

D

Mechaniksatz Typ-15

Typ-15: geeignet für max. Nenngeschwindigkeit = 1,6m/s und max. Förderhöhe = 40m

Sofern keine zusätzliche Anbauzeichnung für die entsprechende Aufzuganlage vorliegt, gilt diese Anleitung.



**Die Montage darf nur durch befähigte Personen* erfolgen.
Bei der Montage sind alle entsprechenden Sicherheitsvorschriften und die erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen für die Aufzugmontage zu beachten.**

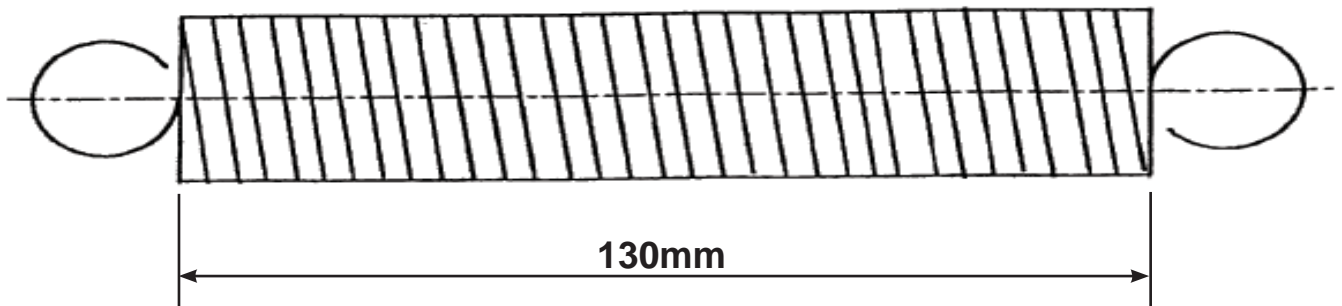
Wichtiger Montage- und Wartungshinweis:

Die Federdehnung sollte 1x jährlich geprüft werden.

Die Federspannung muß genau **130mm** betragen, gemessen ohne Ösen!

Wenn die Federspannung zu hoch ist, verkürzt sich die Lebensdauer des Gebers!

Wenn die Federspannung zu gering ist, kann die Rundschnur leichter durchrutschen!



GB

Mechanics set type-15

Type-15: suitable for max. rated speed = 1.6m/s and max. lifting height = 40m

If there is no additional construction-illustration for the according lift facility use this instruction.



**The mounting may only be carried out by qualified persons*.
All appropriate safety regulations and the necessary safety precautions for the lift mounting are to be considered.**

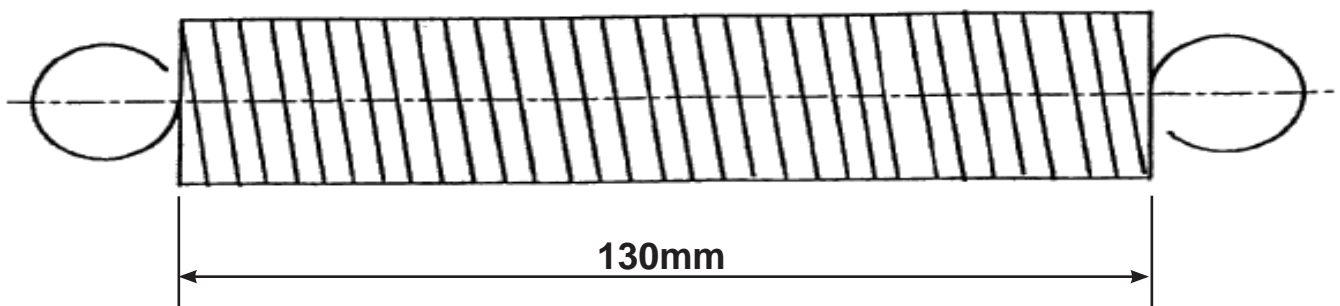
Important mounting and maintenance advice:

We recommend to control the tension of the spring once a year.

When mounting the encoder in the pit the tension of the spring must be exactly **130mm**!

If the tension is too high, the durability of the encoder will be reduced!

If the tension is too low, the round cord can slip easier.



*Befähigte Personen verfügen über Fachkenntnisse, die sie durch Berufsausbildung, Berufserfahrung und zeitnahe berufliche Tätigkeit erworben haben. (TRBS 1203)



*Qualified persons have expertises, which they have acquired by professional training, work experience and contemporary occupation. (TRBS 1203)

Es ist zunächst der Lieferumfang an Hand der Stückliste auf Seite 10 zu prüfen.
Die Montage sollte durch zwei Personen erfolgen. Der Einbau darf nur von Aufzugfachmonteuren erfolgen.

Nachfolgend wird die Montage an der Fahrkorbschiene beschrieben. Alternativ kann der Mechaniksatz auch an die Schachtwand gedübelt werden. Hierfür sind zusätzliche Dübel und Dübelschrauben erforderlich, die nicht im Lieferumfang enthalten sind.

Das Flacheisen (Teil 1, Detail B) wird möglichst hoch im Schachtkopf an die Schienen montiert. Bei obenliegendem Maschinenraum ist der Geber und bei untenliegendem Maschinenraum die Gegenrolle oben zu montieren. Die Rollenplatte wird an dem Flacheisen entsprechend der Zeichnung Detail A (C) befestigt. Verschiedene Anbauvarianten sind unter „Montagebeispiele“ abgebildet.
Die Mechanik muss so montiert werden, dass sich im Bereich der Schnurmechanik kein Hängekabel, Fangvorrichtung, Kabinanklemmkasten oder andere Anbauteile befinden. Es ist auf einen lotrechten Einbau der Befestigungsplatte zu achten. Die Rundschnur in die Schachtgrube ablassen. Als Montagehilfe kann die Rundschnur vor dem Ablassen beispielsweise mit einem Ringschlüssel beschwert werden.
Wenn die Rundschnur die Schachtgrube erreicht hat, wird diese über die obere Rolle gelegt. Mit dem Fahrkorb langsam abwärts fahren und dabei die Rundschnur abwickeln.
Es ist auch möglich die Rundschnur komplett abzuwickeln und anschließend mit einem zweiten Gewicht das zweite Ende abzulassen.

Bei der Inspektionsabwärtsfahrt ist darauf zu achten, dass die Rundschnüre nicht gegeneinander verdreht werden. Es ist soweit abwärts zu fahren, dass die Schachtgrube noch zugänglich bleibt. **Nothalt betätigen!**

Ein Monteur bleibt auf dem Fahrkorb, um die Rundschnüre weiterhin festzuhalten. Alternativ kann die Schnur am Fahrkorb mit einem Kunststoffband provisorisch arretiert werden.
Ein Monteur muß zur Montage in die Schachtgrube steigen. Vor dem Betreten sind die entsprechenden Sicherheitsvorschriften zu beachten!
In der Schachtgrube wird zunächst das zweite Flacheisen entsprechend der Zeichnung Detail B montiert.
Es ist darauf zu achten, dass der Anbau in der Flucht zum Geberanbau im Schachtkopf liegt. Der Anbau muß so tief erfolgen, daß auch beim Aufsetzen des Fahrkorbes auf die Puffer das Schnursystem nicht beschädigt wird.
Die Teile sind entsprechend der Zeichnung Detail C oder, bei Maschinenraum unten entsprechend der Zeichnung Detail A zu montieren

Die Feder entsprechend der Zeichnung Detail D, Teile Nr. 37+38 mit den beiliegenden vier Spannbändern befestigen. Um ein Durchrutschen der Schnur zu verhindern, müssen die abgeschnittenen Enden jeweils mit einem Knoten versehen werden. Die Rundschnur anschließend um die Rolle legen und die Feder durch Verschieben des Flacheisens spannen.



Wichtig! Die Federspannung muss genau 130mm beträgt, ohne Öse gemessen!

Nun muss die Rundschnur mit dem Fahrkorb entsprechend der Zeichnung Detail D, Teile 24-32 verbunden werden. Unter Umständen müssen 6,5mm Löcher für die Befestigung am Tragrahmen, an der Kabinendecke oder unter dem Kabinenboden gebohrt werden. Sind zwischen der Kabine und dem Tragrahmen große Puffer eingesetzt, sollte die Montage an der Kabinendecke oder unter dem Kabinenboden erfolgen, ansonsten können Bündig-Haltefehler auftreten.

Wichtig! Wenn der Geber im Schachtkopf montiert ist, muss die Feder unter der Fahrkorbbefestigung angebracht werden. Wenn der Geber in der Schachtgrube montiert ist, muss die Feder oberhalb der Fahrkorbbefestigung angebracht werden.

Wichtig! Es ist zu prüfen, das die Schnur auch beim Überfahren der untersten und obersten Haltestelle einwandfrei über die Rollen läuft und nicht z. B. von der Spannfeder oder Riemenbefestigung behindert wird.

Wichtig! Wenn die Montage beendet ist, ist nochmals die genaue Federspannung zu kontrollieren!

First check the parts according to the parts list on page 10.

The mounting should be made by two persons. Only qualified lift assemblers are allowed to do the installation.

Subsequently the mounting on the car rail is described. Alternatively the mechanics set can also be dowelled on the shaft wall. For this purpose additional dowels and dowel screws are needed. They are not included in the delivery.

The flat bar (part 1, detail B) should be mounted as high as possible in the headroom on the rails. In an above-lying machine room the encoder has to be mounted above, in a below-lying machine room the counter pulley has to be mounted above.

The pulley panel is fixed on the flat bar according to the picture detail A (C). Different mounting variants are pictured under "mounting examples".

The mechanics has to be mounted in such a way, that there is no travelling cable, safety gear, terminal box or other mounting parts in the range of the cord mechanics. It is important that the fixation plate is mounted vertically.

The round cord is dropped into the pit. As a fit-up aid the end of the round cord can be weighted down with a ring spanner for example, before the dropping into the pit.

When the round cord has reached the pit, it is laid around the upper pulley. Let the car move down slowly and wind up the cord at the same time.

It is also possible to wind the round cord completely and to drop down the second end by a second weight.

During the inspection operation downwards, it has to be considered that the round cords will not be twisted against each other. It must be driven downwards as far as the pit remains accessible. **Activate emergency stop!**

An assembler has to stay on the car to carry on holding the round cord. Alternatively the round cord can be provisionally adjusted on the car by a synthetic strap. Another assembler has to step down into the pit for the mounting. Before entering please consider the corresponding safety regulations!

At first the second flat bar is mounted in the pit according to picture detail B.

It has to be considered that the mounting lies in a straight line towards the mounted encoder in the headroom.

The mounting has to effect in such a deep way that also during the hitting of the car on the buffers the round cord system will not be damaged.

The parts have to be mounted according to picture detail C or with machine room below according to picture detail A.

Fix the spring according to picture detail D, parts 37+38 with the four enclosed cable ties. Each cut off end has to be knotted to avoid a slipping of the cord. After that lay the round cord around the pulley and tighten the spring by moving the flat bar.



Important! The spring tension has to be exactly 130mm, measured without loop!

Now the round cord has to be connected with the car in accordance to picture detail D, parts 24-32. In certain circumstances 6.5mm holes have to be drilled for the fixation on the supporting frame, on the cabin ceiling or under the cabin floor. If big buffers are inserted between cabin and supporting frame, the mounting should be carried out on the cabin ceiling or under the cabin floor, otherwise flush holding failures could arise.

Important! If the encoder is mounted in the headroom, the spring has to be fixed under the car fixation. If the encoder is mounted in the pit, the spring has to be fixed above the car fixation.

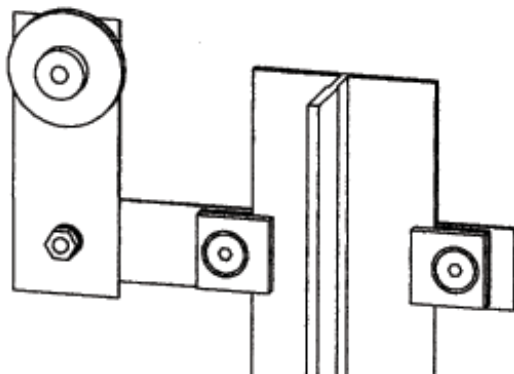
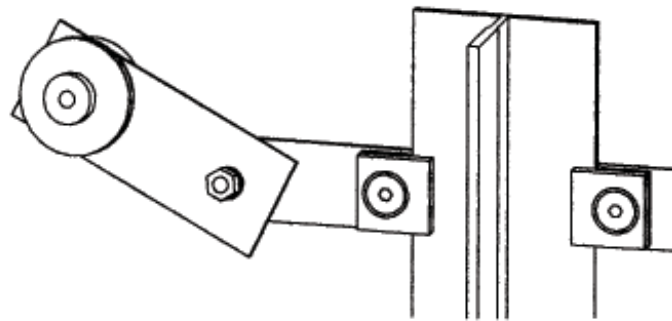
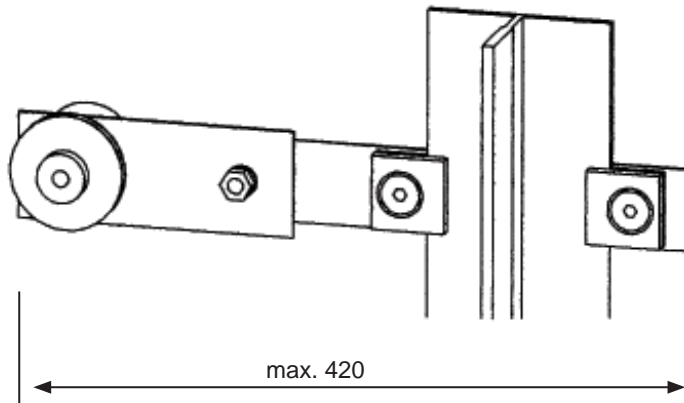
Important! It has to be checked, that the cord runs properly over the pulleys also during passing through the lowest and the upper landing and that it is not obstructed for example by the tension spring or the fixation of the cord.

Important! At the end of the mounting, the exact spring tension has to be checked once more!

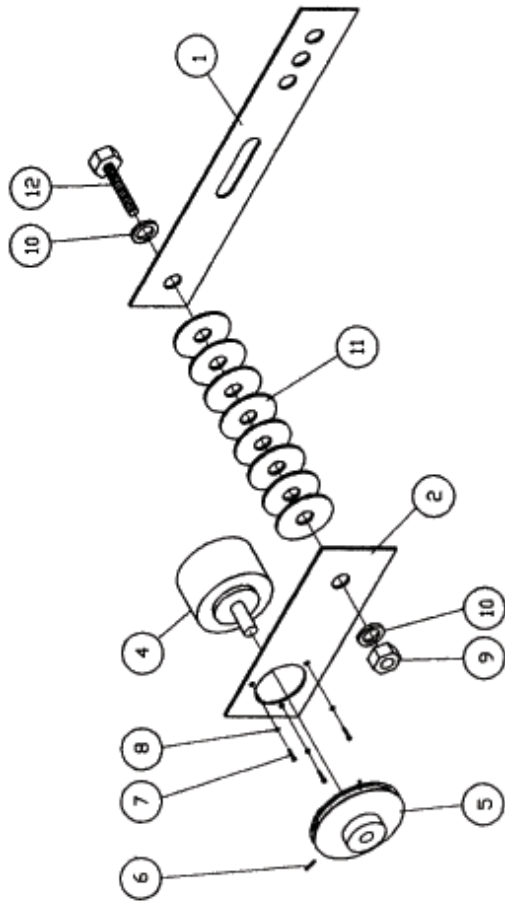
Mechaniksatz Typ-15

Mechanical set type-15

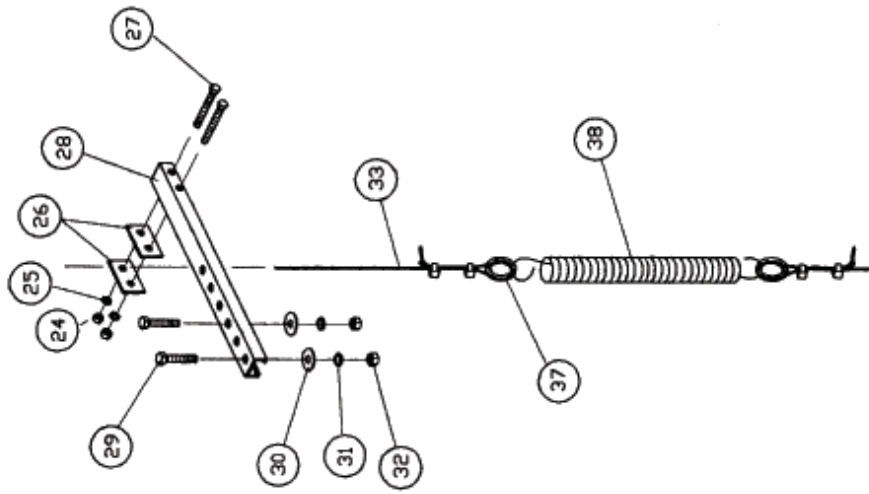
Montagebeispiele
Examples of mounting



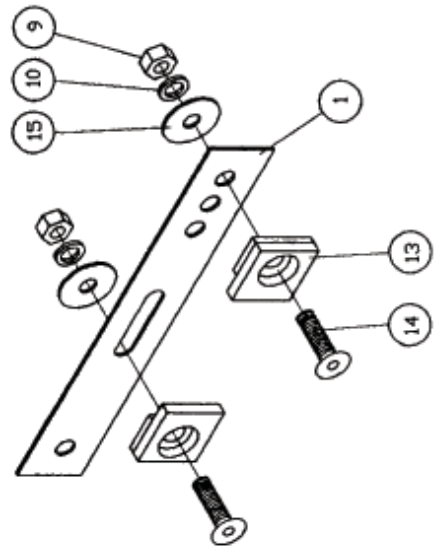
Detail A



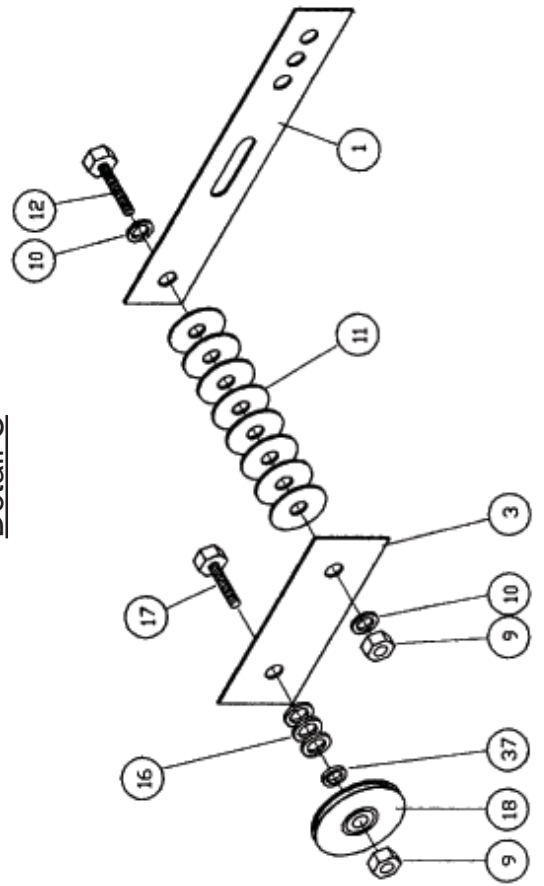
Detail D



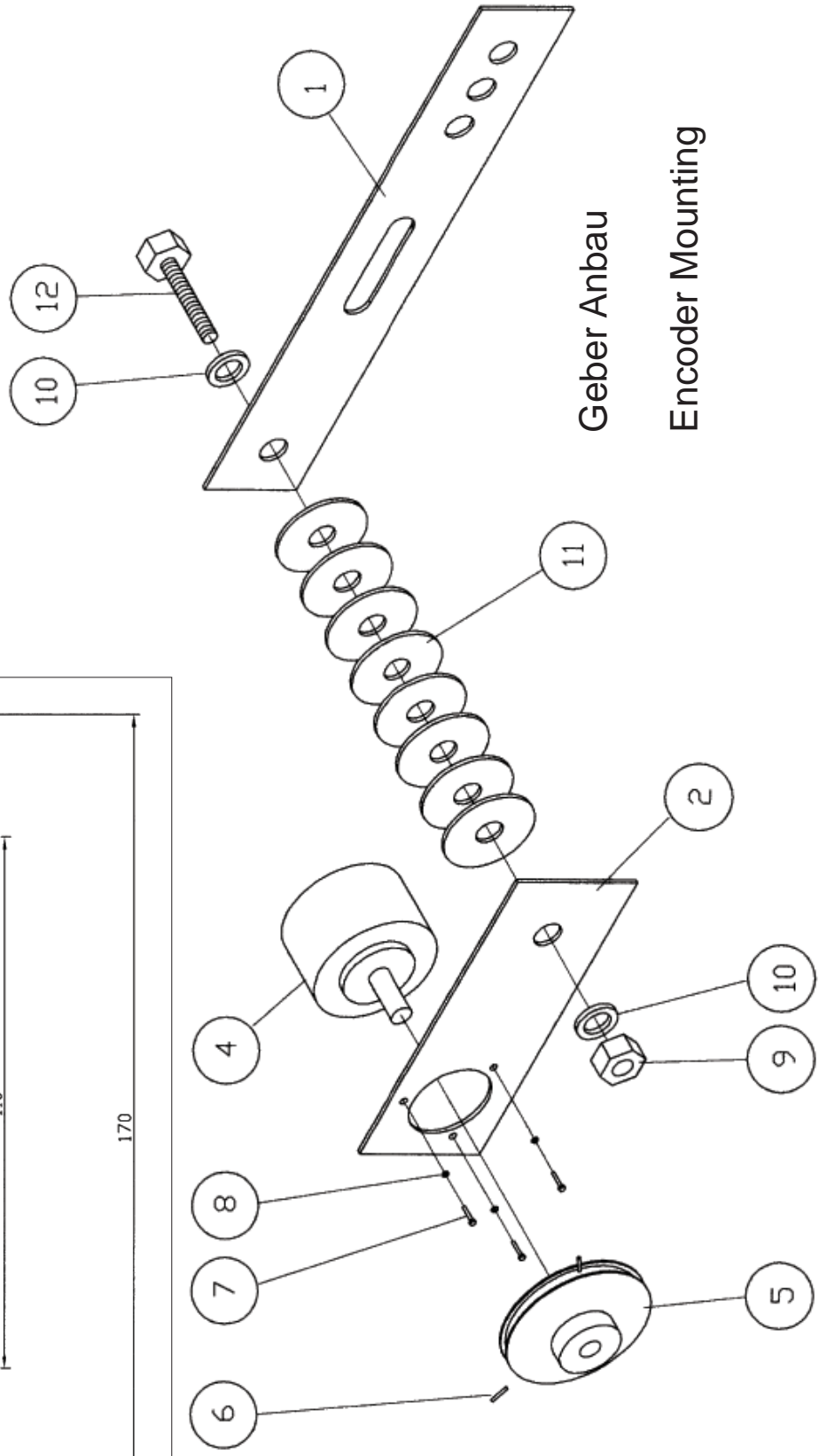
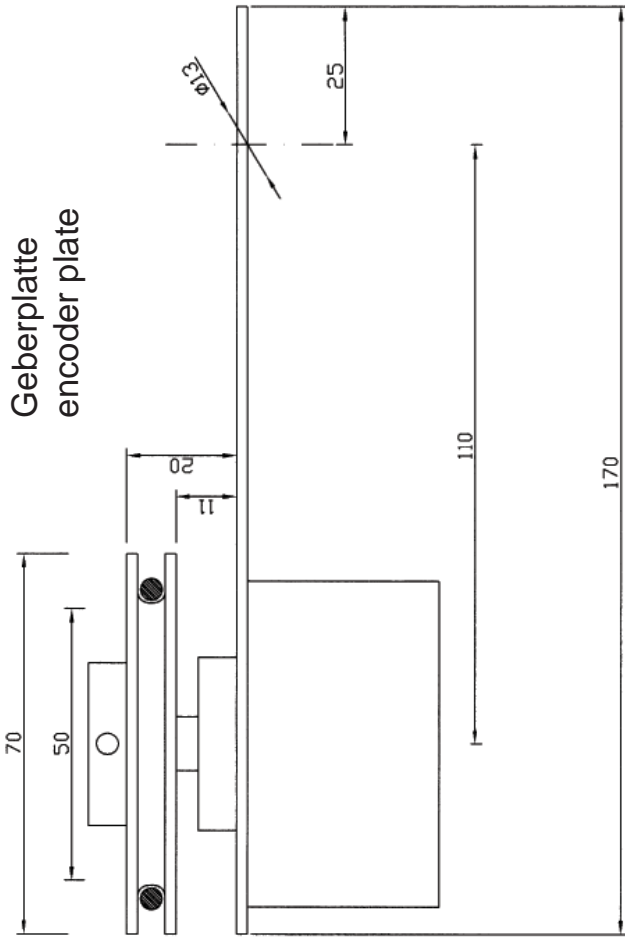
Detail B



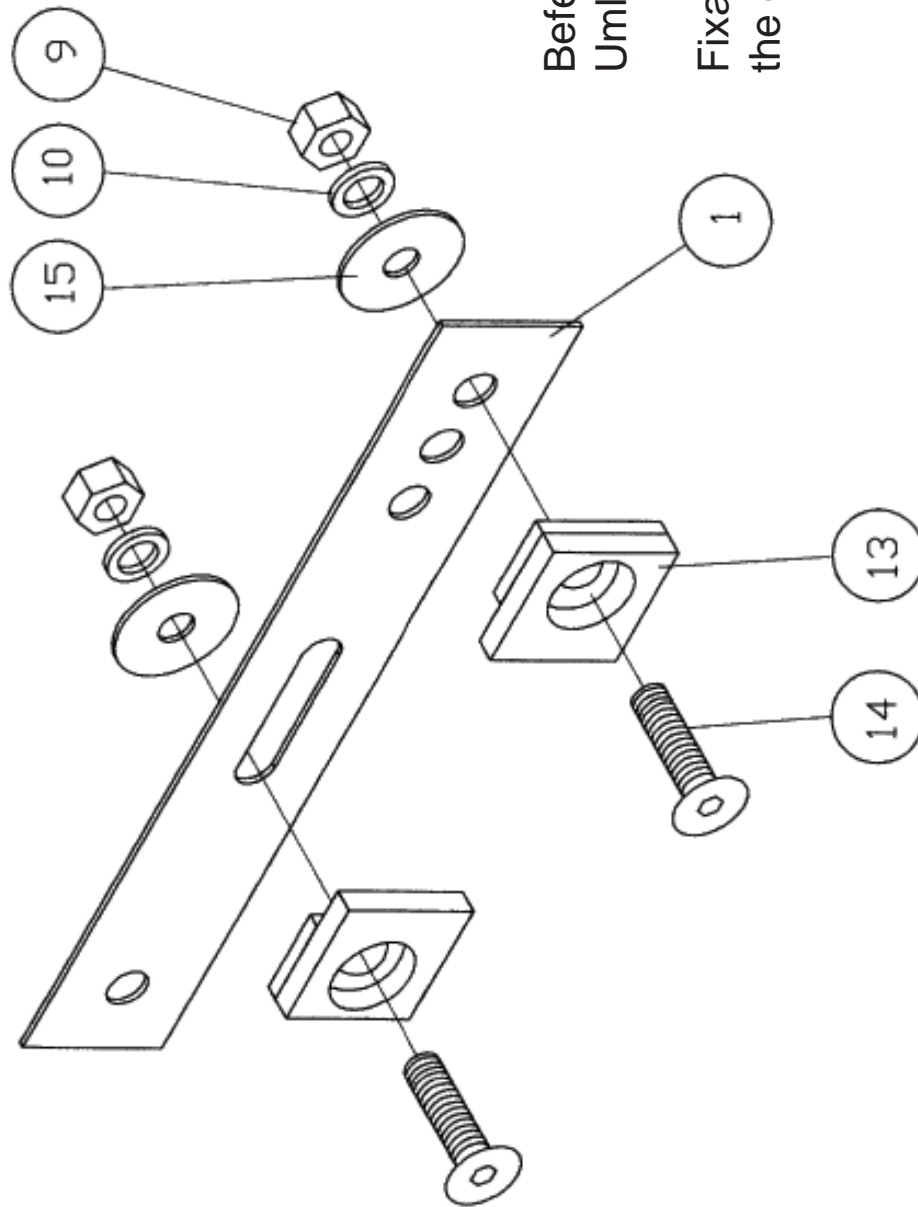
Detail C



Detail A



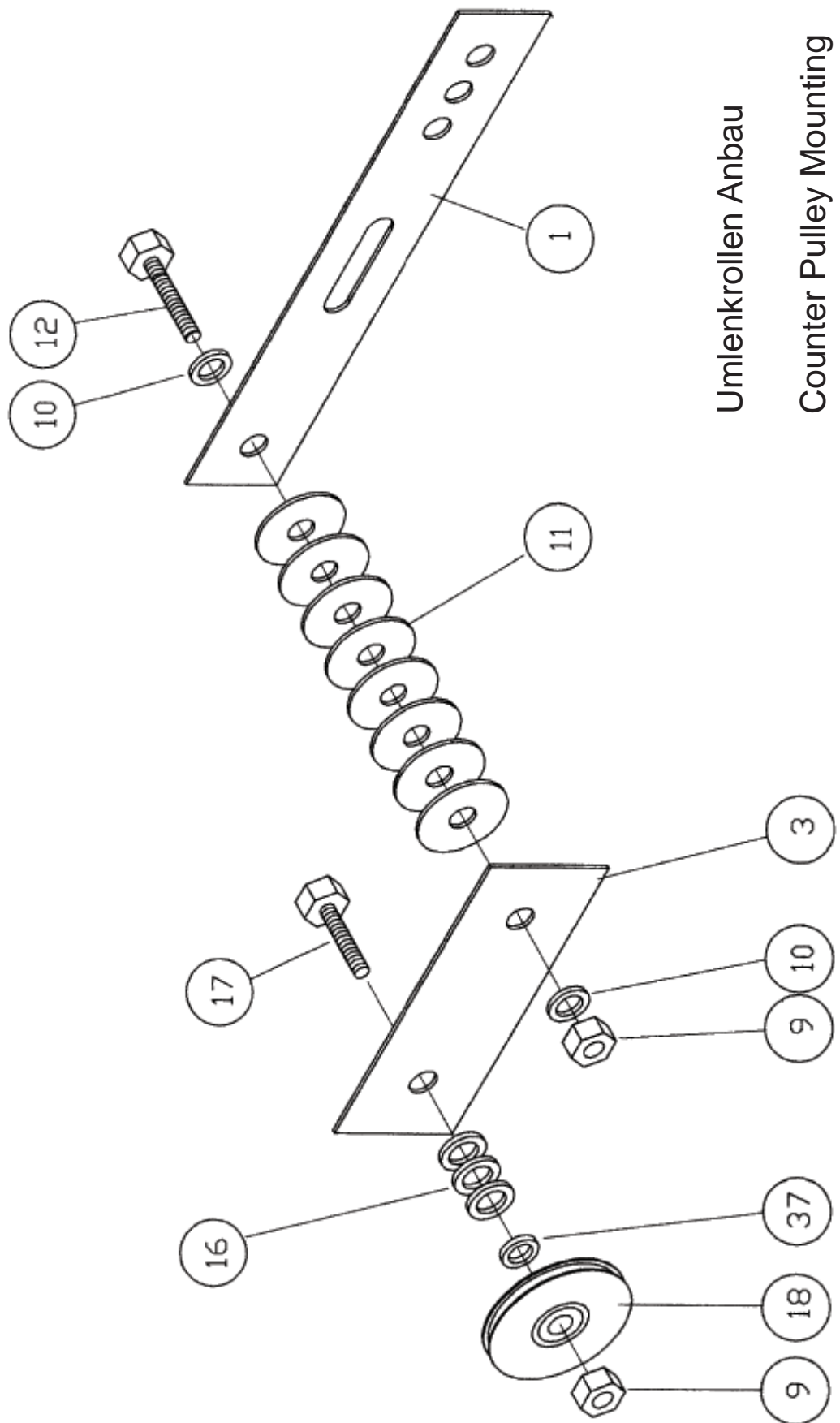
Detail B



Befestigung für Geber und
Umlenkrolle an der Fahrkorbschiene

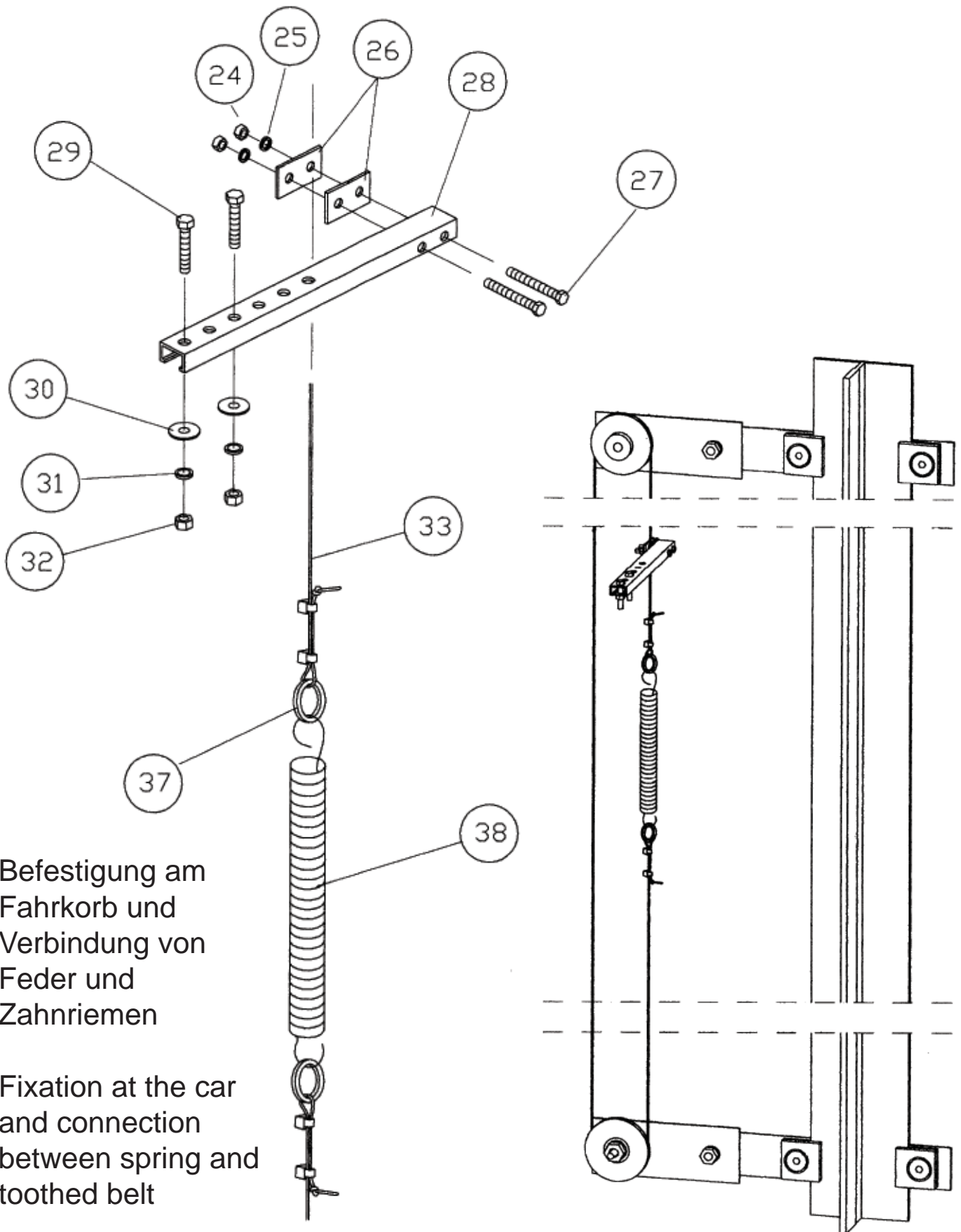
Fixation for the encoder and
the counter pulley at the car-rail

Detail C



Umlenkrollen Anbau
Counter Pulley Mounting

Detail D



Befestigung am
Fahrkorb und
Verbindung von
Feder und
Zahnriemen

Fixation at the car
and connection
between spring and
toothed belt

D

Werkzeug für die Montage: 2 Stck. 19er, 10er und 8er Maulschlüssel od. 1x Maul- 1xRingschlüssel
 1 Stck. mittlerer Schraubendreher, 1 Stck. Gliedermaßstab
 1 Stck. Handbohrmaschine mit Metallbohrer 6,5mm

Prüfen sie zunächst die Teile entsprechend der Teileliste.

Einzelteile in der Plastiktüte:

Nr.	Anzahl	Beschreibung
9	6	Muttern M12
10	8	Fächerscheiben 13x20,5
11	16	Unterlegscheiben 13,5x44x4
12	2	Sechskantschrauben M12x50
13	4	Klemmplatten A 14
14	4	Senkkopfschrauben mit Nase M12x40
15	4	Unterlegscheiben A13
37	2	Messingring M12
38	1	Zugfeder Typ-15
	4	Kabelbinder

Ink.Geber TVI58N-01NYAR6TN-XXXXX

Anschluß: weiß/grün 0V (ground)
 braun/grün 4,75-30V
 braun Spur A
 grau Spur B

Je nach Geber zusätzlich:

grün Spur A inv.
 rosa Spur B inv.

Werden Spuren nicht benötigt, müssen diese Adern separat isoliert werden.

Das Schirmgeflecht muß immer mit Masse verbunden werden.

sonstige Lieferteile

	Teile Nr.
2 Stck. Flacheisen 300mm lang	1
1 Stck. Befestigungsplatte mit Geber und Aluminiumrolle 70/50	2, 4-8
(1 Stck. Kleinteilebeutel zur Geberbefestigung bei Mechaniksets ohne Geber)	
1 Stck. Befestigungsplatte mit Umlenkrolle 70/50	3, 9, 16-18, 37
1 Stck. Zahnriemen-Fahrkorb Befestigung	24-32

GB

Tools for mounting: 2 pcs. 19mm, 10mm and 8mm wrench or 1x jaw- 1x ringwrench
 1 pc. medium screwdriver, 1 pc. folding rule
 1 pc. hand drill with 6,5mm drill for metal

First check the parts according to the partslist.

Parts in the screw bag:

No.	quantity	description
9	6	nuts M12
10	8	serrated lock washers 13x20,5
11	16	washers 13,5x44x4
12	2	screws M12x50
13	4	clamp sheets A 14
14	4	special screws with catch M12x35
15	4	washers A13
37	2	brass ring M12
38	1	extension spring typ-15
	4	cable ties

Inc.encoder TVI58N-01NYAR6TN-XXXXX

Connection: white/green 0V (ground)
 brown/green 4,75-30V
 brown Track A
 grey Track B

Depending on the encoder additional:

green Track A inv.
 pink Track B inv.

If tracks are not needed, these wires have to be isolated separately!

The braided shield has always to be connected to ground.

Other parts of the delivery

	Parts No.
2 pcs flat iron 300mm long	1
1 pc. fixing plate with encoder, encoder pulley 70/50	2, 4-8
(1 pc. small parts bag for encoder mounting at sets without encoder)	
1 pc. fixing counter plate with counter pulley 70/50	3, 9, 16-18, 37
1 pc. toothed beld cabin fastening set	24-32

