

PŘÍLOHY:

Návod na seřízení spojky W – 01 – 03
Příbalový materiál

1. Navíjecí bubny – 2ks (levá a pravá část)
2. Boční naklápěcí ložisko a excentrický dotahovací kroužek – (1 + 1 ks)
3. Ložisková podpěra – 1 ks
4. Olej TOTAL CARTER SH 220 – 4 litry
5. Podložky pod boční ložisko – dle požadavků podkládání
6. Matice KM a pojistná podložka – (1 + 1 ks)
7. Distanční trubka – 1 ks
8. Spojovací materiál :
2 ks - šroub M16 x 50 a M16 x 65
4 ks - matice, podložky – plochá, pérová,
3 ks - podložka klínová

HMOTNOSTI JEDNOTLIVÝCH DÍLŮ STROJE:

1. Hřídel se šnekovým kolem	47 kg
2. Fréma stroje včetně stojánku pod motor	70 kg
3. Vršek převodové skříně se šnekem, ložisky a vnitřním kotoučem spojky	80 kg
4. Boční podpěrné ložisko	4,5 kg
5. Brzdové čelisti 2ks	8 kg
6. Magnet brzdy MG 220/250	9 kg
7. Konzola pod boční podpěrné ložisko	5,5 kg
8. Navíjecí bubny 2ks	160 kg
9. Elektromotor s vnitřní částí spojky	90 kg
10. Ruční kolo	5 kg
11. Spojovací materiál a ostatní	6 kg

Celková hmotnost stroje **485 kg**

Kryt navíjecích bubnů cca 15 kg
Rošt pod stroj 80 kg

WYKOV spol. s r.o.
10/2008

n a h o r u a d o l ě ,
b e z p e ě n ě s p o l u

NÁVOD NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU VÝTAHOVÉHO STROJE BOW 320/0,63

MONTÁŽ (DEMONTÁŽ) STROJE BOW 320/0,63:

Výtahový stroj je dodáván ve stavu dle požadavků zákazníka a to buď jako částečně rozložený nebo v kompletním stavu na roštu s demontovanými bubny a příslušenstvím, které je uvedeno v příloze „Příbalový materiál“.

Montážní (demontážní) návod je uváděn v plném znění a tedy pro celkovou montáž a demontáž výtahového stroje pro použití na stavbě!

Tento návod neřeší standardně dané bezpečnostní předpisy a postupy při montáži a uvádění výtahových strojů do provozu!

Dle rozměrů vstupního otvoru do strojovny výtahu a místních podmínek musíme určit, zda budeme stroj dopravovat v celku, či zda jej budeme na vhodném místě demontovat a následně opět ve strojovně skládat.

DEMONTÁŽ:

1. Z tělesa spojky vyjmeme pomocí šroubováku pojistný kroužek, vyjmeme pryžové unašeče.
2. Uvolníme a vyjmeme šrouby zajišťující motor, ve směru osy tak, aby byl mimo spojkový buben a motor sundáme. Je nutné přesně si označit polohu všech vyrovnávacích podložek, aby při zpětné montáži byly uloženy na stejné místo. !!
3. Odmontujeme matice a kontramatice na svorníku el.mech. brzdy, vysuneme podložky s pružinami ze svorníků. Před montáží pružin je vhodné si změřit stlačení pružin, aby je bylo možné při opětovné montáži stáhnout na původní hodnotu. Odmontujeme šrouby držící tělesa magnetu, rozevřeme čelisti a odděláme těleso magnetu. Pomocí šroubováku a kleští vyndáme závlačky zajišťující čelisti brzdy a čelisti vyjmeme z trnů.
4. Vysuneme měrku oleje, odmontujeme šrouby přidržující vrchní kryt převodovky, za pomoci šroubováku vyndáme zachycovače oleje , odmontujeme matky zaváděcích kolíků a za pomoci vhodné trubičky či podložek je protitlakem matice vytáhneme z tělesa frémy. Demontujeme matice přidržující těleso kapličky na frémě a kapličku následně opatrně zvedneme a sundáme.
5. Z tělesa frémy vyndáme hřídel se šnekovým kolem. S těmito komponentami musíme zacházet zvláště obezřetně, abychom je při manipulaci nepoškodili !!!
Pozor na boční vymežovací podložky.
6. Odmontujeme šrouby přidržující frému na roštu a frému z roštu sundáme.

Tím máme demontáž dokončenou.

Lze samozřejmě některé z výše popsaných komponentů ještě dále rozebírat na prvočinitele, avšak to již není pro demontáž na stavbě podstatné.

MONTÁŽ:

Postupujeme opačným způsobem, tedy :

- Frému usadíme na rošt a přišroubujeme šrouby.
- Do tělesa frémy uložíme hřídel se šnekovým kolem. Před uložením hřídele zbavíme ložiska a hřídel případných nečistot a ložiska naolejujeme. Pozor na boční vymezovací podložky !!
- Očistíme stykové plochy mezi frémou a kapličkou a to na obou stykových plochách. Plochy očistíme a nanese pro utěsnění tmel SEALEX pouze na jednu z jmenovaných stykových ploch. Poté nasazujeme kapličku se šnekem. Při této operaci je nutno jednat velmi obezřetně, aby nedošlo k poškození převodového mechanismu. Při nasazování je nutné pomalu otáčet se šnekem, aby se zuby šneku plynule zasunuly do šekového kola. Kapličku tedy usadíme, naklepeme středící kolíky a našroubujeme všechny matice, utáhneme. Otáčíme brzdovým kotoučem a zjišťujeme, zda se převod točí bez problémů. Nasuneme měrku oleje. Volně položíme na kapličku kryt převodovky, abychom zamezili případnému zanesení nečistot do převodovky.
- Nasuneme čelisti brzd na trny, nasadíme podložky a brzdy zajistíme závlačkami (ohnout).
- Elektromagnet vsuneme mezi rozevřené brzdové čelisti, přiklopíme čelisti k elektromagnetu, nasadíme na svorníky pružiny, podložky a zajistíme maticí (cca 5 závitů) proti zpětnému vypadnutí čelistí. Nasuneme šrouby do držáku elektromagnetu, částečně přitáhneme a vystředíme oba svorníky na střed otvorů v čelistech brzdy, dotáhneme šrouby držáku. Dotáhneme pružiny maticemi na původní délky (27 mm, měřeno od kraje čelisti po hranu podložky), nasadíme kontramatice a matice zajistíme. Provedeme kontrolu a případné seřízení mezery mezi čepem a opěrkou čelistí.
- Motor nasouváme ve směru osy, vrátíme označené podložky na původní místa, vložíme šrouby a částečně přitáhneme. Provedeme seřízení spojky viz. příloha „Vystředění spojky“.
- Nasuneme do tělesa spojky pryžové unašeče a zajistíme proti vypadnutí zajišťovacím drátem. Unašeče před nasunutím lehce potřeme silikonovým olejem. Doporučujeme olej SILKAL 93 ve spreji.
- Sejmeme kryt převodovky nalijeme olej. Doporučená maziva, objemy a mazací termíny viz. odst. „Mazací náplně, intervaly mazání a výměna“. Olej lijeme přes šnek tak, aby se dostal do všech zubů šnekového kola, neopomeneme nalít olej do kuželových sběračů oleje nad ložisky. Za pomoci šroubováku nasadíme zachycovač oleje a kryt převodovky a přišroubujeme.
- Otřeme bubnový hřídel od nečistot a naolejujeme. Taktéž očistíme a naolejujeme otvory v bubnech. Pozor na záměnu pořadí při nasouvání bubnů ! Bubny na hřídel nasazujeme s největší opatrností, abychom nepoškodili povrch hřídele či otvor v bubnu !!! Rovněž dáváme pozor na pera a drážky! Po nasazení obou bubnů a jejich dorážení do koncové polohy nasadíme na hřídel distanční trubku, podložku pod pojistnou matici a pojistnou matici. Matici dotáhneme přiloženým klíčem na KM matice a ohnutím zobáčku pojistné podložky do výřezu v matici zajistíme.
- Na hřídel nasadíme excentrický kroužek a výklopné ložisko s klecí, ložisko podložíme ložiskovou podpěrou a tu následně přišroubujeme na rošt, vsuneme šrouby do podpěry a do ložiska, mezi ložisko a podpěru vsuneme označené distanční podložky. Šrouby utáhneme. Kroužek s excentrem nasadíme na ložisko a utáhneme ve směru chodu hodinových ručiček poklepem za pomoci vhodné kladiviny a kladiva, poté zajistíme utažením imbusového šroubu.
- Upevníme nosná lana pomocí nálitku v bubnech a přitlačných podložek.
- Nouzový pohon – výtahový stroj je pro nouzový přesun klece vybaven ručním kolem. Nejpozději při nasazení ručního kola na výtahový stroj musí být uvedeno v činnost elektrické bezpečnostní zařízení. K tomuto účelu je na krytu volného konce elektromotoru osazen bezpečnostní spínač. Správnou činnost (rozepnutí spínače) nastavíme posuvem ovládací páčky s kladičkou k boční stěně ručního kola. Současně využijeme možnost natáčení páky kolem osy. Kladička se musí při pohybu ručního kola lehce smýkat po jeho boční stěně.

UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU:

Po překontrolování veškerých částí stroje, olejových náplní, nastavení brzdy je možné provést zkušební provoz výtahového stroje. Kontrolujeme klidný chod celého pohonu, mazání, teplotu ložisek.

ÚDRŽBA BĚHEM PROVOZU:

Dvojitá brzda – během provozu kontrolujeme:

- Správnou funkci brzdy
- Mezeru mezi ovládacím čepem kotvy elektromagnetu a opěrkou čelisti – doporučená hodnota 0,3 – 0,5 mm
- Dotážení šroubových částí brzdy
- Mazání čepě brzdových čelistí, opotřebením brzdového obložení a následně seřízením mezery mezi ovládacím čepem kotvy elektromagnetu a opěrkou čelistí

Intervaly kontroly a případné seřízení je nutno stanovit v závislosti na hustotě provozu výtahu!

ELEKTROMOTOR – BĚHEM PROVOZU

- Při každé prohlídce výtahového stroje provést kontrolu hladiny oleje v olejových komorách motoru pomocí olejoznaků, případně doplnit chybějící olej.
- Výměna olejové náplně viz odst. „Mazací náplně, intervaly mazání a výměna“
- Kontrola funkčnosti cizí ventilace motoru
- Jedenkrát za rok provést kontrolu upevnění vodičů ve svorkovnici.
Při kontrole vypnout hlavní vypínač

SPOJKA

Kontrolujeme, zda nedochází k nadměrnému opotřebením pryžových unašečů – závadu signalizuje pryžový prach pod spojkou. V případě zjištění závady je nutno provést děkladné vystředění spojky!

PŘEVODOVÁ SKŘÍŇ

Kontrola množství olejové náplně

Kontrola termínů výměny převodového oleje dle mazacího plánu výrobce výtahu

Kontrola klidného chodu

MAZACÍ NÁPLŇ, INTERVALY MAZÁNÍ A VÝMĚN**MAZACÍ OBDOBÍ MĚSÍČNÍ**

Elektromotor – kontrola, doplnění

olej LOŽISKOVÝ OL 46

Čepy brzdových čelistí

mazací tuk J 4

Kontrola množství olejové náplně v převodové skříni (olejová měrka)

MAZACÍ OBDOBÍ 12 MĚSÍČNÍ (INTERVAL ROČNÍ)

Převodová skříň

– první výměna po uvedení do provozu, množství oleje 4 – olej TOTAL CARTER SH 220

alternativa – olej VALVOLINE DURABLEND GEAR OIL GL-4, SAE 75W-90

MAZACÍ OBDOBÍ 18 MĚSÍČŮ – (INTERVAL JEDEN A PŮL ROKU)

Převodová skříň – výměna olejové náplně

TOTAL CARTER SH 220, GL-4

Elektromotor – výměna olejové náplně

OL 46

Boční ložisko – mazací hlavice kulová

– mazací tuk AV 2