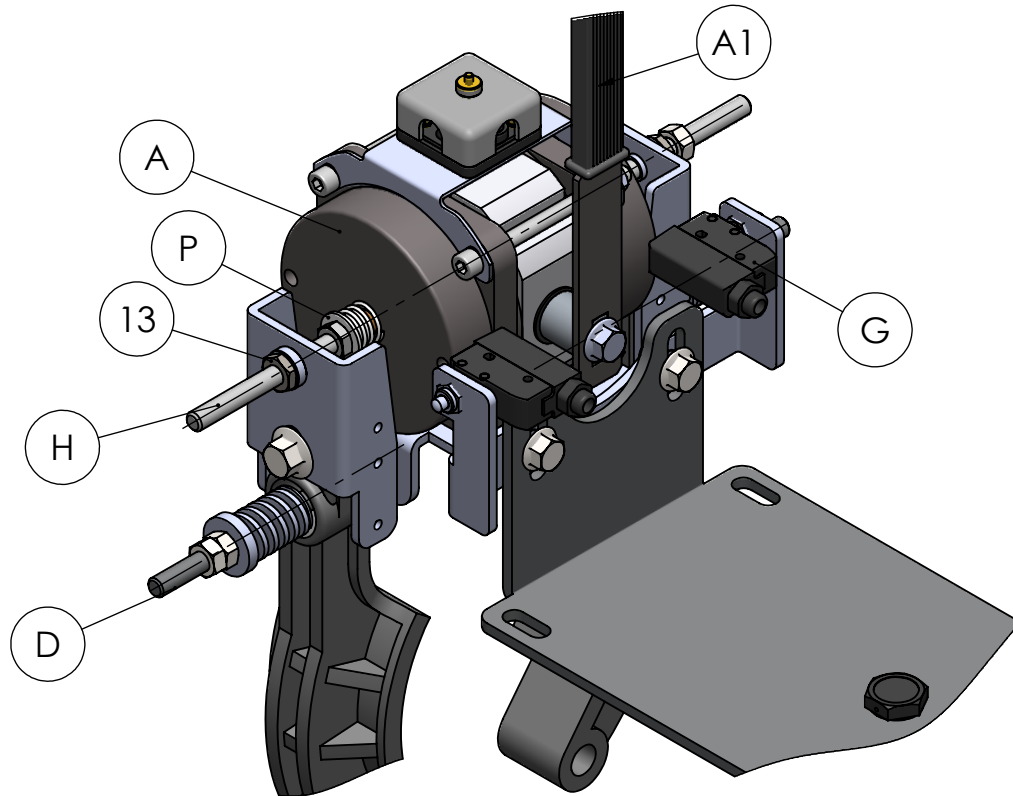
Misurare la lunghezza di compressione delle molle, il valore rilevato serve per il rimontaggio delle stesse senza modificare i valori di frenatura.

Togliere le molle di chiusura conservandole.



INSTALLAZIONE

- Applicare il sigillante fornito sul baty superiore della macchina e montare la staffa "B" usando le viti già in opera sull'argano.
- Montare l'elettromagnete "A" sul supporto "C" con le viti M10x16.
- Montare il supporto "C" sulla staffa "B" utilizzando le 2 viti flang. M10x25
- Inserire i tiranti "D" M10x160 sulle piastre "21" montate sull'elettromagnete bloccandoli in posizione con dadi e controdadi M10.
- Rimuovere la vite di regolazione M12 dalle ganasce e montare il blocchetto "E" con vite M12x25. Utilizzare i grani M6x20 forniti come antirotazione avvitandoli nel blocchetto "E" fino in battuta sulla ganasce.
- Rimontare le molle e riportarle almeno al valore di compressione originale.
- Usare le viti fornite M10x90 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 (13) di entrambe le ganasce.
- Svitare le viti di regolazione (H) 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 (A1) 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 (H) contro i puntali (P) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75 ± 1 mm).
- Bloccare con i dadi (13).

Controllo della regolazione

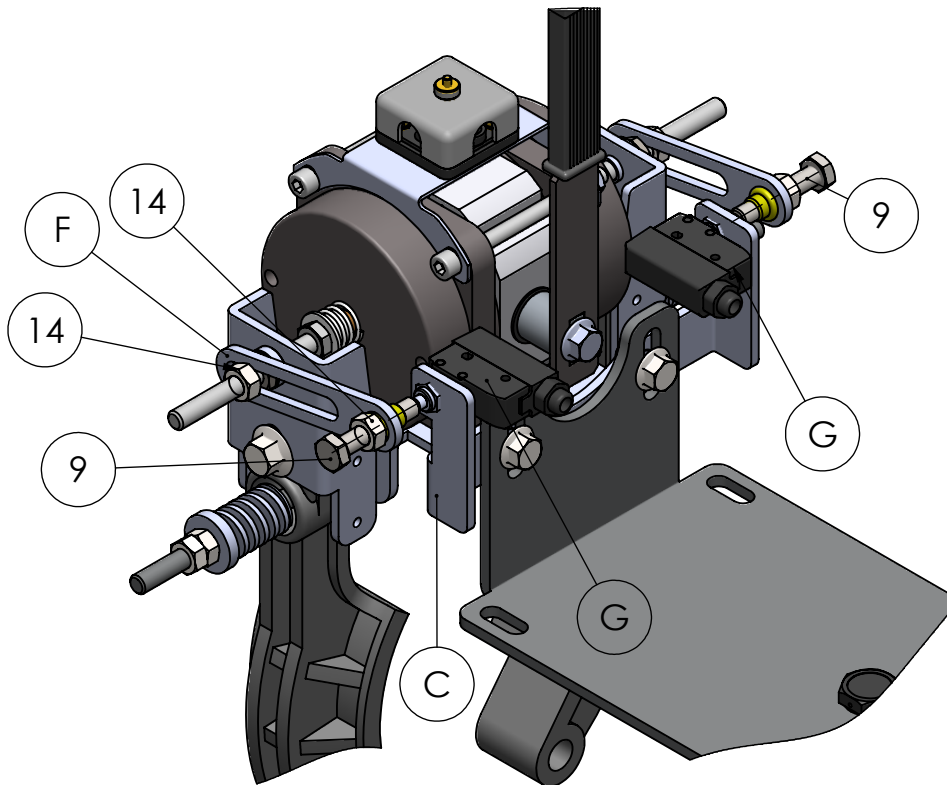
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

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 (H) **NON** è maggiore di 0.5 mm il freno **DEVE** essere immediatamente regolato.

Contatti per il controllo della posizione ganasce



Fissare i contatti (G) al supporto (C) tramite le ghiere in dotazione sul contatto.
Inserire le viti M10x90 (N) e dado di sicurezza (18) nell'inserto filettato della piastrina (F).
Posizionare la piastrina (F) sulla ganascia con viti (M) e dado M10 (19) e tramite l'asola allineare la vite M10x90 (N) con il contatto (H).

La vite (N) deve azionare il contatto (H) senza sforzi.
Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (19) sulla ganascia e (18) sulla vite che aziona il contatto.

Collegare i contatti secondo indicazioni del costruttore del quadro elettrico, usando se necessaria la morsetteria 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.

