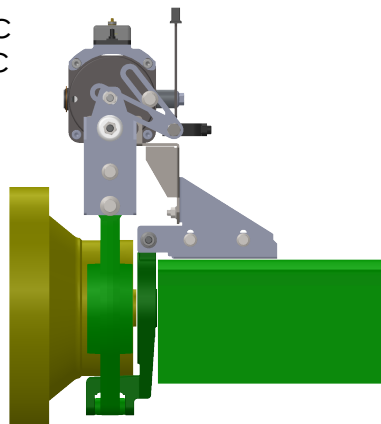


CODICE

840.900 - 60Vcc

840.900/1 - 110Vcc



CONTENUTO CONFEZIONE

Pos.	Descrizione	Q.tà
A	Elettromagnete E2 60V	1
B	Supporto elettromagnete	1
C1	Base di appoggio elettromagnete	1
C2	Staffa Dx di sostegno	1
C3	Staffa SX di sostegno	1
D	Tirante M10 x 130 zinc.	3
E	Spessore per tirante	2
F	Distanziale per molla Ø 40x20	2
H	Blocchetto ganasce	2
I	Scodellino guida molla	4
L	Molla	2
M	Vite senza testa EI M10 x 60 UNI 5925	2
N	Piastrina contatto	2
O	Piastrina ganascia con inserto M10	2
P	Microcontatto	2
16	Vite TE M12x25 flangiata	2
17	Vite TE M10x50-8.8 zinc.	2
18	Vite TE M10x45 flangiata DIN6921	2
19	Vite TE M10x16	2
20	Vite TE M10x25 flangiata DIN6921	2
21	Vite TE M8x20 flangiata	8
22	Vite TE M8x50-8.8 zinc.	1
23	Dado M10	12
24	Dado esag. M10 flangiato	4
25	Dado flangiato M8	9
26	Rosetta elastica A10 zinc.	2
27	Rosetta piana 10.5x30x2.5	2
28	Rosetta piana 10,5x21	2

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.

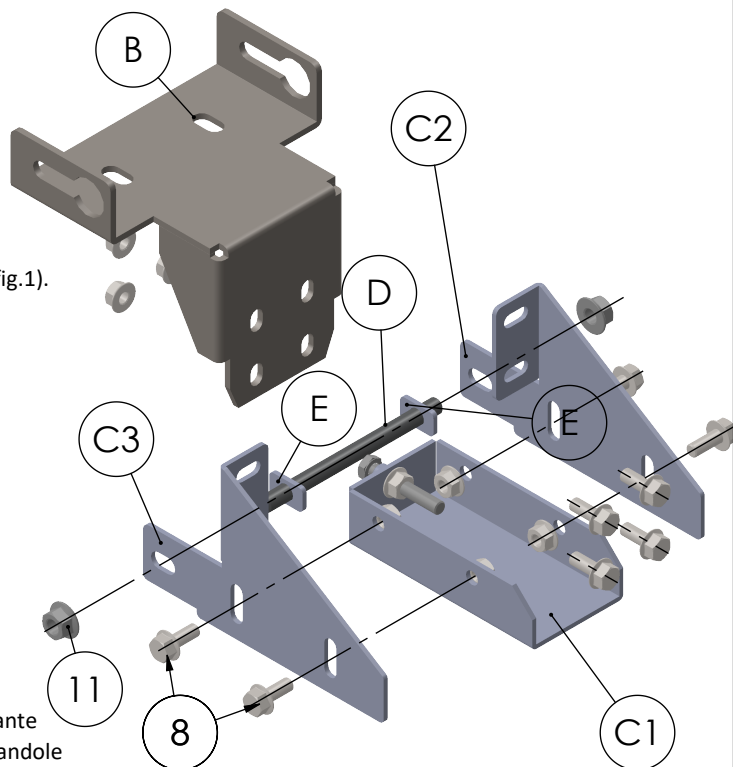
Controllare lo stato di usura della guarnizione frenante (ferodo), se necessario provvedere alla sostituzione.

Preparazione dell'argano

Scollegare i fili della bobina esistente e togliere l'elettromagnete.
Togliere le molle di chiusura e tirante.

INSTALLAZIONE

- Inserire un tirante M10x130 all'interno del foro sulla flangia del baty e interponendo gli spessori "E" assemblare il supporto "C" usando le viti e dadi flang. M8 (vedi fig.1).
- Montare la staffa "B" sul supporto "C" con 4 viti fl. M8 e dadi fl.
- Bloccare il supporto "C" con 2 dadi fl. M10 sul tirante.
- Tramite le asole, far appoggiare la base "C1" sul baty.
- Avvitare la vite M8x50 nell'inserto della base "C1" contro il baty per impedirne il movimento e fissare la posizione con dado M8. (fig.2)
- Montare l'elettromagnete "A" sulla staffa "B" con viti M10x16.
- Su ciascuna ganascia inserire il distanziale "F" e montare i blocchetti dx e sx "G""H" con viti M12x25 e M10x45. (fig.3)
- Inserire i tiranti M10x130 e montarli nell'asola del supporto "B" bloccandoli con dadi bassi M10.
- Montare dischetti reggimolla, molle e 2 dadi M10 su ciascun tirante
- Usare i grani M10x60 come viti di apertura delle ganasce montandole sui blocchetti "G""H" usando dado di sicurezza M10
- Per montaggio e regolazione dei contatti di controllo posizione ganasce incluso vedi pag.3



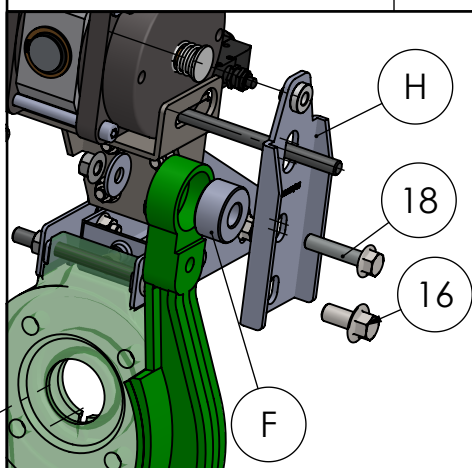


fig.2

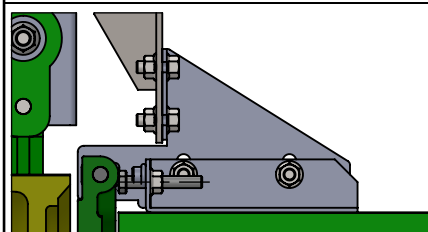


fig.3

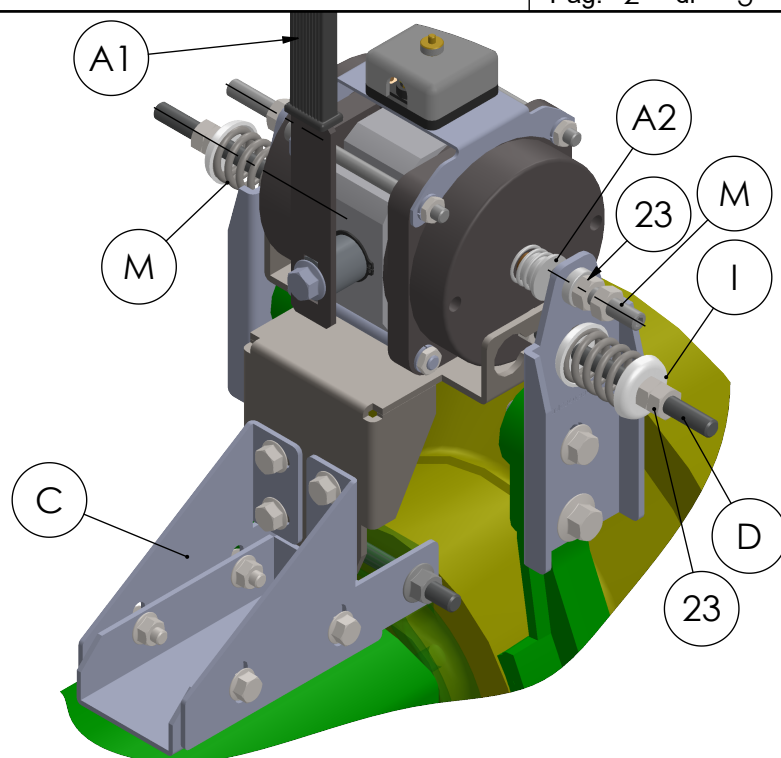


fig.4

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 (24) 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 (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 (M) portandole a contatto del puntale (A2).
- Riportare la leva di apertura manuale in posizione verticale (freno chiuso).
- Avvitare le viti di regolazione (M) contro i puntali (A2) per circa $\frac{3}{4}$ di giro (0.75±1 mm).
- Bloccare con i dadi (24).

Controllo della regolazione

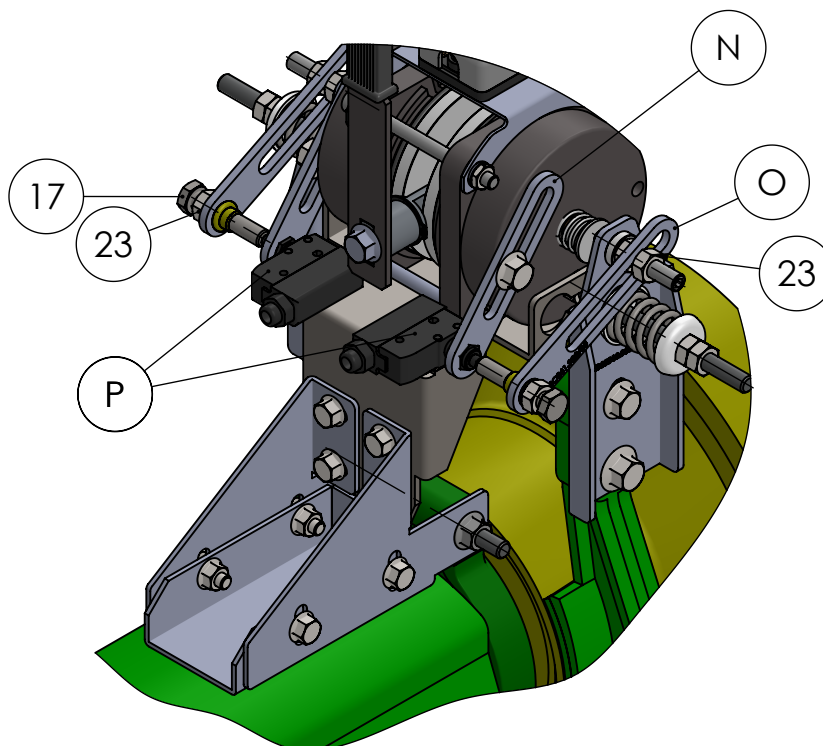
Muovere l'impianto in salita e in discesa prestando attenzione ai rumori delle ganasce.
Il freno è correttamente regolato se i ferodi non toccano il tamburo quando l'ascensore è in movimento e la fase di frenatura avviene silenziosamente.

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 (A2) contro il corpo magnete.
Se la distanza tra puntale (A2) 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



Fissare i contatti (P) al foro delle piastrine (N) tramite le ghiera in dotazione sul contatto. Inserire le viti M10x50 (18) e dado di sicurezza (24) nell'inserto filettato della piastrina (O). Posizionare la piastrina (O) sul blocchetto (G) (H) della ganasca sul grano (M) e dado M10 (24) e tramite le asole allineare la vite M10x50 (18) con il contatto (P).

La vite (24) deve azionare il contatto (P) senza sforzi. Trovata la giusta posizione stringere i dadi M10 (24) sulla ganasca e 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.

