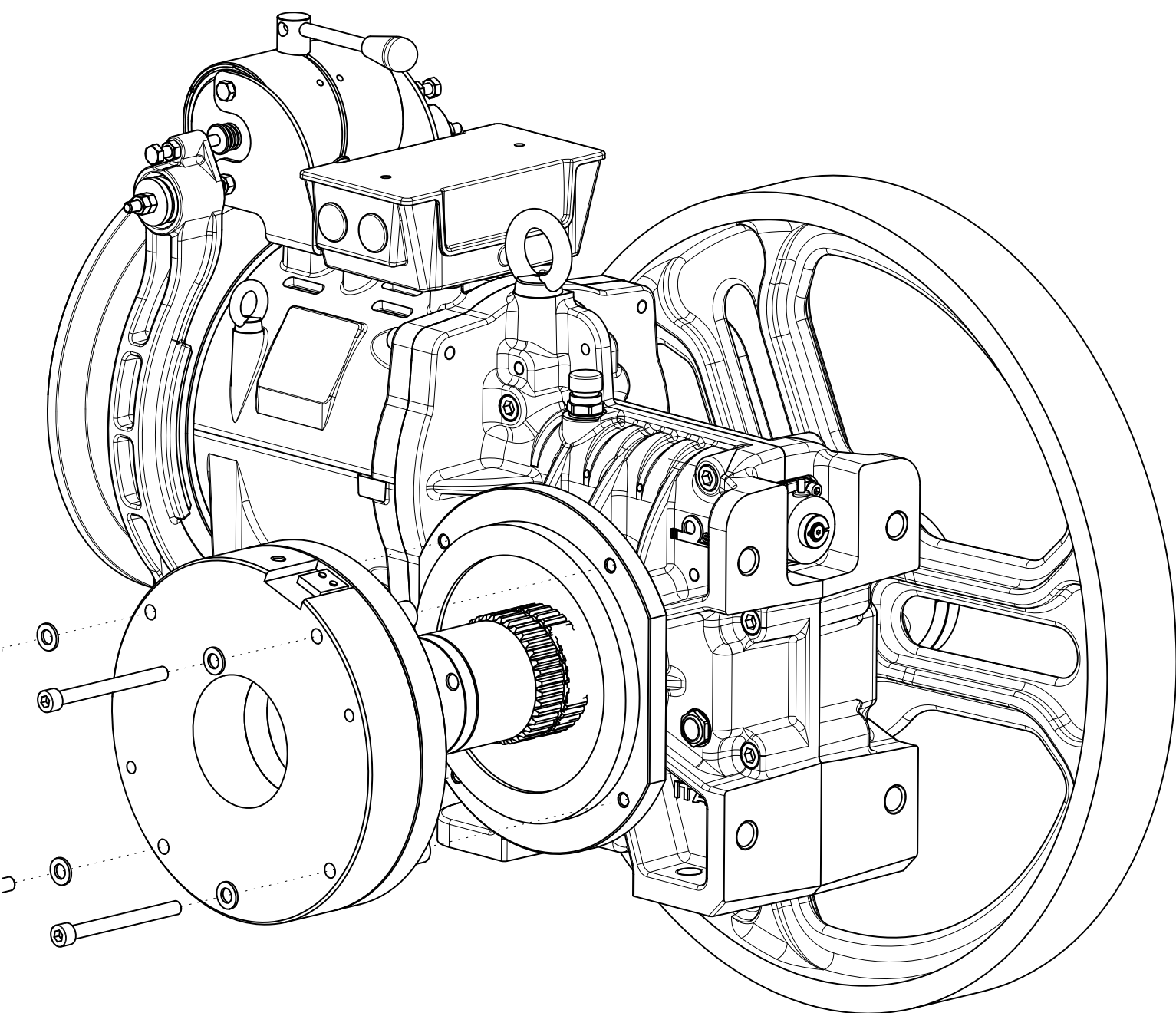


РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ И
ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ

SH110B SSB

COD.: MUM0139 РЕД. 01

русский



SICOR S.p.A.

Юридический адрес и производственный центр
Viale Caproni 32 (Zona industriale) 38068 Rovereto (TN) Italia
Тел. +39 0464 484111 Факс +39 0464 484100
www.sicor-spa.it info@sicor-spa.it

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	2
2.	ОПИСАНИЕ ПРОЕКТА	3
2.1.	ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ	3
3.	ПРОЕКТ SSB.....	4
3.1.	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ ТОРМОЗ.....	5
3.2.	Опора тормоза.....	7
4.	ГАБАРИТЫ.....	10
5.	ПОСТАВКА SSB	11
5.1.	КОМПЛЕКТ SSB-SH110B	11
5.2.	ОПЦИЯ SSB ДЛЯ ЛЕБЕДКИ SH110B	11
5.3.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ.....	11
5.4.	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	11
6.	СБОРКА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ	12
7.	ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	12
8.	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГРУЗОВ	13
9.	СБОРКА УЗЛА SSB.....	13
10.	МОНТАЖ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО КОМПЛЕКТА.....	16
11.	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ	16
11.1.	ТОРМОЗ	16
11.2.	МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЬ.....	17
11.3.	БЛОК ПИТАНИЯ ТОРМОЗА SSB.....	17
12.	ЗАПУСК ЛЕБЕДКИ	18
13.	ПРОВЕРКИ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ.....	19
13.1.	РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ЗАЗОРА ТОРМОЗА.....	20
13.2.	РЕГУЛИРОВКА МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ТОРМОЗА SSB	20
14.	АВАРИЙНЫЙ РУЧНОЙ МАНЕВР.....	21
14.1.	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	21
14.2.	ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ АВАРИЙНОГО РУЧНОГО МАНЕВРА	21
15.	ПРИЛОЖЕНИЯ	24
15.1.	СЕРТИФИКАЦИЯ TÜV ЛЕБЕДКИ SH110B	24

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Целью настоящего руководства является подробное описание посредством использования документов, чертежей и технических спецификаций характеристик проекта SSB (Slow Shaft Brake) для лебедки SH110B, а также предоставление соответствующих инструкций по эксплуатации, техобслуживанию и аварийным ситуациям.

Компания Sicor S.p.A. обладает правом собственности на данное руководство с запретом на воспроизведение, в том числе частичное, без письменного разрешения.

Данное руководство является составной частью объема поставки SSB и должно храниться в защищенном и легко доступном месте.

В случае возникновения проблем или при утрате или повреждении настоящего руководства обращайтесь:

Юридический адрес и завод

Viale Caproni N°32 (Zona Industriale)

38068 Rovereto (TN) – Italy

Tel.+39-0464 484 111 Fax +39-0464 484 100

www.sicor-spa.it

info@sicor-spa.it

2. ОПИСАНИЕ ПРОЕКТА

Проект SSB представляет собой защитное устройство против чрезмерной скорости кабины при подъеме и/или неконтролируемых движений вверх или вниз при открытых дверях для фрикционных лифтов (EN 81-80, 5.9.4).

Устройство состоит из электромагнитного фрикционного тормоза, подсоединенного непосредственно к валу шкива посредством соединения (шпонки), и прикреплено к лебедке посредством специальной болтовой опоры. Этот тип тормоза для монтажа нуждается в особой конфигурации лебедки, поэтому выбор должен осуществляться на этапе размещения заказа оборудования. Данное устройство позволяет удовлетворить требования техники безопасности в случае существующих систем и производить новое оборудование в соответствии с действующими нормативами, в частности:

Директива машинного оборудования 2006/42/CE, 2014/33/UE, EN 81-20, EN 81-50, UNI EN 12100, [95/16/CE, EN 81-1]

2.1. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ

Установка тормоза SSB на лебедке SH110B должна осуществляться квалифицированным персоналом при соблюдении настоящих инструкций.

Необходимо помнить, что настоящее руководство никаким образом не может заменить опыт персонала, занятого при установке, техобслуживании и ремонте.

Ответственность за обучение и подготовку персонала несет компания, назначенная на проведение операций по монтажу и техобслуживанию.

Компания Sicor S.p.A не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным использованием, или ущерб, обусловленный результатом действий, отличающихся от представленных в данном руководстве, что может повлиять на характеристики оборудования.

На данную продукцию предоставляется гарантия сроком 24 месяца с даты отправки.

Гарантия на продукцию может быть утрачена в случае установки частей или компонентов, отличных от описанных в данном руководстве.

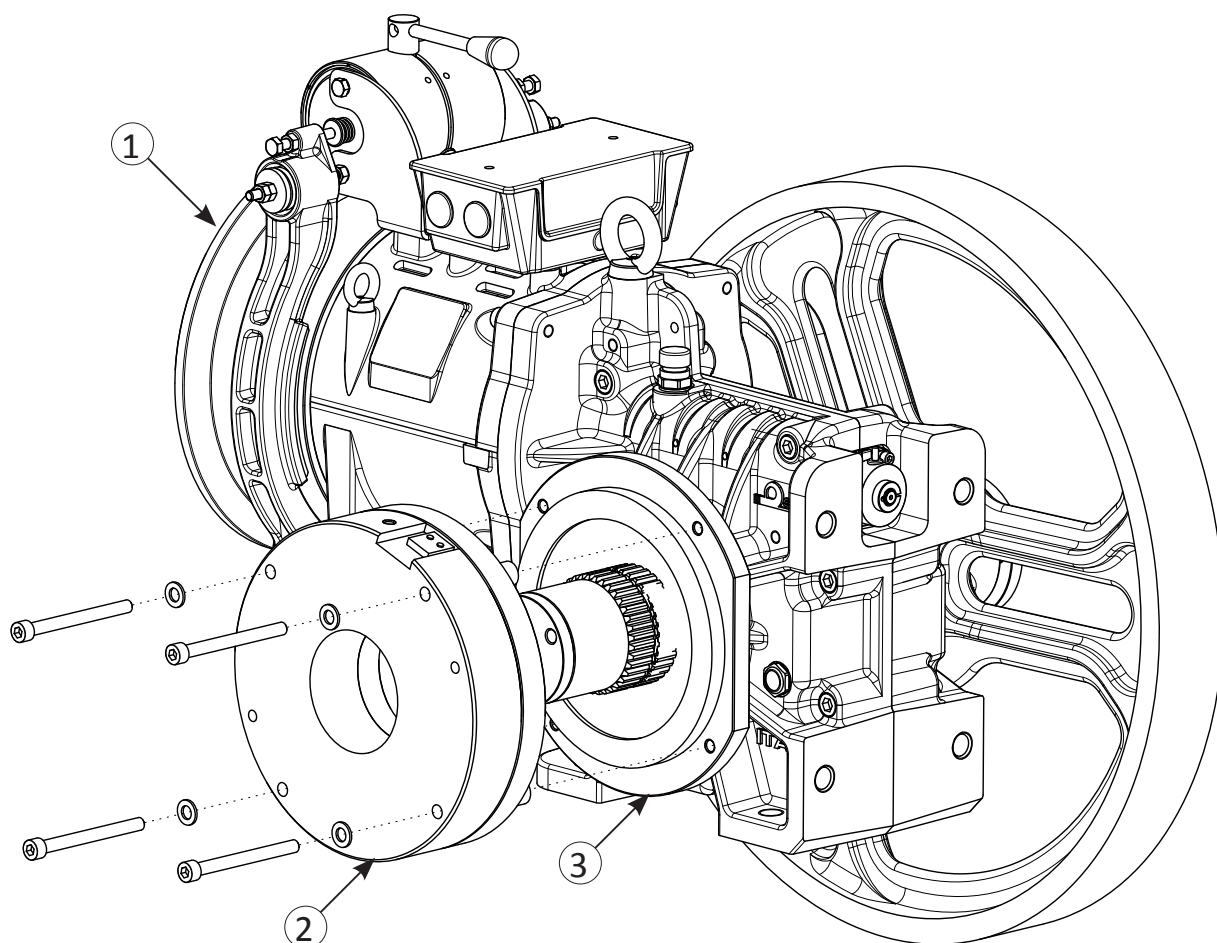
В отношении технических характеристик закупаемых компонентов, данное руководство никаким образом не заменяет их собственные инструкции, прилагаемые к настоящему документу.

3. ПРОЕКТ SSB

Устройство SSB устанавливается на лебедке типа SH110B и состоит из следующих компонентов (Рисунок 1), в частности:

- Лебедка с удлиненным валом шкива
- Электромагнитный тормоз
- Опора тормоза
- Принадлежности
 - Блок питания тормоза SSB
 - Защита удлиненного вала (только для поставки с опцией SSB)
 - Опорный кронштейн шестигранного ключа и освобождающие винты тормоза SSB

Рисунок 1 - Чертеж общего вида лебедки SSB-SH110B

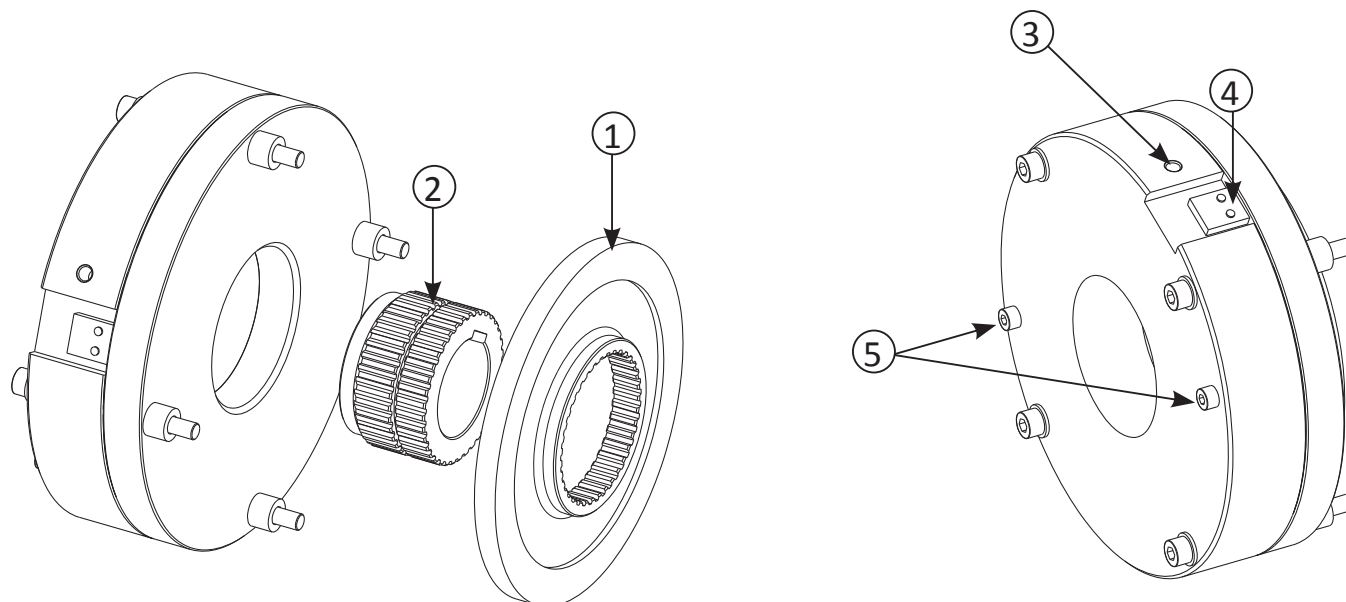


- ① лебедка SH110B
- ② Узел тормоза SSB
- ③ опорный фланец тормоза SSB код. PIS0067

3.1. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ ТОРМОЗ

Электромагнитный тормоз (Рис. 2) представляет собой тормозное устройство, установленное на вале натяжного шкива. Оно состоит из электромагнитного корпуса, фрикционного диска и ступицы с полосовым соединением. Данное устройство является открытым (медленный вал лебедки свободен) при питании током и, наоборот, является закрытым (заторможенный медленный вал) при отсутствии электропитания. Оно поставляется с устройством механической блокировки (транспортные винты с головкой красного цвета), которое должно сниматься перед приведением устройства в действие. В приведенной далее таблице указаны технические характеристики стояночного электромагнитного тормоза (Таблица 1).

Рис. 2 – Тормоз Warner типа ERS VAR08-SZ1050/1000, чертеж в разобранном виде компонентов и всего узла



- ① Диск сцепления с выступом на стороне фланца
- ② Ступица
- ③ резьба M10
- ④ Микровыключатель
- ⑤ Транспортные винты

Таблица 1 – Технические характеристики тормоза Warner ESR VAR08-SZ1050/1000

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	
Тип тормоза	Warner ERS VAR08-SZ1050/1000
Момент [Нм]	1000
Номинальное напряжение [В пост.тока]	103,5
Напряжение перевозбуждения [В]	207
Номинальный ток [А]	0,74
Ток перевозбуждения [А]	1,40
Сопротивление [Ом]	148
Номинальная мощность [Вт]	72,4
Мощность перевозбуждения [Вт]	289,5
ED [%]	60 (100% по запросу)
Вес [кг]	33,6
Максимальная скорость вращения [об.мин.]	250
Воздушный зазор [мм]	0,3 + 0,1/0
Макс.воздушный зазор [мм]	0,7
Рабочая температура [°C]	0/40°C
Класс защиты (электрический) []	IP42
Класс изоляции []	Класс F (155°C)
Микровыключатель	--
Напряжение [В пост.тока]	24
Ток [мА]	10 - 100

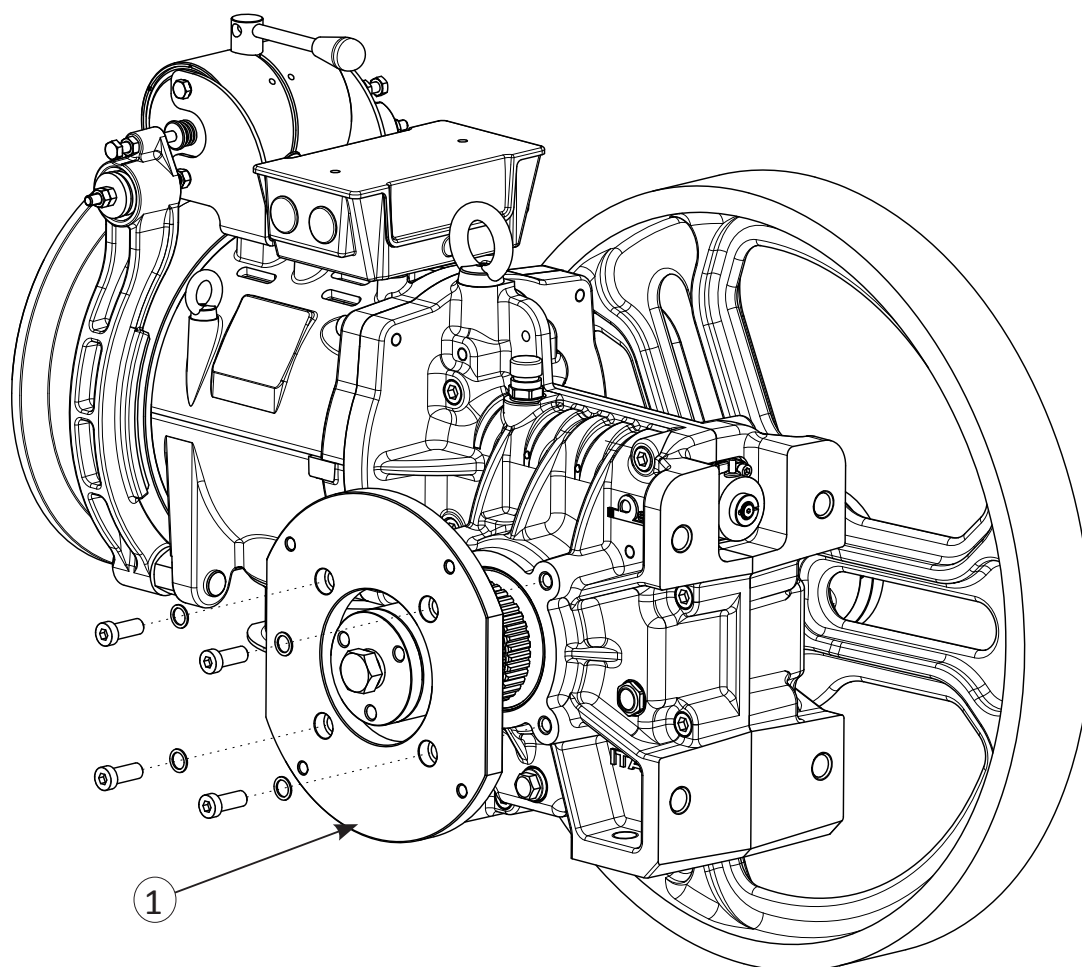
Спецификации, приведенные в таблице, соответствуют технической документации Warner-Electric-Europe.

3.2. Опора тормоза

Опора тормоза представляет собой регулировочное устройство для установки аварийного тормоза SSB на лебедке SH110B. Оно состоит из крепежного фланца (КОД.:PIS0067), на котором имеется резьба для крепления корпуса тормоза.

Данный фланец прикреплен болтами непосредственно к раме лебедки (Рис. 3).

Рис. 3 – Опора электромагнитного тормоза, передний фланец (КОД.:PIS0067).



① Опорный фланец тормоза SSB код.:PIS0067

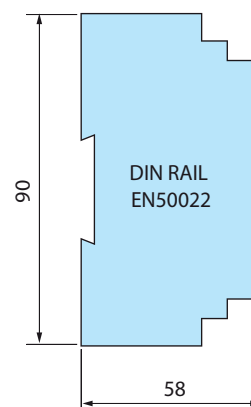
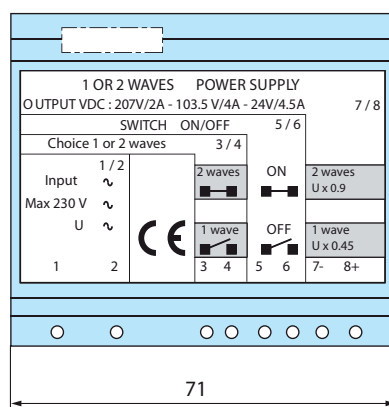
3.3. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Блок питания Warner Electric Europe (КОД.:GEN0122) для электромагнитного тормоза (Рис. 4). Далее приведены технические характеристики, соответствующие спецификациям руководства Warner-Electric-Europe: SM383 rev.:03/06 (Таблица 2).

Таблица 2 – Технические характеристики блока питания тормоза Warner КОД.:GEN0122

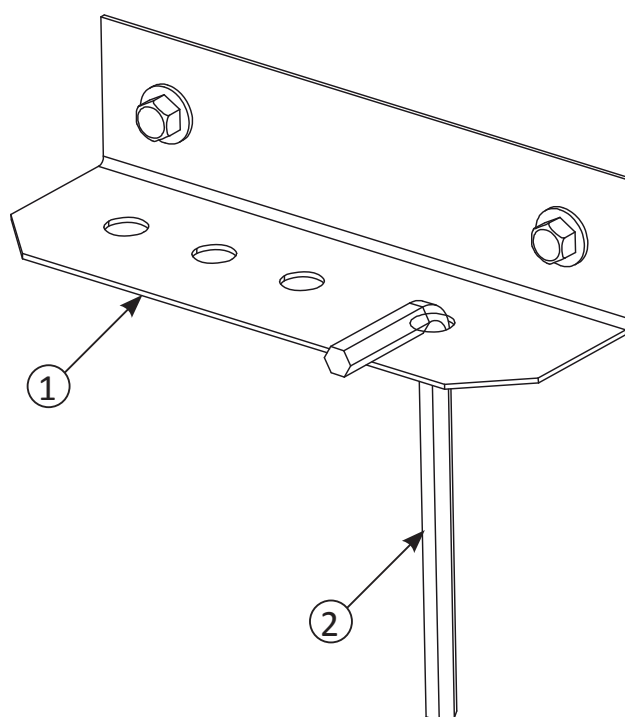
Напряжение питания [В пер.тока]	макс. 230
Частота [Гц]	50/60
Напряжение на выходе [В пост.тока]	103,5
Ток [А]	макс. 4
Мощность [Вт]	макс. 414
Максимальная допустимая мощность (t=2s) [Вт]	828

Рис. 4 – Блок питания тормоза SSB КОД.:GEN0122 и габариты компонента.



- Пластиковая защита для удлиненного вала шкива (КОД СОР0056).
- Комплект опорного кронштейна шестигранного ключа и освобождающие винты тормоза (КОД: GEN0127): листовой кронштейн для настенного крепления (КОД.:GEN0124) или на щите управления с шестигранным ключом (КОД.:GEN0123) и гнезда для освобождающих винтов тормоза SSB.

Рисунок 5 – Комплект настенного кронштейна с шестигранным ключом и гнезда для освобождающих винтов тормоза SSB (КОД: GEN0127).



① настенный кронштейн тормоза SSB код.:GEN0124

② шестигранный ключ разблокировки тормоза SSB код.:GEN0123

4. ГАБАРИТЫ

Рис. 6 – Габариты в случае лебедки SH110B с опцией тормоза SSB без натяжного шкива

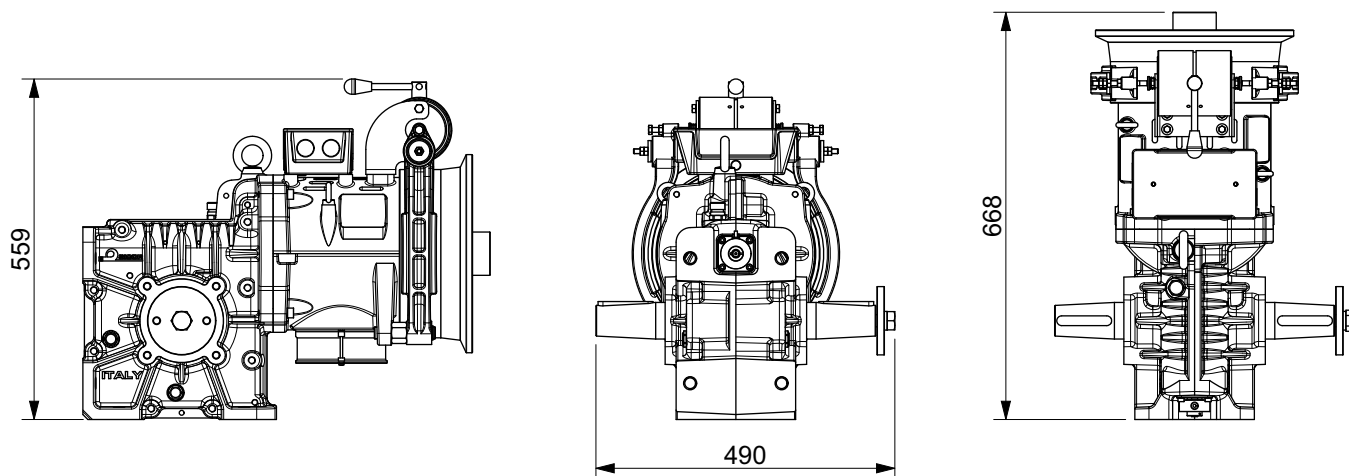
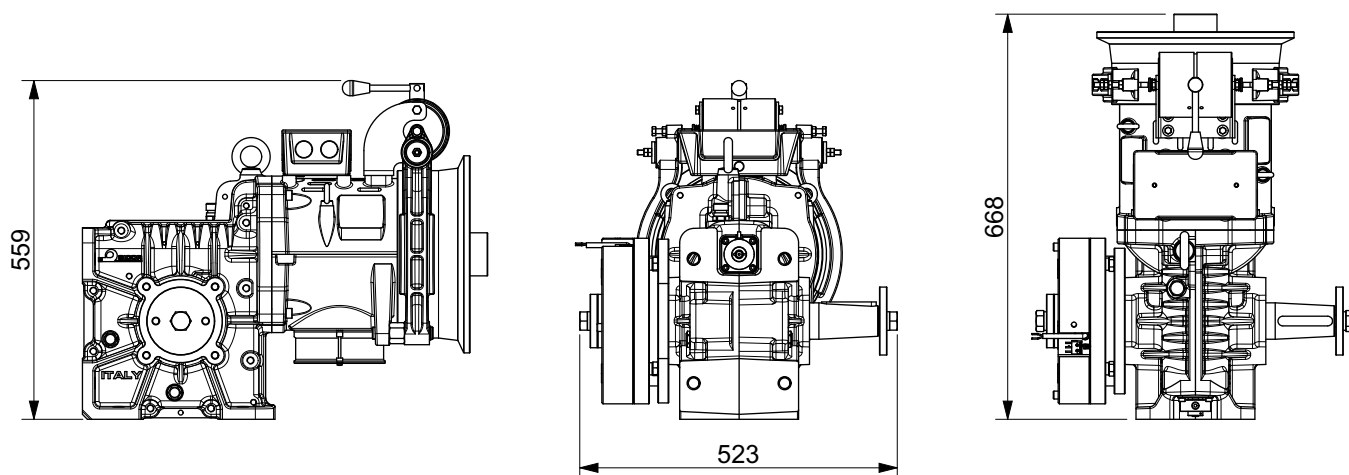


Рис. 7 - Габариты в случае лебедки SH110B с аварийным тормозом SSB (полный комплект) без натяжного шкива



5. ПОСТАВКА SSB

Тип лебедки SH110B включает различные типологии поставки. В частности, гамма продукции подразделяется на:

- Комплект SSB-SH110B.
- Опция лебедки SSB-SH110B.
- Дополнительный комплект для лебедки SH110B (КОД.:XFR0279 рабочий цикл 60%, XFR0280 рабочий цикл 100%).
- Принадлежности.

В приведенных далее параграфах указаны детали, соответствующие ранее перечисленным типологиям поставки.

5.1. КОМПЛЕКТ SSB-SH110B

Комплект SSB на лебедке SH110B включает следующие компоненты:

- Лебедка SH110B с удлиненным валом шкива
- Опорный фланец тормоза (КОД.:PIS0067).
- Электромагнитный тормоз типа Warner ERS VAR08-SZ1050/1000 (КОД.:FAL0042 рабочий цикл 60%, FAL0043 рабочий цикл 100%).

Комплект опорного кронштейна с шестигранным ключом и гнездо освобождающих винтов тормоза SSB (КОД: GEN0127).

5.2. ОПЦИЯ SSB ДЛЯ ЛЕБЕДКИ SH110B

Для данной конфигурации поставка оборудования включает:

- Лебедка SH110B с удлиненным валом шкива
- Пластиковая защита для удлиненного вала шкива (КОД COP0056).

5.3. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ

Дополнительный комплект включает:

- Опорный фланец тормоза (КОД.:PIS0067).
- Электромагнитный тормоз типа Warner ERS VAR08-SZ1050/1000 (КОД.:FAL0042 рабочий цикл 60%, FAL0043 рабочий цикл 100%).
- Комплект опорного кронштейна с шестигранным ключом и гнездо освобождающих винтов тормоза SSB (КОД: GEN0127).

5.4. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Блок питания электромагнитного тормоза (параграф 3.3): в объем поставки не включены электрические соединительные кабели (КОД: GEN0122).

6. СБОРКА И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Любые, связанные с монтажом и/или техобслуживанием, операции могут выполняться только компетентным персоналом, получившим разрешение на доступ к оборудованию и оснащенным всем необходимым снаряжением и инструментами.

Для предотвращения несчастных случаев или повреждения компонентов лебедки, перед началом любых операций по ее монтажу и/или техобслуживанию, следует обратить внимание на перечисленные ниже условия безопасности:





- Удостовериться в наличии соответствующих средств индивидуальной защиты (каска, строповки, перчаток, спецобуви).
- Не забывать закрепить инструменты и другие предметы во избежание их случайного падения с высоты.
- Перед произведением каких-либо операций с электрооборудованием следует убедиться в отсутствии напряжения.
- Устанавливать электрооборудование и/или выполнять электрические соединения только после прочтения соответствующих инструкций.
- Прежде чем начинать установку, проверьте характеристики структуры и пространства, в котором должны выполняться операции по монтажу/техобслуживанию.
- Рекомендуется предусмотреть, где, когда и какие процедуры по монтажу/техобслуживанию необходимо или следует выполнять.
- Необходимо заранее выявить любые существенные ограничения для выполнения различных этапов работы. Не предпринимать никаких действий, не оценив заранее их возможных последствий.

7. ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Лицо, выполняющее установку, несет ответственность за проведение установки и технического обслуживания в соответствии с критериями и основными требованиями безопасности и охраны труда.



Техник по установке/техобслуживанию должен соблюдать и постоянно углублять свои знания относительно существующих норм охраны труда и предусмотренных законом обязанностей, во избежание нанесения ущерба людям или повреждения изделия во время установки, техобслуживания и ремонта.

Важные, касающиеся безопасности, предостережения и предупреждения об опасности отмечены следующими символами.

	Предупреждение о высокой степени риска (например, на участках разрезания, резки, раздавливания и т.д.).
	Общее предупреждение об опасности.
	Опасность повреждения компонентов оборудования (например, вследствие неправильной установки или аналогичных случаев).
	Символ для указания важной дополнительной информации.

8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГРУЗОВ

Работы по монтажу/техобслуживанию могут вызвать необходимость транспортировки и/или перемещения грузов.

	<p>Перед поднятием и/или ручным перемещением груза проверить вес и оценивать из раза в раз о том, как производить перемещение с учетом возможных норм и положений закона.</p>
	<p>В ходе перемещения грузов необходимо помнить о следующем:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Избегать перемещение подвешенных грузов над людьми при подъеме и транспортировке грузов. - Всегда производить визуальный контроль подъемных и строповочных средств (лебедки, крюки, тросы и т.д.) перед их использованием. - В целях предупреждения возможных эффектов вращения и/или переворачивания стропование груза должно осуществляться таким образом, чтобы подъемная точка находилась рядом с центром тяжести груза.

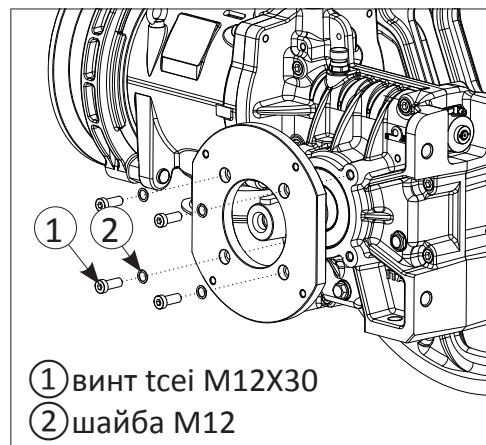
9. СБОРКА УЗЛА SSB

1. Установить крепежный фланец тормоза КОД.:PIS0067 рядом с удлиненным валом шкива. Расположить полностью окрашенную часть по направлению к лебедке, таким образом, чтобы открытая часть, контактирующая с фрикционной поверхностью, была на виду.



Неправильная установка фланца тормозной опоры может негативно повлиять на работу устройства.

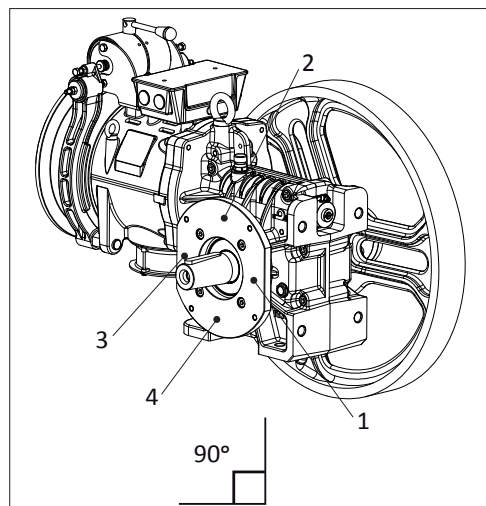
Установить компонент на раме лебедки при помощи 4 винтов M12x30 и 4 шайб M12, затянув их моментом 85Нм.



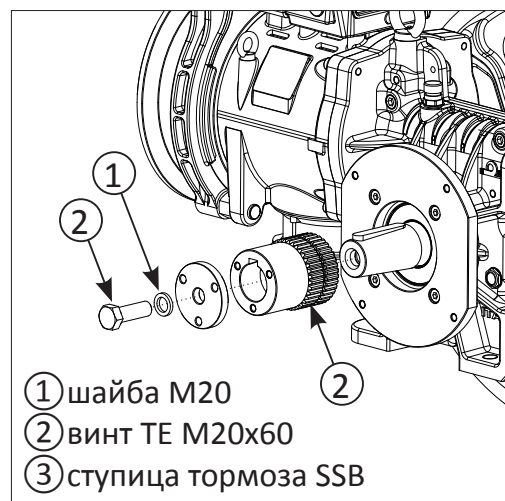
2. Проверить при помощи компаратора перпендикулярность фланца опоры тормоза удлинению вала шкива. Проверка должна осуществляться в нескольких точках, как показано на рисунке. Максимальное отклонение от перпендикулярности составляет $\pm 0,1$ мм.



Неправильная установка опорного фланца тормоза отрицательно сказывается на тормозном действии. При необходимости ослабить крепежные винты и установить компоненты должным образом. Для правильной установки компонента следует использовать калиброванные металлические прокладки.



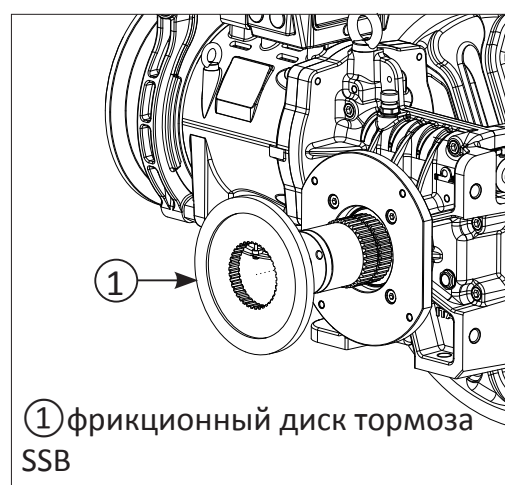
3. Позиционировать ступицу тормоза на вал с насеченной стороной, обращенной к фланцу опоры тормоза. Заблокировать в соответствующем положении компонент при помощи шайбы и винта TE M20x60, затянув их моментом 300Нм.



4. Надеть фрикционный диск на ступицу с выступом, обращенным вовнутрь. Удостовериться, что фрикционная поверхность тормоза находится в равномерном контакте с крепежным фланцем тормоза (КОД.:PIS0067). При необходимости следует повторить процедуру, описанную в параграфе 2, для осуществления правильной установки фланца.



Фрикционная поверхность была реализована для работы в сухих условиях. Материал сцепления не должен находиться в контакте с каким-либо типом масла, смазки или абразивного порошка.



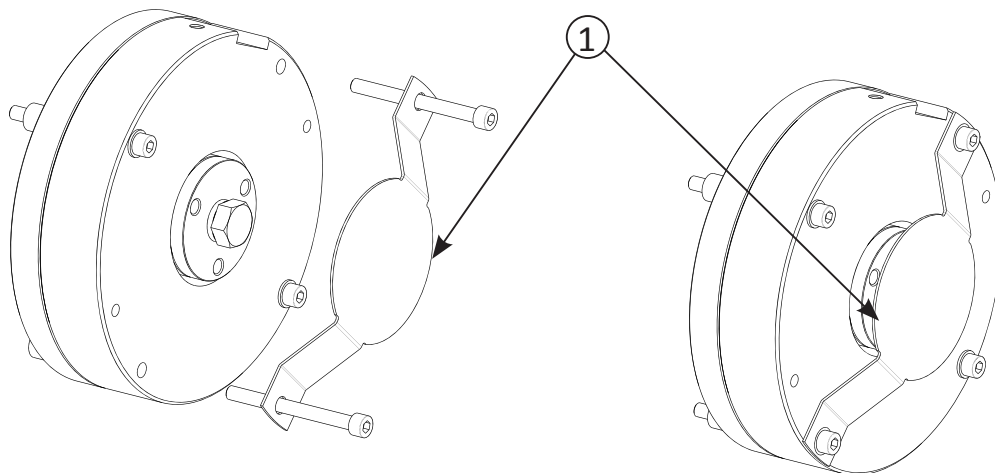
5. Выровнять тормоз с крепежным фланцем и закрепить его в положении при использовании предоставляемых винтов (4 M10x110 и 4 предохранительных шайб M10). Затянуть крепежные винты посредством динамометрического ключа в звездной последовательности при использовании предварительного затягивания 25Нм и конечного момента 75Нм ($\pm 10\%$).





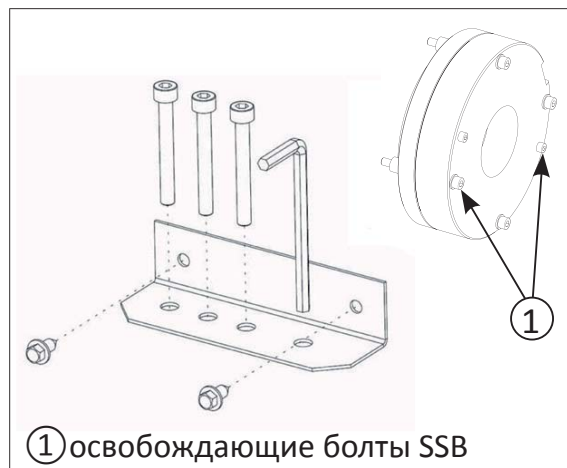
Тормоз предназначен для статических применений и/или в качестве предохранительного тормоза. Динамические торможения ограничиваются всего лишь аварийными и пробными торможениями.

6. Монтировать защитную крышку тормоза SSB (COP0082) при использовании двух предоставляемых винтов НН М8х10, в соответствующие резьбовые отверстия (согласно указаний рисунка).



① Защитная крышка тормоза SSB код.:COP0082

7. Установить опорный кронштейн освобождающих винтов тормоза (КОД: GEN0127) внутри щита управления или рядом с ним. Затем снять два транспортных винта тормоза, позиционируя их в специальные гнезда.



① освобождающие болты SSB




Произвести электрические соединения устройства в соответствии с указаниями параграфа 12.

10. МОНТАЖ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО КОМПЛЕКТА

- Проверить соответствующее позиционирование лебедки.
- Снять пластиковое покрытие с удлиненного вала шкива (КОД. SOP0056). При необходимости, произвести тщательную очистку детали перед установкой.
- Выполнить действия, приведенные в параграфах 1-7 раздела 9 данного руководства.



11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

	Во время выполнения любых электрических подсоединений главный выключатель должен находиться в положении OFF.
	Удостоверьтесь в постоянном поддержании номинального напряжения питания.
	Питание тормоза осуществляется посредством постоянного тока, для достижения сниженного времени включения тормоза, соответствующего аварийным остановкам.

Данные инструкции никаким образом не заменяют техническую документацию Warner Electric Europe, прилагаемую к настоящему руководству.

11.1. ТОРМОЗ

Тормозное устройство типа ERS VAR08-SZ1050/1000 функционирует при прямой подаче тока и перевозбуждении (VDC207/103,5). Блок питания тормоза (КОД.:GEN0122) не включен в стандартный комплект поставки SSB (полный комплект), а является дополнительной принадлежностью, предоставляемой по заявке

Произвести электрические соединения, подсоединяя кабель на выходе из тормоза к блоку питания щита управления или к блоку питания, предоставляемому в комплекте. Инверсия полярности не обуславливает изменение в функционировании тормоза.

Соединительные кабели должны быть соответствующего сечения в целях предупреждения неожиданного повышения напряжения между источником и тормозом. Допуск в подаче напряжения на выводы тормоза составляет +5% / -10%.

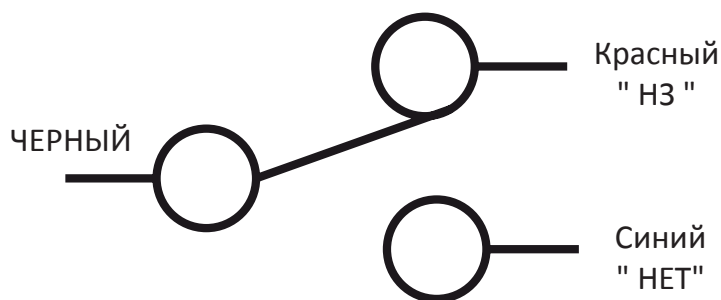
Питание тормоза должно осуществляться только после снятия транспортных винтов, обозначенных красной головкой.

11.2. МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

В случае отсутствия тока на бобине тормоза (заторможенный медленный вал) контакты микро-выключателя переключаются в положение НЗ в соответствии с указаниями Рисунка 8; когда бобина тормоза подключена (свободный медленный вал), микровыключатель переключается в НР положение.

Смотрите Таблицу 1 для электрических характеристик.

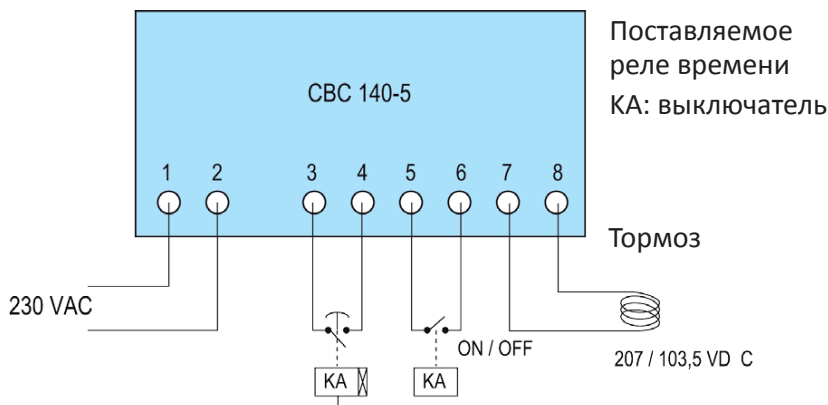
Рисунок 8 – Электрические соединения микровыключателя: переключение контакта в случае отсутствия тока на бобине тормоза SSB



11.3. БЛОК ПИТАНИЯ ТОРМОЗА SSB

Блок питания тормоза (КОД.:GEN0122) не включен в стандартный комплект поставки SSB (полный комплект), а является дополнительной принадлежностью, предоставляемой по заявке Произвести электрические соединения, подсоединяя главное питание (максимальное напряжение 230 В пер.тока) к выводам 1 и 2 клеммной колодки. Затем подсоединить кабели катушки тормоза 7 и 8 сигнал привода тормоза SSB к выводам 5 и 6 (Рисунок 9). После чего подсоединить реле времени (0,5-2с / 9А-400В) к выводам 3 и 4 для контроля перевозбуждения. Выключатель привода тормоза SSB (9А - 400В) и реле не входят в объем поставки.

Рисунок 9 – Схема соединения блока питания тормоза SSB: выключатель КА (9А, 400В) и реле не входят в объем поставки

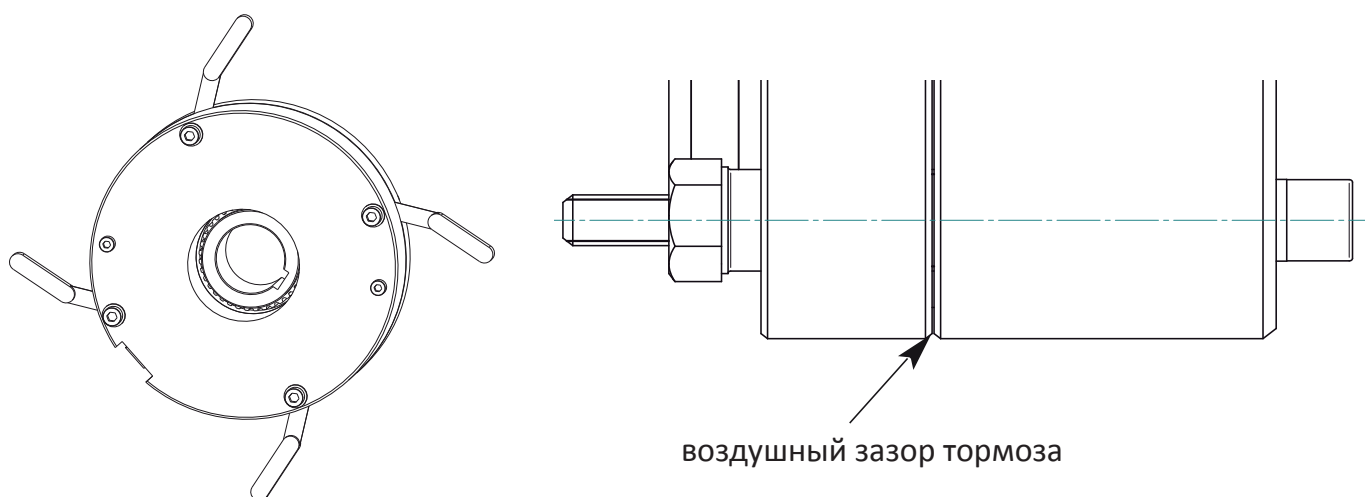


12. ЗАПУСК ЛЕБЁДКИ

Данный параграф применяется только для комплектов и дополнительных комплектов. Перед вводом устройства в эксплуатацию убедиться в соблюдении указаний по монтажу, представленных в данном руководстве, затем действовать в соответствии с указаниями:

- Проверить, что фрикционная поверхность тормоза находится в равномерном контакте картером.
- Проверить, что крепежные болты тормоза SSB затянуты соответствующим образом.
- Удостовериться, что крепежные болты фланца затянуты соответствующим образом.
- Проверить соответствующее подключение электрических соединений.
- Проверить, что транспортные винты тормоза сняты и позиционированы в специальные пазы предоставляемого в комплектации кронштейна.
- Удостовериться в условиях остановленной системы, что воздушный зазор тормоза SSB отрегулирован в соответствии с указаниями, приведенными в параграфе 13.1 настоящего руководства (Рисунок 10). Проверка должна производиться путем измерения зазора посредством металлических прокладок, калиброванных в нескольких точках вокруг окружности томоза.
- Произвести несколько раз попытку поднятия устройства и проверить, что в ходе движения лебедки фрикционный диск не касается тормозных пластин.
- Проверить соответствующее функционирование микровыключателя на открытии и закрытии тормоза. В случае необходимости произвести регулировку микровыключателя в соответствии с указаниями, приведенными в параграфе 13.2 данного руководства.


Рисунок 10 – Проверка воздушного зазора тормоза посредством металлических прокладок, калиброванных в нескольких точках вокруг устройства SSB.




13. ПРОВЕРКИ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Целью проверок и работ техобслуживания является гарантия и поддержание эффективности соответствующего функционирования устройства SSB. Периодичность техобслуживания может быть разной, в зависимости от периодичности использования, срока службы, условий эксплуатации, места, типа здания или условий окружающей среды, в которых установлено устройство. В этих целях компания, предоставляющая услуги по техобслуживанию, должна составить план работ техобслуживания, разумно частых, который никаким образом не должен сказываться на безопасности людей.

Далее приведены общие контроли и проверки, осуществляемые для отдельных частей стоячного тормоза SSB.

	Все операции по проверкам и техобслуживанию должны осуществляться, уделяя особое внимание целостности и безопасности техников-эксплуатационников, а также третьих лиц.
--	--

- Снять защиту тормоза SSB, при ее наличии
- Проверить соответствующую затяжку всех крепежных винтов устройства.
- Проверить состояние изнашивания тормозной накладки, при необходимости произвести замену.
- Проверить, что фрикционная поверхность тормоза находится в равномерном контакте картером.
- Проверить, что фрикционная поверхность тормоза находится в равномерном контакте картером. В случае необходимости произвести регулировку позиционирования опорного фланца тормоза.

	Неравномерный контакт фрикционной поверхности отрицательно сказывается на тормозном действии устройства и увеличивает его изнашивание.
---	--

- Проверить воздушный зазор, измеряя посредством калиброванных прокладок в различных точках устройства, при необходимости, произвести регулировку воздушного зазора в соответствии с указаниями параграфа 13.1.
- Проверить соответствующее функционирование микровыключателя, в случае необходимости произвести регулировку в соответствии с указаниями параграфа 13.2.
- Проверить правильность электрических соединений.
- Произвести тщательную очистку устройства.
- Вновь монтировать крышку тормоза SSB, при наличии.

13.1. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ЗАЗОРА ТОРМОЗА

Тормоз SSB, как правило, поставляется с уже отрегулированным воздушным зазором. Соответствующее значение составляет $0,3\text{mm} +0,1/0$. Проверить воздушный зазор при использовании калиброванных металлических прокладок в соответствии с рисунком 10. Если величина воздушного зазора превышает указанное максимальное значение, фрикционный диск подлежит замене.



Перед началом проведения контрольных операций тормоза SSB, убедитесь, что лебедка НЕ функционирует, а главный тормоз функционирует соответствующим образом.



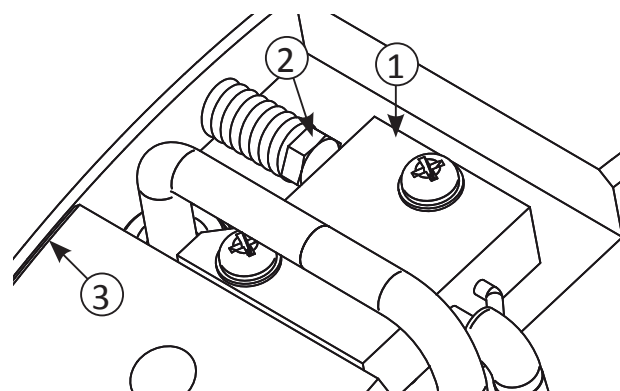
Данные инструкции никаким образом не заменяют техническую документацию Warner Electric Europe, прилагаемую к настоящему руководству.

13.2. РЕГУЛИРОВКА МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

ТОРМОЗА SSB

Тормоз SSB, как правило, поставляется с уже отрегулированным микровыключателем. В случае необходимости произвести регулировку микровыключателя тормоза SSB, выполняя следующие указания:

Рисунок 11 – Микровыключателя и регулировочный винт



- ① Микровыключатель
- ② Регулировочный винт микровыключателя
- ③ Воздушный зазор



Неравномерный контакт фрикционной поверхности отрицательно сказывается на тормозном действии устройства и увеличивает его изнашивание.

- Позиционировать калиброванную прокладку $0,15\text{mm}$ рядом с регулировочным винтом микровыключателя и подвижной пластиной тормоза.
- Подать ток на тормоз и воздействовать на регулировочный винт до достижения контактной точки с микровыключателем (Рисунок 11).
- Убрать толщиномер.
- Проверить соответствующее функционирование микровыключателя при открытии и закрытии тормоза.
- Повторить операцию в случае необходимости.




Данные инструкции никаким образом не заменяют техническую документацию Warner Electric Europe, прилагаемую к настоящему руководству.

14. АВАРИЙНЫЙ РУЧНОЙ МАНЕВР

В данных инструкциях описывается аварийный ручной маневр в случае если лебедка SH110B оснащена стояночным тормозом SSB (Slow Shaft Brake) типа Warner ERS VAR08-SZ1050/1000.

14.1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ


	Аварийный ручной маневр является опасной операцией. Он позволяет привести кабину в движение, отключив все предохранительные контакты установки. Таким образом, необходимо, чтобы лицо, выполняющее данный маневр, было должным образом подготовлено специализированным персоналом и было осведомлено о сопутствующих опасностях.
---	--

Помощь в аварийных ситуациях должна оказываться исключительно опытным персоналом, получившим специальную подготовку. Все операции, осуществляемые в аварийных ситуациях, должны проводиться в строгом соответствии с указаниями, приведенными в настоящем руководстве. В этой связи, копия данного документа должна всегда храниться рядом со складом и быть легкодоступна в случае необходимости.

В случае необходимости выполнения аварийного ручного маневра тщательно соблюдать следующие указания:


- Соблюдать местные нормы безопасности.
- Ни в коем случае не забывать о безопасности пассажиров.
- Не подвергать себя риску ни при каких обстоятельствах.
- Убедиться в том, что ваши действия не создают опасных ситуаций для третьих лиц.
- Необходимо в кратчайший срок установить связь с возможно находящимися в кабине пассажирами, чтобы успокоить их. Это может помочь точнее определить положение кабины в шахте.
- Перед проведением каких-либо операций предупредите об этом пассажиров.
- По окончании ремонта удостоверьтесь, что все проблемы, мешающие нормальной работе лифта, решены.

14.2. ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ АВАРИЙНОГО РУЧНОГО МАНЕВРА

	АВАРИЙНЫЙ РУЧНОЙ МАНЕВР ЯВЛЯЕТСЯ ОПАСНОЙ ОПЕРАЦИЕЙ.
---	---

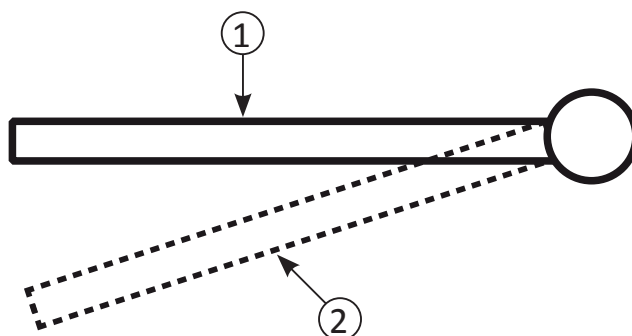
Он позволяет привести кабину в движение, отключив все предохранительные контакты установки.

Поэтому необходимо, чтобы лица, производящие данный маневр, были подготовлены соответствующим образом специализированным персоналом и знали о соответствующих рисках.

	Для правильного выполнения аварийного ручного маневра строго соблюдайте следующие инструкции:
---	---


- Проверить все двери на этаже. Они должны быть закрыты без возможности их случайного открытия.
- Проверить, что кабина находится на уровне этажа.
- Установить главный выключатель, находящийся внутри пульта управления в положение **OFF**.
- Успокоить пассажиров в кабине и информировать их о ваших последующих действиях.

Рисунок 12 – Вид сверху рычага главного тормоза лебедки: позиции блокировки/ разблокировки рычага главного тормоза




Положение верхнего рычага главного тормоза


- ① тормоз активирован (закрыт)
- ② тормоз деактивирован (открыт)


	Пассажиры не должны ни в коем случае пытаться взломать двери кабины или выйти из нее самостоятельно.
--	--

- Убедиться в том, что состояние главного тормоза и лебедки позволяют начать перемещение кабины.

	Для проверки эффективности работы главного тормоза лебедки, необходимо установить: <ul style="list-style-type: none"> - имеются ли разрывы на тормозных колодках - имеются ли повреждения на тормозных накладках, ограничивающие их контактную поверхность - является ли контакт с тормозящей поверхностью равномерным
---	---

- Отпустить главный тормоз, расположенный в верхней части лебедки, при использовании ручного рычага разблокировки (рисунок 12 – ②).
- При разблокированном главном тормозе, попытаться повернуть маховик лебедки в обеих направлениях, проверяя, что он заблокирован.

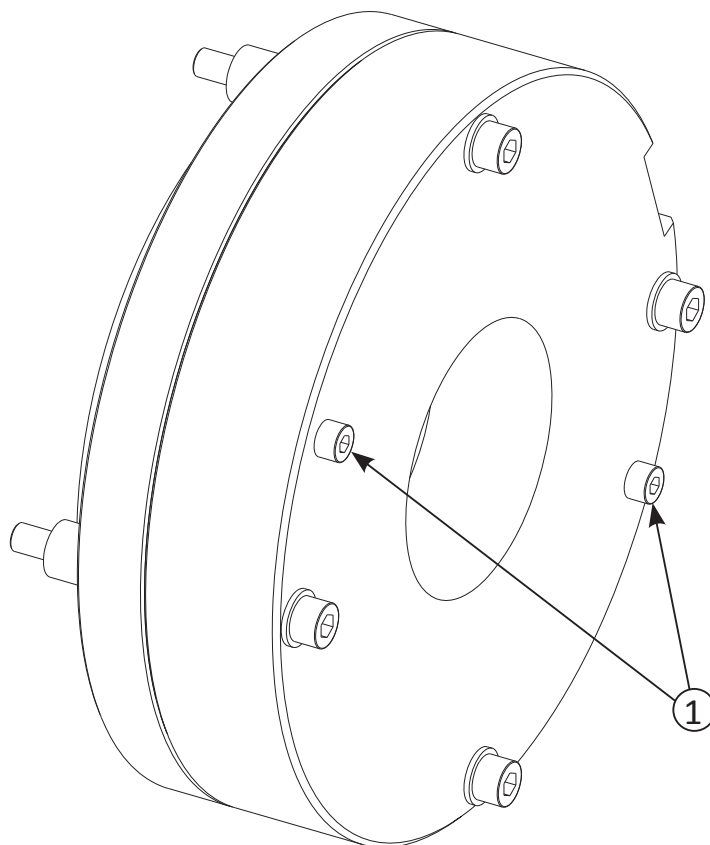
	Если быстрый вал лебедки свободно вращается или при наблюдении чрезмерного люфта, это обозначает, что лебедка не может использоваться, а кабина удерживается только аварийным тормозом SSB.
---	---

	Если лебедка и/или главный тормоз не могут быть использованы или же вступил в действие шахтный парашют, выполнить процедуру по оказанию помощи, заблокировав кабину с помощью специального оборудования, соответствующего типу установки, месту и условиям работы.
--	--

- Отпустить ручной рычаг разблокировки главного тормоза лебедки (рисунок 12 – ①).
- Снять освобождающие болты тормоза ssb и соответствующий шестигранный ключ из пазов настенного кронштейна.

- Снять фронтальную защиту тормоза ssb, при ее наличии.
- Отпустить аварийный тормоз ssb, завинчивая освобождающие винты в гнездах корпуса тормоза (рисунок 13).

Рисунок 13 –Винты отпущения (открытия) аварийного тормоза SSB



① освобождающие болты SSB

- Проверить направление вращения лебедки для выполнения перемещения кабины.
- Заблокировать вручную вращение маховика лебедки.
- Отпустить главный тормоз, нажав на специальный ручной рычаг (рис.12 – ②).
- Начать ручной маневр, приводя кабину на этаж назначения.
- Отпустить ручной рычаг разблокировки главного тормоза лебедки (рисунок 12 – ①).
- Открыть дверцы кабины и помочь пассажирам выйти.
- Закрыть двери кабины.
- Восстановить аварийный тормоз ssb, вынимая освобождающие болты.
- Вновь установить освобождающие болты тормоза ssb и соответствующий шестигранный ключ в пазы предоставляемого настенного кронштейна.
- Вновь установить фронтальную защиту тормоза ssb.

15. ПРИЛОЖЕНИЯ

15.1. СЕРТИФИКАЦИЯ TÜV ЛЕБЕДКИ SH110B

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証証書 ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT




Industrie Service

Type-examination certificate

Certificate no.:	ESV 818
Certification office:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Westendstr. 199 80686 München - Germany
Applicant/ certificate holder:	WARNER Electric Europe 7, rue de Champfleür BP 20095 49124 St. Barthélemy D'Anjou - France
Date of application:	2011-06-22
Manufacturer of the test sample:	WARNER Electric Europe 7, rue de Champfleür BP 20095 49124 St. Barthélemy D'Anjou - France
Product:	Braking element acting on the shaft of the traction sheave, as a part of the protection device against unintended car movement
Type:	ERS VAR08 SZ1050/----
Test laboratory:	TÜV SÜD Industrie Service GmbH Prüflaboratorium für Produkte der Fördertechnik Prüfbereich Aufzüge und Sicherheitsbauteile Westendstr. 199 80686 München - Germany
Date and number of the test report:	2011-09-09 ESV 818
Examination basis:	EN 81-1:1998 + A3:2009 (D), issue December 2009
Result:	The safety component conforms to the requirements of examination basis for the respective scope of application stated on page 1 - 2 of the annex to this type-examination certificate.
Date of issue:	2011-09-19

 Certification office for products of conveyor systems
Lifts and safety components


 p. p. Siegfried Melzer




SICOR S.p.A.

Юридический адрес и производственный центр

Viale Caproni 32 (Zona industriale) 38068 Rovereto (TN) Italia

Тел. +39 0464 484111 Факс +39 0464 484100

www.sicor-spa.it info@sicor-spa.it