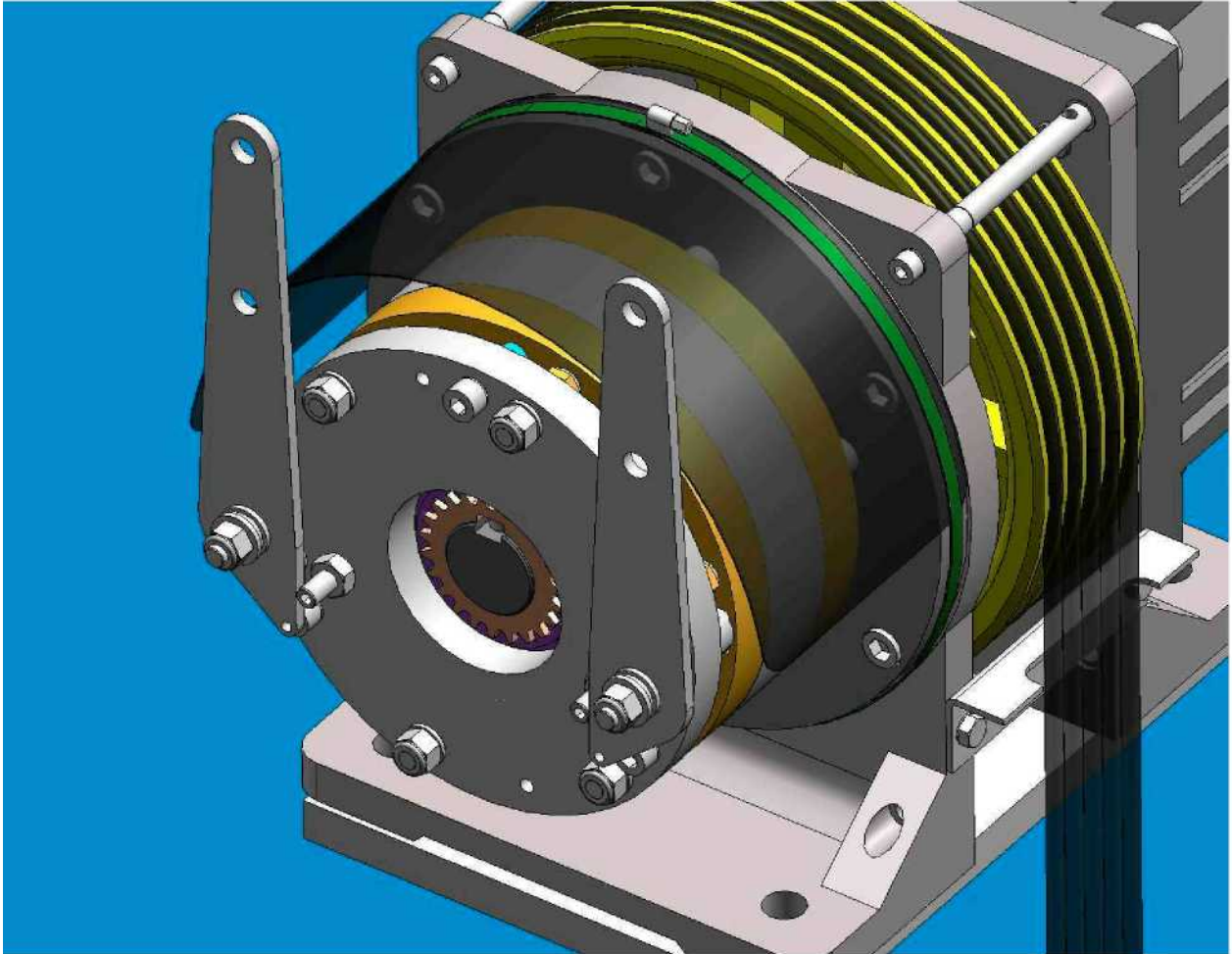


### 1. Общие сведения.

Тормоз приводов серии EM Lift обычно поставляется предварительно собранным и отлаженным с тяговым шкивом и приводом (Tractor).



**Рис.1**

*Во время сборки корректируются следующие внешние и внутренние воздушные зазоры:  $0,25 \pm 0,05$  мм.*

*Поскольку во время нормальной работы лифта тормоз работает, только когда кабина остановлена, никаких частых изнашиваний тормозных дисков не должно появиться и следовательно не потребуются дальнейшая наладка.*

*Тем не менее, в нескольких случаях, здесь перечисленных, может потребоваться скорректировать воздушные промежутки и вернуть их к начальным величинам.*

- Установка тормоза после первоначальной работы;
- Частые запуски во время технического обслуживания и последующей остановки лифта с помощью тормоза;
- Частые и интенсивные проверки тормоза;
- Частые срабатывания тормоза, вызванные разрывом цепи безопасности во время движения



## Наладка тормоза привода

лифта;

- Сильный шум.

2. Инструменты для проведения наладки при техническом обслуживании.

- Торцевой ключ № 8 – 1 шт.
- Гаечный ключ № 15 – 1 шт.
- Гаечный ключ № 17 – 2 шт.
- Шайбы от 0,05+1,00 мм

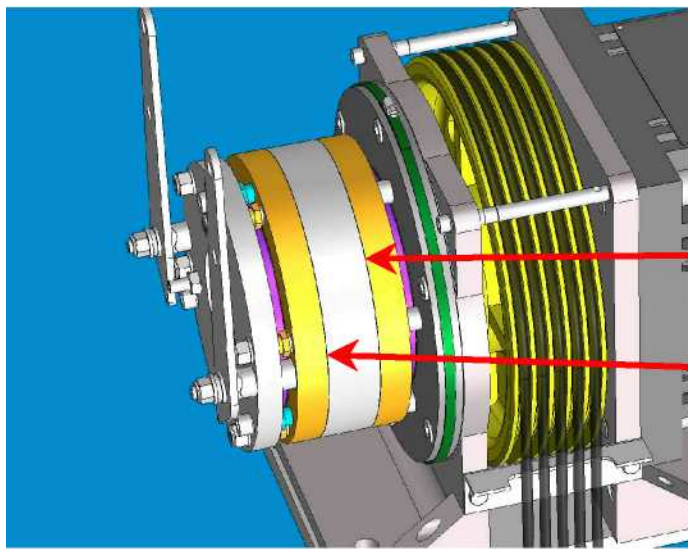
3. Обслуживание

Тормоз приводов серии EM Lift, обобщенно говоря, не нуждается в каком-либо специальном обслуживании, кроме следующего.

### 3.1. Плановое обслуживание

Обычно, раз в год, во время проведения полного обслуживания лифта, необходимо проверить воздушные зазоры (см. рис. 2) и соответственно, толщину дисков тормоза, мин. 9 мм для тормоза Lift 320, и мин. 10 мм для тормоза Lift 480.

Дополнительное обслуживание может потребоваться только в случае событий, упомянутых в Разд. 1.



Внутр. воздушный зазор

Внешн. воздушный зазор

Рис. 2

Проверка тормоза должна быть проведена при выключенном энергопотреблении привода и заземлении.

### 3.2. Проведение проверки.

В режиме ревизии (см. Инструкцию к Контроллеру, глава 8.1 – Основные операции с Панели Управления Контроллера) подведите кабину (при высоте верхнего этажа >3200 мм) для проведения проверки тормоза, стоя на крыше кабины.

Как только требуемое положение достигнуто, остановите кабину при помощи специального упора.



## Наладка тормоза привода

В случае кабины с используемой крыше (высота верхнего этажа <3200 мм) после удаления движимых частей крыши, доведите кабину для проведения проверки тормоза, стоя на платформе внутри кабины.

**Как только требуемое положение достигнуто, остановите кабину при помощи специального упора.**

После этого возможно провести проверку воздушных зазоров при помощи шайб.

### 3.2.1. Проверка воздушных зазоров.

Внешний воздушный зазор можно проверить в положении «Крепежный шестигранник», внутренний – в положении «Крепежная гайка» (см. Рис. 3).

Пожалуйста, следуйте этой процедуре, применяя шайбы.

Возьмите самую толстую шайбу, которую Вы можете поместить в воздушный зазор (большой размер не должен помещаться).

- Для внешнего зазора шайба, которую Вы определили, должна быть одно и той же для всех положений «Крепежный шестигранник».
- Для внутреннего зазора шайба, которую Вы определили, должна быть одно и той же для всех положений «Крепежная гайка».

В случае, если **один и тот же воздушный зазор** показывает величины **выше 0,5 мм** или **различные между собой**, необходимо провести корректировку воздушных зазоров.

### 3.3. Корректировка воздушных зазоров.

Ослабьте «Крепежный шестигранник» и «Крепежную гайку» (см. Рис. 3) при помощи торцевого и гаечного ключа № 17.

- Снимите «Фиксатор внешнего воздушного зазора» с внешней пластины (см. Рис. 4) при помощи гаечного ключа № 15.
- Снимите «Фиксатор внутреннего воздушного зазора» с внешней пластины (см. Рис. 4) при помощи гаечного ключа № 17.
- Уменьшите внешний воздушный зазор при помощи «Крепежного шестигранника».
- Прodelайте следующие действия согласно Разд. 3.3.1 и 3.3.2.

#### 3.3.1. Корректировка внутренних воздушных зазоров.

На этом этапе внутренний воздушный зазор должен быть скорректирован вдвойне по сравнению с требуемой величиной (т.е. в случае, если требуемая величина для обоих зазоров составляет 0,30 мм, внутренний воздушный зазор на этом этапе должен быть равен 0,60 мм).

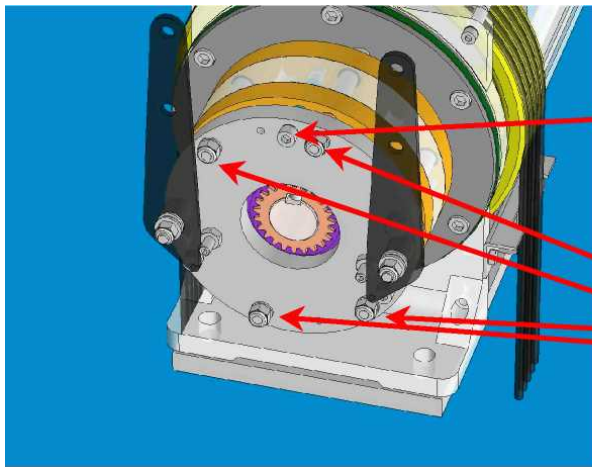
Вставьте шайбу, после выбора требуемой величины (на это этапе), следующей по отношению к «Крепежной гайке», с которой Вы работаете.

Затяните «Крепежную гайку», до момента блокировки шайбы внутри воздушного зазора, используя гаечный ключ № 17; затем ослабьте на  $j$  поворота и при помощи другого гаечного ключа № 17 затяните «Фиксатор внутреннего воздушного зазора» на внешней пластине.



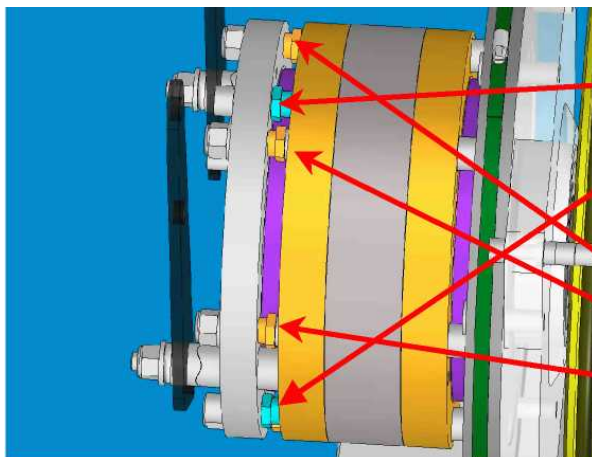
## Наладка тормоза привода

Затяните все шесть «Крепежных гаек» каким же путем, «перекрещивая» их крепление.



Крепежный шестигранник

Крепежные гайки



Фиксаторы внешнего воздушного зазора

Фиксаторы внутреннего воздушного зазора

### 3.3.2. Корректировка внешнего воздушного зазора.

Освободите «Крепежные шестигранники», убедившись, что величина внешнего воздушного зазора составляет «0», до того момента пока не появится достаточно места.

После выбора требуемой величины, вставьте следующую шайбу за «Крепежным шестигранником» с которым Вы работаете.

*При помощи «Крепежного шестигранника» зажмите шайбу внутри воздушного зазора и ослабьте на  $j$  поворота.*

Затяните «Фиксатор внешнего воздушного зазора» на внешней пластине.

Повторите эту операцию на всех трех «Крепежных шестигранниках».