

**МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ**

**РУП ЗАВОД
«МОГИЛЕВЛИФТМАШ»**

ЛЕБЕДКИ ЛИФТОВЫЕ

Руководство по эксплуатации
0401Б.02.00.000РЭ

Всё ЧОБ. 186. 13052-07 У - 201.08.

судн. 4322 11-1 504-45

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
1 Описание работы лебедки	3
2 Использование по назначению	6
2.1 Подготовка к работе	6
2.2 Перемещение кабины вручную	6
2.3 Меры безопасности	6
2.4 Порядок технического обслуживания	7
3 Монтаж	8
4 Хранение и транспортирование	8
5 Гарантия	9

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
3502	12.07.07			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0401Б.02.00.000РЭ Лебедки лифтовые Руководство по эксплуатации	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Грабовщинер	12.07					2	11
Пров.	Новицкий	12.07						
Э.метр	Ромачков	12.07						
Н.контр	Ковалевская	12.07						
Утв.	Малахов	12.07						

"Могилевлифтмаш"		
ОГК		

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации содержит сведения по устройству и работе лифтовых лебедок, а также указания, необходимые для правильной их наладки, эксплуатации и технического обслуживания.

Руководство по эксплуатации предназначено для специалистов по монтажу и обслуживанию лифтов, обученных и аттестованных в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации лифтов» (ПУБЭЛ ПБ 10-558-03).

При эксплуатации лебедок, кроме настоящего руководства по эксплуатации, следует руководствоваться следующими документами:

Эксплуатационной документацией, поставляемой с лифтом;

Правилами устройства и безопасной эксплуатации лифтов (ПУБЭЛ ПБ 10-558-03);

Правилами устройства и эксплуатации электроустановок (ПУЭ);

Строительными нормами и правилами СНиП;

ГОСТ 22845 «Лифты электрические пассажирские и грузовые. Правила организации производства и приемки монтажных работ»;

ГОСТ 12.3.032 «Работы электромонтажные. Общие требования безопасности»;

Положениями и инструкциями, действующими в организациях, выполняющих работы по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию лебедок.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА ЛЕБЕДКИ

Лебедка установлена в машинном помещении лифта и предназначена для приведения в движение кабины и противовеса.

Основными составными частями лебедки (приложение А) являются: редуктор 1, тормоз 2, рама 3, двигатель 4, канатоведущий шкив 5.

Все элементы лебедки смонтированы на раме, которая опирается на перекрытие машинного помещения через амортизаторы 7 и подрамник 12 (для пассажирских лебедок), грузовые лебедки опираются рамой 3 на подлебедочные балки поз.9.

Редуктор червячный цилиндрический предназначен для уменьшения частоты вращения с одновременным увеличением крутящего момента на выходном валу.

Уровень масла контролируется жезловым маслоуказателем. Слив масла производится через отверстие в нижней части корпуса, закрытое пробкой.

Тормоз колодочный, нормально-замкнутого типа предназначен для остановки и удержания в неподвижном состоянии кабины лифта при неработающем двигателе лебедки.

Тормоз рис. 1 (для редукторов $A_w=160$ мм) и рис. 2 (для редукторов $A_w=160$ мм) состоит из электромагнита 1, рычагов 9 с закрепленными на них фрикционными накладками. Необходимый тормозной момент создается пружинами 10. Для ручного растормаживания служит съемная рукоятка 5.

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв. №дубл.	Подп. и дата
3500	11.01.08			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0401Б.02.00.000РЭ

Лист
3

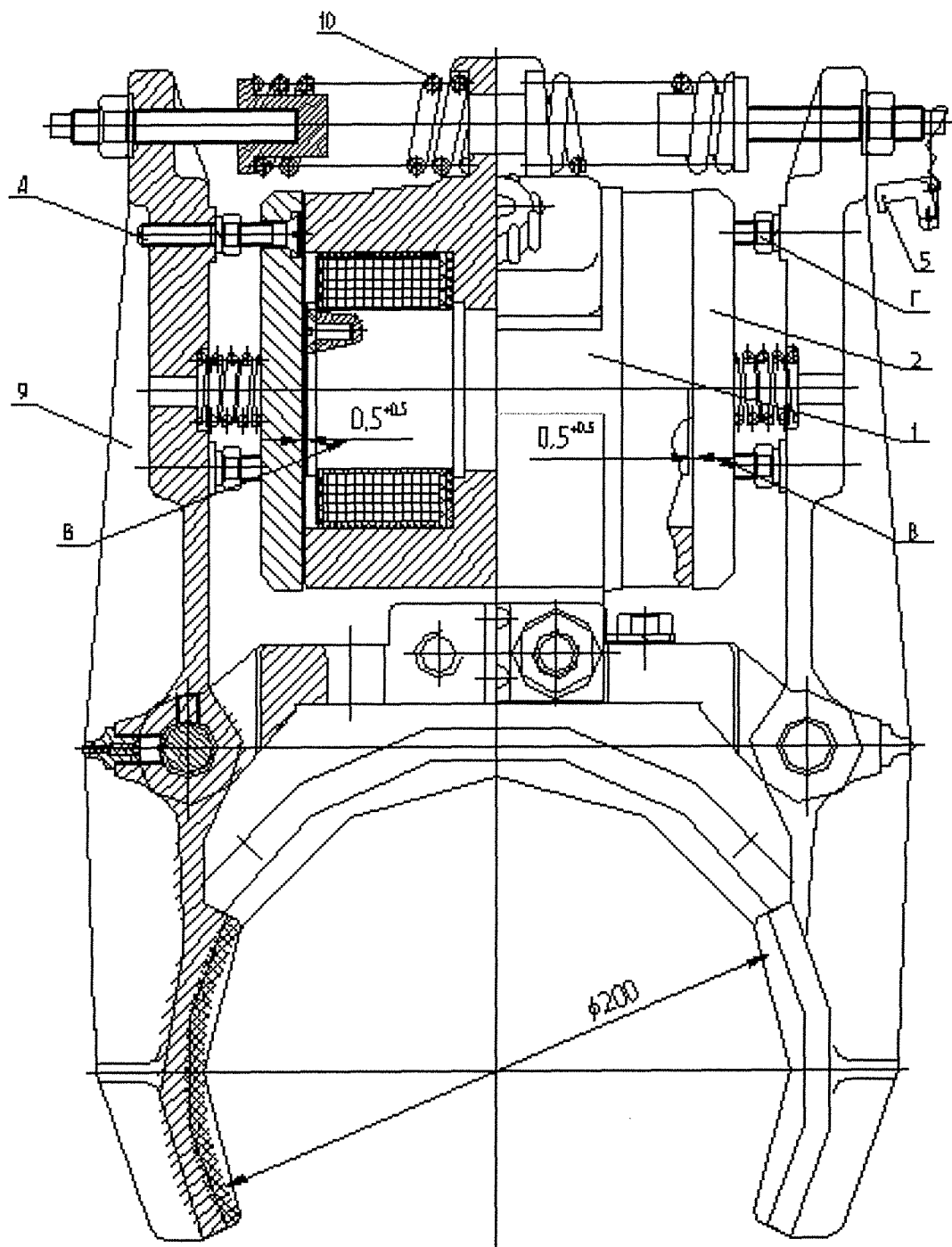


Рис. 1

Регулировка тормоза и установка зазора А производится в следующей последовательности:

- ослабить контрольные гайки Г на винтах Д регулировки зазоров между электромагнитом 1 и якорем 2 на рычагах тормоза.

- поворачивать винты Д вправо до тех пор, пока якорь 2 не станет контактировать с корпусом электромагнита 1.

- после того, как все винты установлены в данном положении, повернуть каждый из них влево до достижения воздушного зазора В между якорем 2 и корпусом электромагнита 1, затянуть гайки Г, обращая внимание на то, чтобы не повернуть винт Д.

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
35002	М.П. 5.04.08			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		406 0613032-07		10/08

0401Б.02.00.000РЭ

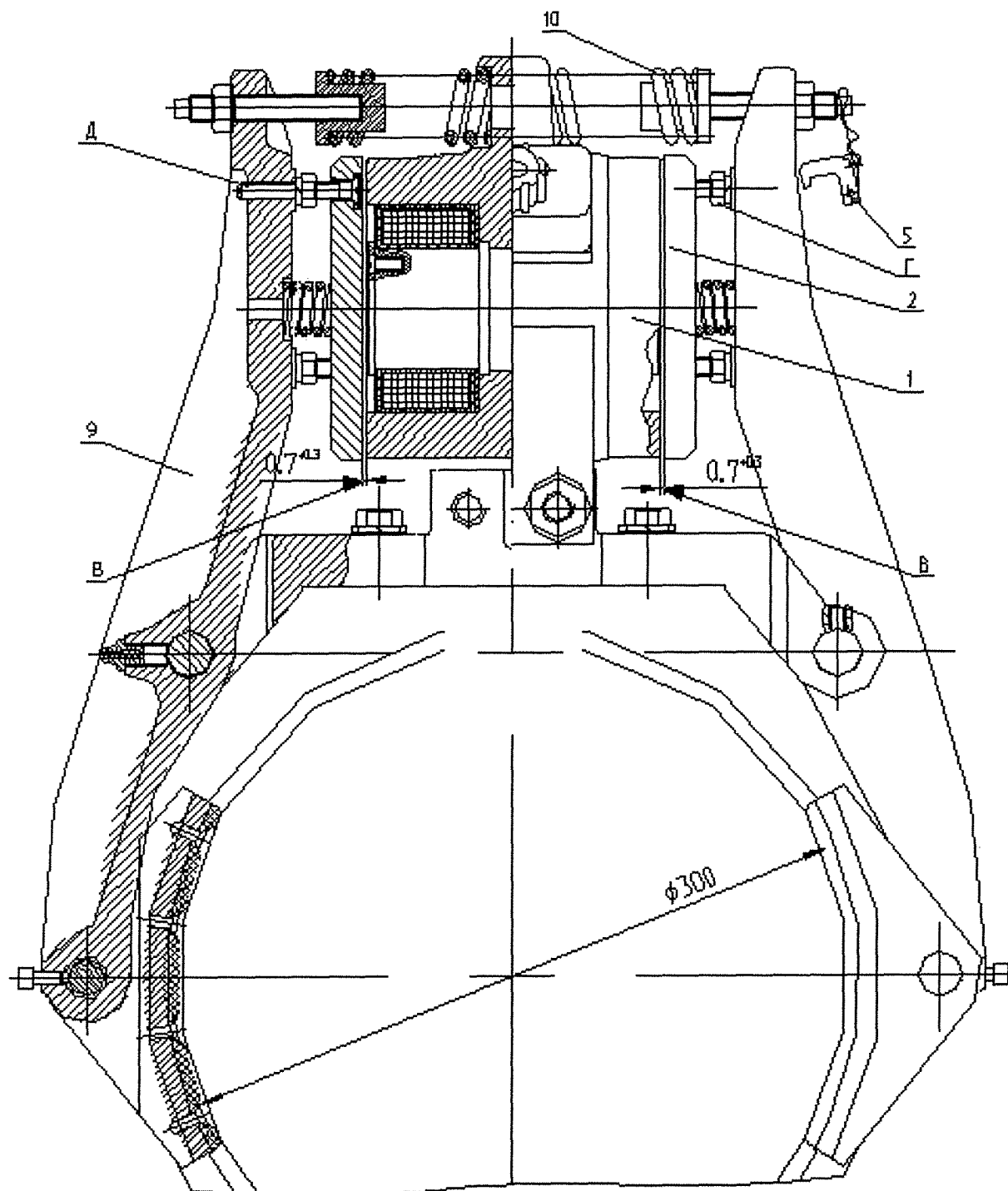


Рис. 2

После регулировки должно исключаться соприкосновение тормозных накладок с тормозной полумуфтой при вращении электродвигателя лебедки.

При растормаживании лебедки якорь 2 должен находиться в контакте с корпусом электромагнита 1 по всей плоскости.

Двигатель асинхронный двухскоростной с короткозамкнутым ротором крепится к корпусу редуктора с помощью фланцевого соединения. В обмотку статора вмонтированы датчики температурной защиты.

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
35004	М. А. 5.01.00			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0401Б.02.00.000РЭ

Канатоведущий шкив преобразует вращательное движение в поступательное движение тяговых канатов за счет силы трения, возникающей между канатом и ручьями шкива под действием силы тяжести кабины и противовеса.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Подготовка к работе

Подготовка лебедки к работе имеет целью проверить ее техническое состояние и убедиться, что лебедка исправна.

Подготовку лебедки к работе необходимо выполнять при вводе лифта в эксплуатацию, после ремонтных работ на лифте, либо лифта, бездействовавшего более 15 суток.

При подготовке лебедки к работе необходимо:

- убедиться, что лифт отключен от питающей линии и вводное устройство выключено;
- осмотреть лебедку и ее составные части, на ней не должно быть механических повреждений, болты и винты затянуты, сварные швы не должны иметь разрушений;
- проверить уровень масла в редукторе лебедки - уровень должен быть между рисками по маслоуказателю;
- при движении кабины лебедка не должна издавать резкого шума, скрежета, и т.п.

2.2 Перемещение кабины вручную

Перемещение кабины вручную используется для:

- снятия кабины с ловителей;
- доставки кабины с пассажирами до ближайшего этажа в случае остановки кабины между этажами и невозможности пуска ее от кнопок приказа;
- установки кабины на требуемых уровнях для проведения работ в шахте;
- ослабления натяжения тяговых канатов, идущих на кабину или на противовес.

Работы по перемещению кабины вручную должны выполняться персоналом (не менее двух человек), осуществляющих обслуживание лифта.

Перед перемещением кабины вручную выключить вводное устройство.

Для перемещения кабины вручную необходимо:

- удерживая штурвал, разжать рычаги тормоза;
- вращая маховик вправо или влево, перемещать кабину в требуемом направлении.

2.3 Меры безопасности

Работы по техническому осмотру и обслуживанию лебедки должны производиться при строгом соблюдении мер безопасности, изложенных в документах, приведенных в "Введении", в производственных инструкциях обслуживающего персонала.

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
3502	11.07.98			
Изм. Лист № докум. Подп. Дата 0401Б.02.00.000РЭ				
				Лист 6

живающего персонала и инструкциях по технике безопасности, действующих в организации, эксплуатирующей лифт.

2.4 Порядок технического обслуживания

Техническое обслуживание лебедки производится согласно таблице 1.

Таблица 1

Содержание работ	Месяцы												Техниче-ские тре-бования	Примеча-ние
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
Лебедка: - состояние крепления, внешний вид; - уровень масла; - износ накладок тормоза; - износ червячной пары; - износ ручьев КВШ; - зазор между ограничителем сбрасывания канатов и тяговыми канатами; - электродвигатель.	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	По масло-указателю	
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1**	
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2**	
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3**	
	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3 ⁺² мм	
	по документации завода - изготовителя													
Смазка	Согласно таблицы смазки (таблица 2)													

* - Проверить (при необходимости затянуть, отрегулировать, очистить, смазать, отремонтировать, или заменить).

1** - при износе накладок до 2 мм необходимо заменить рычаги.

2** - Поворот червяка в пределах бокового зазора не должен превышать 17°

3** - Зазор между поверхностью канатов и дном подреза ручья должен быть не менее 2 мм.

При техническом обслуживании смазка лебедки производится в соответствии с таблицей 2.

Таблица 2

Наименование составных частей (механизмов), места смазки на составных частях	Наименование смазочных материалов, ГОСТ, ТУ	Способ нанесения смазочных материалов	Периодичность замены смазки	Примечание
Редуктор главного привода	SHELL OMALA 220 PP-80-90;	Заливка до верхней риски маслоуказателя	1 раз в 2 года *	

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
2508	М.П. 11.01.18			

1	-	86.16846-13	4	60513
1	-	106.186.13032-01	1	80108
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0401Б.02.00.000РЭ

Наименование составных частей (механизмов), места смазки на составных частях	Наименование смазочных материалов, ГОСТ, ТУ	Способ нанесения смазочных материалов	Периодичность замены смазки	Примечание
	ИТД 220 ТУ 38-101-1337-90 <i>Масло ИГП-152</i> <i>ТУ 38-101-413</i> <i>Масло ИРП-150</i> <i>ТУ 38-101-451</i>			
Отводной блок: подшипники	Литол- 24 ГОСТ 21150	Шприцем	1 раз в 2 года	

① *Первую замену масла в редукторе главного привода лифта произвести через 3 месяца
3 МОНТАЖ

Монтаж лебедки в машинном помещении необходимо выполнять согласно требованиям монтажного чертежа.

Установка лебедки производится относительно осей кабины и противовеса. Допускаемое отклонение не более 5 мм.

Отклонение от вертикальной плоскости - не более 1 мм на длине в пределах диаметра КВШ.

4 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Хранение лебедок, запасных частей, инструмента и принадлежностей к ним должно соответствовать условиям хранения:

УХЛ4 - 2(С) ГОСТ 15150 (неотапливаемые хранилища в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом);

Транспортирование лебедок производится автомобильным, железнодорожным и водным транспортом в соответствии с правилами, действующими на этих видах транспорта.

Условия транспортирования лебедок должны соответствовать условиям хранения для исполнений:

УХЛ4 - 8(ОЖЗ) ГОСТ 15150 (открытые площадки в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом);

Срок транспортирования не должен превышать 3 месяца.

Схемы строповки лебедки показаны в приложении Б.

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
3502	М.П. 5-02.08			

1	-	386.16846-13	4	60513
1	-	386.13032	02	80102
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0401Б.02.00.000РЭ

Лист
8

5 ГАРАНТИЯ

Завод "Могилевлифтмаш" гарантирует соответствие лебедки требованиям ГОСТ 22011 при условии соблюдения требований по эксплуатации, хранению, транспортированию и монтажу.

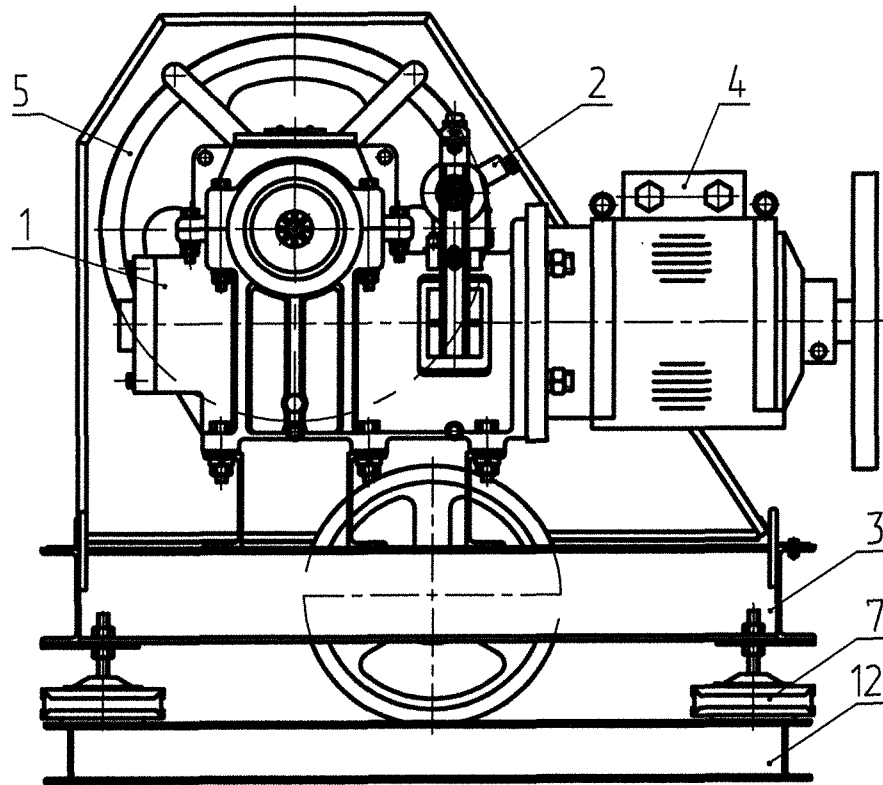
Гарантийный срок эксплуатации лебедки - 18 месяцев со дня подписания "Акта приемки лифта".

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
3502	<i>Мерз</i> 5.04.88			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	0401Б.02.00.000РЭ	Лист 9
—	НОВ	186130.32	07	10/02		

Приложение А

Лебедка пассажирского лифта



Лебедка грузового лифта

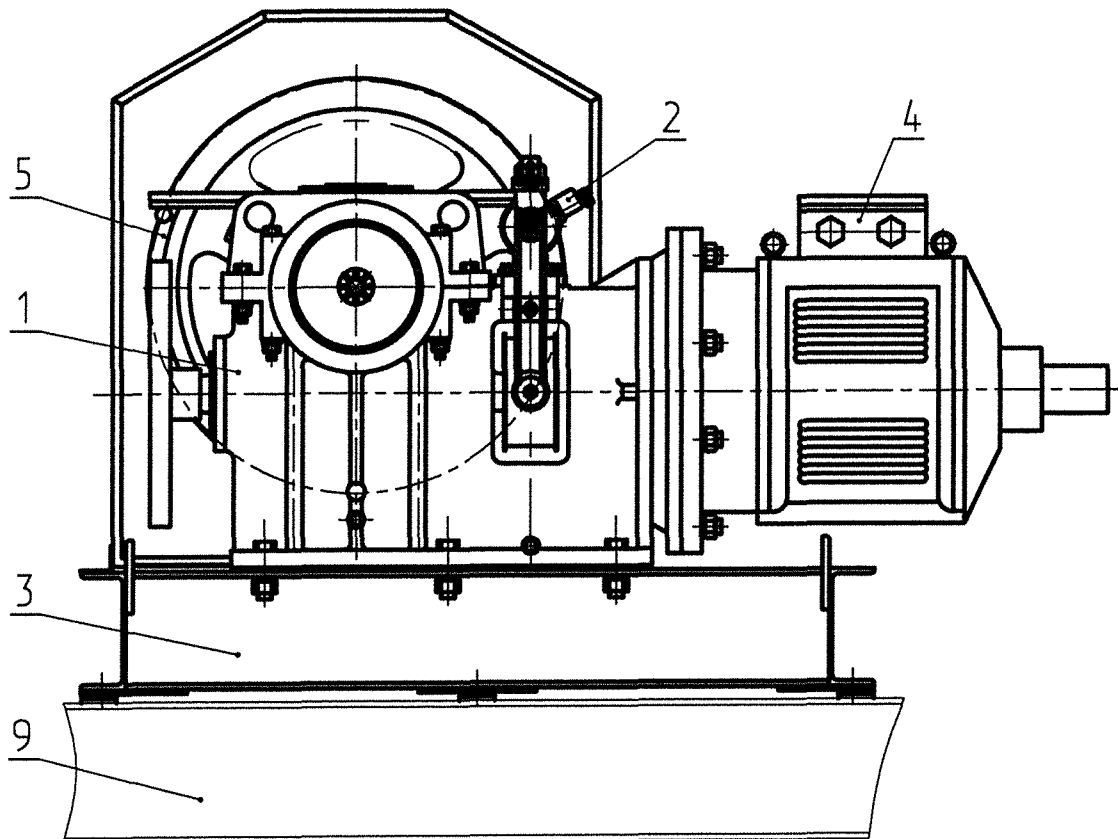


Рисунок 1

Приложение Б

Схемы строповки

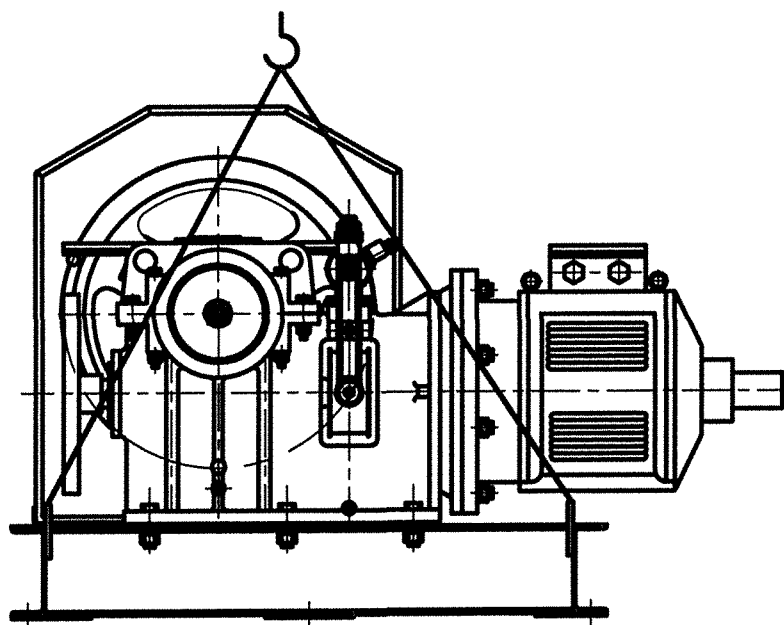
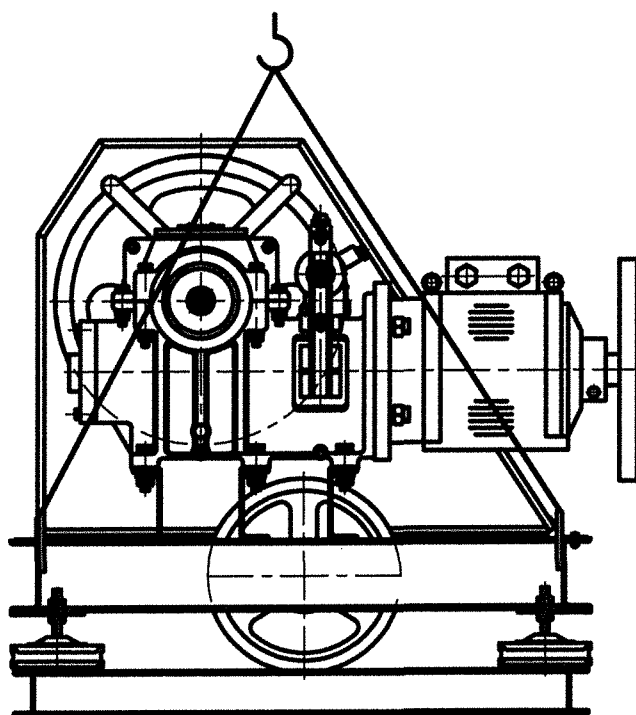


Рисунок 4