

## ÍNHALTSVERZEICHNIS

1. ALLGEMEINES
  - 1.1 NORMALER GEBRAUCH
  - 1.2 GARANTIE
  - 1.3 TRANSPORT UND LAGERUNG
  - 1.4 ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN
  - 1.5 ABMESSUNGEN
  - 1.6 KENNZEICHNUNG
2. MONTAGE
  - 2.1 STARRES SYSTEM
  - 2.2 SCHWIMMENDES SYSTEM
  - 2.3 VERBINDUNGSWELLE
3. CONEXIONADO
4. EINSTELLUNG
  - 4.1 FANGVORRICHTUNG
  - 4.2 VERBINDUNG
5. PRÜFUNGEN
  - 5.1 VOR DER PRÜFUNG
  - 5.2 TEST
  - 5.3 NACH DER PRÜFUNG
  - 5.4 BREMSABSTAND/BREMSWEG
6. WARTUNG UND LEBENSDAUER
  - 6.1 NACH DEM AUSLÖSEN DER FANGVORRICHTUNG
  - 6.2 FANGVORRICHTUNG UND FÜHRUNGSSCHIENEN
  - 6.3 LEBENSDAUER



**BREMSFANGVORRICHTUNG SLC2500**

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

MI.SLC2500.03DE

Überprüfung 3

18/06/2020

## **1.- ALLGEMEINES**

### **1.1 NORMALER GEBRAUCH**

*Die Bremsfangvorrichtung SLC2500 ist eine Sicherheitskomponente gemäß Anhang III der Richtlinie 2014/33/EU und ist auf Grundlage dieser Richtlinie zertifiziert. Deswegen soll er ausschließlich zu diesem Zweck benutzt werden, jeder andere Gebrauch wurde nicht untersucht, und ist somit nicht vorgesehen.*

### **1.2 GARANTIE**

*LUEZAR-ECO, S.L. garantiert für den gesetzlich geregelten Zeitraum den Betrieb seines Produktes hinsichtlich jeglicher Materialfehler und Montagefehler bei seiner Herstellung.*

*Diese Garantie gilt nicht in folgenden Fällen:*

- *Bei unsachgemäßer Verwendung der Fangvorrichtung.*
- *Fehlerhafte Installation der Fangvorrichtung und deren Zubehör.*
- *Beschädigungen der Oberfläche.*
- *Unangemessene Wartung und Handhabung.*

*Und im Allgemeinen die Nichteinhaltung der in dieser Gebrauchsanweisung beschriebenen Anweisungen.*

*Die Einheiten der Fangvorrichtung werden aufgrund der vom Kunden übermittelten Eigenschaften der Anlage geliefert. Unter keinen Umständen dürfen Fangvorrichtungen mit einer anderen Seriennummer als der auf dem Typenschild angegebenen, gehandhabt, kombiniert oder eingebaut werden, ebensowenig in Anlagen eingebaut werden mit unterschiedlichen Eigenschaften als die auf dem Typenschild angegebenen. Jede Veränderung diesbezüglich soll von LUEZAR-ECO, S. L. durchgeführt werden.*

*LUEZAR-ECO, S. L. behält sich das Recht vor, den Inhalt dieses Dokuments ohne vorherige Ankündigung zu ändern, und somit die Gültigkeit der bisherigen Fassungen zu revidieren.*

### **1.3 TRANSPORT UND LAGERUNG**

*Die Fangvorrichtung wird von der Fabrik zu ihrer Montage in einer geeigneten Verpackung transportiert, sodass er jederzeit vor Stößen, Feuchtigkeit, Schmutz und Witterungseinflüssen geschützt ist.*

*Nach dem Erhalt der Fangvorrichtung und unmittelbar vor der Montage muss überprüft werden, ob die Verpackung keinen Schaden hat und dass die Eigenschaften des erhaltenen Produktes der Bestellung und Anlage entsprechen.*

*Die Fangvorrichtung haben keine begrenzte Lagerungszeit. Nichtsdestotrotz, sollten beim Auspacken irgendwelche oberflächliche Schäden erkannt werden, die durch Stöße oder Rostansatz verursacht sind, wird er nach Zustimmung durch LUEZAR-ECO, SL zwecks Überprüfung zurückgegeben.*



## BREMSFANGVORRICHTUNG SLC2500

# GEBRAUCHSANWEISUNG

MI.SLC2500.03DE

Überprüfung 3

18/06/2020

### 1.4 ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Die Fangvorrichtung SLC2500 wurde entworfen und zertifiziert um ein breites Spektrum bezüglich Lasten, kalibrierte und bearbeitete Schienen, geölte und trockene Schienen, sowie verschiedene Geschwindigkeitsbereiche abzudecken. Die Eigenschaften, die die Einstellung der Fangvorrichtung betreffen sind:

- P+Q (Kg)
- Schienendicke.
- Mindeste Bremsbreite der Schiene.
- Schientyp (kalibriert, gespannt).
- Schmierungsstatus.

Es gibt zwei Modelle von Fangvorrichtungen, S und HS, und sie unterscheiden sich in der Nominalgeschwindigkeit, der maximalen Auslösegeschwindigkeit und den Betriebslasten. Beide Modelle funktionieren in zwei verschiedenen Betriebsstufen. Die Anweisungen in diesem Handbuch sind für beide Modelle gültig und ihre Eigenschaften sind die folgenden:

### BETRIEBSRANG 1

	MAX. NENNGESCHWINDIGKEIT	MAX. AUSLÖSEGESCHWINDIGKEIT
SLC 2500-S	1,0 m/s	1,5 m/s
SLC 2500-HS	1,6 m/s	2,1 m/s
SCHIENENDICKE	16 - 70 mm	

ABWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-S					
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTLAST (Kg)		MINDESTLAST (Kg)	
		Bremsweg (mm)		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	≥ 20	≥ 24	≥ 20
Bearbeitet	Trocken	4243	x	499	x
Bearbeitet	Öl	4221	x	482	x

ABWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-HS			
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTLAST (Kg)	
		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	
Bearbeitet	Trocken	4295	
Bearbeitet	Öl	4259	



**BREMSFANGVORRICHTUNG SLC2500**

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

MI.SLC2500.03DE

Überprüfung 3

18/06/2020

AUFWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-S					
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTBREMSKRAFT (N)		MINDESTBREMSKRAFT (N)	
		Bremsweg (mm)		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	≥ 20	≥ 24	≥ 20
Bearbeitet	Trocken	33232	x	4722	x
Bearbeitet	Öl	33257	x	4526	x

AUFWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-HS					
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTBREMSKRAFT (N)		MINDESTBREMSKRAFT (N)	
		Bremsweg (mm)		Bremsweg (mm)	
		≥ 24		≥ 24	
Bearbeitet	Trocken	33563		6518	
Bearbeitet	Öl	34164		5838	

**BETRIEBSRANG 2**

	MAX. NENNGESCHWINDIGKEIT	MAX. AUSLÖSEGESCHWINDIGKEIT
SLC 2500-S	1,75 m/s	2,0 m/s
SLC 2500-HS	2,65 m/s	3, m/s
SCHIENENDICKE	5 - 70 mm	

ABWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-S					
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTLAST (Kg)		MINDESTLAST (Kg)	
		Bremsweg (mm)		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	≥ 20	≥ 24	≥ 20
Kalibriert	Trocken	2739	2250	440	377
Kalibriert	Öl	2716	2020	430	371
Bearbeitet	Trocken	3350	x	499	x
Bearbeitet	Öl	3335	x	482	x

ABWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-HS			
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTLAST (Kg)	MINDESTLAST (Kg)
		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	≥ 24
Kalibriert	Trocken	2704	523
Kalibriert	Öl	2639	522
Bearbeitet	Trocken	2866	837
Bearbeitet	Öl	2812	704

AUFWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-S					
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTBREMSKRAFT (N)		MINDESTBREMSKRAFT (N)	
		Bremsweg (mm)		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	≥ 20	≥ 24	≥ 20
Kalibriert	Trocken	26325	12943	4067	4329
Kalibriert	Öl	25416	12610	3731	3802
Bearbeitet	Trocken	32360	x	4722	x
Bearbeitet	Öl	31279	x	4526	x

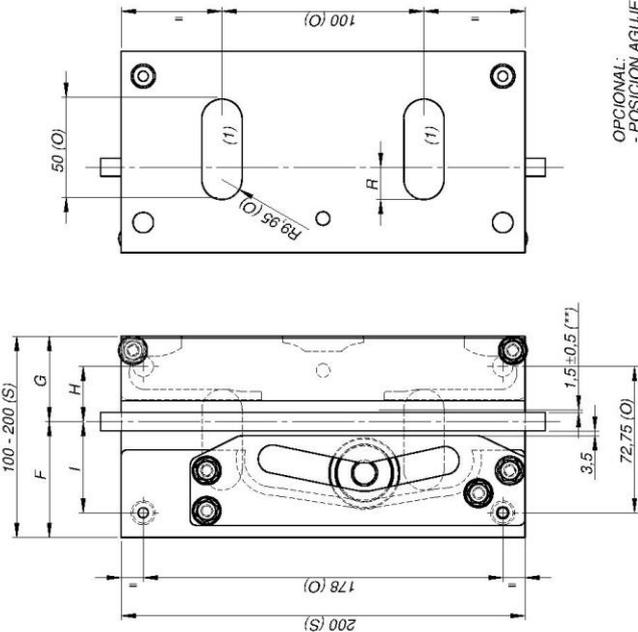
AUFWÄRTS-RICHTUNG SLC2500-HS			
OBERFLÄCH E SCHIENE	SCHMIERUNG	HÖCHSTBREMSKRAFT (N)	MINDESTBREMSKRAFT (N)
		Bremsweg (mm)	
		≥ 24	≥ 24
Kalibriert	Trocken	26325	5161
Kalibriert	Öl	25416	5022
Bearbeitet	Trocken	32360	6518
Bearbeitet	Öl	31279	5838

Gemäß Absatz 5.3.4 der Norm EN81-50, darf die eingetragene Last des Aufzuges von der zulässigen Last  $\pm 7,5\%$  abweichen.

Die Betriebstemperatur liegt zwischen  $-30^{\circ}\text{C}$  und  $+50^{\circ}\text{C}$ .

Die Toleranz der Schienen entspricht der in der Norm ISO 7465 angegebenen.

**1.5 ABMESSUNGEN**



ESPEJOR GUJA	D (mm)		G (mm)		F (mm)		H (mm)		I (mm)		E (mm)		R (mm)	
	Centro guía rodillo	exterior	interior	exterior	interior	exterior	interior	amarre	exterior	interior	amarre	exterior	interior	resaltes
8,9	25,5	42,5	46	57,5	27,5	45,25	15	16,125	15	16,125	15	16,125	15	16,125
16	29	46	54	55,5	29,5	43,25	15	18,125	15	18,125	15	18,125	15	18,125
5	23,5	44,5	56	56,5	28,5	44,25	15	17,625	15	17,625	15	17,625	15	17,625
6	24	44	56	51	30,5	42,25	15	19,125	15	19,125	15	19,125	15	19,125
7	24,5	43,5	48	52	29,5	43,25	15	18,125	15	18,125	15	18,125	15	18,125
10	26	49	52	52,5	29	43,75	15	17,625	15	17,625	15	17,625	15	17,625
11	26,5	48,5	53	53,5	28,5	44,25	15	17,125	15	17,125	15	17,125	15	17,125
12	27	48	58	54-11,5	27,5-EG-16/2	45,25-EG-16/2	20	16,125	20	16,125	20	16,125	20	16,125
13	27,5	47,5	82	82	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C
14	28	47	58	58	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C
15	28,5	46,5	58	58	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C
EG (17-70)	29-EG-16/2	46-58	82	82	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C
40	41	58	82	82	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C
Opción 5-70	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C	S-C

**OPCIONAL:**

- POSICION AGUJEROS FIJACION RESPECTO GUJA
- RESALTES POSTERIORES (1)
- SISTEMA OSCILANTE

(O) OPCIONAL  
(S) COTA ESTANDAR BAJO PEDIDO COTAS SUPERIORES  
(S-C) SEGUN CHASIS

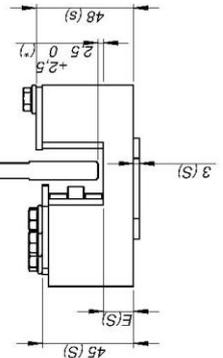
(\*) - PARA GUIAS DE ANCHURA DE FRENADO 20mm  
LA COTA PODRA SER DE HASTA 8 ±1mm.  
- PARA GUIAS DE ANCHURA DE FRENADO SUPERIOR A 20mm LA TOLERANCIA SERA EN FUNCION DEL DESCENTRAMIENTO DEL DENTADO.  
(\*\*) VARIABLE EN FUNCION DE LA DISTANCIA MORDAZA RODILLO EN REPOSO

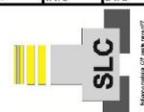
**OPTIONAL:**

- MOUNTING HOLES POSITION IN RELATION TO THE GUIDE RAIL
- REAR BULGES (1)
- OSCILLATING SYSTEM

(O) OPTIONAL  
(S) STANDARD DIMENSION (Minimum)  
(S-C) DEPENDING ON CAR FRAME

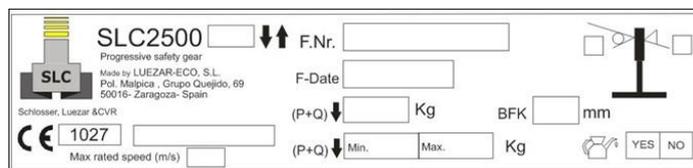
(\*) - FOR GUIDE RAILS WITH A GRIPPING WIDTH OF 20mm THIS CLEARANCE COULD BE UP TO 8 ±1mm.  
- FOR GUIDE RAILS WITH A GRIPPING WIDTH BIGGER THAN 20mm THIS CLEARANCE WILL DEPEND ON THE NOTCHES POSITION.  
(\*\*) VARIABLE DEPENDING ON THE DISTANCE BRAKE SHOE-ROLLER IN IDLE CONDITION.



		PARACAIDAS PROGRESIVO SLC-2500	
Modelo: SLC2500	Tipo: S-C	Fecha / Date / Datum: 18/01/2016	Proyecto / Name / Name: PARACAIDAS PROGRESIVO SLC-2500
Escala: 1:2	Formato: A3	Autor: I+D	Producción: Comercial
Material:		Referencia: SLC.SLC2500.002	

## 1.6 KENNZEICHNUNG

In Übereinstimmung mit Absatz 5.6.2.2.1.8 der Norm EN 81-20 ist die Fangvorrichtung mit einem Typenschild versehen, welches folgende Daten enthält:



SLC2500 (S / HS)	Typ Bremsfangvorrichtung (S=Standard, HS=Hochgeschwindigkeit)
Max rated speed	Max. Auslösegeschwindigkeit des Geschwindigkeitsbegrenzers
F. Nr	Fertigungsnummer
F. Date	Herstellungsdatum
(P+Q)	P+Q des Aufzugs
(P+Q) Min-Max	P+Q zulässiges Minimum und Maximum
<input checked="" type="checkbox"/>	Kalibrierte Schiene
<input checked="" type="checkbox"/>	Gespante Schiene
<input type="checkbox"/>	Schiene geölt ( <input checked="" type="checkbox"/> YES <input type="checkbox"/> NO ); Trockene Schiene ( <input type="checkbox"/> YES <input checked="" type="checkbox"/> NO )

Es ist sehr wichtig, sicherzustellen, dass die Daten auf dem Typenschild mit den Eigenschaften der Anlage übereinstimmen.

## 2.- MONTAGE

Die Fangvorrichtung SLC2500 kann starr oder schwimmend eingebaut werden. Das schwimmend System ist das geeignetere, da es eine genauere Einstellung der Fangvorrichtungsstellung zur Führungsschiene erlaubt, und ermöglicht dass sie sich an diese während des Bremsens anpasst. Die Aufsätze auf der Rückseite der Fangvorrichtung sind in jedem Fall optional.

Das Gehäuse muss eine ausreichende Festigkeit haben, um die während des Bremsvorgangs entstehenden Lasten auszuhalten. Bei starrer Anbringungen müssen das Gehäuse bzw. seine Gleitschuhe die Verformung aufnehmen können, da sie als Fangvorrichtung wirken.

Die Einheit SLC2500 besteht aus zwei symmetrischen Fangvorrichtungen. Jede Einheit wird auf einer Seite des Fahrkorbes angebracht, sie können in ihren Positionen nicht untereinander ausgetauscht werden. Die Markierung UP muss IMMER nach oben zeigen, so dass, wenn in dieser Position die Klemmbacke rechts ist, die Einheit als rechte Fangvorrichtung bezeichnet wird, und wenn links ist, als linke Fangvorrichtung.



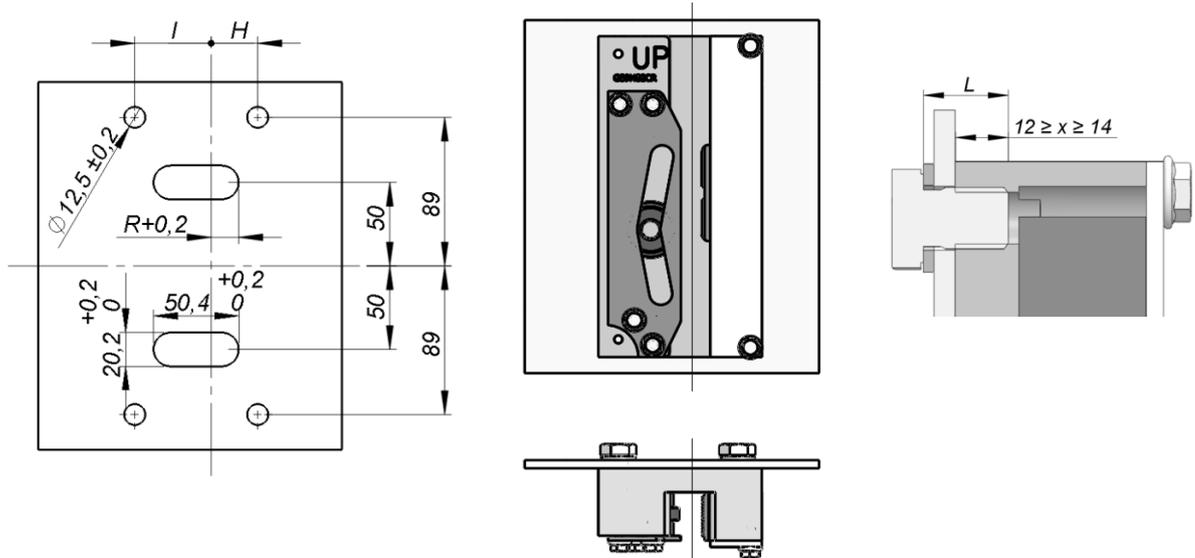
LINKE FANGVORRICHTUNG



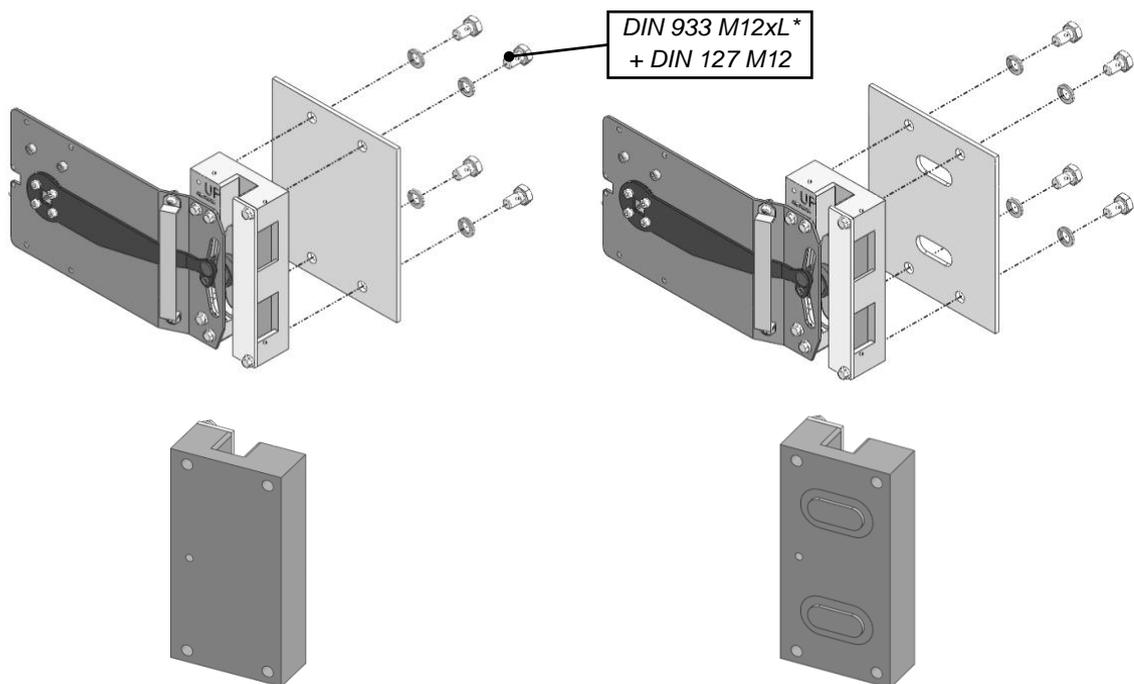
RECHTE FANGVORRICHTUNG

## 2.1 STARRES SYSTEM

Basierend auf dem Abschnitt 1.5 ABMESSUNGEN, die am Gehäuse oder an der Befestigungsplatte vorzunehmenden Löcher sind in der beigefügten Abbildung gekennzeichnet. Sollte die Fangvorrichtung keine Aufsätze haben, werden die beiden Langlöcher (Nuten) nicht berücksichtigt.



Jede Fangvorrichtung wird am Gehäuse mit 4x M12 Schrauben 8.8 DIN933 und Unterlegscheiben Typ Grower DIN127 oder vergleichbar, in den Gewindebohrungen der Fahngvorrichtung befestigt. In jedem Fall hat die Schraubenlänge so zu sein, dass die Gewindelochlänge in der Fangvorrichtung nicht über 14mm und nicht unter 12mm beträgt



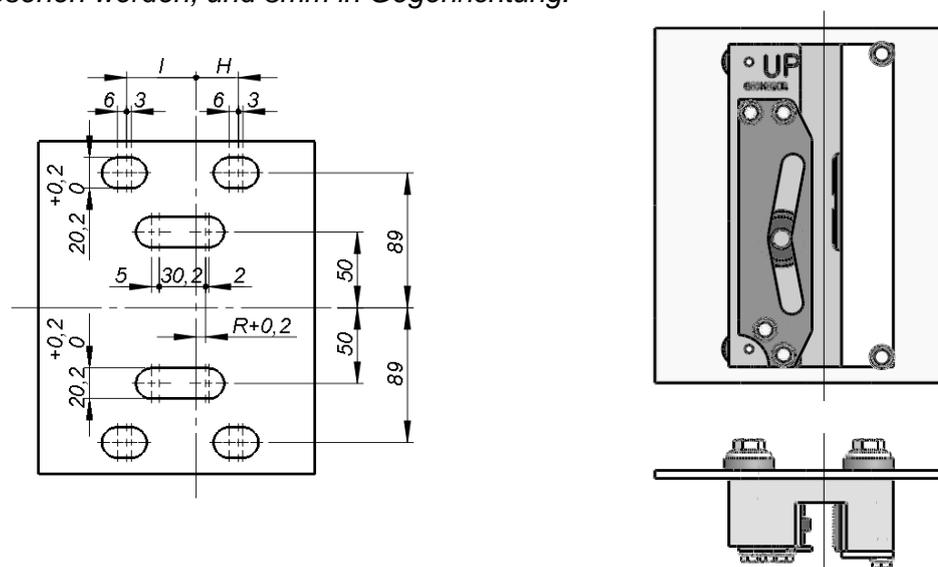
FANGVORRICHTUNG OHNE AUFSÄTZE

FANGVORRICHTUNG MIT AUFSÄTZE

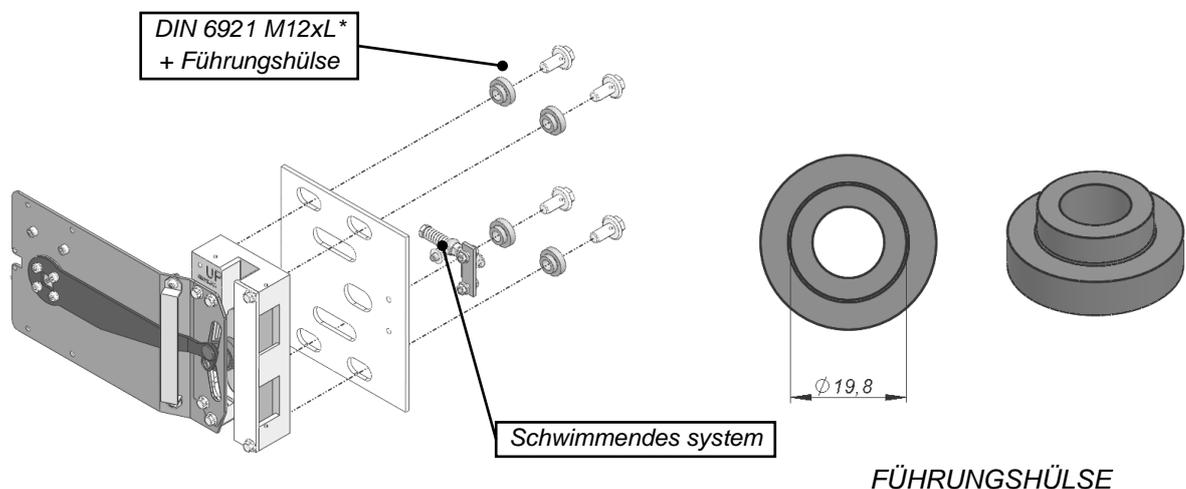
## 2.2 SCHWIMMENDES SYSTEM

Basierend auf dem Abschnitt 1.5 ABMESSUNGEN, die am Gehäuse oder an der oberflächenbehandelten Befestigungsplatte (verzinkt oder lackiert) vorzunehmenden Löcher sind in der beigefügten Abbildung gekennzeichnet. Sollte die Fangvorrichtung keine aufsätze haben, werden die beiden Langlöcher (Nuten) nicht berücksichtigt.

Zusätzlich sind Bohrungen vorzunehmen um das schwimmende/schwingende System anzubringen. Seine Abmessungen hängen vom Systemmodell ab und sollten eine Bewegung von mindestens 5mm in Richtung der Annäherung der Klemmbacke zur Schiene vorgesehen werden, und 3mm in Gegenrichtung.

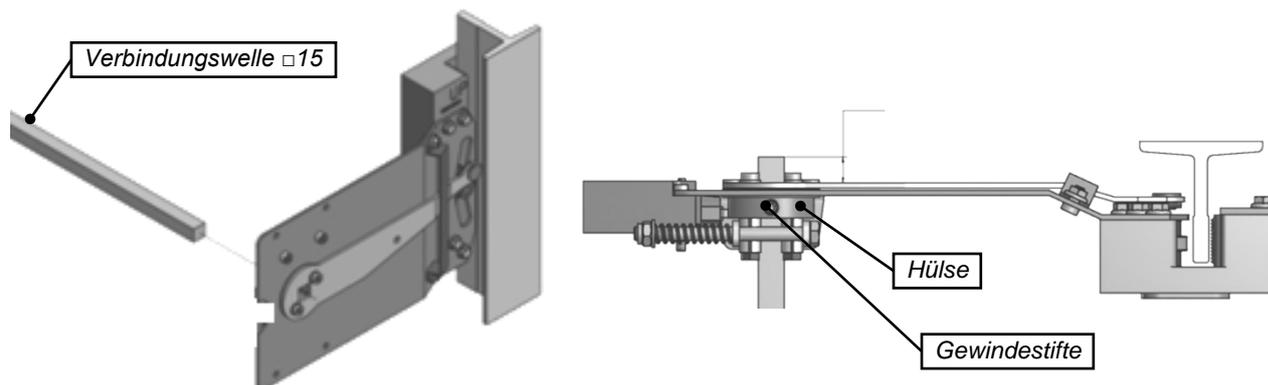


Jede Fangvorrichtung wird am Gehäuse mit 4x M12 Schrauben 8.8 DIN6921 und Führungshülsen in den Gewindelöchern der Fangvorrichtung. Die Abmessungen der Hülsen hängen von der Blechdicke und ermöglichen die seitliche Bewegung der Fangvorrichtung. In jedem Fall hat die Schraubenlänge ( $L^*$ ) so zu sein, dass die Gewindelochlänge in der Fangvorrichtung nicht über 14mm und nicht unter 12mm beträgt.



### 2.3 VERBINDUNGSWELLE

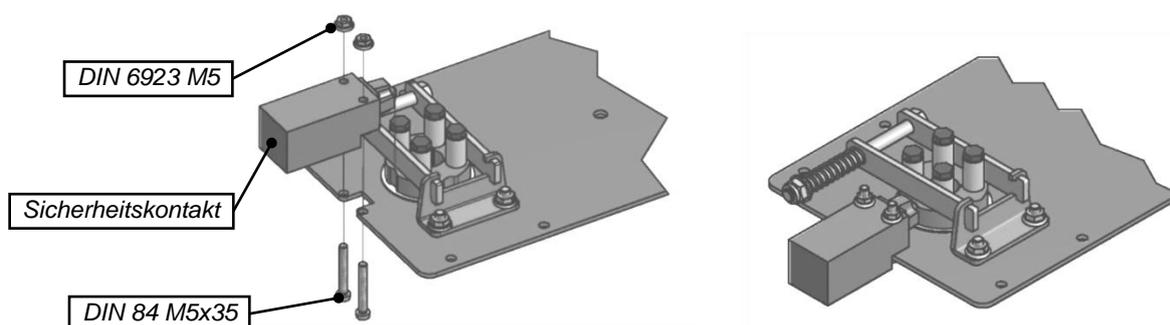
Sobald die Fangvorrichtung befestigt ist, wird die Verbindungswelle angebracht, die ein quadratisches Profil (15x15mm) an beiden Enden hat. Gewindestifte lockern und die Welle durch die Hülsen von beiden Gestängeseiten einführen. Die Verbindungswelle so einstellen, das mindestens 15mm auf jeder Seite übersteht. Anschließend die Gewindestifte anziehen um die Welle zu befestigen.



### 3.- ANSCHLÜSSE

Gemäß Absatz 5.6.2.1.5 der Norm EN81-20, wird am Gestänge der Fangvorrichtung oder direkt am Gehäuse ein Sicherheitskontakt angeschlossen, der die Abschaltung auslöst in dem Fall, dass die Fangvorrichtung auslöst.

Der Sicherheitskontakt ist mit 2 Schrauben M5x35 (DIN84) und M5-Muttern (DIN6923), und danach an die Serie von Sicherheiten in normalerweise geschlossener Position anzuschließen.



Der elektrische Sicherheitskontaktes ist Pizzato FR615-S13 (1 NC, 1 NO) oder ähnlich und seine Eigenschaften sind wie folgt:

AC-15    6A/250Vac  
 DC-13    0,4A/250Vdc  
 IP67

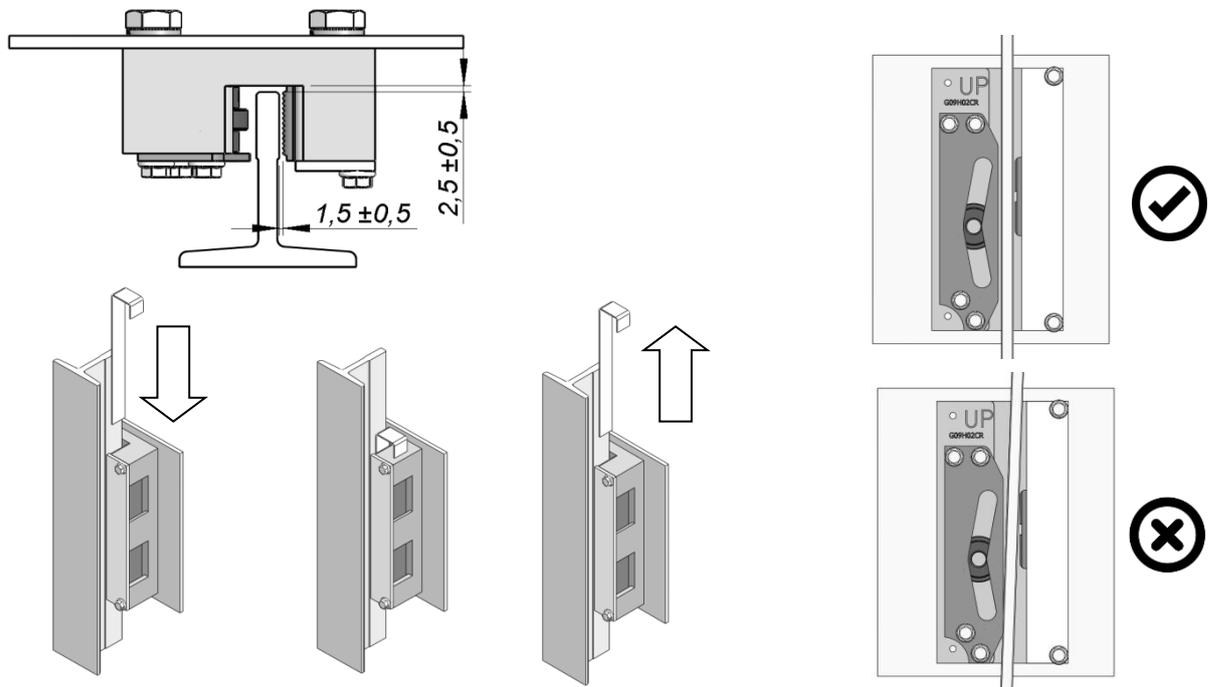


Zum Überprüfen des korrekten Betriebs betätigen wir manuell den Hebel des Gestänges und sehen, dass der Betrieb des Aufzuges unmöglich ist.

## 4.- EINSTELLUNG

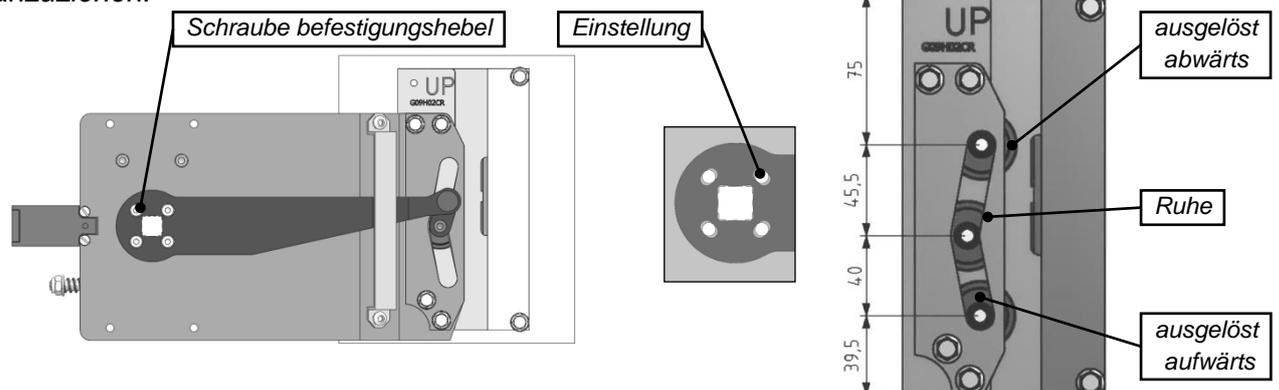
### 4.1 FANGVORRICHTUNG

Die Position der Fangvorrichtung ist mit Hilfe von Fühlerlehren von zu überprüfen, sowie auch die in der angefügten Zeichnung angegebenen Maße. Wenn die Maße außerhalb der Toleranz ist, sowohl bei Über- als auch Untermaß, sind die Schrauben der Fangvorrichtung zu lockern und mit der Fühlerlehre ist die Fangvorrichtung wie in der Abbildung einzustellen, die Schrauben sind wieder anzuziehen und die Fühlerlehre zu entnehmen. Es ist sehr wichtig, zu überprüfen, dass die Fangvorrichtung seitlich und frontal parallel zur Schiene ausgerichtet ist.

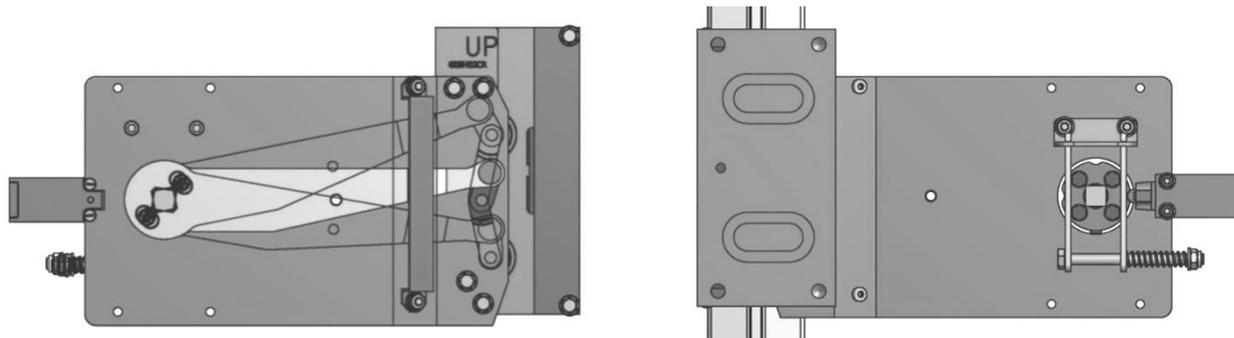


### 4.2 VERBINDUNG

Es ist zu überprüfen, dass die Rollen in beiden Gestängen im zentralen Bereich des Langloches ist, so wie auf der Zeichnung abgebildet. Sollte das nicht so sein, sind die Schrauben zu lockern und die Stellung zu korrigieren, und danach wieder die Schrauben anzuziehen.



Es ist manuell über die Gestänge zu überprüfen, dass die Rollen ihre Extremstellungen erreichen, dass keine Störungen des Gestänges mit keinem Teil der Anlage auftreten und dass die Rückführung des Gestänges imstande ist, die Rolle wieder in die Ruhestellung zu bringen. Sollte das nicht so sein, oder sollte das Gestänge zu starr sein, ist die Rückführung zu korrigieren, indem an der Stellmutter gedreht wird, unter der Berücksichtigung, dass in den extremen Stellungen der Rolle die Feder nicht vollständig zusammengedrückt sein soll.



## 5.- PRÜFUNG

Die Tests und Überprüfungen, die in diesem Dokument beschrieben sind, werden nach den Anweisungen der Norm EN 81-20 Abschnitt 6.3 "Inspektion und Prüfungen vor Inbetriebnahme", 6.3.4 "Fangvorrichtung der Kabine", sowie 6.3.5. "Fangvorrichtung mit Gegengewicht" durchgeführt.

Das heisst für die Durchführung der Prüfungen der Fangvorrichtungen der Kabine, sollte die Kabine mit 125% der Nominallast belastet werden, und sich bei Nominalgeschwindigkeit bewegen, und bei den Versuchen der Fangvorrichtung mit Gegengewicht soll die Kabine leer sein und sich mit Nominalgeschwindigkeit bewegen.

### 5.1 VOR DER PRÜFUNG

Vor der Prüfung führen wir folgende Schritte durch:

- Überprüfen, dass die Schienen und Fangvorrichtung sauber und ohne Fremdkörper sind.
- Überprüfen, dass die Schienen keine Spuren von vorigen Bremsvorgängen aufweisen.
- Überprüfen, dass das Gestänge dreht und wieder in die Ausgangsposition zurück geht.
- Mehrere Fahrten der gesamten Strecke bei verringerter Geschwindigkeit durchführen und überprüfen, dass keine Geräusche auftreten, die durch Reibung der Fangvorrichtung an den Schienen entstehen.

Sollte das Gegenteil der Fall sein, sind die Schienen zu reinigen und zu einzufetten, wenn die Anlage das erfordert, die Bremsspuren durch Abschleifen beseitigen, und das Gestänge einzustellen.

## 5.2 PRÜFUNG

Während der Durchführung der Prüfung darf sich keine Person, weder im Schacht, noch über- oder unterhalb des Fahrkorbes befinden.

Zum Zweck, das Entladen des Fahrkorbes zu erleichtern, werden die Prüfungen auf der Höhe einer Fahrschachttüren durchgeführt.

Es muss außerdem folgendes beachtet werden:

- Die Bremsen der Anlage dürfen während dem Bremsvorgang der Bremsfangvorrichtung nicht ausgelöst werden.
- Das System darf nicht durch die Krafteinwirkung von mechanischen oder elektrischen Elementen gestört werden.

Jegliche Störung des Bremsvorgangs der Fangbremse kann die Ergebnisse verfälschen, so dass die sich ergebenden Bremswege nicht korrekt sind.

Die Durchführung der Prüfung selbst wird im folgenden beschrieben:

### 5.2.1 FANGVORRICHTUNG DES FAHRKORBES

- Den Fahrkorb gleichförmig mit 125% der Nominallast beladen.
- Überbrücken Sie das Relais, das die Bremse der Anlage steuert.
- Überbrücken Sie jeden Kontakt, der mit der Sicherheitsreihe verbunden ist, um das Abschalten der Anlage während des Bremsvorgangs, den Kontakt mit der Bremsfangvorrichtung, den Kontakt mit dem Geschwindigkeitsbegrenzer, der Spannvorrichtung usw... zu vermeiden. Die Anlage muss unmittelbar nach dem Fangbremsvorgang manuell gestoppt werden.
- Über den Fernauslöser den Geschwindigkeitsbegrenzer auslösen, wenn der Fahrkorb in einem unteren Stockwerk ist, aber nie im untersten.

### 5.2.2 GEGENGEWICHTS-FANGVORRICHTUNG

- Den Fahrkorb vollständig entladen.
- Überbrücken Sie das Relais, das die Bremse der Anlage steuert.
- Überbrücken Sie jeden Kontakt, der mit der Sicherheitsreihe verbunden ist, um das Abschalten der Anlage während des Bremsvorgangs, den Kontakt mit der Bremsfangvorrichtung, den Kontakt mit dem Geschwindigkeitsbegrenzer, der Spannvorrichtung usw... zu vermeiden. Die Anlage muss unmittelbar nach dem Fangbremsvorgang manuell gestoppt werden.
- über den Fernauslöser den Geschwindigkeitsbegrenzer auslösen, oder das System zur Simulation eines Bruchs der Aufhängungselemente, wenn der Fahrkorb in einem oberen Stockwerk ist, aber nie im obersten.

### 5.3 NACH DER PRÜFUNG

Überprüfen, dass die Neigung des Fangkorbes nicht über 5% beträgt. Sollte die Neigung größer sein, ist die Prüfung nicht bestanden.

Nach der Prüfung führen werden folgende Schritte durchgeführt:

- Wenn die Fangvorrichtung des Fahrkorbes geprüft wurde, wird der Fahrkorb entladen, und eine Fahrt in das nächst höhere Stockwerk befohlen.
- Wenn die Gegengewichts-Fangvorrichtung geprüft wurde, wird eine Fahrt in das nächst niedrigere Stockwerk befohlen.
- Überprüfen, ob Schäden an der Fangvorrichtung, Gestänge und anderen Komponenten bestehen.
- Bremsspur messen und überprüfen, dass sie in beiden Schienen ähnlich ist.
- Zum Beseitigen der Bremsspur je nach Bedarf schleifen und reinigen.
- Rückstellen des Systems Betätigung-Begrenzer-Gestänge und es für den normalen Gebrauch einstellen.

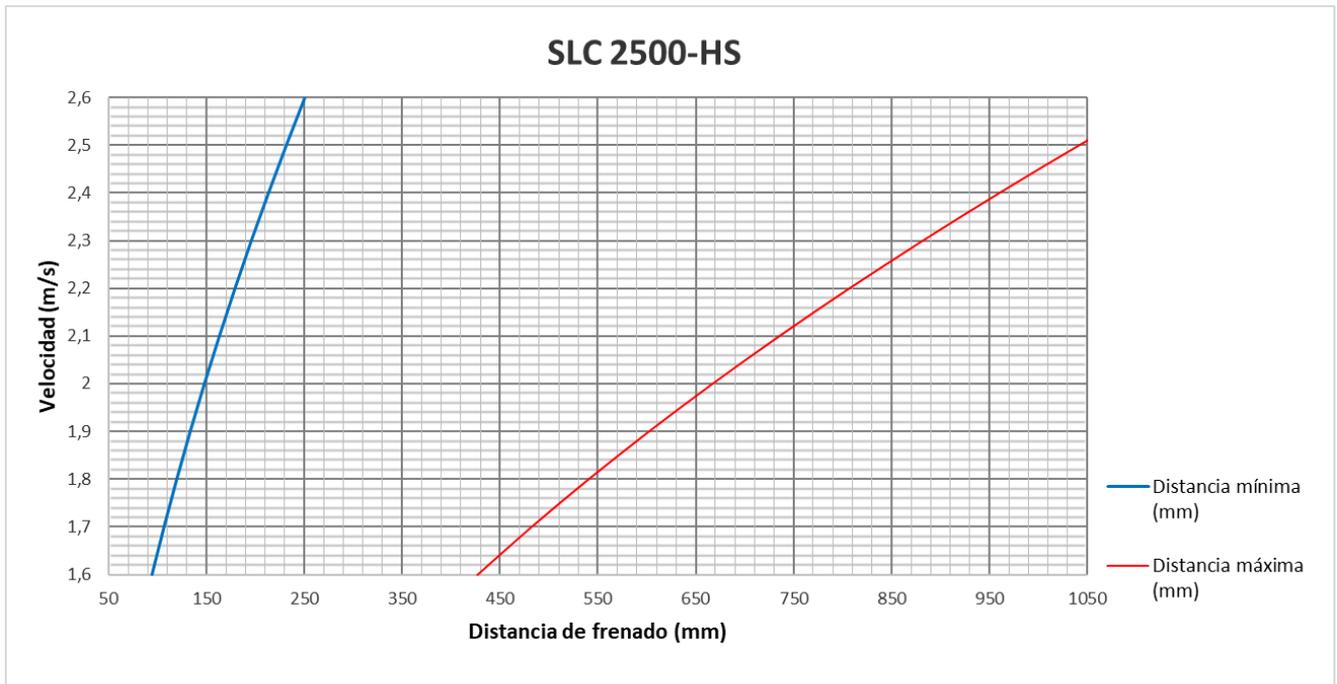
Das Auftreten von Beschädigungen an der Fangvorrichtung oder von mehr als 20mm in den Bremsspuren bedeutet ebenfalls, dass die Prüfung nicht bestanden ist.

### 5.4 BREMSWEG. BREMSKURVEN

Um zu überprüfen, dass die Fangvorrichtung gemäß Abschnitt 6.3 der Norm EN81-20 bremst, sind der geringste und höchste Wert von beiden Bremsspuren zu notieren, um festzustellen, dass beide Werte zwischen der minimalen und maximalen Bremskurve liegt.

Bei Geschwindigkeiten unterhalb von 1,7 m/s wählen wir die Kurve, die der Fangvorrichtung SLC 2500-S entspricht, und für Geschwindigkeiten über 1,7 m/s die Kurve, die der Fangvorrichtung SLC 2500-HS entspricht.





## 6.- WARTUNG UND LEBENSDAUER

Um den korrekten Betrieb der Fangvorrichtung für die gesamte Lebensdauer zu garantieren, ist jährlich ein Betriebstest durchzuführen, der vergleichbar ist mit dem, wie er in Abschnitt 5 beschrieben wurde, jedoch mit dem leeren Fangkorb und bei Inspektionsgeschwindigkeit.

Ebenso werden wir jährlich folgende Wartungsarbeiten durchführen:

### 6.1 NACH DEM AUSLÖSEN DER FANGVORRICHTUNG.

Die Anleitungen wird das Wartungsunternehmen in der Anlage zur Verfügung haben, um die Fangvorrichtung nach dem Auslösen entriegeln.

Um ein korrektes Zurücksetzen der Fangvorrichtung zu garantieren, das zuständige Wartungspersonal ist nach dem Abschnitt 5.3 „Nach der Prüfung“, und nach den vorigen beschriebenen Anleitungen. Diese Arbeitsschritte müssen in jeder Belastungssituation durchführbar sein, sollte es nicht möglich sein, den Fahrkorb zu entladen.

In jedem Fall ist das Entriegeln von dem genannten Personal durchzuführen.

### 6.2 FANGVORRICHTUNG UND SCHIENEN

- Überprüfen, dass sich zwischen der Fahrriechung und den Führungsschienen oder dem Gestänge und den Anschlüssen kein Fremdkörper befindet
- Sichtkontrolle des gesamten Gerätes durchführen, um mögliche Oberflächenbeschädigungen oder entstandene Korrosionswirkung festzustellen.
- Wenn es sich um geölte Schienen handelt, ist mit dem Schmieröl vom Typ oder vergleichbar zu ölen.



## **BREMSFANGVORRICHTUNG SLC2500**

MI.SLC2500.03DE

Überprüfung 3

18/06/2020

## **GEBRAUCHSANWEISUNG**

- *Auf mögliche Bremsspuren durch die Klemmen achten. Sollten sie existieren, ist zu schleifen, um die betroffene Bremszone der Scheiben wieder betriebsbereit zu machen.*

### **6.3 LEBENSDAUER**

*Die Lebensdauer der Fangvorrichtung kann nicht auf der Grundlage einer bestimmten Zeit festgelegt werden, da die Fangvorrichtung in Betrieb sein kann, solange die Ergebnisse der oben beschriebenen Wartungstests zufriedenstellend durchgeführt werden.*

*Es ist nicht notwendig, die Bremsen aufgrund der regelmäßigen Prüfungen auszutauschen, es sei denn, der Bremsweg ist außergewöhnlich lang. Jedoch empfiehlt sich nach einem tatsächlichen Auslösen der Fangvorrichtung im freien Fall, alle Elemente zu beobachten, und im Falle jeglicher Anomalie empfiehlt sich deren Austausch.*

*Im gegenteiligen Fall kann nur LUEZAR-ECO S.L. die Fangvorrichtung reparieren oder eine neue zur Verfügung stellen, basierend auf der Herstellungsnummer (F.Nr.), die auf dem Typenschild erscheint.*