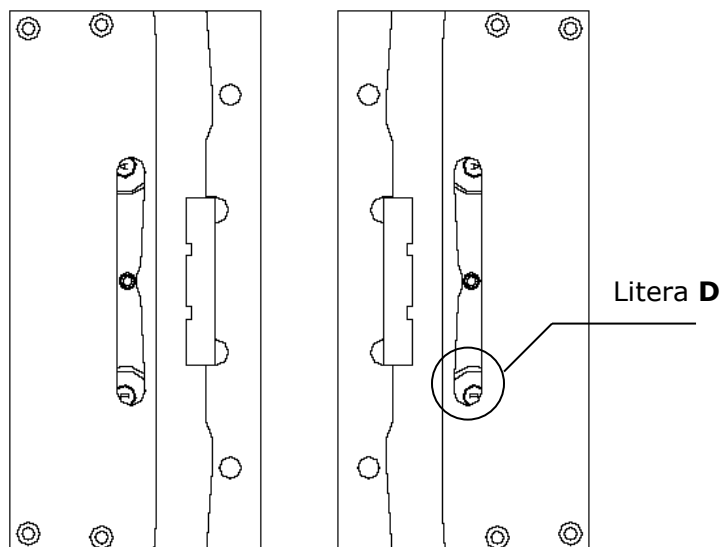


Położenie  
spoczynkowe

Po zamontowaniu chwytaczy na ramie, sprawdzić czy dźwignie synchronizujące wyzwalanie chwytacza zainstalowane i wyregulowane zostały tak, aby ramie pozostawał w pozycji spoczynkowej. Sworzeń rolki musi znajdować się w środkowym położeniu.

Sprawdzić zgodność oznaczeń na tabliczce znamionowej takich jak: numer seryjny; znamionowa wartość **P+Q**; numer protokołu badań typu; numer jednostki notyfikowanej.

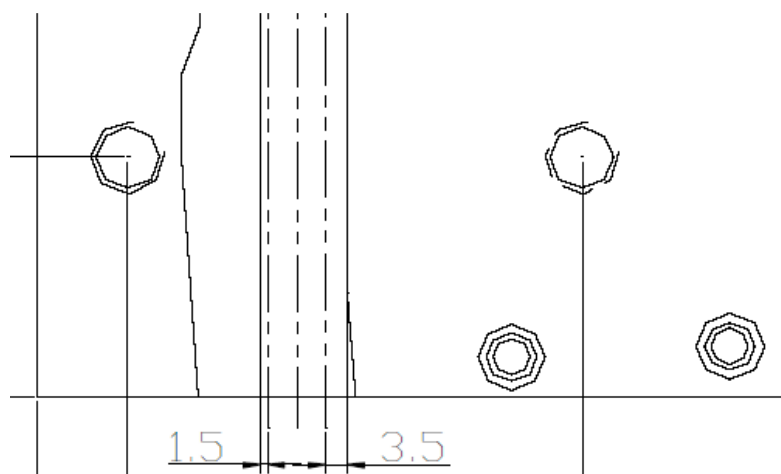
**Zabrania** się instalowania chwytaczy posiadających różne **numery serii**. Łącznik elektryczny zadziałania chwytaczy musi spełniać warunki określone w normie PN-EN-60947-5-1



Otwory montażowe w ramie muszą być wykonane zgodnie z rozstawem otworów korpusie chwytacza.

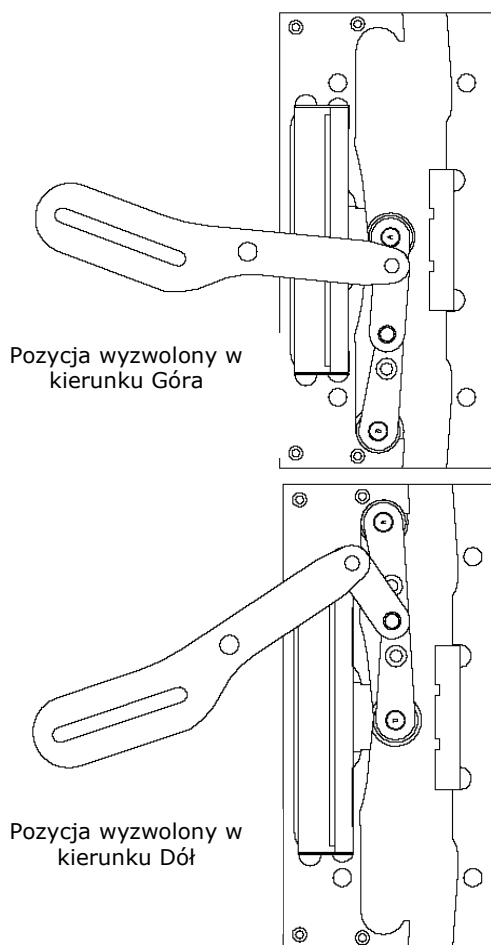
Upewnić się czy znaki orientujące położenie korpusu chwytacza znajdują się we właściwym miejscu (litera **D** powinna być umieszczona na dole korpusu chwytacza).

Sprawdzić działanie dźwigni synchronizującej pracę obu chwytaczy. Sprawdzić czy dźwignia w stanie normalnym osiąga położenia spoczynkowe



W czasie montażu, w korpusie chwytacza należy umieścić prowadnice ramy kabinowej. Następnie tak ustawić korpus chwytacza w stosunku do prowadnic, aby odległość pomiędzy główką prowadnicy a płytkami oporowym wynosiła 1,5 mm, a odległość pomiędzy korpusem a drugą stroną główki prowadnicy powinna wynosić 3,5mm (patrz rysunek). W celu właściwej regulacji należy używać płytek o właściwej grubości umieszczanych w przestrzeni korpusu chwytacza na czas dokręcania śrub.

Zaleca się, aby dokręcanie śrub montażowych odbywało się przy pomocy klucza dynamometrycznego. Dla śrub **8.8M12** jest to **79Nm**, dla śrub **10.9M12** - **111Nm**



Sprawdzić czy dźwignia wyzwala osiąga właściwe położenie przy próbie (ręcznej) zadziałania w kierunku do góry.

Sprawdzić czy dźwignia wyzwala osiąga właściwe położenie przy próbie (ręcznej) zadziałania w kierunku do dołu


### Zakres stosowania chwytaczy

(dla prowadnic o wysokości główki 25mm lub większej:

**P+Q:** minimum **613kg**; maksimum **1955kg**

### Uwagi w trakcie eksploatacji i konserwacji.

- Prowadnice muszą być typu - ciągnione na zimno lub szlifowane, o tolerancji  $-0/+0,1\text{mm}$
- Chwytacze **PR2500-UD** mogą być stosowane z w/w typem prowadnic dla prędkości nominalnych poniżej **2,0m/s** i prędkości wyzwala ogranicznika do **2,5m/s**
- Grubośći główki prowadnicy od **7** do **16mm** (**rozmiar określony na korpusie chwytacza**)
- Prowadnice powinny być smarowane smarem płynnym
- Linka ogranicznika prędkości powinna być zapewnić powstanie momentu na dźwigni wyzwalającej, co najmniej 300Nm (przyłożonej w punkcie zamocowania do dźwigni wyzwalaacza)

 <b>ARTEMISLIFT</b>	<b>Instrukcje Montażu i Regulacji</b>	Str.3
	Instrukcja instalacji regulacji i konserwacji chwytaczy Typ PR-2500-UD V35/ V50	

### Wymiana części wytwarzających tarcie.

- Zgodnie ze standardowymi kryteriami znajdującymi się w protokole badań typu **EC**, płytki oporowe i rolki powinny zostać wymienione po 3 krotnym zadziałaniu chwytaczy w kierunku do góry i 3 krotnym zadziałaniu w kierunku do dołu.
- W celu uzyskania informacji na temat konieczności wymiany elementów wytwarzających tarcie należy skontaktować się z producentem.
- W celu zapewnienia właściwego działania chwytaczy, każdy fakt ich zadziałania musi być odnotowany w książce konserwacji dźwigu.
- **Nie jest obligatoryjnie konieczne** wymienianie w/w elementów, po przeprowadzeniu normalnych prób w czasie okresowych kontroli dźwigu.
- Wymiana płytek oporowych chwytacza lub rolek, w czasie jego eksploatacji będzie jednak konieczna, jeśli po kolejnej próbie ich zadziałania, zmierzona odległość hamowania jest, dwukrotnie większa niż była zmierzona w czasie pierwszej próby.

### Czyszczenie

- Należy regularnie sprawdzać, czy żadne zanieczyszczenia nie dostały się pomiędzy korpus chwytacza i prowadnicę, zwłaszcza pomiędzy rolkę a korpus chwytacza. Zanieczyszczenia mogą spowodować zablokowanie pracy chwytacza

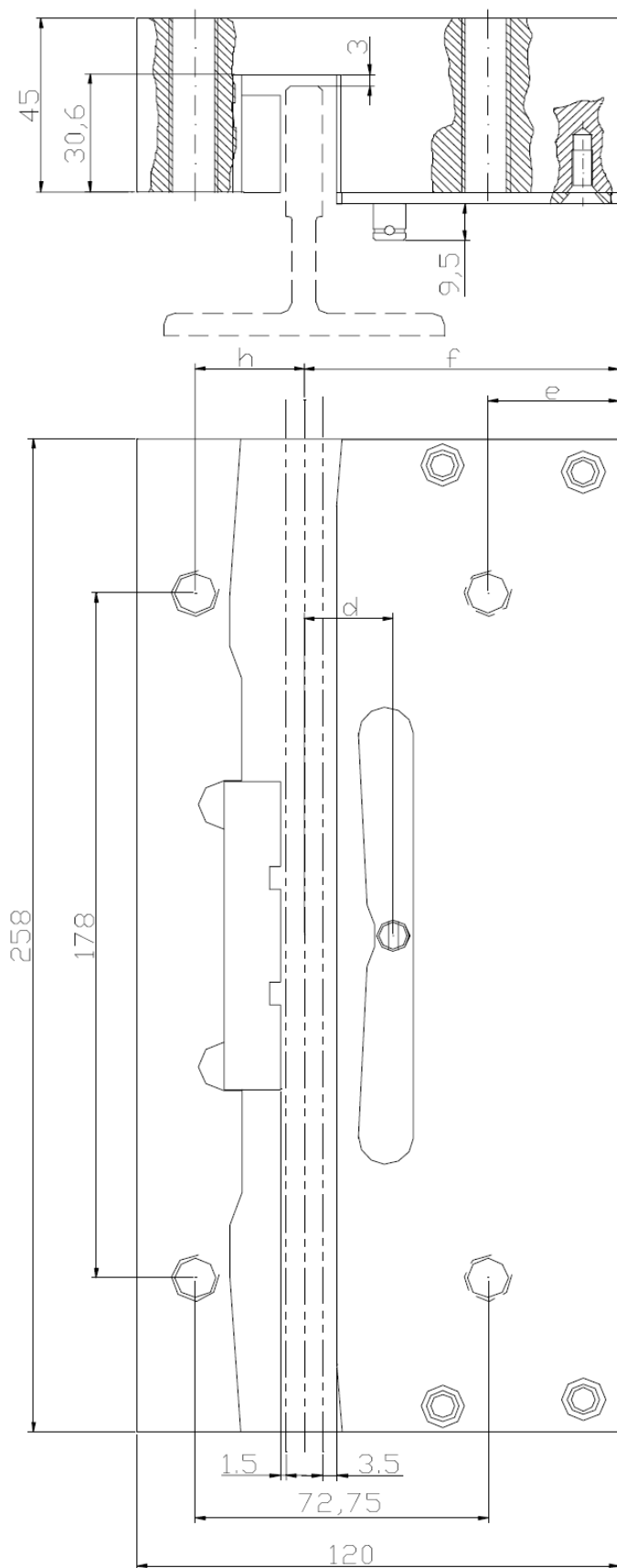
### Ochrona przed korozją.

- Elementy chwytacza są fabrycznie zabezpieczone antykorozyjnie. Jednak okresowe sprawdzanie musi być dokonywane przez konserwatora, aby mieć pewność, że wszystkie podzespoły pracują we właściwych warunkach. Proste sprawdzenie czy ruchome części przemieszczają się względem siebie bez zacięć i zbytich oporów można uznać za wystarczające sprawdzenie. Kontrole te muszą być częstsze, jeśli chwytacze pracuje w atmosferze powodującej szybszą korozję.



# Instrukcja instalacji regulacji i konserwacji chwytaczy Typ PR-2500-UD V35/ V50

Str.4



Guide rail thickness	d(mm)	f(mm)	e(mm)	h(mm)
8	21.529	77.929	32.75	27.50
9	22.029	78.429	32.75	27.00
10	22.529	78.929	32.75	26.50
11	23.029	79.429	34.75	28.00
12	23.529	79.929	34.75	27.50
13	24.029	80.429	34.75	27.00
14	24.529	80.929	34.75	26.50
15	25.029	81.429	34.75	26.00
16	25.529	81.929	34.75	25.50

[illegible]

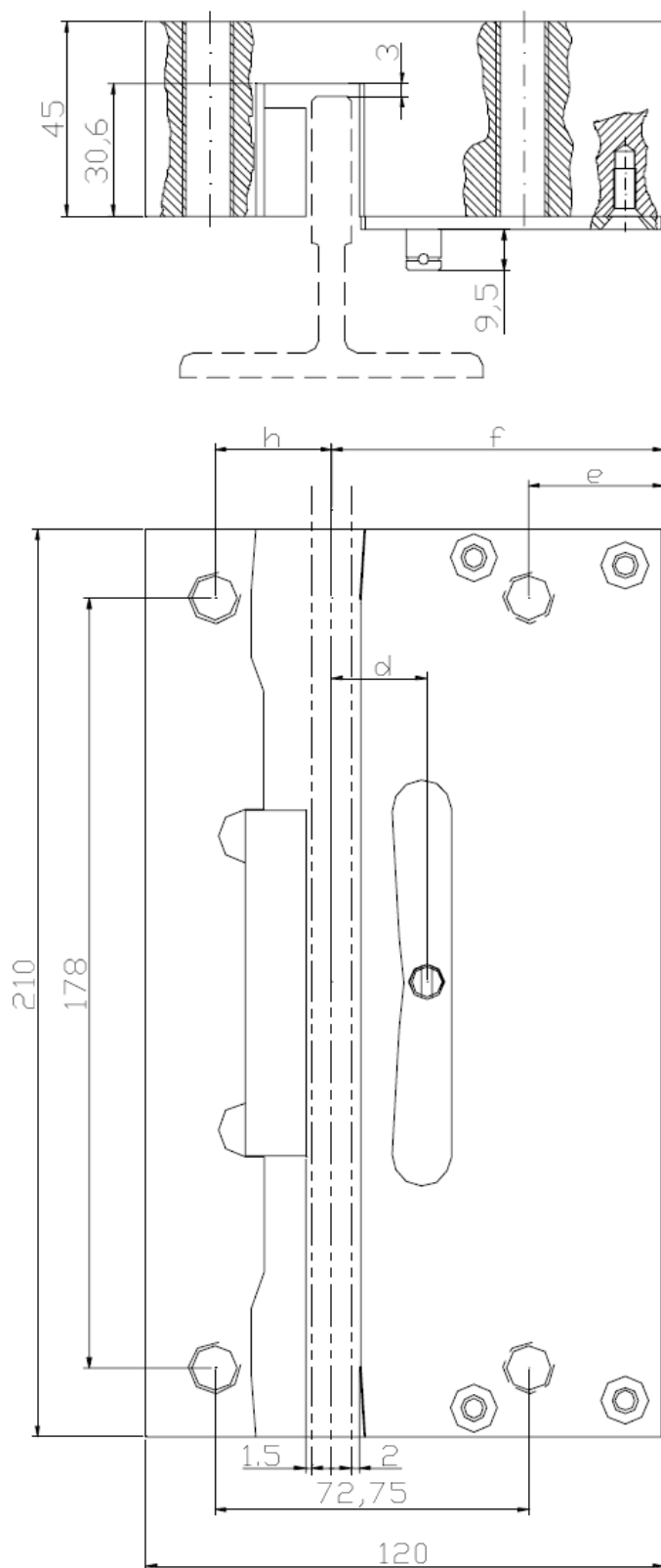


ARTEMISLIFT

## Instrukcje Montażu i Regulacji

Instrukcja instalacji regulacji i konserwacji chwytaaczy  
Typ PR-2500-UD V35/ V50

Str.5



Guide rail thickness	d(mm)	f(mm)	e(mm)	h(mm)
8	21.529	76.429	31.25	27.50
9	22.029	76.929	31.25	27.00
10	22.529	77.429	31.25	26.50
11	23.029	77.929	32.75	27.50
12	23.529	78.429	32.75	27.00
13	24.029	78.929	32.75	26.50
14	24.529	79.429	34.75	28.00
15	25.029	79.929	34.75	27.50
16	25.529	80.429	34.75	27.00

PR-2500-UD (V-35)