

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
ОАО
"МОГИЛЕВЛИФТМАШ"

Лифт пассажирский для модернизации
КВМ-0610БШ

Руководство по эксплуатации
ФБИР. 483310.001 РЭ

2013 г.

КМБ № 482 2804/4

ВНИМАНИЕ! ВСЕ МЕРОПРИЯТИЯ, СВЯЗАННЫЕ С РАБОТОЙ ПРИВОДА ДВЕРЕЙ КАБИНЫ БЕЗ ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ С ДВЕРЯМИ ШАХТЫ (ПРИ ОТСУТСТВИИ В ЗОНЕ ОТВОДОК РОЛИКОВ ДВЕРЕЙ ШАХТЫ) ПРОИЗВОДИТЬ:

-ДЛЯ ПРИВОДОВ 0463Б.03.10.000,0463Б.03.40.000 И 0621Б.23.30.000 ПОСЛЕ ФИКСАЦИИ НАРУЖНОЙ ОТВОДКИ КАРЕТКИ В ОТКРЫТОМ СОСТОЯНИИ, ВСТАВИВ ШТИФТ Ø8 ММ В ОТВЕРСТИЯ НА РЫЧАГЕ ОТВОДКИ И ОСНОВАНИИ КАРЕТКИ;

-ДЛЯ ПРИВОДОВ 0463Б.03.45.000 И 0611Б.33.10.000 ПОСЛЕ ФИКСАЦИИ НАРУЖНЫХ ОТВОДОК КАРЕТОК В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ, ВВЕРНУВ ОГРАНИЧИТЕЛЬНЫЕ НЕВЫПАДАЮЩИЕ ВИНТЫ В ОСНОВАНИЕ КАРЕТОК ДО УПОРА, ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ЗАПИРАНИЯ КАРЕТОК;

-ДЛЯ ПРИВОДА 0621Б.23.45.000 ПОСЛЕ ФИКСАЦИИ НАРУЖНОЙ ОТВОДКИ ШИРОКОЙ КАРЕТКИ В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ, ВВЕРНУВ ОГРАНИЧИТЕЛЬНЫЙ НЕВЫПАДАЮЩИЙ ВИНТ В ОСНОВАНИЕ КАРЕТКИ ДО УПОРА, ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ЗАПИРАНИЯ КАРЕТОК!

1.2.6 Дверь шахты

Двери шахты предназначены для исключения доступа в шахту.

Дверь шахты - раздвижная, автоматическая, приводимая в движение дверью кабины (рисунок Е.8) состоит из балки 8, поперечины 9, стоек 11, 12, порога 10. К верхней части стоек 11, 12 крепятся балка 8 и поперечина 9, к нижней - порог 10. На балке 8 установлены линейки 5, 6 на которых установлены каретки 3, 4 с закрепленными к ним с помощью шпилек створками 1, 2. Каждая каретка перемещается по линейке на роликах 14. Подшипники 13 исключают возможность подъема и смещения кареток с линеек. Наклон линеек обеспечивает закрывание дверей под действием собственного веса.

В закрытом положении каждая каретка запирается замком 7. Упором для ролика 34 защелки 30 служит основание блока контроля 29, на блоке контроля размещены элементы электрического контроля работы двери - три выключателя 17, 18 и 19. Замок запирает каретку только при закрытых створках.

Показанное положение механизмов двери шахты соответствует положению закрытых и запертых дверей. При расположении кабины в зоне остановки ролики 37, 38 замка двери шахты находятся между отводками 39, 40 (рисунок Е.8) двери кабины. С началом работы привода отводки начинают смыкаться, при этом выбираются зазоры, открываются замки шахтной двери и зажимаются ролики 37, 38. Дальнейшим вращением кривошипа привода, двери кабины и шахты приводятся в движение синхронно.

При отпирании замка 7, защелки 30 поворачивается вокруг своей оси крепления. При этом происходит размыкание контактов выключателя 17 с его ответной частью установленной на защелке 30, цепь управления разрывается, исключая пуск кабины при отпертом замке.

С началом движения каретки рычаг 27 сходит с ролика 28 и поворачиваясь вокруг своей оси крепления опускается вниз, при этом происходит освобождение роликового толкателя центрального микропереключателя 18 и срабатывание его контактов.

Закрывание двери и запираение замков происходит в порядке, обратном описанному.

1.2.7 Противовес. Направляющие. Ограничитель скорости. Натяжное устройство. Конечный выключатель. Оборудование приямка. Шунты и выключатели. Канаты и цепи

Противовес предназначен для уравнивания веса кабины и половины номинальной грузоподъемности. Противовес размещается в шахте лифта и с помощью подвески подвешен на тяговых канатах.

Противовес состоит из каркаса, в который уложены грузы.

Каркас состоит из верхней и нижней балок и стояков. В средней части каркас скреплен стяжкой. На верхней и нижней балках установлены башмаки.

Башмаки предназначены для стабилизации положения кабины в шахте.

Башмаки установлены на кабине и закреплены попарно на верхней балке и раме пола кабины.

Башмак (рисунок Е. 9) состоит из основания 5, полукольца 3 и двух головок 2, в которых устанавливается вкладыш 1. Головки крепятся к основанию с помощью болтов 4.

Полукольцо 3 выполняет функцию амортизатора, поглощающего толчки при движении кабины по направляющим.

На башмаках верхней балки кабины установлено устройство для смазки направляющих.

На одной из направляющих кабины установлено натяжное устройство каната ограничителя скорости.

Шунты и выключатели (рисунок Е.10) установлены как на кабине так и в шахте лифта на разных отметках по высоте. Они предназначены для обеспечения автоматической работы лифта. При взаимодействии шунта с выключателем в схему управления лифтом выдается команда на изменение скорости движения кабины, либо на ее остановку.

Натяжное устройство каната ограничителя скорости состоит из кронштейна 8 (рисунок Е. 11), на котором на пальце шарнирно установлен рычаг 9 с блоком 10 и грузом 11. Блок подвешен на петле каната ограничителя скорости. Груз служит для натяжения каната. Угол наклона рычага 9 контролируется выключателем 12.

При отклонении рычага 9 на угол более 33 градусов отводка 13 воздействует на выключатель 12, разрывающий цепь управления лифтом.

Устройство ограничителя скорости показано на рисунке Е.11. На осях 3 шкива шарнирно закреплены два груза 4. При движении шкива центробежные силы, возникающие в грузах, стремятся развести их концы. При номинальных оборотах шкива действие центробежных сил уравнивается усилием пружины 6, установленной на тяге 1, соединяющей грузы. Если скорость движения кабины вниз превышает номинальную не менее чем на 15% и составляет не более чем 1,5 м/с, центробежные силы преодолевают сопротивление пружины, концы грузов расходятся и входят в зацепление с упорами 2 корпуса 7. Вращение шкива прекращается и одновременно прекращает движение канат ограничителя скорости, и при продолжающемся движении кабины вниз, канат включает ловители.

Регулировку замков и блока контроля дверей шахты- см. руководство по эксплуатации 0463Б. 26.00.000 РЭ.

Проверить правильность сборки и монтажа привода и двери кабины:

- при открывании двери должны плавно, без рывков открываться на полную ширину дверного проема. Закрывание створок в зоне притвора должно происходить на пониженной скорости без слышимого стука в момент смыкания. При этом зазоры между створками и порталом кабины должны составить (1-6мм), между низом створок и порогом (2-6мм);

- несимметричность стыка створок относительно проема портала не более (5 мм);

- в закрытой двери сквозной зазор по стыку створок не допускается по всей высоте;

- выключатели контроля закрытия двери кабины должны быть выставлены так, чтобы было исключено движение кабины, если между створками дверей установить специальный шаблон толщиной (10-15мм);

- реверс должен быть настроен так, чтобы специальный шаблон толщиной (40мм) (в комплект поставки не входит), установленный между закрывающимися створками двери кабины, вызывал реверс дверей.

Проверить правильность регулировки механического или электронного взвешивающего устройства (поставляются по заказу).

Механическое взвешивающее устройство (рисунок Е.6.1.). Правильность регулировки производить при нахождении кабины на середине высоты подъема лифта.

В исходном положении (без загрузки кабины) все микровыключатели 10, 14, 18 находятся под воздействием механического усилия (нажаты), размер А составлять согласно указанного на бирке пружины 4, предварительно выставив болтами 15 размер Б (60 мм).

При загрузке в кабину груза массой составляющей ($110\%Q_{гр}^{+75}$) кг от номинальной грузоподъемности, должен срабатывать микровыключатель 14, а также должен обеспечиваться зазор между опорой 1 и ребрами качалки 2 не менее 3 мм. В случае не выполнения зазора окончательную регулировку осуществлять поджатием пружины 4, при этом размер пружины по высоте должен составлять не менее 85мм.

При загрузке в кабину груза массой составляющей ($90\%Q_{гр}^{+75}$) кг от номинальной грузоподъемности, должен срабатывать микровыключатель 10.

Для трехточечного взвешивающего устройства при загрузке в кабину груза массой ($50\%Q_{гр}^{+75}$) кг от номинальной грузоподъемности должен срабатывать микровыключатель 18.

Электронное взвешивающее устройство (рисунок Е.6.2.). Программирование электронного блока взвешивающего устройства произвести согласно руководству по эксплуатации АЖВ 2.407.002 РЭ. При загрузке в кабину груза массой 20 кг, ($90\%Q_{гр}^{+30}$) кг и ($110\%Q_{гр}^{+30}$) кг номинальной грузоподъемности лифта.

Для замены или установки датчиков (рисунок Е.6.3) электронного взвешивающего устройства необходимо:

- вывернуть болты 8 крепления кронштейнов к стоякам каркаса с каждой стороны;
- вывернуть верхние болты 10 всех датчиков (или скоб);
- болтом 11 приподнять купе кабины над заменяемым датчиком (скобой) на (1-2)мм (или на большее расстояние в зависимости от применяемого типа взвешивающего устройства) и зафиксировать купе для безопасности в поднятом состоянии деревянным бруском;
- заменить датчик (скобу), убедиться в сохранности размера от оси кабины до порога и установить на место ранее снятые болты и гайки.

6 СРЕДНИЙ И КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ЛИФТОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Система планово-предупредительных ремонтов включает в себя восстановление ресурса лифта или его составных частей, посредством:

- среднего ремонта;
- капитального ремонта;
- модернизации или замены лифтов, выработавших назначенный срок службы – 25 лет.

Рекомендуемый срок до среднего ремонта (СР-1) составляет 7,5 лет с начала эксплуатации. Допускается средний ремонт (целиком или поэтапно) проводить в ходе ежегодных технических обслуживаний по мере фактического состояния лифтового оборудования.

Рекомендуемый срок до капитального ремонта (КР-1) составляет 15 лет.

Рекомендуемый перечень оборудования, заменяемого при проведении среднего ремонта СР-1 (уточняется фактическим состоянием элементов):

1. Ролики кареток дверей кабины / шахты
2. Выключатели замков дверей кабины / шахты
3. Башмаки створок дверей кабины / шахты
4. Башмаки кабины и противовеса
5. Ремень привода дверей кабины
6. Трос привода дверей кабины / шахты*
7. Войлочные губки-фитиля устройства смазывающего направляющих кабины и противовеса
8. Напольное покрытие ПВХ
9. Канатоведущий шкив
10. Тормозные накладки
11. Резиновые втулки моторной полумуфты
12. Тяговые канаты

* - при наличии

Рекомендуемый перечень оборудования, заменяемого при проведении капитального ремонта КР-1 (уточняется фактическим состоянием элементов):

1. Ролики замка дверей шахты
2. Ролики кареток дверей шахты
3. Контрролики (подшипники) кареток дверей шахты
4. Выключатели замков дверей шахты
5. Башмаки створок дверей кабины / шахты
6. Башмаки кабины и противовеса
7. Привод дверей кабины
8. Ограничитель скорости
9. Шкив натяжного устройства
10. Трос дверей шахты*
11. Амортизаторы кабины
12. Амортизаторы лебедки
13. Червячная пара редуктора лебедки

КВМ-0570; - 0610

З. Зам. 186.1902/ - 17 ДИ 06.12.17
ИИВ № 118

14. Пальцы в сборе с втулками полумуфты моторной
15. Войлочные губки-фитиля устройства смазывающего направляющих кабины и противовеса
16. Напольное покрытие ПВХ
17. Канатоведущий шкив
18. Отводной блок
19. Пускатели главного привода и тормоза
20. Реле привода дверей
21. Тяговые канаты
22. Канат ограничителя скорости
23. Пружинные и балансирные подвески кабины и противовеса

* - при наличии

Для лифтов, имеющих преждевременный физический и моральный износ лифтового оборудования, необходимо проведение капитального ремонта составных частей вне зависимости от ремонтного цикла, по мере необходимости. В этом случае состав работ по капитальному ремонту (замене) оборудования определяется согласно акту-сертификату экспертных организаций, проводящих периодическое техническое освидетельствование лифта (ГОСТ Р 53783).

7 ВЫВОД ЛИФТА ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД УТИЛИЗАЦИЕЙ И УТИЛИЗАЦИЯ ЛИФТА.

После монтажа лифта тара и упаковка отгружаемых мест лифтового оборудования должна быть утилизирована или по усмотрению владельца лифта может быть реализована сторонним организациям, физическим лицам и т.д.

Решение о выводе лифта из эксплуатации принимает владелец лифта в случае окончания назначенного срока службы лифта или в других случаях.

Лифт, отработавший назначенный срок службы подвергается обследованию. На основании «Акта технического обследования лифта, отработавшего назначенный срок службы» принимается решение по его модернизации, замене или утилизации.

Вывод лифта из эксплуатации осуществляет специализированная лифтовая организация по распоряжению владельца лифта.

При выводе лифта из эксплуатации необходимо:

- в режиме управления из машинного помещения установить кабину лифта на крайнюю верхнюю остановку;

- отключить вводное устройство и автоматический выключатель главного привода и запереть их на замок в отключенном состоянии;

- вручную, от штурвала лебедки (либо растормаживая тормоз лебедки – для лифтов с безредукторными лебедками без штурвала), опустить противовес на буфер до уравнивания системы кабина – противовес;

- вывесить на вводном устройстве и шкафу управления плакат «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! ЛИФТ ВЫВЕДЕН ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ»;

- сделать в паспорте и журнале технического обслуживания лифта запись о выводе лифта из эксплуатации. Запись делает уполномоченный представитель специализированной лифтовой организации, осуществляющей вывод лифта из эксплуатации.

Для обеспечения правильной утилизации демонтированного лифта выполняются следующие требования:

- демонтаж оборудования лифта для его утилизации должен быть выполнен специализированной лифтовой организацией. При демонтаже оборудования лифта и после его демонтажа должны быть приняты меры, предотвращающие доступ пользователей и посторонних лиц в машинное и блочное помещения, шахту и кабину лифта;

- своевременное доведение информации о выводе лифта из эксплуатации и его демонтаже до сведения обслуживающего персонала и пользователей лифта, в том числе путем размещения ее на этажных (посадочных) площадках около дверей шахты лифта;

- утилизация демонтированного оборудования, не предназначенного для повторного использования.

Порядок организации и проведения работ при демонтаже лифта выполнять в соответствии с ТКП 577. При этом при комплектации лифта ручным приводом с редукторным механизмом ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать ручной привод для демонтажных работ (перемещение кабины или противовеса с ослабленными или отсоединенными канатами), т.к. это может привести к поломке ручного привода: в данном случае перемещение противовеса для прослабления канатов необходимо выполнять монтажной лебедкой.

Перед утилизацией лифта масло с редуктора привода, гидравлических буферов (при их наличии), смазывающих устройств необходимо слить. Слитое масло сдается в пункты приема отработанного масла.

КДПЧ - 10101; - 10101

Коб. 186.17.001 10101 10101 10101
ММВ № 10101

После демонтажа лифта его составные части: металлоконструкции, жгуты и кабели электроразводки, обмотка электродвигателя и т.д. сдаются в пункты приема металлов. По усмотрению владельца составные части демонтированного лифта годные к дальнейшей эксплуатации могут быть использованы для ремонта и обслуживания других лифтов либо реализованы сторонним организациям, физическим лицам и т.д.

Все заменённые компоненты лифтового оборудования при проведении ремонтов и технических обслуживаний и не подлежащие восстановлению (ремонту) должны быть утилизированы.

Для обеспечения правильной утилизации демонтированного лифта владелец имеет право заключить контракт с предприятием по утилизации отходов или с предприятием по вторичной переработке материалов.

Таблица Б.2 Периодичность проведения осмотров

№ п/п	Тип здания	Подключение устройства управления лифта к автоматизированной системе диспетчерского контроля*	Периодичность осмотров, суток
1	Общежития, дома малосемейного типа и приравненные к ним здания	Отсутствует	1
2		Не полного контроля	2
3		Полного контроля	15
4	Кроме общежитий, домов малосемейного типа и приравненных к ним зданий	Отсутствует	2
5		Не полного контроля	5
6		Полного контроля	30

* Полного контроля – диспетчерский контроль за работой лифта должен обеспечивать:

двустороннюю переговорную связь между диспетчерским пунктом и кабиной, диспетчерским пунктом и машинным помещением, а также звуковую и световую сигнализацию о вызове оператора на связь;

звуковую и световую сигнализацию об открытии дверей шахты при отсутствии кабины на этаже;

звуковую и световую сигнализацию об открытии дверей машинного и блочного помещений или шкафов управления при их расположении вне машинного помещения;

звуковую и световую сигнализацию о срабатывании цепи безопасности лифта;

идентификацию поступающей сигнализации (с какого лифта и какой сигнал);

автоматический контроль за состоянием электрических контактов безопасности дверей шахты и кабины;

* Не полного контроля – если хоть один из вышеперечисленных пунктов не контролируется системой диспетчерского контроля.

Б.3 Перечень быстроизнашивающихся деталей

0401.16.01.180	Ролик
0463Б.26.03.002	Вкладыш
0401.72.06.001	Блок отводной
0411.03.02.095А ³⁾	Вкладыш
0411.03.02.095 ⁴⁾	Вкладыш
0411.27.00.008	Шкив
0463Б.23.01.030	Амортизатор
0463Б.23.15.080 ²⁾	Ролик в сборе
0463Б.03.40.080 ¹⁾	Ролик в сборе
Н0610Б.02.22.220	Колодка в сборе
0663Б.02.00.001	Шкив канатоведущий
0601С.03.10.012	Кулачок
0401.36.11.092А	Ролик

- 1) Для регулируемого привода дверей кабины
2) Для нерегулируемого привода дверей кабины
3) Для лифтов с направляющими СФПВТ
4) Для лифтов с направляющими Т89А или №3

15
12.08.16
Фвант 16.08.2016

Продолжение таблицы В.1

Содержание работ	Месяцы												Технические требования	Примечание			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					
Оборудование приемка: - состояние крепежа, внешний вид; - установка натяжного устройства, положение горизонтальное - наличие и исправность внутренней связи	*			*			*				*		*			отклонение ±10°	
Электрооборудование: - контроль надежности крепления проводов в контактных зажимах устройства управления и панели кабины - контроль работоспособности лифта	*			*			*				*		*			*	
Техобслуживание электрооборудования, состояние изоляции и заземления	Согласно требований руководства по эксплуатации электропривода и автоматики, ТКП 339																
Смазка	Согласно таблицы смазки (таблица Г.1)																
Испытания на безопасность	Согласно национальным нормативным правовым актам, регламентирующим требования безопасности к конструкции (устройству) и установке лифтов.																
Проверка концевых выключателей, контактов дверей шахты, контактов ловителей, ограничителей скорости, натяжных устройств, контактов взвешивающих устройств, а также механической и электрической блокировки магнитных станций не реже 1 раза в 10 дней.	Согласно правил технической эксплуатации электроустановок потребителей ТКП 181(п.6.7.2.17)																

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

□ - Требование для первого года эксплуатации.

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

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

При снятом лючке редуктора производить визуальный осмотр поверхностей зубьев венца червячного колеса. Раковины и задиры не допускаются.

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

4**- Износ ручья до посадки каната на дно не допустим.

5**- Проверку производить из кабины. Для проверки переключить лифт в режим работы МП2, остановить кабину между этажами и отключить автоматический выключатель привода дверей. Из кабины лифта приложить усилие на открывание дверей. Двери должны приоткрыться не более 70 мм, а механические стопоры (упоры) замка дверей кабины (расположены на каретках и линежке) запереть двери, исключив дальнейшее их приоткрывание.

6**- Для проверки в зоне предполагаемого касания клиньями направляющих поместить полоски бумаги. Подъемом рычага 5 (рис. Е.5) подвести клинья к направляющим. Снять усилие с рычага. На полосках бумаги должен остаться заметный след касания от клиньев. Допускается применение других методов, не ухудшающих качество проверки.

РБ
ЛП-0401БМ, ЛП-0401БЭ, ЛП-0401БМЭ, ЛП-0310БК, ЛП-0310БШ, ЛП-0610БШ, ЛП-0610БШЭ, ЛП-0601Б, ЛП-0610БК, ЛП-0610БКЭ, КВМ-вс модели

4 ммм 100 мм 70 мм - 15 мм 5 мм 15 мм 20 мм 25 мм 30 мм 35 мм 40 мм 45 мм 50 мм 55 мм 60 мм 65 мм 70 мм 75 мм 80 мм 85 мм 90 мм 95 мм 100 мм

Приложение Г
(обязательное)

Таблица Г.1

Таблица смазки

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	Масло ИГП- 152 ТУ 38. 101413; ИРП- 150 ТУ 38. 101451; SHELL OMALA 220 PP-80-90; ИТД 220 ТУ 38. 1011337	Заливка до верхней риски маслоуказателя	* 1 раз в 2 года	
Направляющие	Масло промышленное И- 30А ГОСТ 20799	Залить в смазывающие аппараты	По мере необходимости	
Направляющие	Литол - 24 ГОСТ 21150	Вручную	По мере необходимости, на период работы лифта с чугунными вкладышами	
Канаты, несущие рабочие поверхности канатопроводящего шкива и отводного блока	Масло промышленное И- 30А ГОСТ 20799	Вручную тонким слоем	По мере необходимости	
Тормоз: шарниры и оси	Литол- 24 ГОСТ 21150	Шприцем	1 раз в 2 года	
Натяжное устройство: шарниры	То же	То же	То же	

Продолжение таблицы В.1

Содержание работ	Месяцы												Технические требования	Примечание
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
Оборудование приямка: - состояние крепежа, внешний вид; - установка натяжного устройства, положение горизонтальное - наличие и исправность внутренней связи	*			*			*			*			*	отклонение $\pm 10^\circ$
	□			□	□		□			□			*	
Электрооборудование: - контроль надежности крепления проводов в контактных зажимах устройства управления и панели кабины - контроль работоспособности лифта	*			*			*			*			*	*
Техобслуживание электрооборудования, состояние изоляции и заземления	Согласно требований руководства по эксплуатации электропривода и автоматики, ПУЭ													
Смазка	Согласно таблицы смазки (таблица Г.1)													
Испытания на безопасность	Согласно национальным нормативным правовым актам, регламентирующим требования безопасности к конструкции (устройству) и установке лифтов.													

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

□ - Требование для первого года эксплуатации.

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

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

При снятом лючке редуктора производить визуальный осмотр поверхностей зубьев венца червячного колеса. Раковины и задиры не допускаются.

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

4** - Износ ручья до посадки каната на дно не допустим.

5** - Проверку производить из кабины. Для проверки переключить лифт в режим работы МП2, остановить кабину между этажами и отключить автоматический выключатель привода дверей. Из кабины лифта приложить усилие на открывание дверей. Двери должны приоткрыться не более 70 мм, а механические стопоры (упоры) замка дверей кабины (расположены на каретках и линейке) запереть двери, исключив дальнейшее их приоткрывание.

6** - Для проверки в зоне предполагаемого касания клиньями направляющих поместить полоски бумаги. Подъемом рычага 5 (рис. Е.5) подвести клинья к направляющим. Снять усилие с рычага. На полосках бумаги должен остаться заметный след касания от клиньев. Допускается применение других методов, не ухудшающих качество проверки.

Приложение Г
(обязательное)

Таблица Г.1

Таблица смазки

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	Масло ИПП- 152 ТУ 38. 101413; ИПП- 150 ТУ 38. 101451; SHELL OMALA 220 PP-80-90; ИТД 220 ТУ 38. 1011337	Заливка до верхней риски маслоуказателя	* 1 раз в 2 года	
Направляющие	Масло промышленное И- 30А ГОСТ 20799	Залить в смазывающие аппараты	По мере необходимости	
Направляющие	Литол - 24 ГОСТ 21150	Вручную	По мере необходимости, на период работы лифта с чугунными вкладышами	
Канаты, несущие рабочие поверхности канатоповодящего шкива и отводного блока	Масло промышленное И- 30А ГОСТ 20799	Вручную тонким слоем	По мере необходимости	
Тормоз: шарниры и оси	Литол- 24 ГОСТ 21150	Шприцем	1 раз в 2 года	
Натяжное устройство: шарниры	То же	То же	То же	

ПРИЛОЖЕНИЕ Д.1
(обязательное)

Нормы браковки стальных канатов

1. Браковка находящихся в работе стальных канатов производится по числу обрывов проволок на длине одного шага свивки каната согласно данным Таблицы Д.1.1

Таблица Д.1.1

Первоначальный коэффициент запаса прочности при установленном правилами отношении D:d	Конструкция канатов			
	6 x 19 = 114 и один органический сердечник		6 x 37 = 222 и один органический сердечник	
	Число обрывов проволок на длине одного шага свивки каната, при котором канат должен быть забракован			
	крестовой свивки	односторонней свивки	крестовой свивки	односторонней свивки
До 9	14	7	23	12
Свыше 9 до 10	16	8	26	13
Свыше 10 до 12	18	9	29	14
Свыше 12 до 14	20	10	32	16
Свыше 14 до 16	22	11	35	18
Свыше 16	24	12	38	19

2. Шаг свивки каната определяется следующим образом. На поверхности какой-либо пряди наносят метку, от которой отсчитывают вдоль центральной оси каната столько прядей, сколько их имеется в сечении каната (например, шесть в шестипрядном канате), и на следующей после отсчета пряди (в данном случае на седьмой) наносят вторую метку.

Расстояние между метками принимается за шаг свивки каната.

3. Браковка каната, изготовленного из проволок различного диаметра, конструкции $6 \times 9 = 114$ проволок с одним органическим сердечником производится согласно данным, приведенным в первой графе Таблицы Д.1.1, причем число обрывов, как норма браковки, принимается за условное.

При подсчете обрывов обрыв тонкой проволоки принимается за 1, а обрыв толстой проволоки - за 1,7.

Например, если на длине шага свивки каната при первоначальном коэффициенте запаса прочности до 9 имеется 7 обрывов тонких проволок и 5 обрывов толстых проволок, до $7 \times 1 + 5 \times 1,7 = 15,5$ т.е. более 14 (Таблица Д.1.1), и, следовательно, канат надлежит забраковать.

4. Число проволок на одном шаге свивки как признак браковки каната, конструкция которого не указана в табл.1, определяют, исходя из данных, помещенных в этой таблице для каната, ближайшего по числу прядей и числу проволок в сечении.

Например, для каната конструкции $8 \times 19 = 152$ проволоки с одним органическим сердечником ближайшим является канат $6 \times 19 = 114$ проволок с одним органическим сердечником. Для определения признака браковки следует данные Таблицы Д.1.1 (число обрывов на одном шаге свивки) для каната $6 \times 9 = 114$ проволок с одним органическим

Нов № 12015/22005

Может быть 4.11.10

сердечником умножить на коэффициент 96:72, где 96 и 72 - число проволок в наружных слоях прядей одного и другого канатов.

5. При наличии у канатов поверхностного износа или коррозии проволок число обрывов проволок на шаге свивки, как признак браковки, должно быть уменьшено в соответствии с данными Таблицы Д.1.2

Нормы браковки каната в зависимости от поверхностного износа или коррозии

Таблица Д.1.2

Поверхностный износ или коррозия проволок по диаметру %	Число обрывов проволок на шаге свивки, % от норм, указанных в Таблице Д.1.1
10	85
15	75
20	70
25	60
30 и более	50

При износе или коррозии, достигнувших 40% и более первоначального диаметра проволок, канат должен быть забракован.

Определение износа или коррозии проволок по диаметру производится при помощи микрометра или иного инструмента; при отсутствии оборванных проволок замер износа или коррозии не производится.

6. В тех случаях, когда кабина (противовес) лифта подвешена на двух отдельных канатах, каждый из них бракуется в отдельности, причем допускается замена одного более изношенного каната.

7. В тех случаях, когда кабина (противовес) лифта подвешена на трех и более канатах, их браковка производится по среднему арифметическому значению, определяемому исходя из наибольшего числа обрывов проволок на длине одного шага свивки каждого каната. При этом у одного из канатов допускается повышенное число обрывов проволок, но не более чем на 50% против норм, указанных в Таблице Д.1.1.

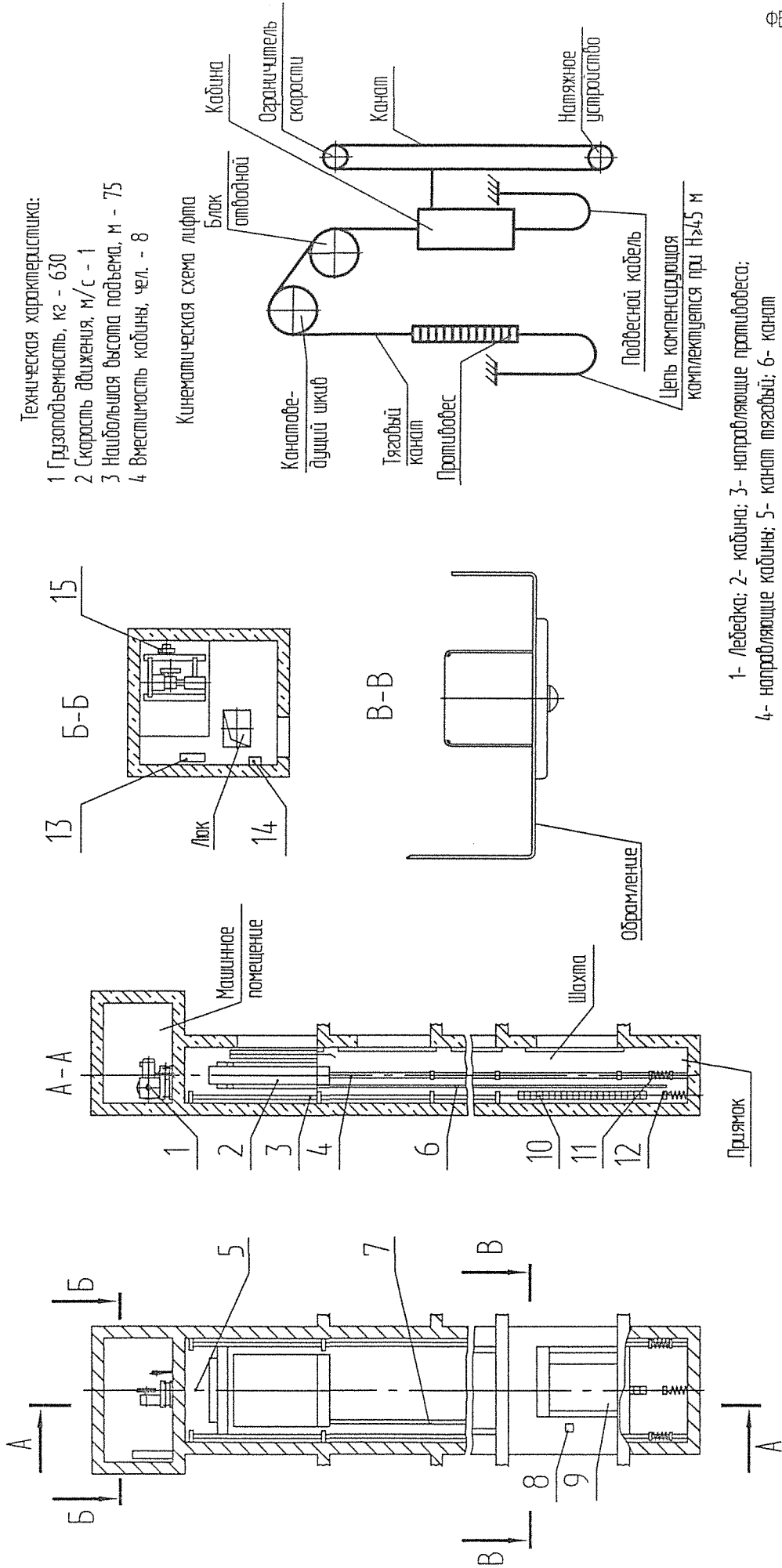
8. При наличии обрывов, число которых не достигает браковочного показателя, установленного настоящими нормами, а также при наличии поверхностного износа проволок канат допускается к работе при условии:

- тщательного наблюдения за его состоянием при периодических осмотрах с записью результатов в журнал технического обслуживания;
- смены каната по достижении степени износа, указанного в настоящих нормах.

9. При обнаружении в канате оборванной пряди или сердечника канат к дальнейшей работе не допускается.

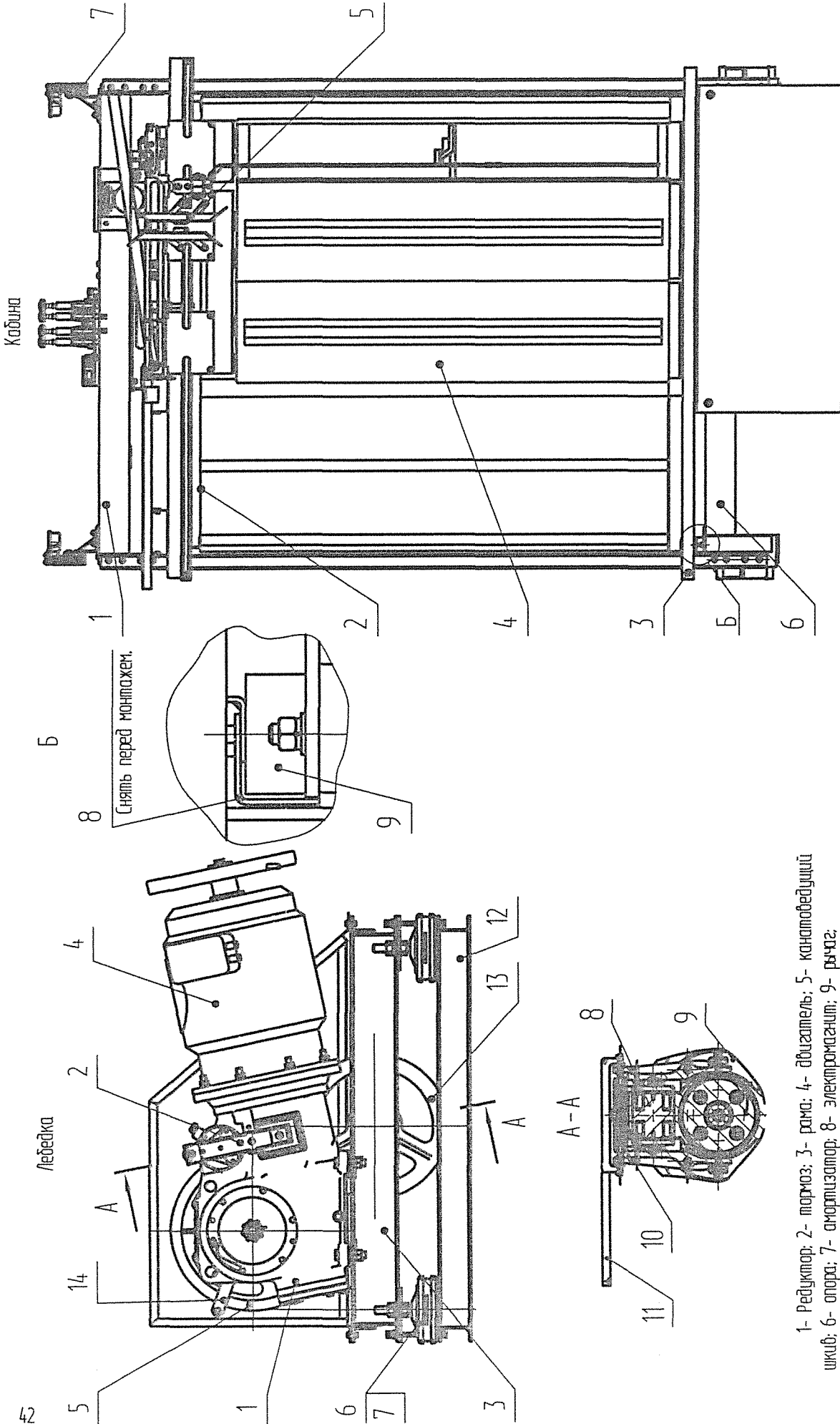
Приложение Е
Рисунки

Общий вид лифта



- 1- лебедка; 2- кабина; 3- направляющие протибовеса;
- 4- направляющие кабины; 5- канат тяговый; 6- канат
- ограничителя скорости; 7- кабель подвесной; 8- аппарат
- вызванный; 9- дверь шахты; 10- протибовес; 11,12- дuffers;
- 13- устройство управления; 14- вбодное устройство;
- 15- ограничитель скорости.

Рисунок Е.1



- 1- балка верхняя; 2- потолок; 3- пол; 4- створки дверей кабины;
- 5- привод дверей кабины; 6- балка нижняя; 7- башмак скользящий;
- 8- скоба; 9- амортизатор.

Рисунок Е.3

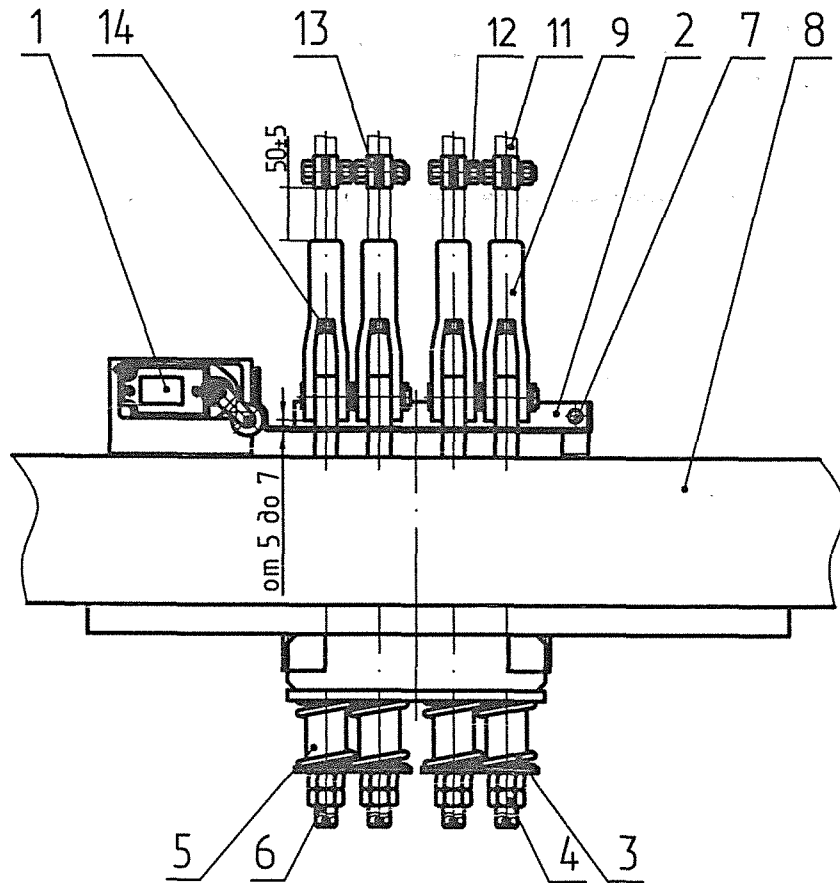
- 1- Редуктор; 2- тормоз; 3- рама; 4- двигатель; 5- канатобводящий шкив;
- 6- опора; 7- амортизатор; 8- электромагнит; 9- рычаг; 10- пружина; 11- рукоятка; 12- подрамник; 13- блок отводной;
- 14 - ограничитель сбрасывания канатов.

Рисунок Е.2

ЛП-0601Б, ЛП-0631Б, ЛП-0611Б, ЛП-0621Б, ЛП-0610БШЭ, ЛП-0610БШЗ, ЛП-0610БКЭ, ЛП-0610БШ, ЛП-0610БГ, ЛП-0610БК, ЛП-0610БМ, КВМ-0610БШ, КВМ-0610БГ.

ФБИР.483310.001 РЭ

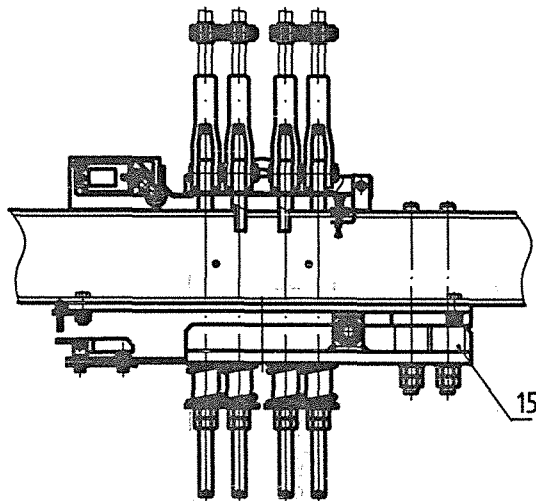
Подвеска Вариант 1



1- Выключатель; 2- лыжа; 3- пружина; 4- гайка; 5- втулка; 6- тяга; 7- ось; 8- балка верхняя; 9- обойма клиновья; 11- канат; 12- болт; 13- пластина; 14- клин.

Вариант 2

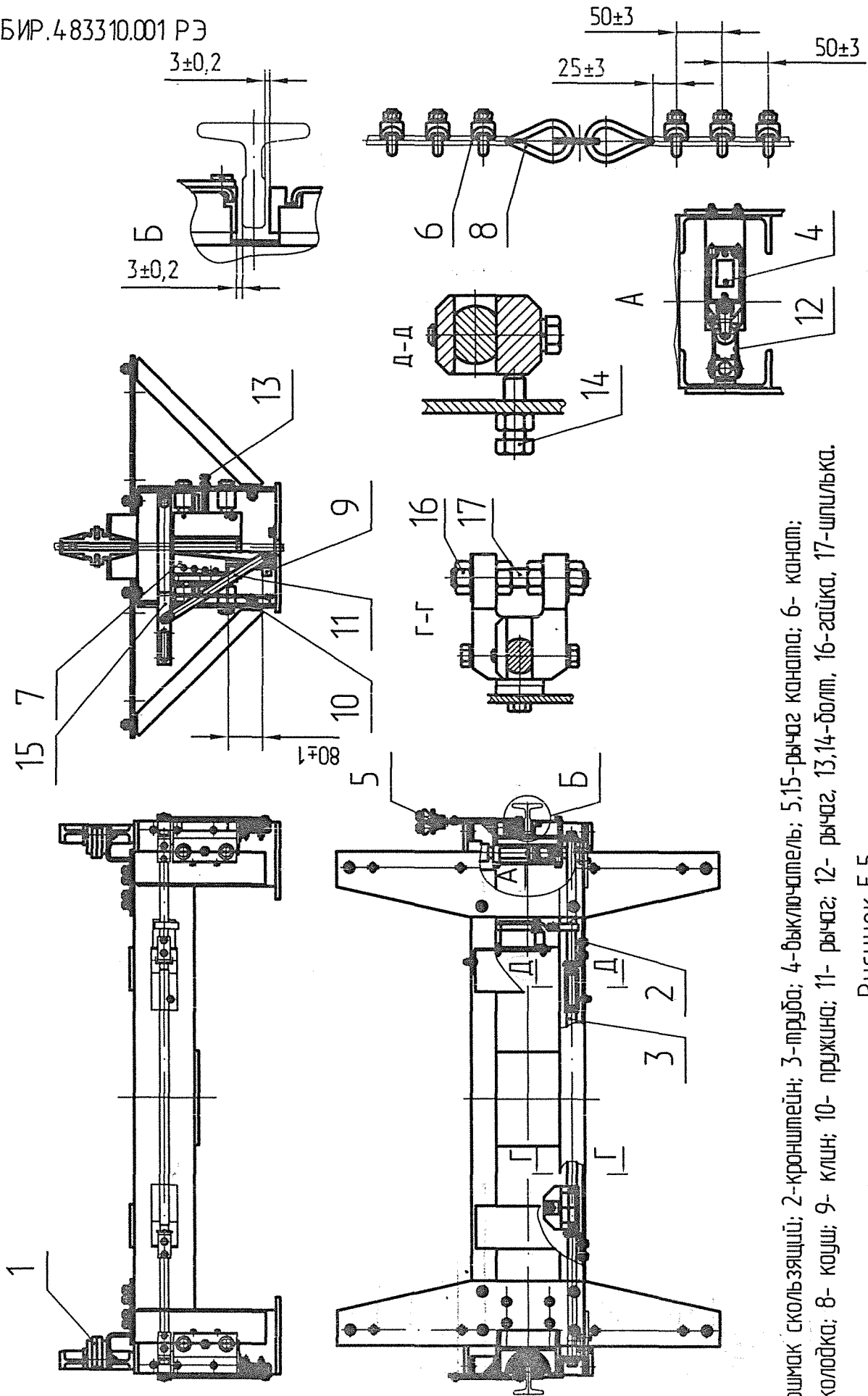
(Остальное см. Вариант 1.)



15- взвешивающее устройство механическое.

Рисунок Е.4

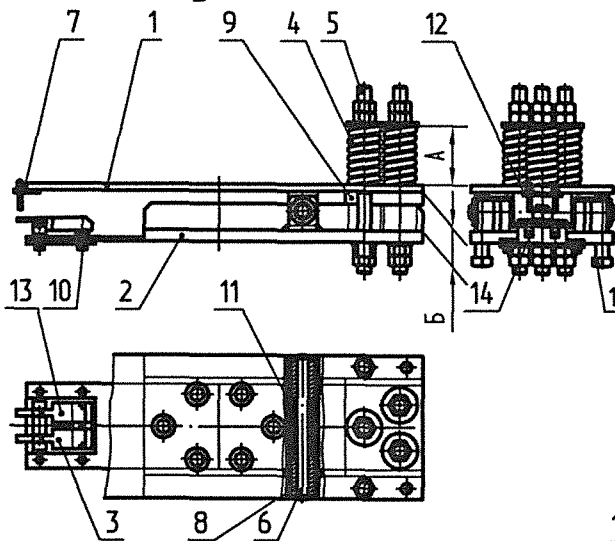
Балка нижняя



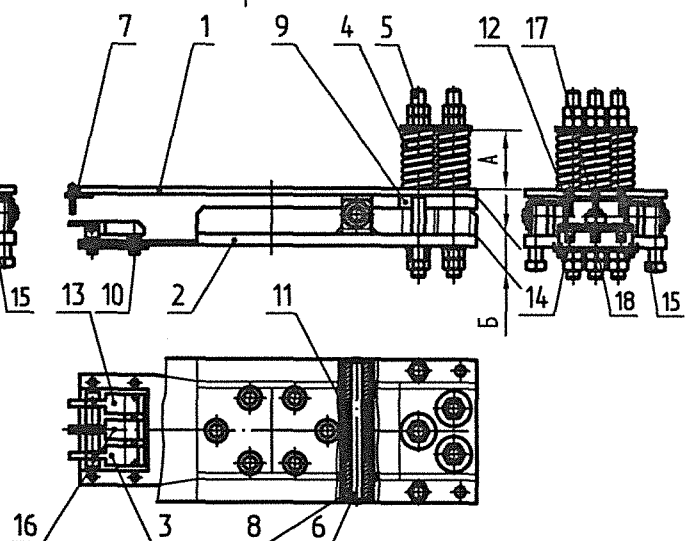
1-башмак скользящий; 2-кронштейн; 3-труба; 4-выключатель; 5,15-рычаг каната; 6- канат; 7- колодка; 8- коуш; 9- клин; 10- пружина; 11- рычаг; 12- рычаг; 13,14-болт, 16-гайка, 17-шпилька.

Рисунок Е.5

Взвешивающее устройство
двухточечное

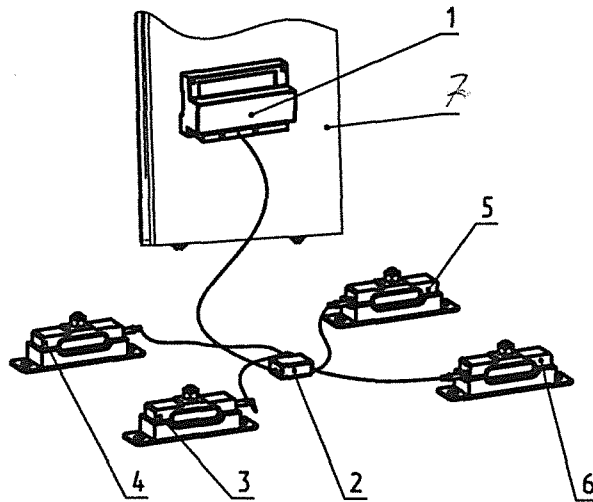


Взвешивающее устройство
трехточечное



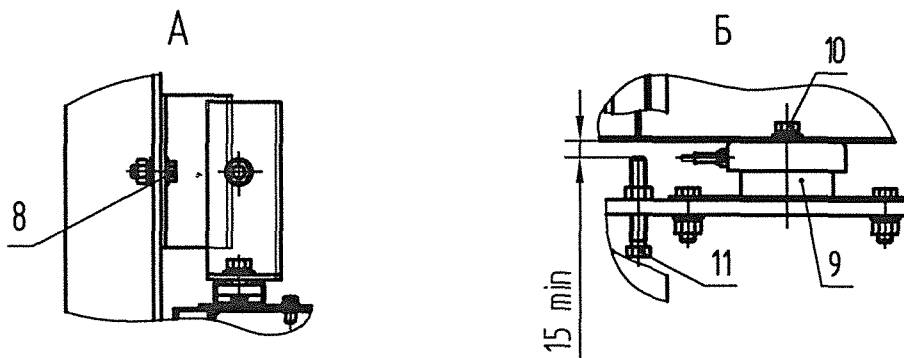
1- опора; 2- качалка; 3,13,16- рычаг; 4- пружина; 5- тяга; 6- ось; 7,12,17- винт;
8- втулка; 9- амортизатор; 10,14,18- микровыключатель; 11-подшипник,15-болт.

Рисунок Е.6.1



1- Электронный блок; 2- сумматор данных; 3,4,5,6 - датчики
7 - панель управления.

Рисунок Е.6.2



8- болт; 9- датчик взвешивающего устройства ; 10- болт; 11- болт;

Рисунок Е.6.3

ЛП-0626Б, ЛП-0610БШ, ЛП-0610БШ1, ЛП-0610БШ3, ЛП-0610БШЭ, ЛП-0510БШ, КВМ-0510БШ, КВМ-0610БШ, ЛП-0621Б

ФБИР.483310.001 РЭ

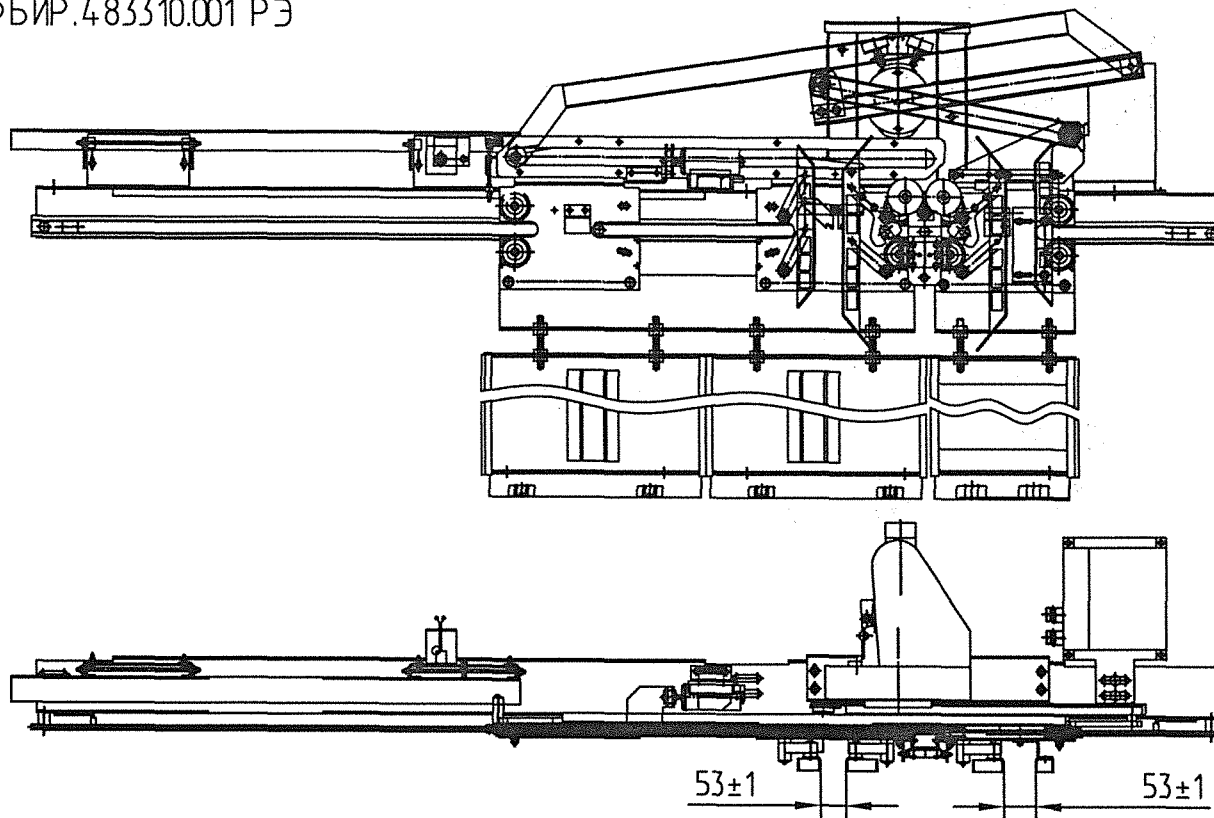


Рисунок Е.7.1
(Привод 0621Б.23.30.000)
(см. ФБИР.483310.001 ДРЭЗ)

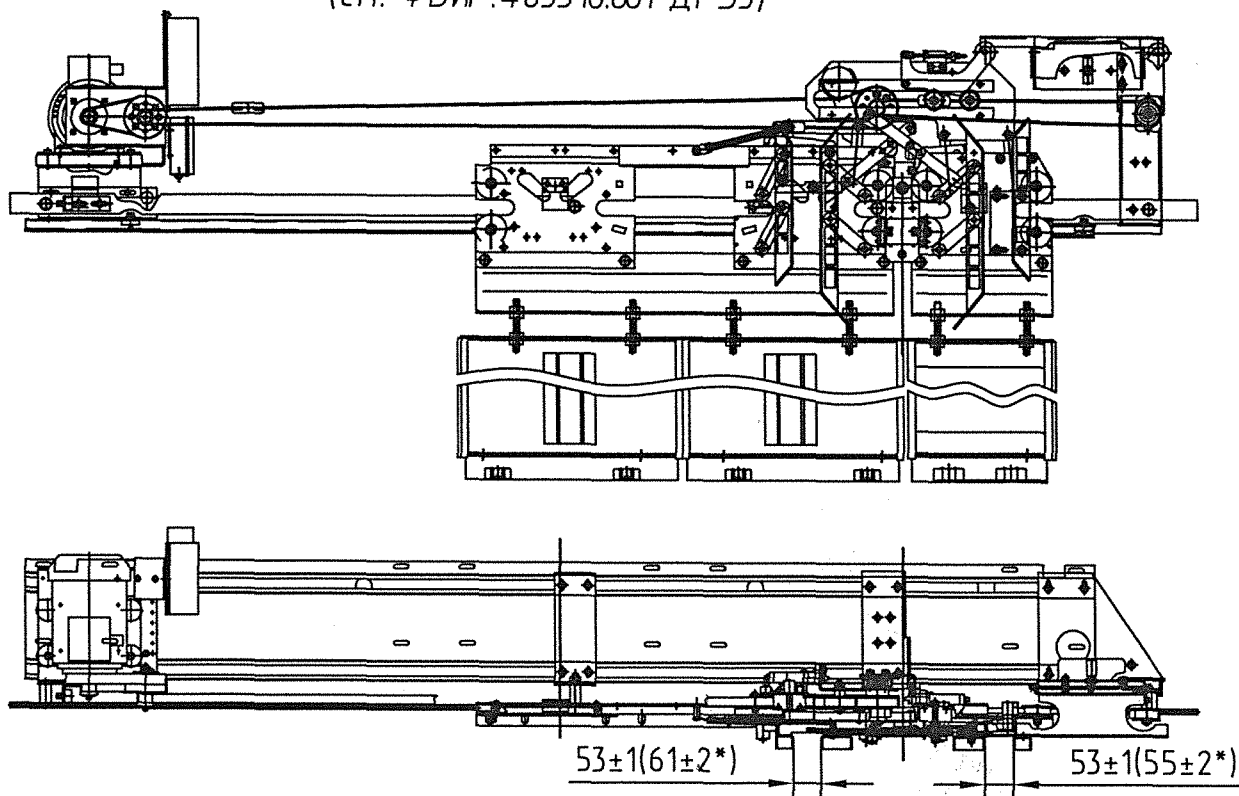
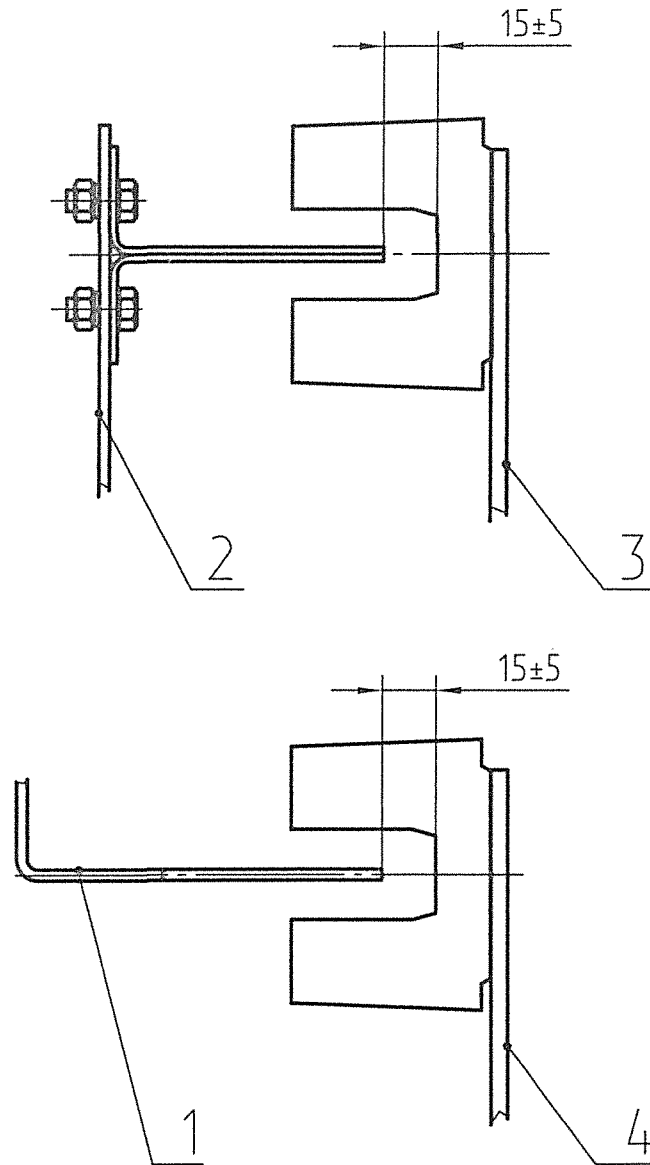


Рисунок Е.7.2
(Привод 0621Б.23.40.000)
(см. ФБИР.483310.001 ДРЭ5)
*(Привод 0621Б.23.45.000)
(см. ФБИР.483310.001 ДРЭ10)

Взаимодействие выключателя и шунта

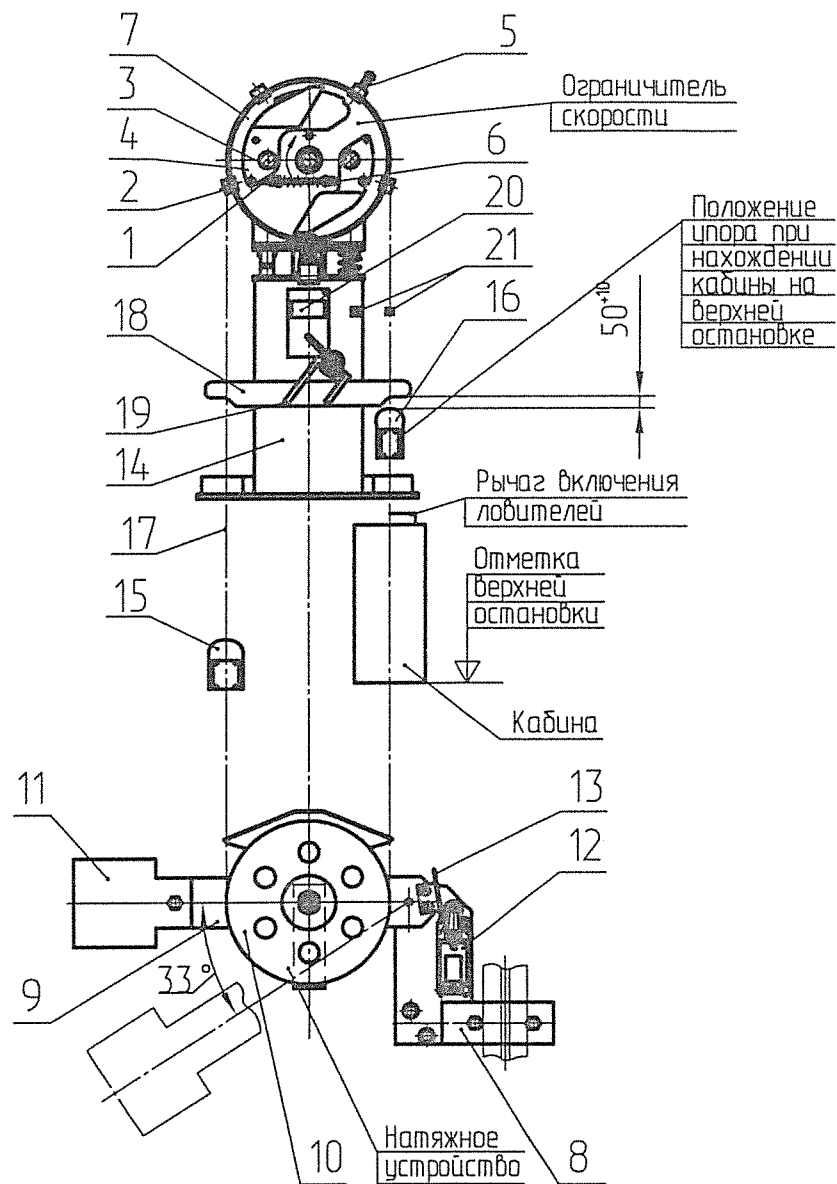


1- Шунт замедления (на кабине); 2- шунт точной остановки (в шахте);
 3- выключатель точной остановки (на кабине); 4- выключатель замедления
 (в шахте).

Рисунок Е.10

КВМ-0510БГ, КВМ-0510БШ, КВМ-0610БГ, КВМ-0610БШ

100 786 09 14.04.16



1- Тяга; 2- упор; 3- ось; 4- груз; 5- упор; 6- пружина; 7- корпус; 8- кронштейн;
 9- рычаг; 10- блок; 11- груз; 12- выключатель; 13- отводка; 14- подставка; 15, 16- зажим;
 17- канат ограничителя скорости; 18- рычаг; 19- скоба; 20- выключатель конечный,
 21-метки нахождения кабины в точной остановке.

Рисунок Е.11