

11.2 Instrukcja montażu

Instalacji, rozruchu i kontroli może podejmować się wyłącznie autoryzowany specjalistyczny personel. Szczegółowe informacje na temat bezpieczeństwa zamieszczono w rozdziale 2 niniejszej instrukcji eksploatacji.

11.2.1 Odpowiedzialność instalatora (montażystów)

- Przeprowadzenie montażu małego dźwigu towarowego należy zlecić instalatorowi w oparciu o instrukcje montażu.
- Podczas montażu należy uwzględnić rzeczywiste warunki panujące na miejscu i wynikające z nich zagrożenia. Należy przestrzegać obowiązujących w tym zakresie krajowych przepisów.
- Prac montażowych może podejmować się wyłącznie przeszkolony i autoryzowany specjalistyczny personel.
- Prac na układach oraz podzespołach elektrycznych mogą podejmować wyłącznie wykwalifikowani elektrycy.
- Należy stosować środki ochrony indywidualnej. W szczególności podczas prac w szybie należy stosować odpowiednie zabezpieczenia.
- Strefy robocze, takie jak np. wejście do szybu oraz maszynowni należy zabezpieczyć i odgrodzić.
- Do prac używać wyłącznie odpowiednich narzędzi i podnośników.
- Przestrzegać dopuszczalnego udźwigu podnośników, punktów mocowań i elementów przejmujących obciążenie.
- Przestrzegać momentów dokręcających złączy śrubowych podanych w tabeli.
- Przed przystąpieniem do prac montażowych wyłączyć zasilanie małego dźwigu towarowego wyłącznikiem głównym i zabezpieczyć go przed możliwością ponownego włączenia.
- Instalator musi sprawdzić i potwierdzić w formie pisemnej, że mały dźwig towarowy został zamontowany prawidłowo, został połączony z przewidzianymi dla niego elementami budynku a szyb został prawidłowo obudowany. W przeciwnym razie rozruch jest zabroniony.
- Kontrole przed rozruchem należy przeprowadzić zgodnie z EN81-3: 2000 załącznik D.
- Prawidłowość montażu musi zostać udokumentowana przez montażystów w formie pisemnej.
- Instrukcję montażu należy zachować.

Wartości dla konstrukcji stalowych / ocynkowanych galwanicznie śrub			
	Momenty dokręcające [Nm]		
d	5.6	8.8	10.9
M5	2,5	5,4	7
M6	4,5	9,5	13
M8	11	23	32
M10	22	46	64
M12	38	80	110
M14	60	125	180
M16	92	195	275

Tabela: momenty dokręcające dla stali



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku braku odpowiednich kwalifikacji!

Montażu, rozruchu i kontroli może podejmować się wyłącznie autoryzowany specjalistyczny personel

Z tego powodu:

- Zlecać prace w tym zakresie wyłącznie specjalistycznemu personelowi.
- Strefy zagrożenia (np. szyb dźwigu, maszynownia) należy odgrodzić.



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek nieprawidłowego zabezpieczenia przed wejściem do szybu dźwigu!

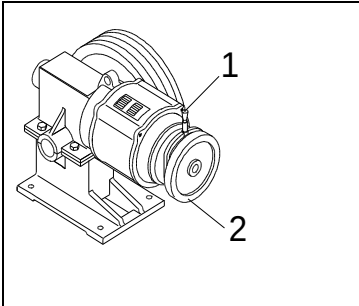
Nieprawidłowe zabezpieczenie szybu dźwigu na czas prac instalacyjnych lub konserwacyjnych grozi ciężkimi obrażeniami lub śmiercią.

Z tego powodu:

- Przed wejściem do szybu dźwigu autoryzowany personel musi unieruchomić urządzenie i aktywować wszystkie układy bezpieczeństwa.
- W strefach zagrożenia może przebywać wyłącznie autoryzowany specjalistyczny personel.

11.2.2 Kontrola drzwi szybu

Przed użyciem małego dźwigu towarowego w trybie ręcznym: Upewnić się, że w w szybie nie przebywają żadne osoby.



- Zwolnić hamulec (1)
- Obracając kołem ręcznym (2) przemieścić kabinę ze stopy drzwi.
- Sprawdzić, czy drzwi szybu dają się otworzyć.
- Żadne z drzwi szybu nie powinny dać się otworzyć.

11.2.3 Kontrola układu hamowania

- Załadować kabinę obciążeniem 125% udźwigu.
- Zjechać kabiną w dół.
- Po osiągnięciu prędkości nominalnej zatrzymać kabinę.
- Kabina musi zostać pewnie wyhamowana aż do całkowitego zatrzymania.

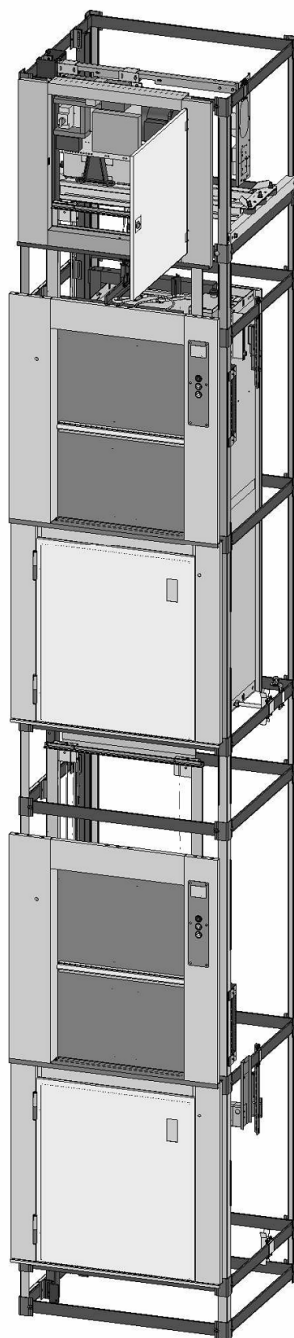
11.2.4 Kontrole okresowe

W trakcie użytkowania dźwigi należy poddawać przeglądom okresowym celem sprawdzenia ich stanu technicznego. Kontrole należy przeprowadzić zgodnie z EN81-3: 2000 załącznik E.1.

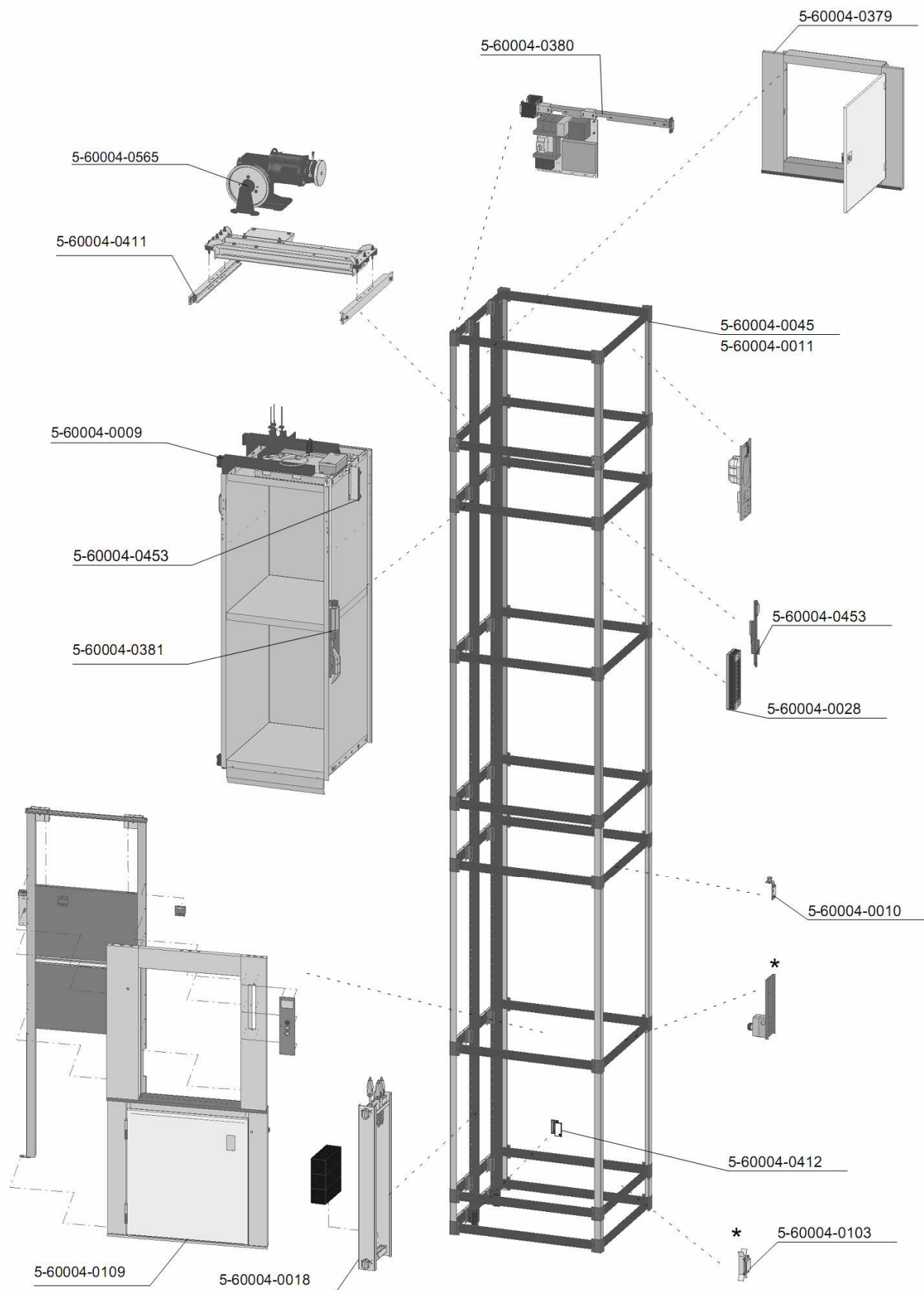
Częstość kontroli: w zależności od krajowych przepisów i okresu obciążenia.

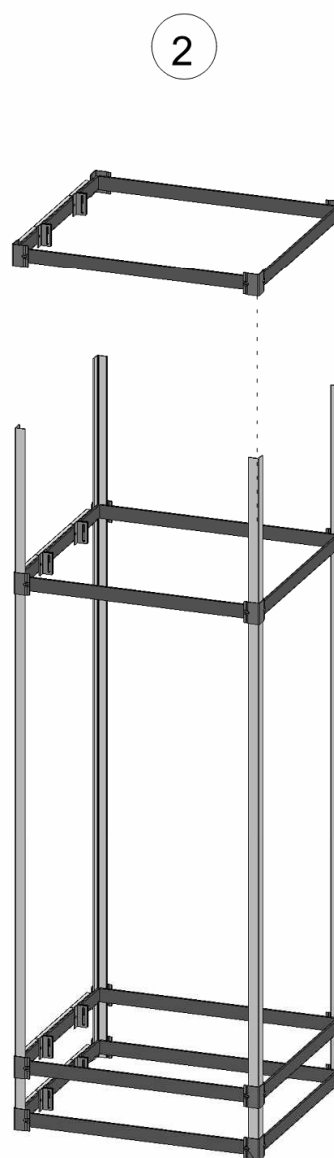
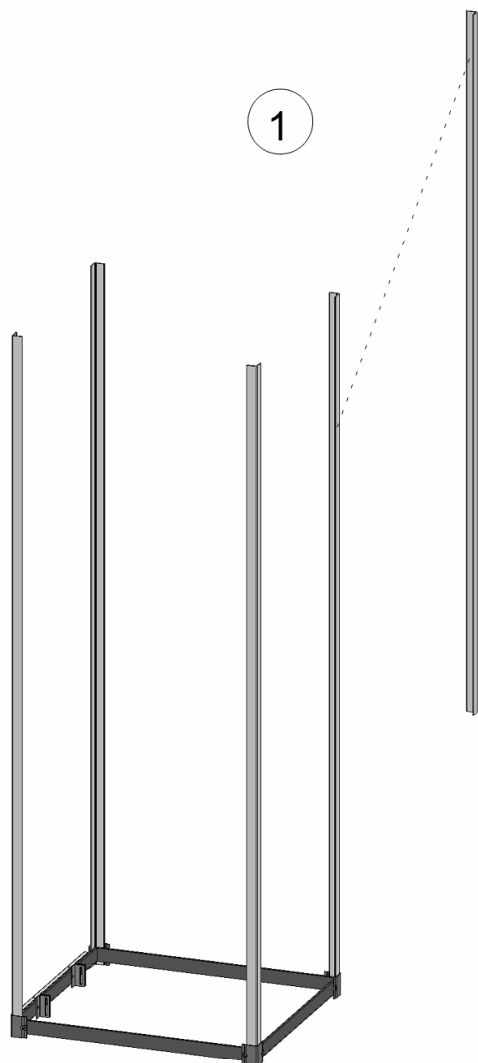
11.2.5 Kontrole po modyfikacjach i wypadkach

W przypadku dokonania istotnych modyfikacji lub po wypadku musi zostać przeprowadzona kontrola urządzenia celem sprawdzenia zgodności dźwigu z EN 81-3:2000. Kontrole należy przeprowadzić zgodnie z załącznikiem E.2 wymienionej normy.

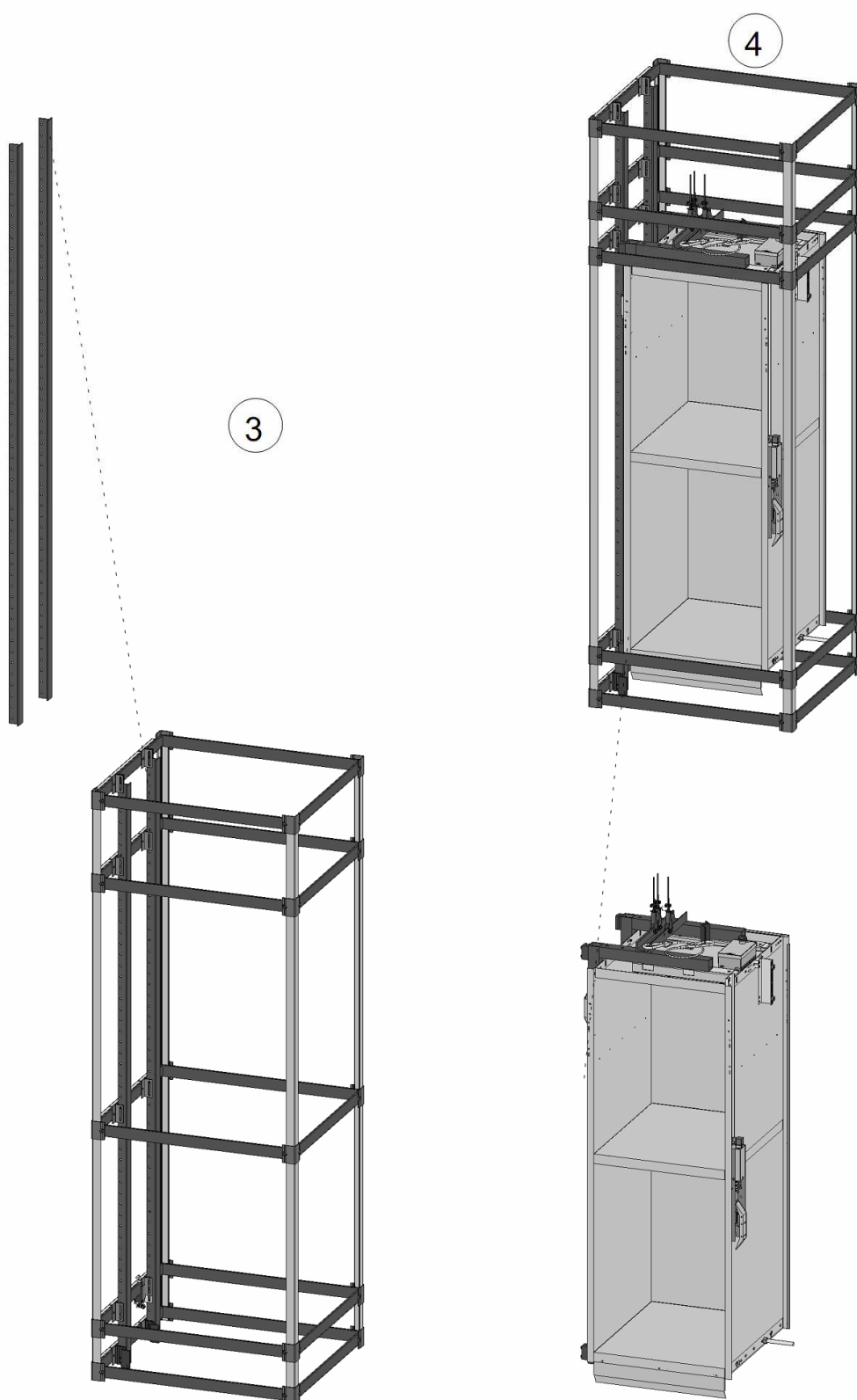


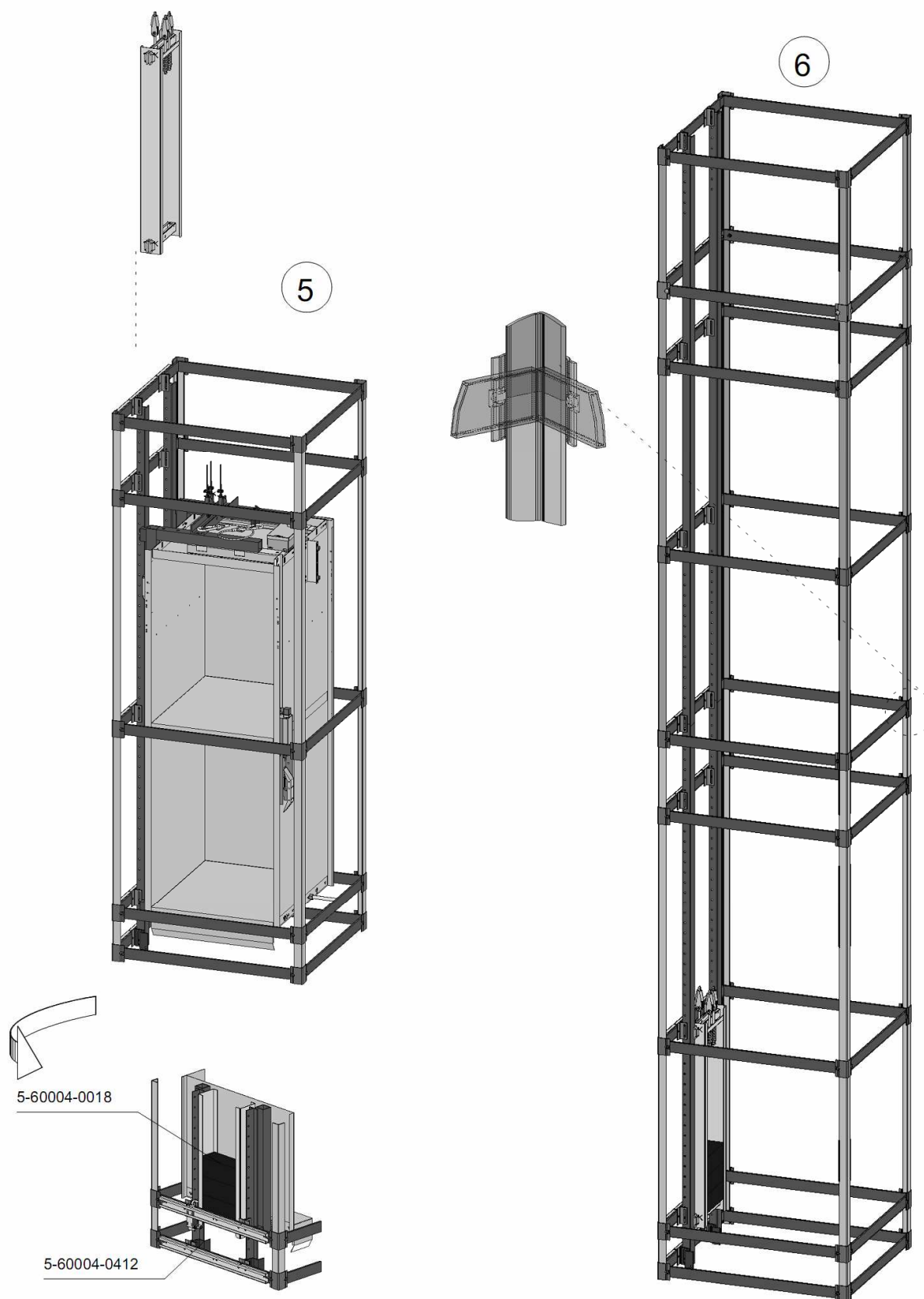
*: Jeżeli jest na wyposażeniu!



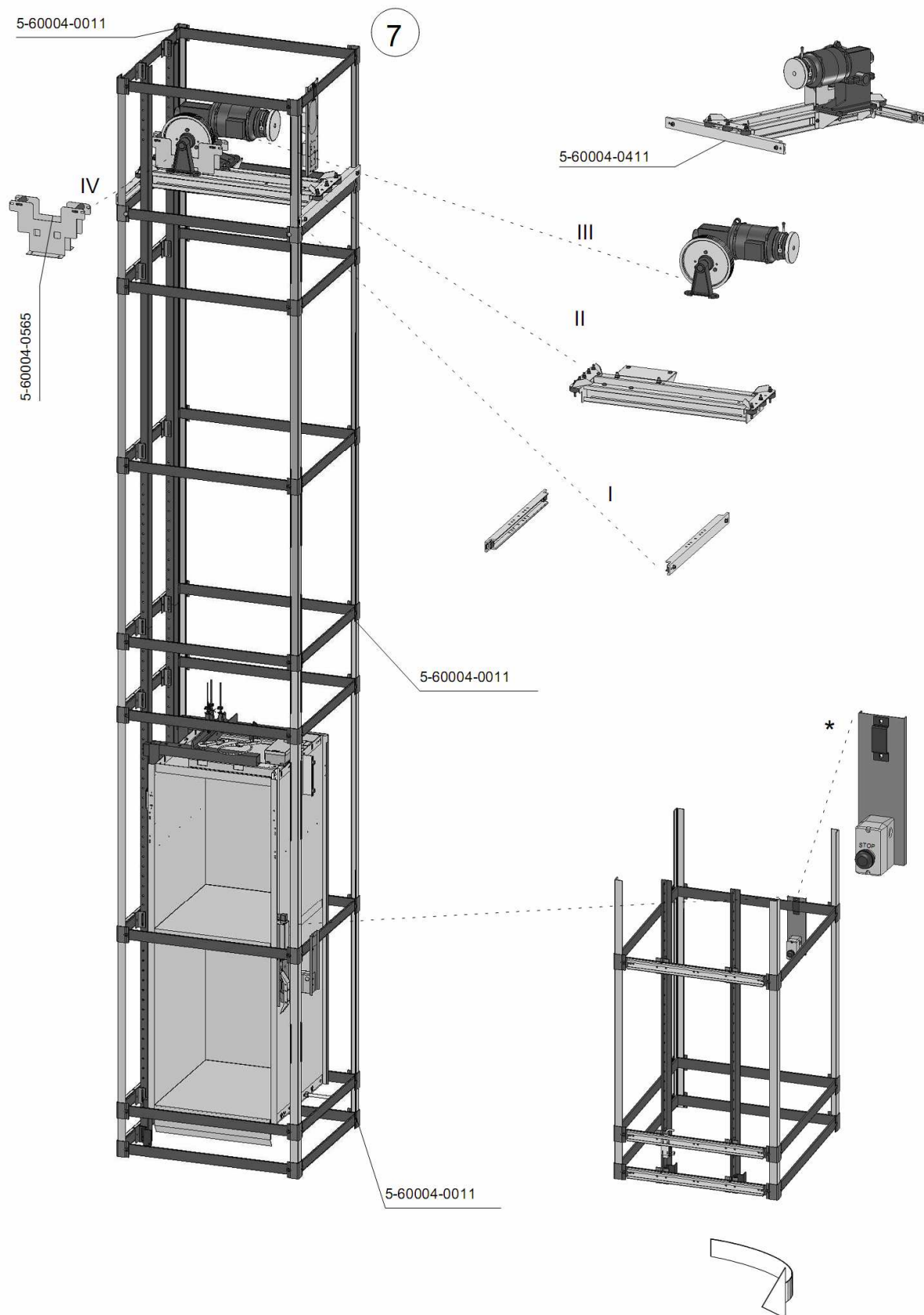


5-60004-0045





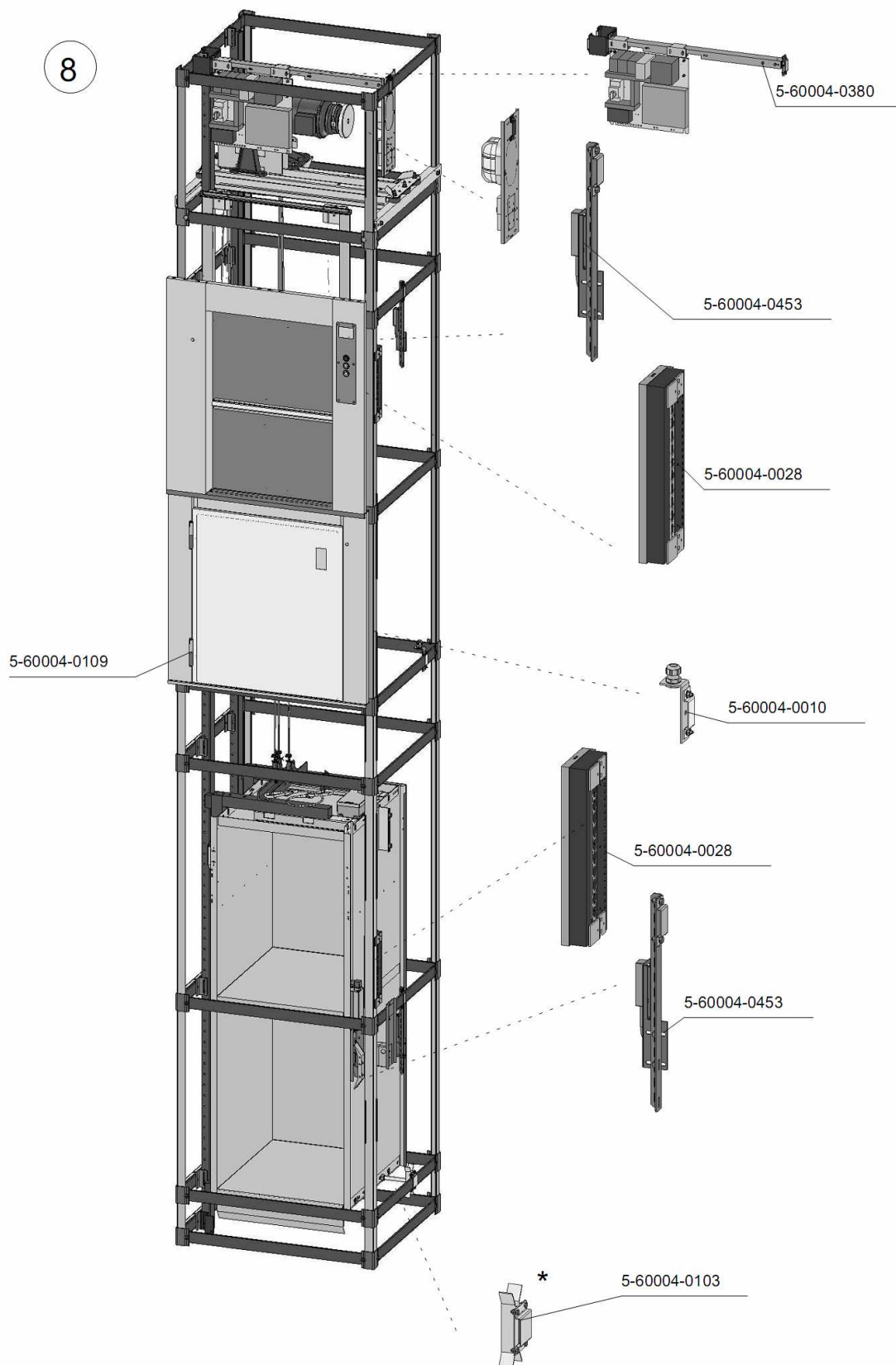
*: Jeżeli jest na wyposażeniu!



5-60004-0547 7-8

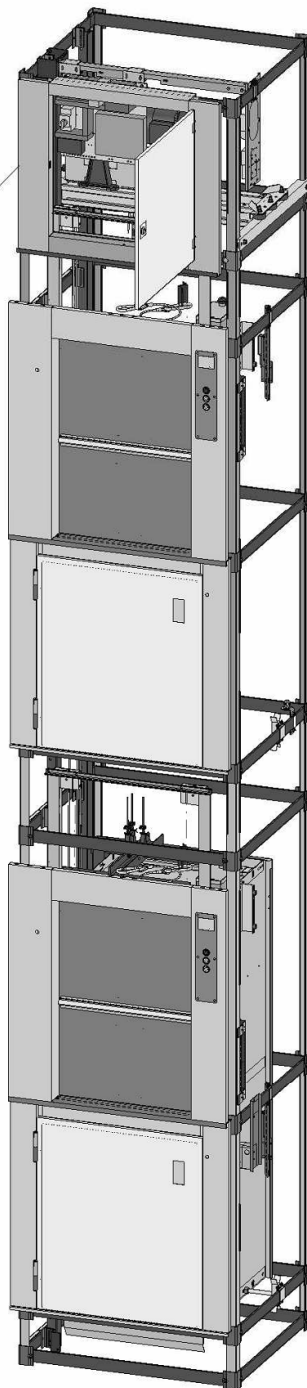
Typ: 100.30/39; 300.30/40

*: Jeżeli jest na wyposażeniu!



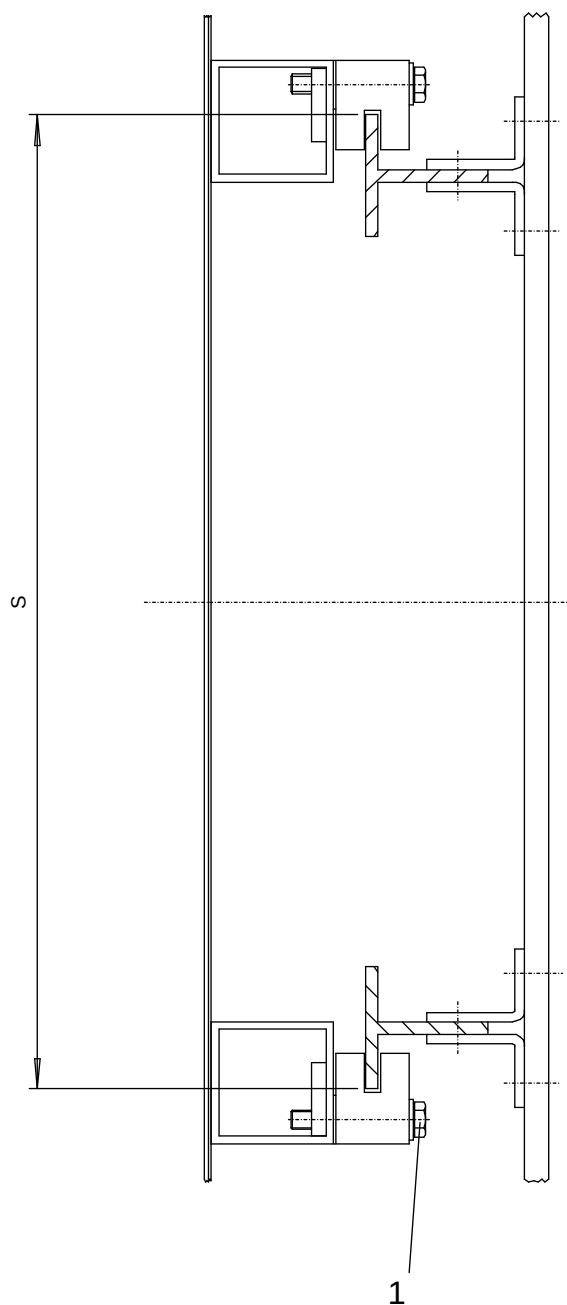
9

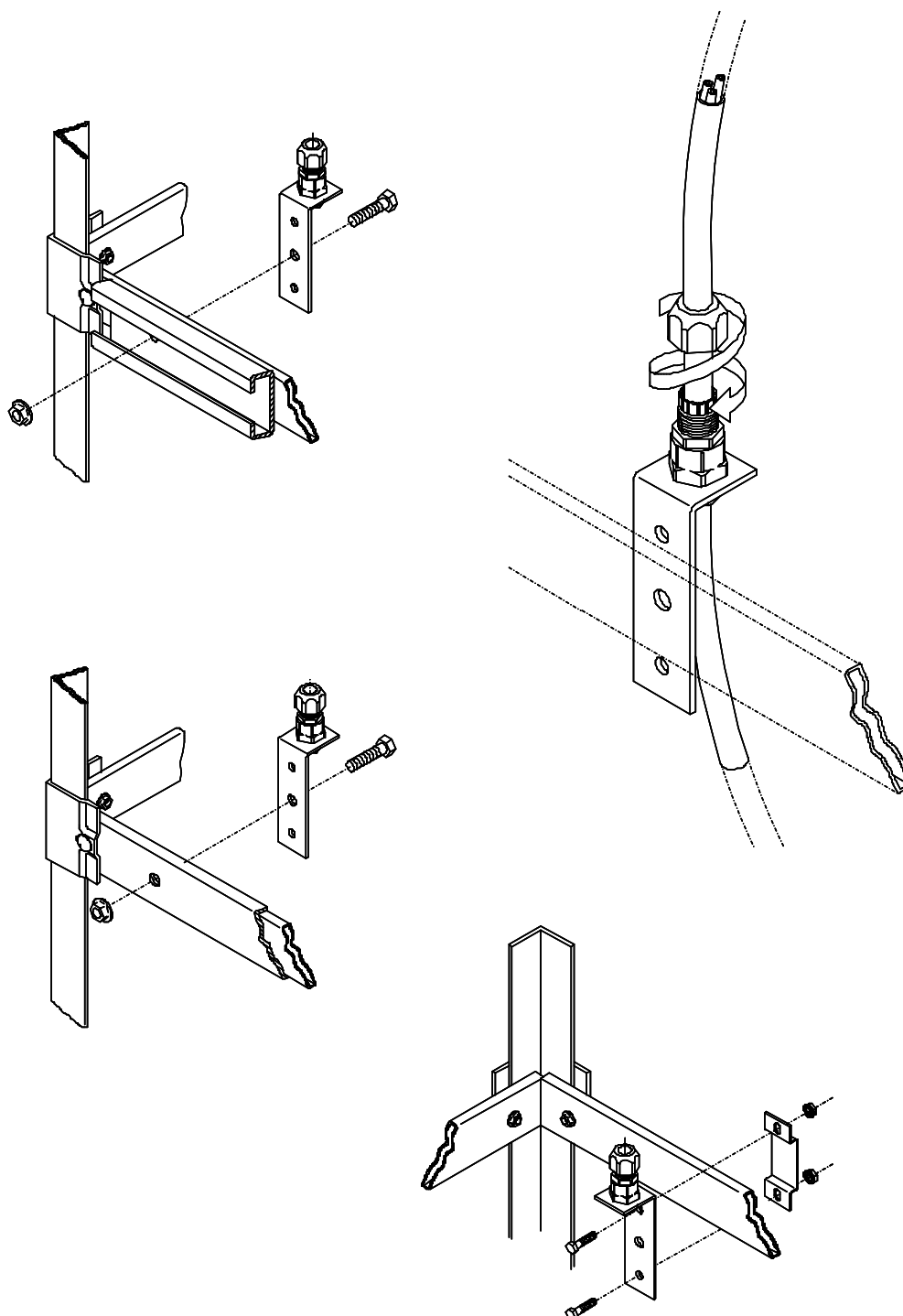
5-60004-0379



5-60004-0009 Regulowana prowadnica

1: Po poluzowaniu śrub można ustawić odchyłkę prowadnicy!

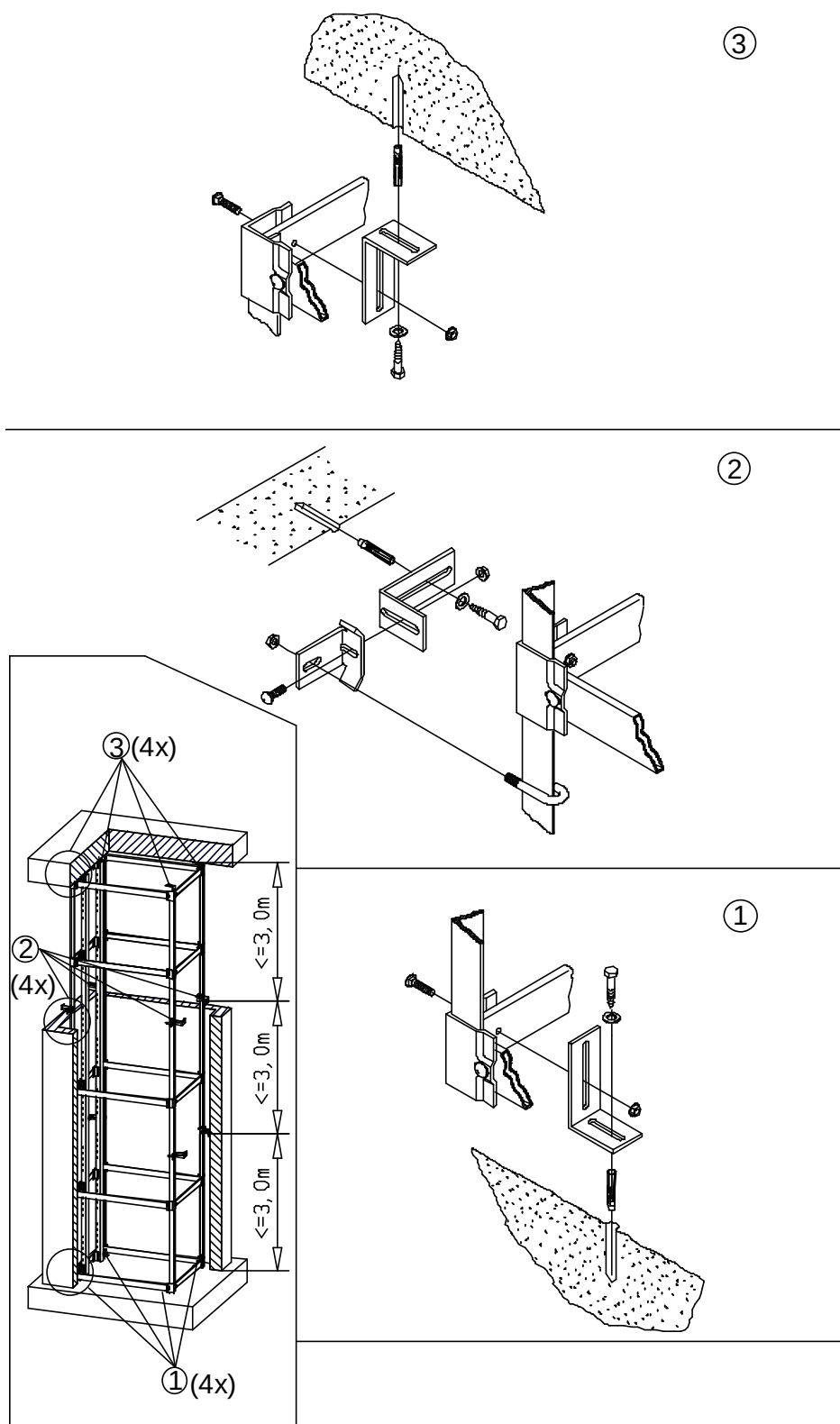


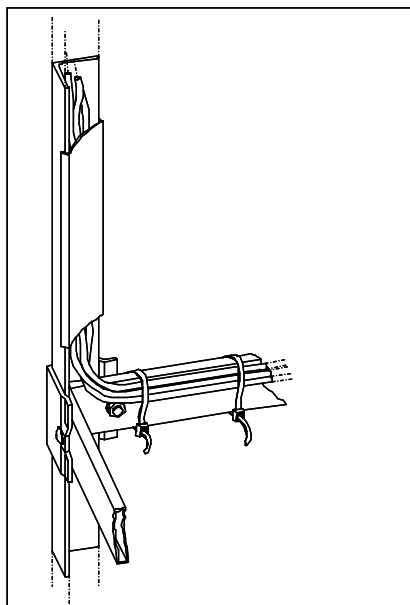
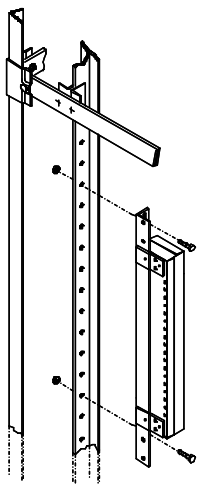
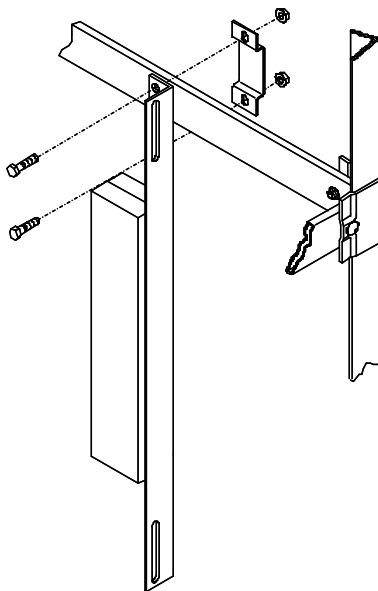
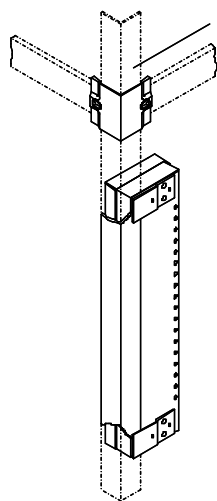


5-60004-0011 Zakotwienie rusztowania szybu

- 1: Dno podstawy szybu
- 2: Ściana szybu
- 3: Strop szybu

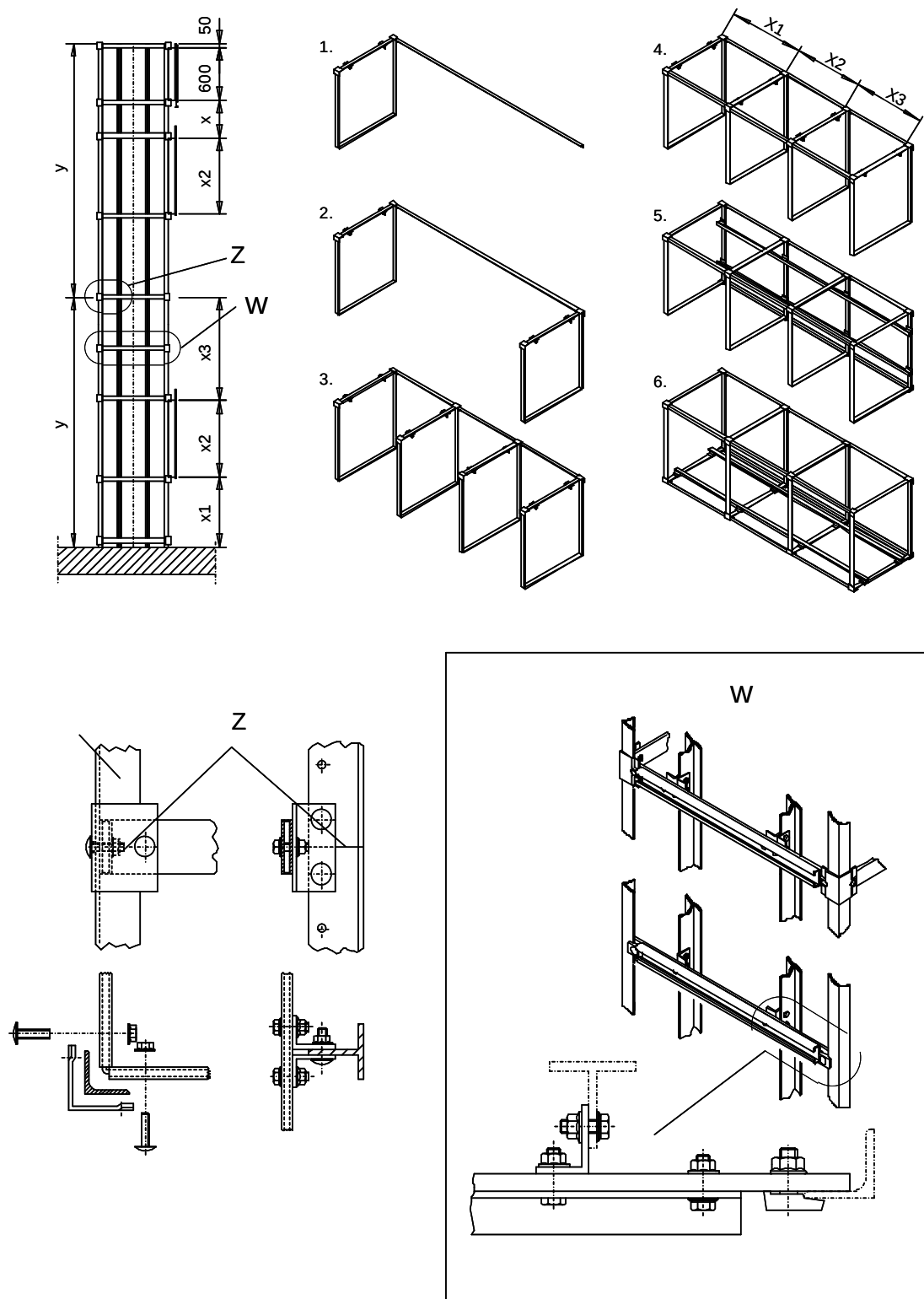
Sposób mocowania (np. kołki) dostosować w miejscu montażu do bryły budynku.





5-60004-0045 Rusztowanie

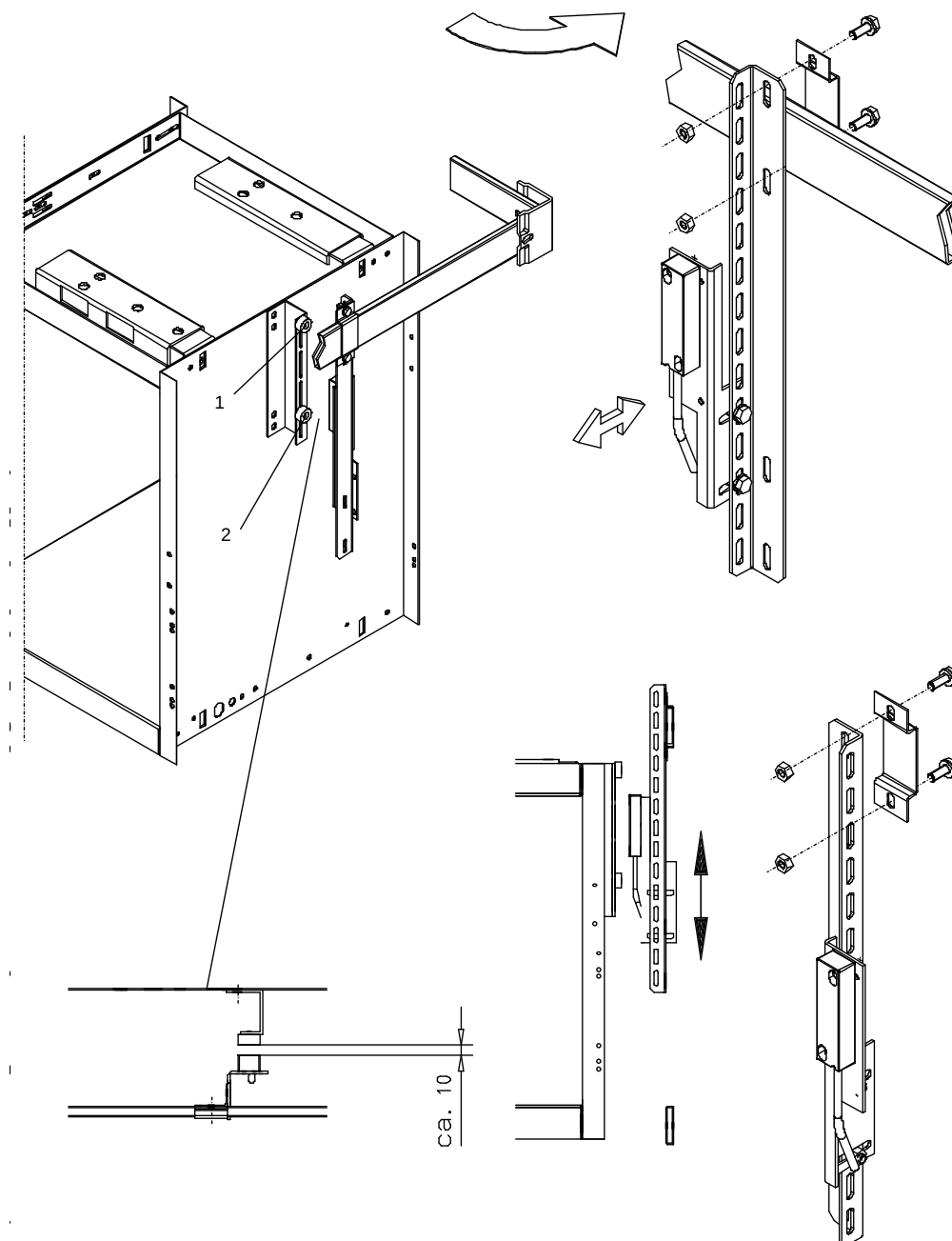
X-Y-Wymiary podano na rysunku montażowym do zamówienia!



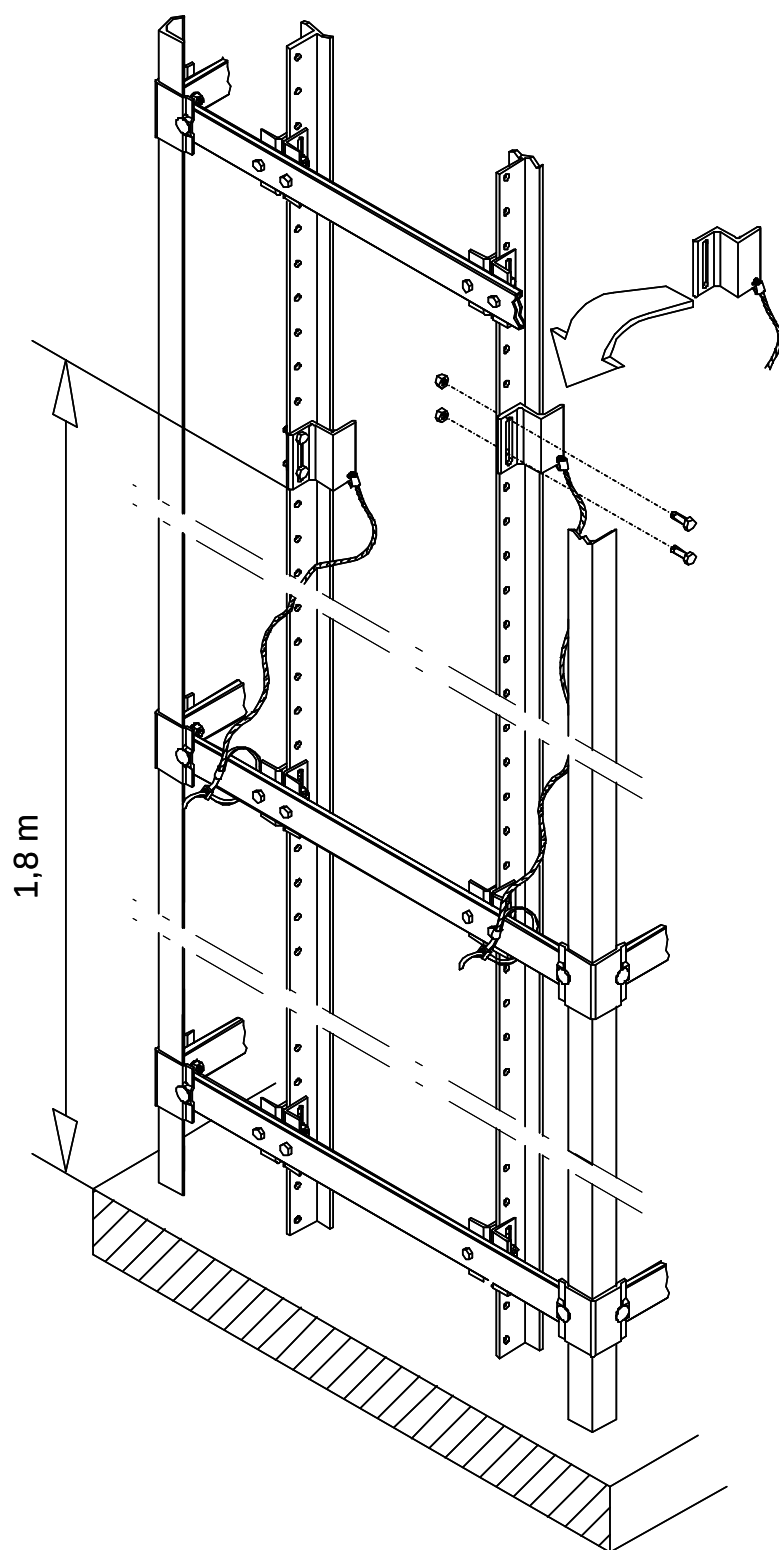
5-60004-0453 Wyłącznik magnetyczny

1: Czerwony

2: Zielony

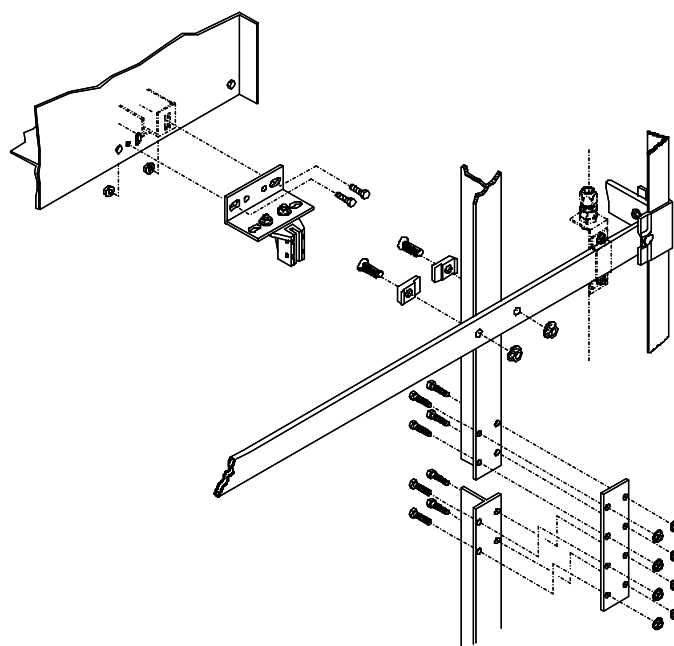
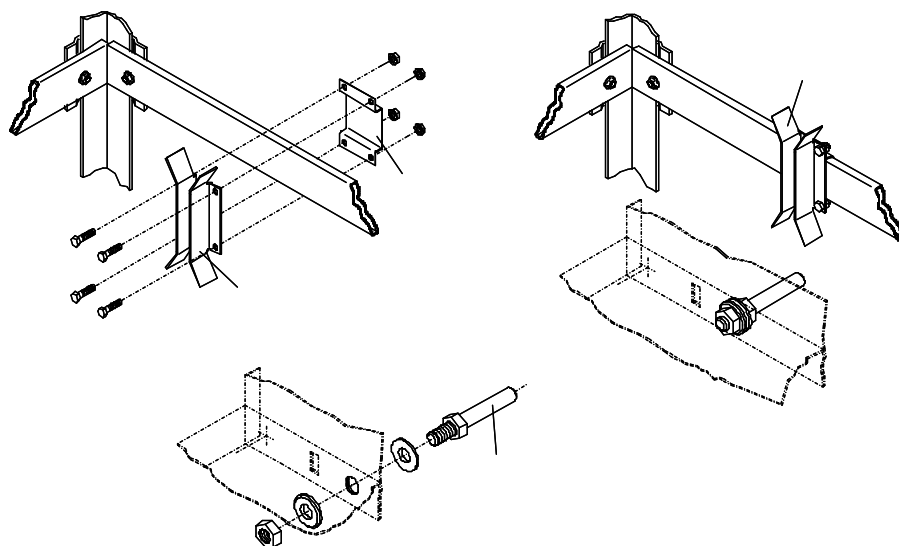


5-60004-0412 Układ podpierający



5-60004-0103 Prowadnica wjazdowa / 3 szyna prowadnicza

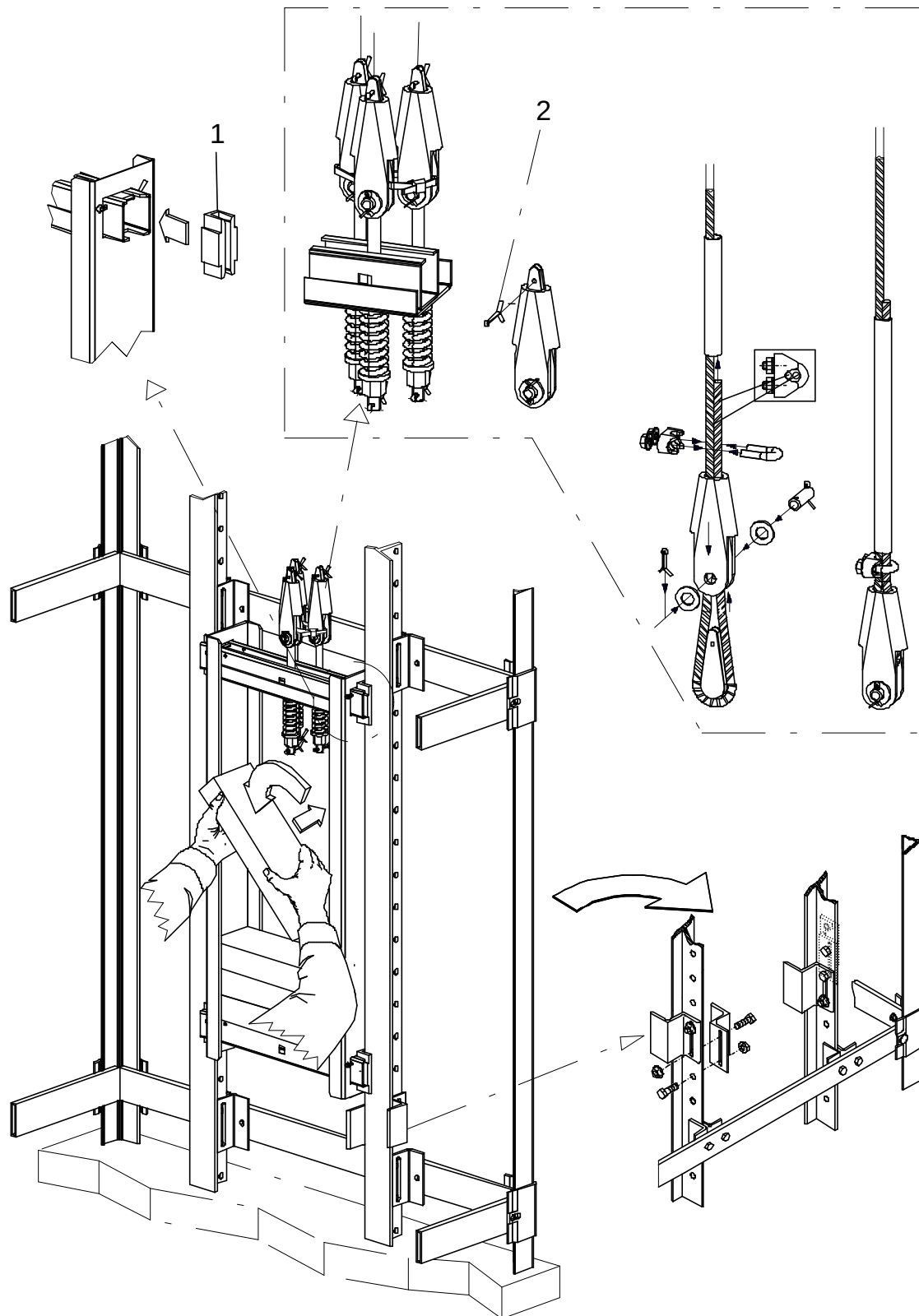
Jeżeli jest na wyposażeniu!



5-60004-0018 Przeciwcieżar

1: Prowadnica

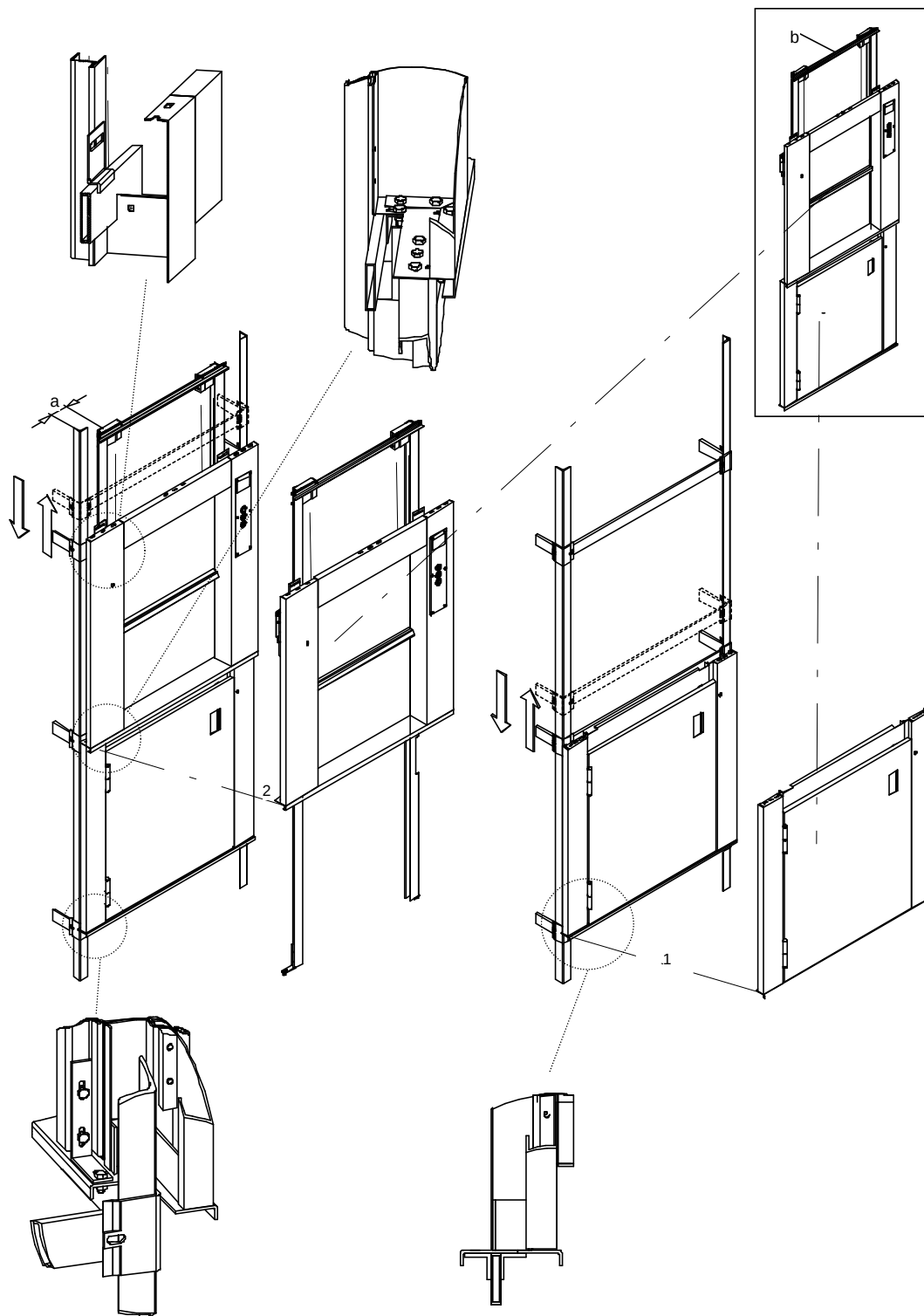
2: Transport - wyciągnąć zawleczkę zabezpieczającą



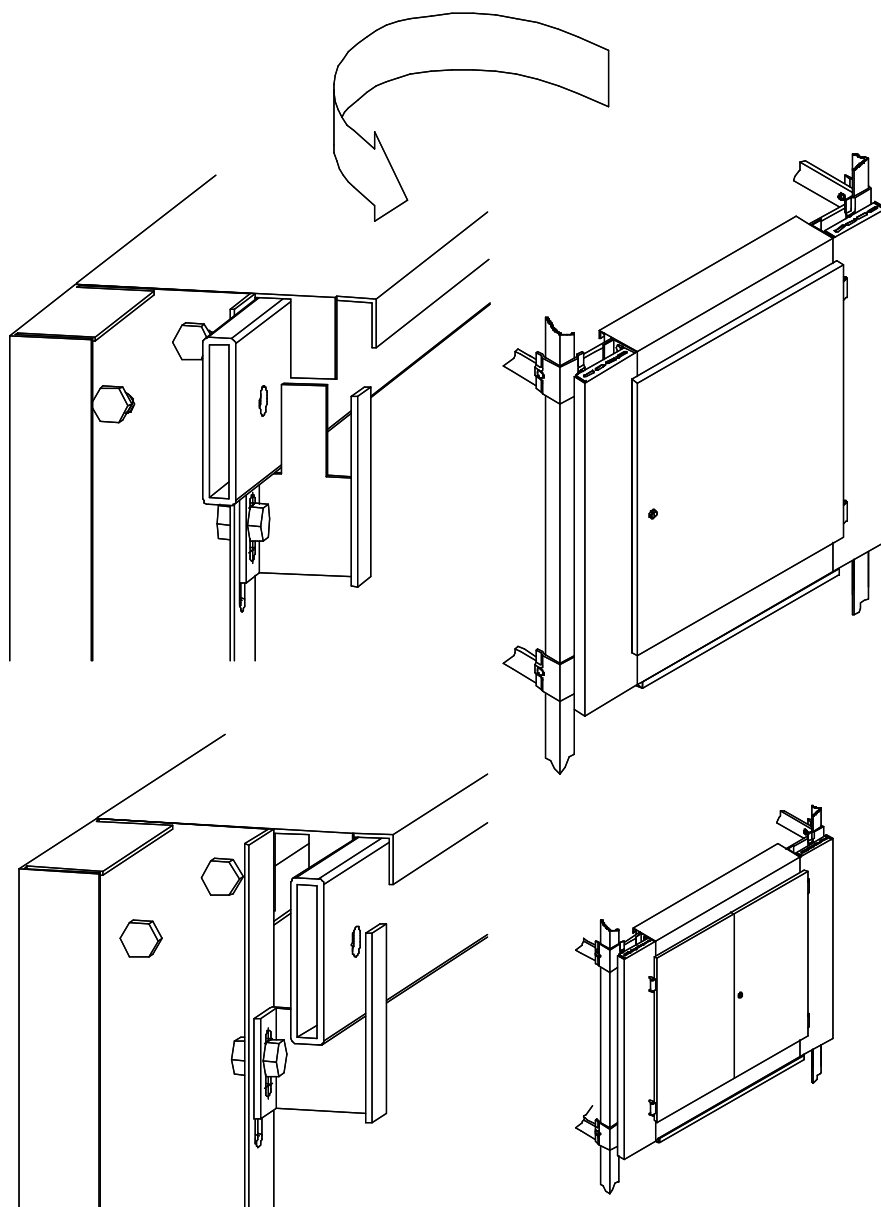
5-60004-0109 Drzwi przesuwne - Drzwi obrotowe

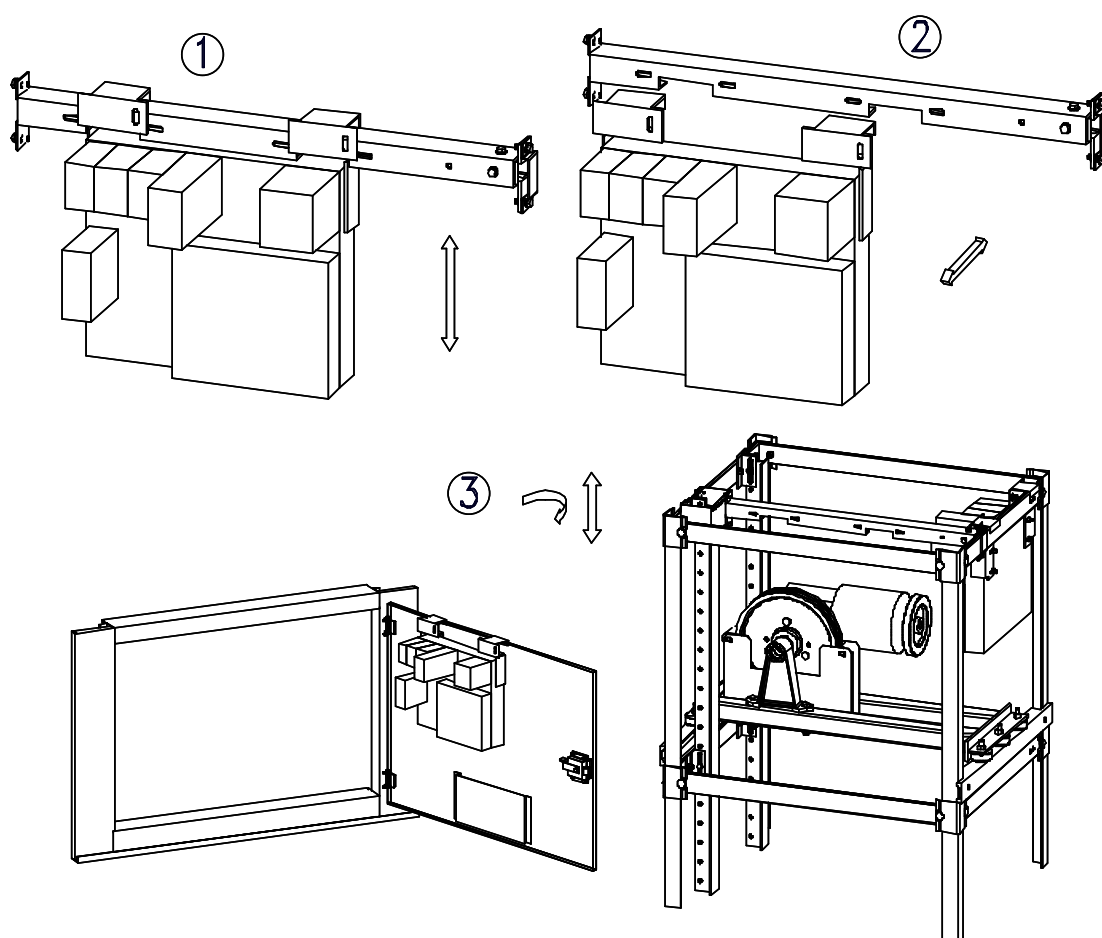
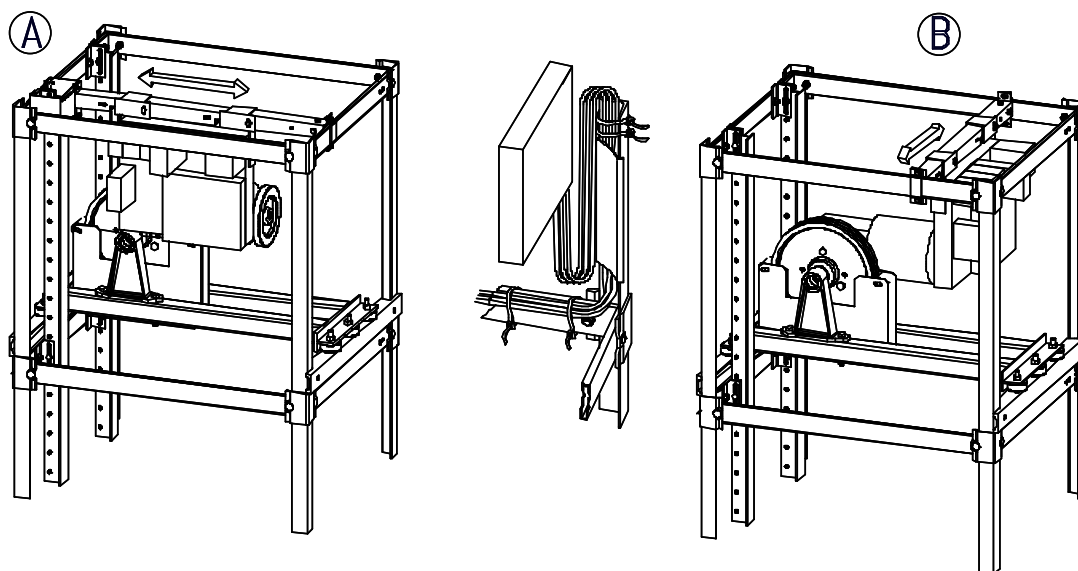
a: Wymiary wg rysunku instalacji

b: Listwę transportową można zdjąć przed montażem



5-60004-0379 Drzwi maszynowni





5-60004-0381 Stała krzywka / Krzywka magnetyczna

