

Являясь производителем механизмов безопасности, компания Cobianchi Lifteile AG разрабатывает и изготавливает ловители плавного торможения (направление вниз, PC100E) и тормозных устройств (направление вверх, PC100U).

Настоящее руководство по эксплуатации разработано с целью помочь производителям рам и сборочным предприятиям более эффективно осуществлять производство, ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание наших ловителей и тормозных устройств.

В настоящем руководстве по эксплуатации описаны стандартные модели PC100E и PC100U.

Если представленная здесь конструкция не подходит для ваших условий установки, обратитесь в ваше техническое бюро или соответствующий конструкторский отдел.

Ниже изложены важные указания, соблюдение которых позволит обеспечить безупречную установку и исправную эксплуатацию.

К настоящему руководству по эксплуатации должен прилагаться следующий чертеж:

№ чертежа	Тип ловителя	Вертикальная/горизонтальная/боковая проекция
100E-BA01-1	PC100E, PC100U	Сборочный чертеж ловителя с номерами позиций

Данное руководство состоит из нескольких текстовых страниц (в зависимости от языка) и одного чертежа. Для решений, разработанных в соответствии с особыми требованиями клиента, может потребоваться внесение изменений в процесс монтажа. Ловители плавного торможения могут устанавливаться в верхней или нижней части кабины с учетом положения промежуточного вала. Приложение подъемной силы происходит на втягивающем механизме (поз. 11). Усилие, необходимое для того, чтобы прижать главные тормозные колодки (поз. 13) с помощью устройств отвода колодок (поз. 19) к упорам корпуса (поз. 12), передается через систему зубьев на втягивающих механизмах (поз. 11). В конечном положении зубья не находятся в зацеплении. Более детальная информация изложена в нашей технической документации.

**Оставляем за собой право на внесение изменений в описанные здесь стандартные модели.**

**Перед установкой необходимо обратить внимание на следующие аспекты:**

Ловитель плавного торможения состоит из двух отрегулированных и опломбированных ловильных головок. Все рабочие характеристики на заводских табличках касаются попарного использования. На всех ловильных головках выжжены серийные номера. Эти номера должны совпадать с серийными номерами, указанными на заводских табличках, наклеенных на деталях, и на прилагаемых к ним табличках, а также соответствовать заводскому номеру установки. В противном случае, если произошла путаница, необходимо связаться с отделом закупок, складом вашего предприятия или непосредственно с производителем.

Транспортировочные крепления (поз. 21, соединительные тяги между фасонками (поз. 6)) перед началом монтажа необходимо демонтировать.

**1. Монтаж**

**1.1. Монтаж и регулировка ловильных головок**

В соответствии со стандартом ловильные головки поставляются в собранном виде в отрегулированном состоянии, с четырьмя фасонками (поз. 6). Опорные пластины (поз. 5), рычаг подъемника (поз. 1 и 2), упорная/активирующая гильза (поз. 1b) и концевой выключатель (поз. 9) установлены на внутреннем промежуточном валу со стороны регулировочного троса.

Фасонки (поз. 6) должны быть прикреплены к раме с помощью достаточного количества болтов M16. Необходимо обеспечить надежное улавливание момента силы, воздействующего на конструкцию рамы через фасонки (поз. 6) во время торможения.

Направляющая должна находиться точно между фасонками (поз. 6), чтобы обеспечивать необходимое боковое перемещение корпусов (поз. 12) на зажимных стержнях (поз. 4). В активированном состоянии улавливающего устройства ни один из корпусов (поз. 12) не должен касаться фасонки (поз. 6).

Корпуса (поз. 12) удерживаются в нейтральном положении с помощью нажимных пружин (поз. 14). Точное положение должно быть отрегулировано с помощью установочного кольца (поз. 15) при вводе в эксплуатацию. При ослабленном болте установочного кольца (поз. 15) необходимо привести в действие размыкатели (поз. 16), чтобы оба втягивающих механизма (поз. 11) с обеих сторон прикасались к рабочей поверхности направляющих. В этом положении следует затянуть болт в установочном кольце (поз. 15).

### 1.2. Монтаж промежуточного вала между ловильными головками

Промежуточные валы не входят в комплект поставки оборудования Cobianchi Lifteile AG.

Если *промежуточный вал расположен внутри*, необходимо соединить трубу из сортовой стали 20 x 20 x 2,5 или 3 мм (по DIN 2395-3), обрезанную до необходимой длины (расстояние между рейками 237 мм) с четырехгранным пусковым элементом (поз. 8).

Если промежуточный вал расположен снаружи, необходимо приварить трубу из сортовой стали  $\varnothing 50 \times 5$  мм по DIN 2391, обрезанную до необходимой длины (расстояние между рейками 366 мм), к соответствующим боковинам (поз. 2а).

**По завершении монтажа промежуточного вала необходимо проконтролировать тяговый механизм на свободный ход при вращении вручную. Необходимо убедиться, - особенно при внутреннем расположении промежуточного вала, - в отсутствии излишнего прокручивания внутри вала. Втягивающие механизмы (поз. 11) обеих ловильных головок должны одновременно входить в зацепление на обеих направляющих. При больших размерах промежуточный вал необходимо усилить (придать жесткость). Соответствующие адаптерные боковины можно заказать в компании Cobianchi.**

### 1.3. Монтаж опорных пластин и подъемников

Если опорные пластины (поз. 5) не установлены заранее, их следует в соответствии с чертежом прикрепить к фасонке/ам (поз. 6) со стороны регулировочного троса с помощью болтового соединения, отрегулировать положение упорной/активирующей гильзы (поз. 1b) и задвинуть рычаг подъемника (поз. 1 и 2). Ролик концевого выключателя (поз. 9) должен находиться в выемке активирующей гильзы (поз. 1b). Затем следует зафиксировать подъемники (поз. 1 и 2) с помощью болта (поз. 3) на втягивающем механизме (поз. 11) и оси подъемника (поз. 1 и 2). Перед затяжкой болтов и контргаек следует убедиться, что втягивающие механизмы (поз. 11) находятся в положении покоя (улавливающее устройство полностью открыто), а подъемники (поз. 1 и 2) и опорная пластина (поз. 5) параллельны друг другу (при взгляде сверху). После этого необходимо накрепко затянуть все болты и контргайки, затем убедиться, что подъемники (поз. 1 и 2) могут свободно перемещаться вверх и вниз. Прежде чем навешивать возвратную пружину (поз. 10) на раму (пружина предварительно напрягается на 5 -10 мм), необходимо вручную проверить систему пусковых рычагов на свободный ход.

### 1.4. Заводская табличка

Перед тем, как крепить прилагаемую заводскую табличку на хорошо просматриваемой поверхности рамы, необходимо очистить и полностью высушить эту поверхность. Нельзя прикасаться к клейкой поверхности заводской таблички. После приклеивания ее следует крепко прижать.

### 1.5. Указательная табличка на смазываемых шинах

К каждому ловителю плавного торможения или тормозному устройству, предназначенному для использования на смазываемых шинах, прилагается зеленая указательная наклейка. Эту наклейку следует приклеить на хорошо просматриваемом месте (например, на смазывающем устройстве шины). Рекомендуемое масло: гидравлические масла HLP, описанные в стандарте DIN 51524, часть 2, или аналогичные, с коэффициентом вязкости в соответствии с ISO VG 68-150.

## 2. Подключение

Подсоединить провода концевого выключателя (230 В, 4 А) (поз. 9) и проверить исправность его функционирования.

Подсоединить регулировочный трос к подъемникам (поз. 1 и 2) с помощью соединений тросовых зажимов (поз. 7).

Усилие срабатывания на подъемнике, необходимое для зацепления улавливающего устройства, составляет не более 200 – 250 Н. Необходимо убедиться, что усилие на ограничительном тросе сработавшего ограничителя скорости не менее чем в два раза превышает усилие, необходимое для срабатывания улавливающих устройств (и составляет не менее 300 Н).

## 3. Ввод в эксплуатацию

**Внимание: перед первым запуском необходимо учесть следующие аспекты:**

Рабочие поверхности направляющих шин необходимо очистить от грязи, антикоррозионных средств и краски. Для этой цели лучше всего подходят реагенты для холодной чистки или очистители тормозных дисков.

При использовании смазываемых направляющих следует применять масла HLP, соответствующие рекомендациям на зеленой наклейке (DIN 51524, часть 2, вязкость ISO VG 68-150).

#### **4. Техническое обслуживание**

Если ловители плавного торможения или тормозные устройства установлены должным образом, техническое обслуживание ограничивается проверкой следующих моментов:

##### **4.1. Состояние шин:**

в соответствии с изложенными выше указаниями по пуску в эксплуатацию

##### **4.2. Система тяг и рычагов срабатывания:**

Синхронное срабатывание втягивающих механизмов (поз. 11); отсутствие зазора в соединении посредством промежуточного вала; свободный ход подъемников в соответствующем направлении.

##### **4.3. Концевой выключатель:**

электрическая/механическая функция, срабатывание проверено.

##### **4.4. Ловильные головки:**

отцентрованы, чистые

##### **4.5. Направляющие кабины:**

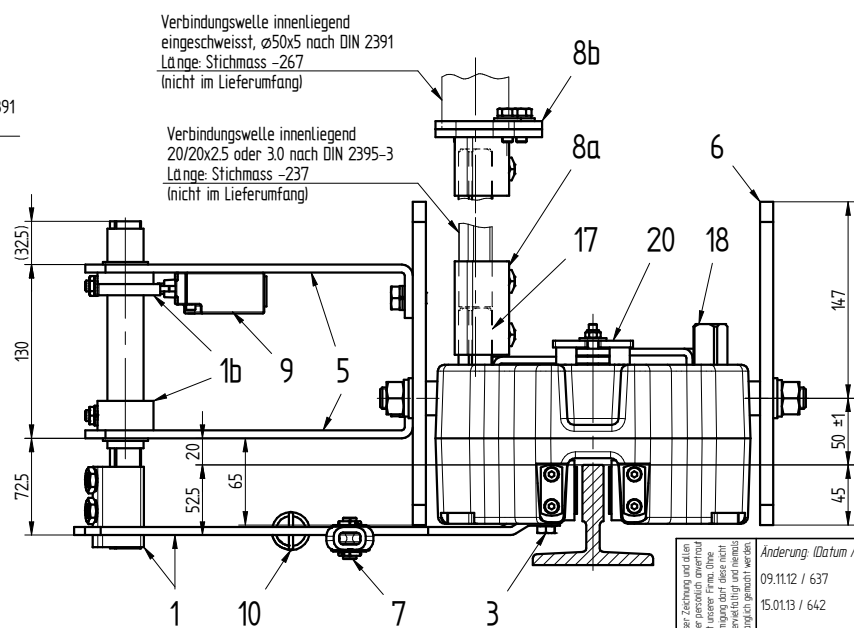
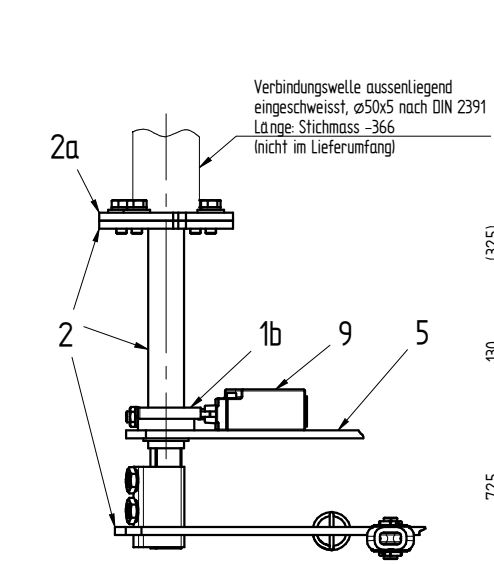
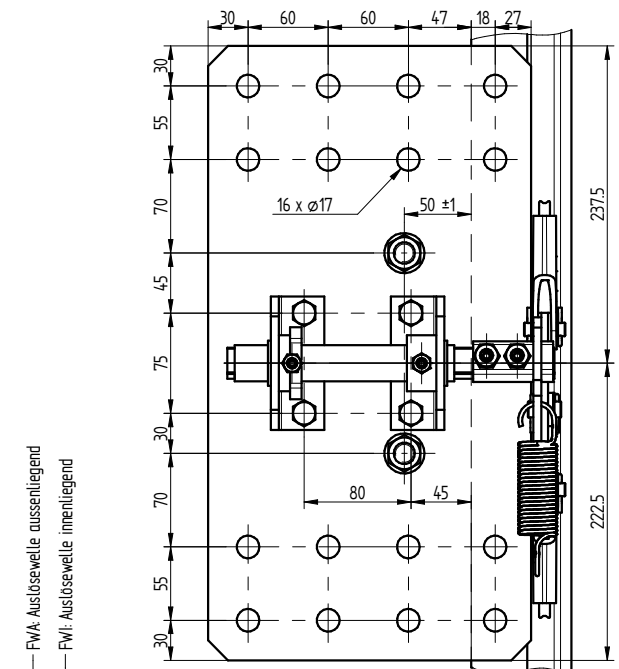
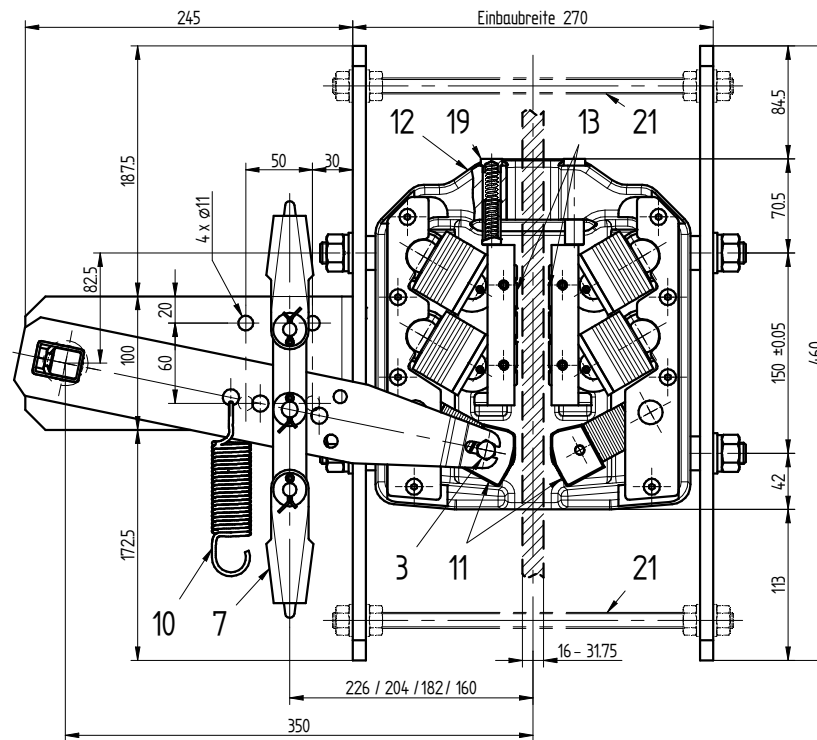
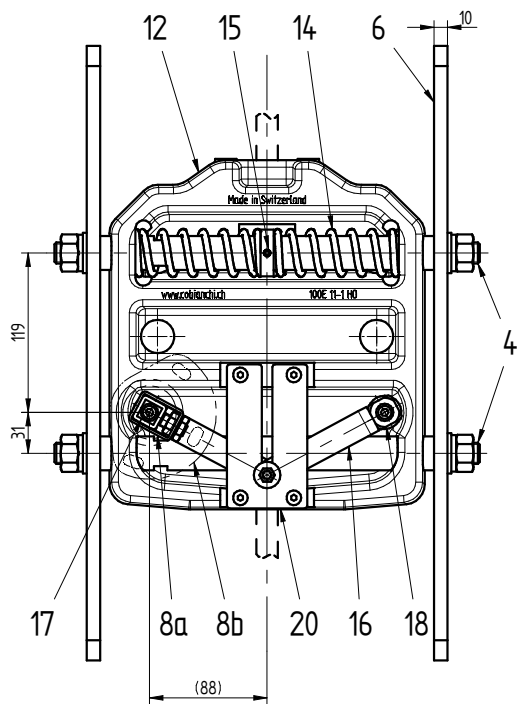
в исправном состоянии, без расширений.

##### **4.6. Чистота:**

При любой установке, в частности, на строительных подъемниках и при реконструкции, необходимо следить за тем, чтобы ловильные головки были защищены от попадания гипса, бетона, цемента, строительного раствора, гравия или других подобных строительных материалов. Загрязненные ловильные головки следует снять и очистить.

Благодаря соблюдению этих несложных инструкций можно значительно повысить безопасность для пользователей лифта и для работников, осуществляющих его монтаж.

Настоящая инструкция была переведена с немецкого языка; при всех неясностях в каждом случае силу имеет исходный немецкий текст.



Die Bohrungen in den Knotenblechen dienen zur Befestigung der Fangvorrichtung im Rahmen.  
Die Anzahl der Befestigungsschrauben, sowie die Festigkeit der Verbindung von Traverse und Hangewinkel müssen durch den Rahmenhersteller anwendungsabhängig und konstruktionsbezogen berechnet werden.

Dargestellt ist die Bremsfangvorrichtung PC100E.  
Die Bremsvorrichtung aufwärts PC100U ist analog, jedoch um 180° gedreht.

Änderung (Datum / Index)  
09.11.12 / 637  
15.01.13 / 642  
Ausgabe: 25.09.15 / DH

FWA: Auslösewelle aussenliegend  
FWI: Auslösewelle innenliegend

Stückzahlen pro Fangvorrichtung bestehend aus zwei Fangköpfen

4	4	Transportsicherung	21	
2	2	Synchronisationseinheit	20	
4	4	Bremsbackenrückstellsystem	19	
2	2	Wellenendstück	18	100E-06-2
2	2	Auslösewelle	17	100E-06-1
4	4	Auslöseverbindung	16	100E-05-1
2	2	Stellring kpl.	15	100E-MZ31-2
4	4	Druckfeder	14	100E-31-1
4	4	Bremsbacke	13	100E-16-6
2	2	Gehäuse	12	100E-11-2
4	4	Einzugheber	11	100E-08-1
1	1	Rückzugfeder	10	HL20-20-1
1	1	Endschalter	9	DA-MZ05-2
-	1	2 Flanken kpl.	8b	DA-MZ12-8
-	1	2 Auslösevierkant kpl.	8a	DA-MZ03-3
1	1	Seilschlossgarnitur kpl.	7	FV-MZ30-1
1	1	4 Knotenbleche	6	100E-MZ19-1
1	1	2 Stützbleche	5	100E-MZ45-1a
4	4	Aufnahmeachse	4	100E-36-1
2	2	Schraube	3	HL20-03-1
1	-	2 Heber FWA kpl. inkl. Heberachse, Anschlag- Auslösehülse kpl. und Flanke 50	2 1b 2a	100E-MZ01-12 (DA-MZ28-3) (DA-12-4)
-	1	Heber FWI kpl. inkl. Heberachse und Anschlag- Auslösehülse kpl.	1 1b	100E-MZ01-11 (DA-MZ28-3)

FWA	FWI	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	Modell	Bemerkungen			
<b>Zusammenstellung</b> zu Betriebsanleitung FV-Typ: PC100E, PC100U Cobianchi Liffteile AG						Massstab	Gezeichnet	02.09.09	HG
						1:4	Kontrolliert	11.09.13	DH
						-	Geprüft	11.09.13	HG
						-	Ersatz für	-	-
Weststrasse 16, CH-3672 Oberdiessbach Tel. ++41 - (0)31/720'50'50 Fax ++41 - (0)31/720'50'51 info@cobianchi.ch - www.cobianchi.ch						Zeichnungsnummer <b>100E-BA01-1</b>			

Technische Änderungen vorbehalten