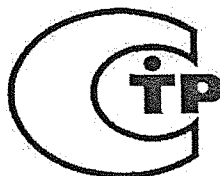


**ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«МОГИЛЕВСКИЙ ЗАВОД ЛИФТОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ»
(ОАО «МОГИЛЕВЛИФТМАШ»)**

**Двери шахты
пассажирского лифта
бокового телескопического открывания**

Руководство по эксплуатации
0611Б.26.00.000 РЭ



2015 г.

СЭН 17.11.15

А-2000. 150.15.019-15

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
5000	10.11.15			

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Четвериков	<i>[Signature]</i>	11.2015
Пров.	Домрачев	<i>[Signature]</i>	11.2015
Н.контр	Бирюкова	<i>[Signature]</i>	11.15
Утв.	Домрачев	<i>[Signature]</i>	11.2015

0611Б.26.00.000 РЭ

1 Дверь шахты.
Руководство по эксплуатации

Лит.	Стр.	Страниц
	2	34
ОАО "Могилевлифтмаш" ОГК		

СОДЕРЖАНИЕ

Общие положения	5
1 Сборка и регулировка	7
1.1 Сборка портала	7
1.2 Сборка створок	10
1.3 Сборка двери	11
2. Монтаж дверей в шахте	17
2.1 Установка крепежных уголков на закладные	17
2.2 Установка крепежных уголков на дюбеля	18
2.3 Установка универсальных крепежных уголков	19
2.4 Установка двери на крепежные уголки	20
3 Регулировка двери	21
3.1 Расположение дверей шахты относительно дверей кабины	21
3.2 Регулировка створок	24
3.3 Регулировка замка	26
3.4 Замок аварийного открывания	28
4 Установка фартука	28
5 Установка обрамлений	28
6 Инструкция по применению аварийного ключа открывания дверей шахты	32
Лист регистрации изменений	34

1 Задел, 186.18519-15 'ДТ' 19.11.15 шланг 100 см 10.11.19.

Общие положения

Настоящее руководство по сборке, монтажу и регулировке распространяется на двери шахты центрального открывания пассажирских лифтов производства ОАО «МОГИЛЕВЛИФТМАШ».

Таблица 1 – Двери шахты бокового телескопического открывания.

Ширина проема, мм	Обозначение двери	Регион поставки	Предел огнестойкости
650	0611Б.26.00.000-06/-07	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.26.00.300/-01	Россия	Е30
	0611Б.26.00.600/-01	Россия	Е160
700	0611Б.26.00.000/-01	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.26.00.300-02/-03	Россия	Е30
	0611Б.26.00.600-02/-03	Россия	Е160
800	0611Б.26.00.000-02/-03	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.26.00.300-04/-05	Россия	Е30
	0611Б.26.00.600-04/-05	Россия	Е160
900	0611Б.26.00.000-04/-05	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.26.00.300-06/-07	Россия	Е30
	0611Б.26.00.600-06/-07	Россия	Е160
1000	0611Б.36.00.000/-01	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.36.00.300/-01	Россия	Е30
	0611Б.36.00.600/-01	Россия	Е160
1100	0611Б.36.00.000-02/-03	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.36.00.300-02/-03	Россия	Е30
	0611Б.36.00.600-02/-03	Россия	Е160
1200	0611Б.36.00.000-04/-05	Россия, Беларусь, Украина, ЕС	обычная
	0611Б.36.00.300-04/-05	Россия	Е30
	0611Б.36.00.600-04/-05	Россия	Е160
чет/нечет – открывание влево/вправо, при взгляде со стороны посадочной площадки			

Настоящий документ является неотъемлемой частью поставки и входит в комплект отправочной документации, поставляемой с лифтом.

Все противопожарные двери шахты сертифицированы на соответствие требованиям по пределу огнестойкости Е30 и Е160, что подтверждается наличием сертификатов. На каждой противопожарной двери шахты (на балке) имеется табличка с обозначением производителя, даты изготовления, порядкового номера двери, предела огнестойкости, знаков соответствия огнестойкости по странам с кодом органа, выдавшего сертификат.

1-Зам. 186.18319-15 от 11.11.15

Двери противопожарные и обычные собираются на одном портале и отличаются только створками.

Работы по сборке, регулировке и техобслуживанию должны выполняться только квалифицированным персоналом, знающим правила безопасности и регламентирующие положения, а также рабочие инструкции.

Регулярное техобслуживание повышает эксплуатационные характеристики лифта и предотвращает отказы лифта в работе. Работы по техобслуживанию включают следующие основные составляющие:

1. Проверка всех компонентов двери шахты и надлежащая регулировка для того, чтобы сохранить хорошие рабочие условия дверей и снизить шум от подвижных частей.

2. Смазка. Ее цель – свести к минимуму трение и повысить плавную работу компонентов, продлевая их срок службы. Смазывать линейку не следует, т.к. это приводит к накоплению пыли на смазке, что приводит к повышенному износу как роликов, так и линейки. Смазывать необходимо только подвижные части замка.

3. Замена изношенных деталей должна производиться своевременно, чтобы гарантировать нормальный режим работы дверей.

4. Регулярный осмотр и замена выключателей на замках дверей шахты позволят избежать сбоев в работе станции управления и случайных остановок лифта.

5. Регулярный осмотр и замена (при необходимости) термоуплотнительной ленты «Огракс» в лабиринтах и притворе створок позволят сохранить огнестойкость на протяжении всего срока службы дверей. Срок эксплуатации ленты в составе двери – не менее 10 лет. При отсутствии ленты или ее серьезных повреждениях огнестойкость двери обеспечена быть не может.

Материал внутри створок EI60 сохраняет свои свойства на протяжении всего срока службы двери, поэтому в обслуживании и замене не нуждается. Избегайте попадания влаги внутрь противопожарных створок – материал гигроскопичен!

При использовании аварийного ключа соблюдайте требования «Инструкции по применению аварийного ключа открывания дверей шахты» (см. стр. 33).

1. Сборка и регулировка.

Двери шахты могут поставляться заводом-изготовителем, как в собранном, так и в разобранном виде (балка двери шахты всегда поставляется в собранном виде). В этом разделе описаны рекомендации и требования по сборке дверей в случае поставки в разобранном виде.

Перед сборкой необходимо выбрать твердую, ровную, чистую горизонтальную поверхность, площадью достаточной для расположения двери и удобного подхода к ней со всех сторон.

Стрелки на рисунках показывают возможность регулировки в том или ином направлении.

1.1 Сборка портала

Детали и сборочные единицы, входящие в портал, изготовлены таким образом, что их место расположения однозначно определено конструкцией и установка их в другие места делает невозможным сборку двери. Для сборки портала применяются специальные болты с квадратным подголовником. Все болты при сборке портала вставляются головкой снизу таким образом, что гайка всегда остается доступной для ключа сверху (со стороны шахты).

Сборку портала следует начать со сборки левой и правой стоек. Для этого необходимо с одного торца стойки приставить и прикрутить кронштейн верхний, а со второго торца стойки приставить и прикрутить кронштейн нижний (рисунок 1.1).

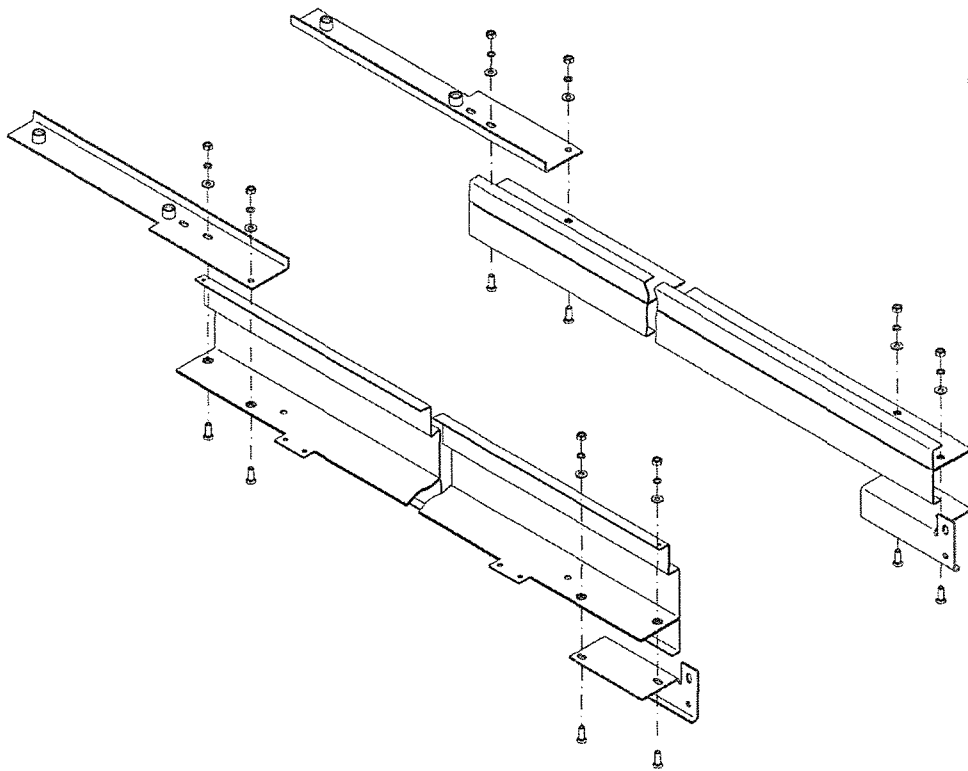


Рисунок 1.1 – Сборка стойки.

Стойки положить на ровную горизонтальную поверхность параллельно друг другу, располагая верхние кронштейны с одной стороны, а нижние кронштейны с другой, при этом нижние кронштейны должны быть обращены откры-

1-30см, 186.18319-15 За 14.11.15 шло в 2000 16.11.15

той щелью до стойки вверх (рисунок 1.2). Расстояние между стойками равно ширине проема собираемой двери.

При таком положении портала балка и створки будут размещаться сверху для удобства сборки двери.



Рисунок 1.2 – Расположение стоек при сборке.

В открытые щели нижних кронштейнов вставить порог и закрепить специальными болтами с квадратным подголовником, вставляя их изнутри порога так, чтобы гайка оказалась сбоку (рисунок 1.3).

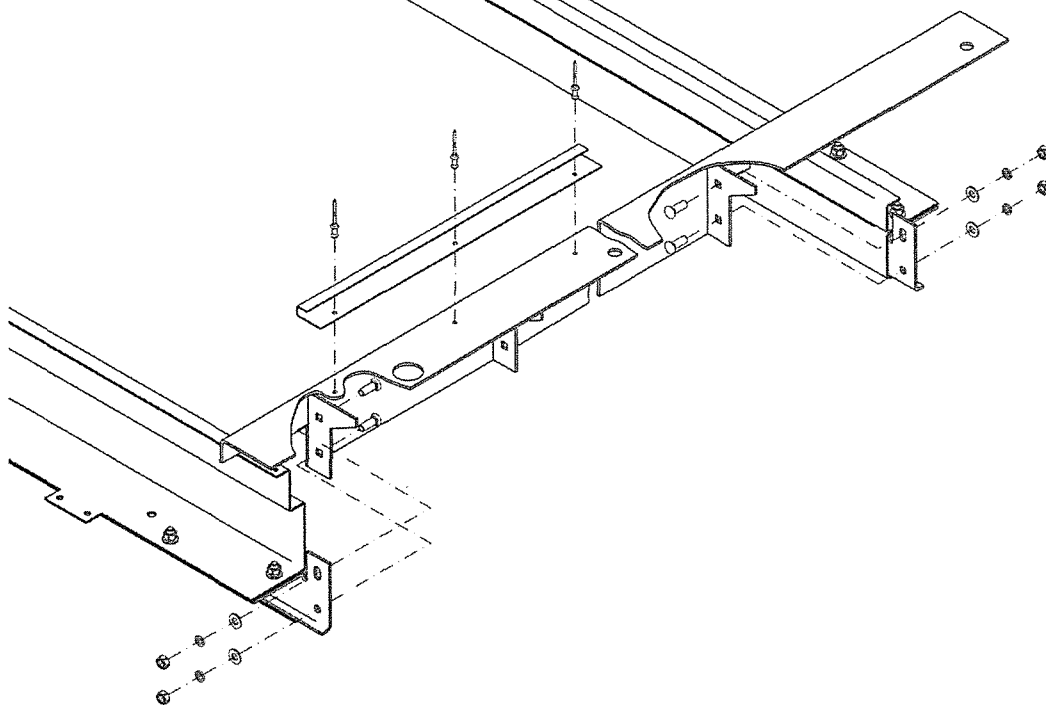


Рисунок 1.3 – Установка порога.

Со стороны верхнего кронштейна между стойками вставить поперечину и закрепить (рисунок 1.4) болтами также, как и кронштейны (верхние и нижние).

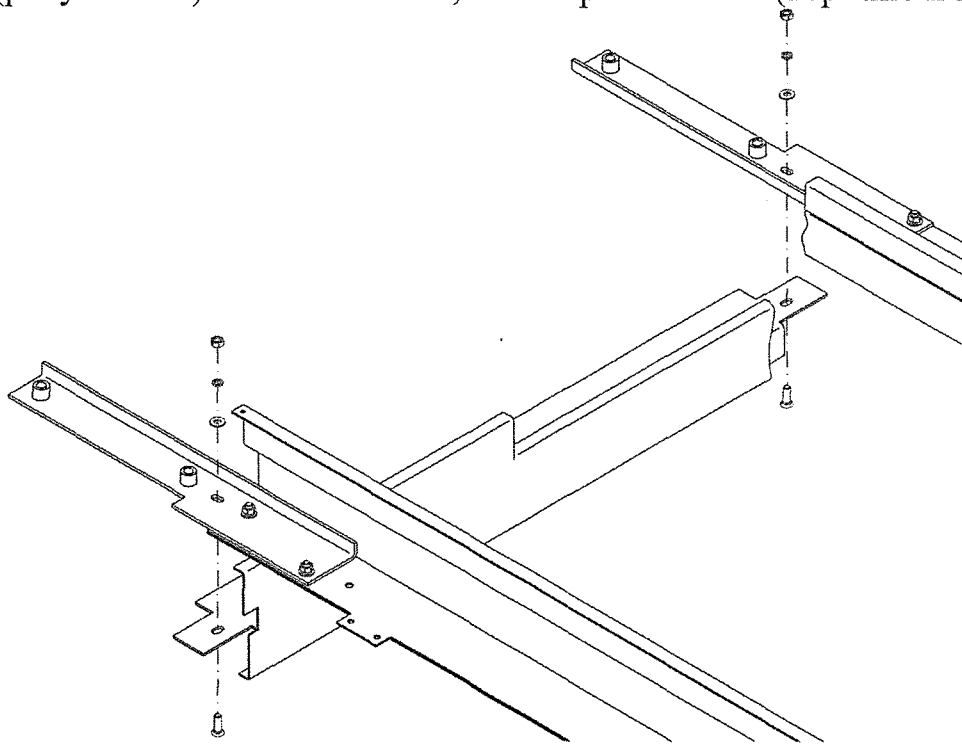


Рисунок 1.4 – Установка поперечины

Замерить величину диагоналей портала и сверить с таблицей 2. Разность диагоналей не должна превышать 3мм (рисунок 1.5). Для выравнивания диагонали необходимо ослабить болты крепежа кронштейнов верхнего и нижнего, выставить диагональ и снова зажать болты. Использование специального приспособления для выставления диагоналей облегчит сборку и регулировку.

Таблица 2 – Значение диагонали портала

Ширина проема П, мм	Размер по диагонали Д, мм
650	2105
700	2121
800	2156
900	2196
1000	2238
1100	2285
1200	2335

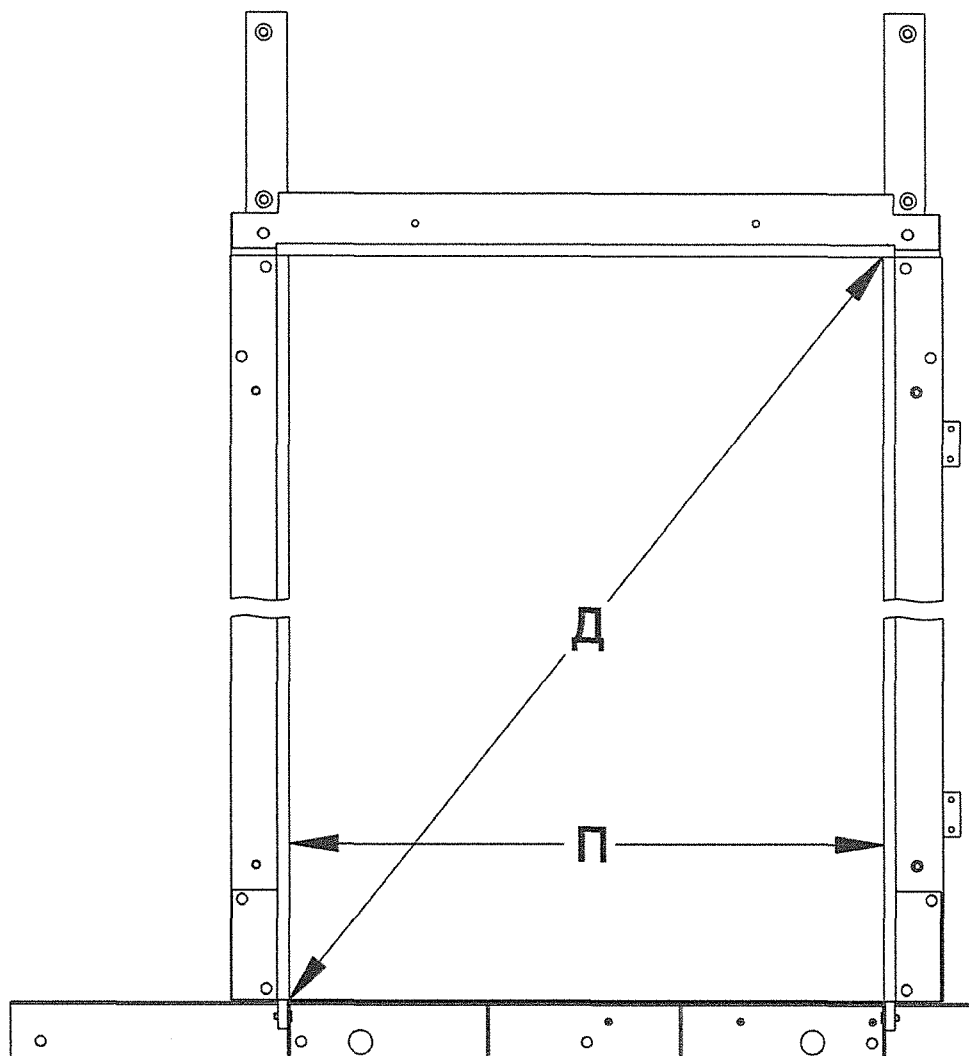


Рисунок 1.5 – Регулировка портала.

Зазоры между стойкой и поперечиной, а также зазоры между стойкой и порогом не более 1мм. Для устранения зазоров необходимо ослабить болты, плотно прижать детали к стойке и зажать болты.

1.2 Сборка створок.

При поставках дверей в разобранном виде необходимо створки собирать так, как показано на рисунке 1.6. Для сборки створки необходимо:

- с одного торца створки установить в отверстия шпильки и закрепить гайками;
- со второго торца створки установить башмак и закрепить болтами (болты вставлять головкой со стороны башмака и гайкой внутрь створки)
- сбоку быстрой створки установить захваты и закрепить их заклепками (на медленной створке установка захватов не требуется).

Противопожарные створки поставляются только в собранном виде.

Далее делаем сборку среднего порога двери, для чего собираем две балки порога с помощью шпилек и гаек, а также устанавливаем нижние кронштейны (рисунок 1.8).

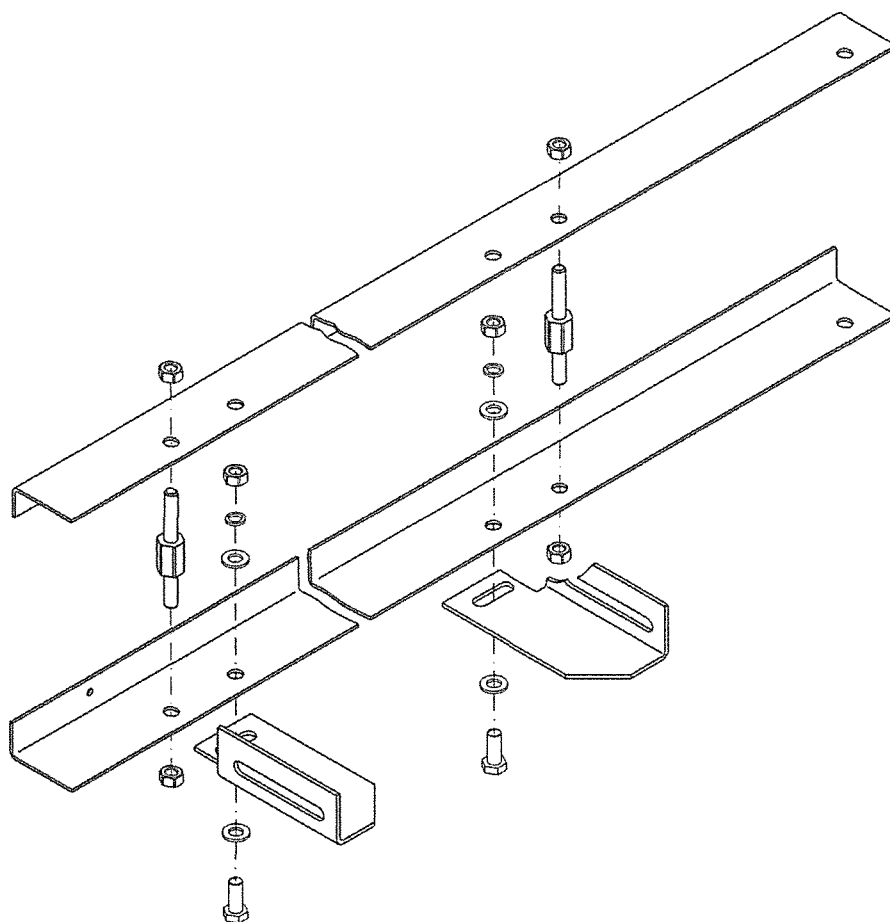


Рисунок 1.8 – Сборка среднего порога.

Сначала устанавливаем «медленную» створку. Для этого вставьте створку шпильками в пазы на каретке и зафиксируйте гайками. (рисунок 1.9).

Далее устанавливаем «быструю» створку. Для этого вставьте створку шпильками в пазы на каретке и зафиксируйте гайками. (рисунок 1.11).

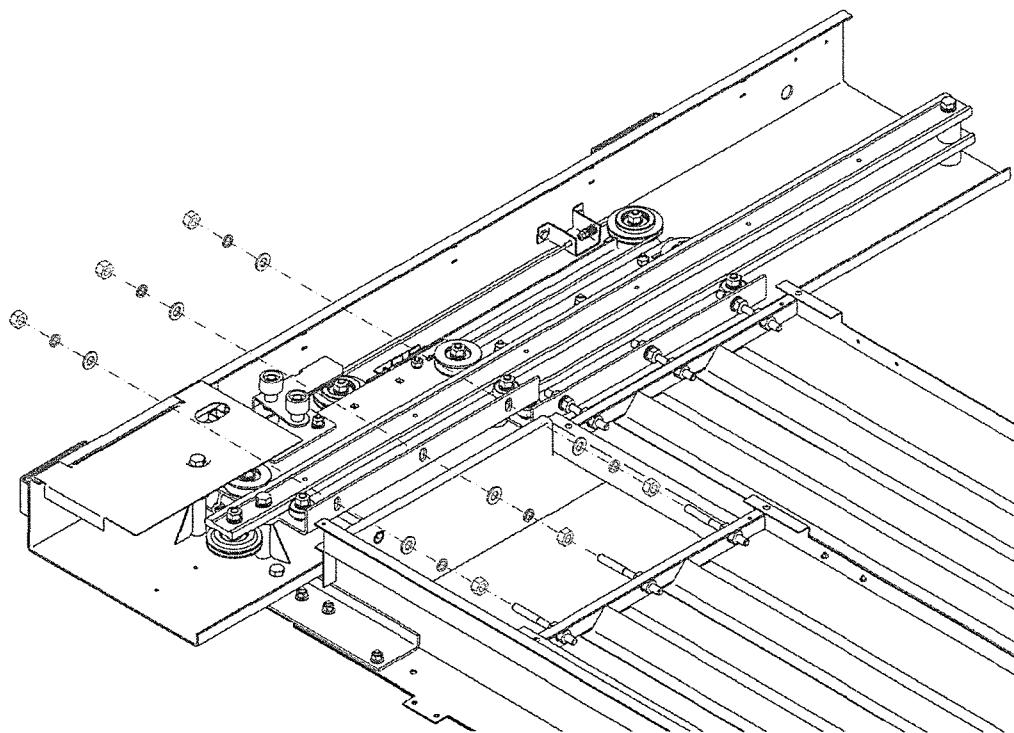


Рисунок 1.11 – Установка «быстрой» створки.

Последним шагом сборки двери является установка малого порога (рисунок 1.12). Со стороны установки фартука устанавливаются дистанционные втулки высотой 19 мм.

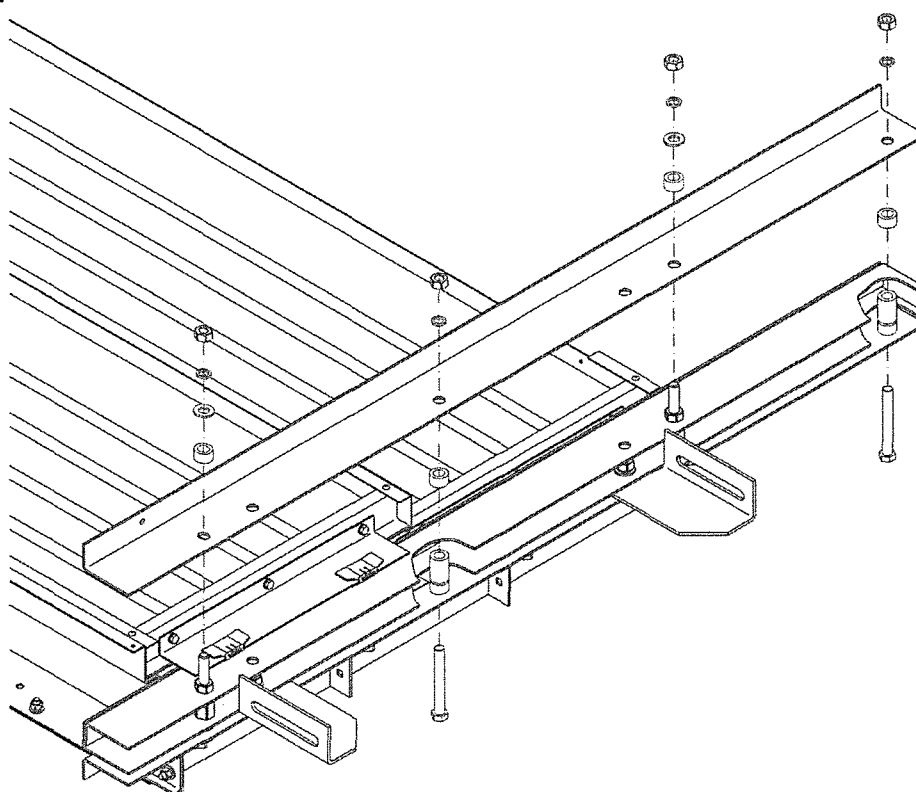


Рисунок 1.12 – Установка малого порога.

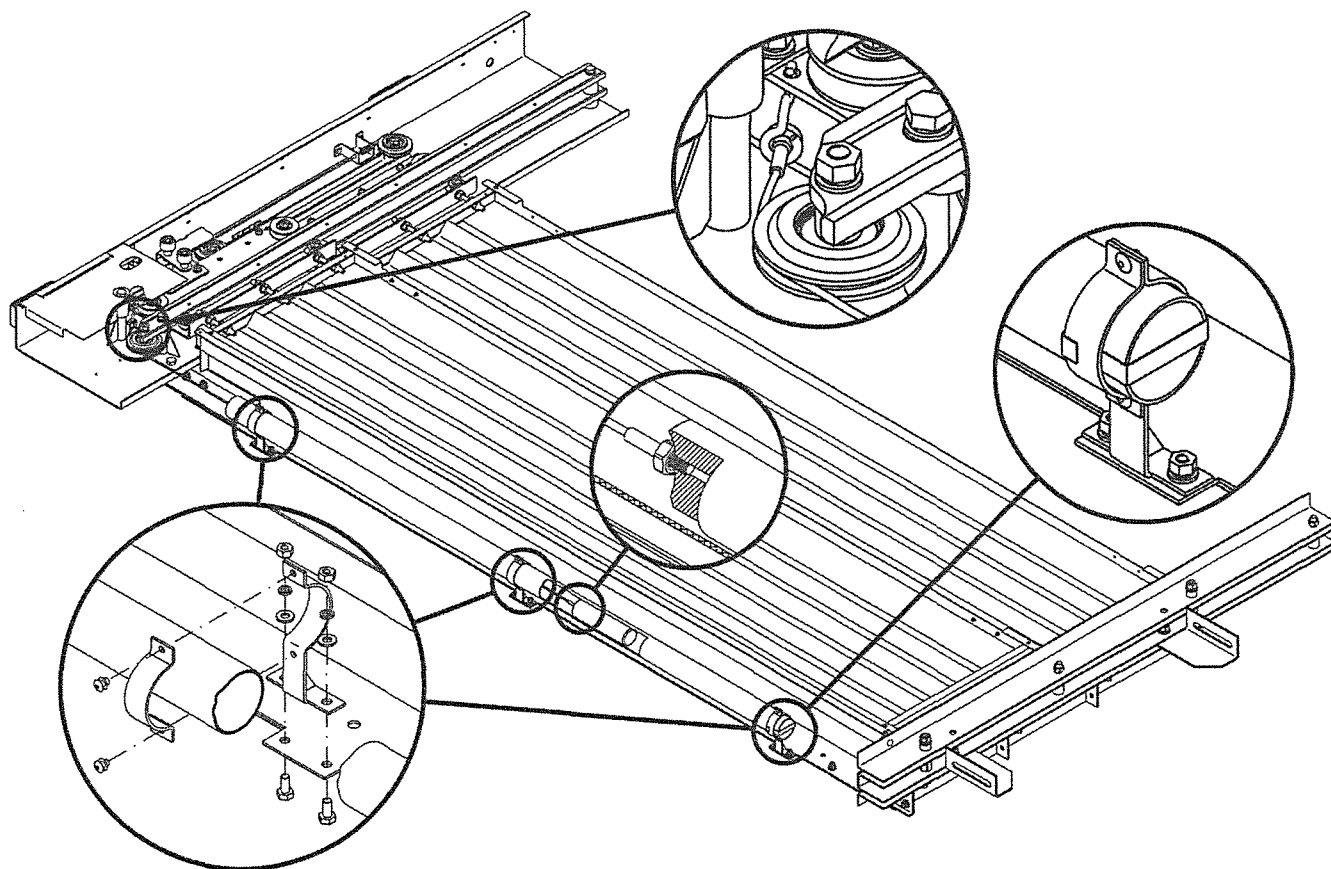


Рисунок 1.14 – Установка механизма закрывания двери.

2. Монтаж дверей в шахте.

ВНИМАНИЕ! Запрещается выполнять монтаж дверей шахты методом «гирлянды»!

2.1 Установка крепежных уголков на закладные.

В зоне верхних кронштейнов к закладным деталям приварить крепежные уголки по схеме на рисунке 2.1. Размеры по пазам уголков указаны в таблице 3. Уголки для крепежа к закладным деталям входят в стандартную комплектацию лифта. При отклонении размеров шахты от заводского строительного задания, размер уголка дополнительно уточняется при заказе лифта. При типовой комплектации лифта размер уголка составляет 100x120 мм (приваривается к верхней закладной) и 100x130 мм (приваривается к нижней закладной).

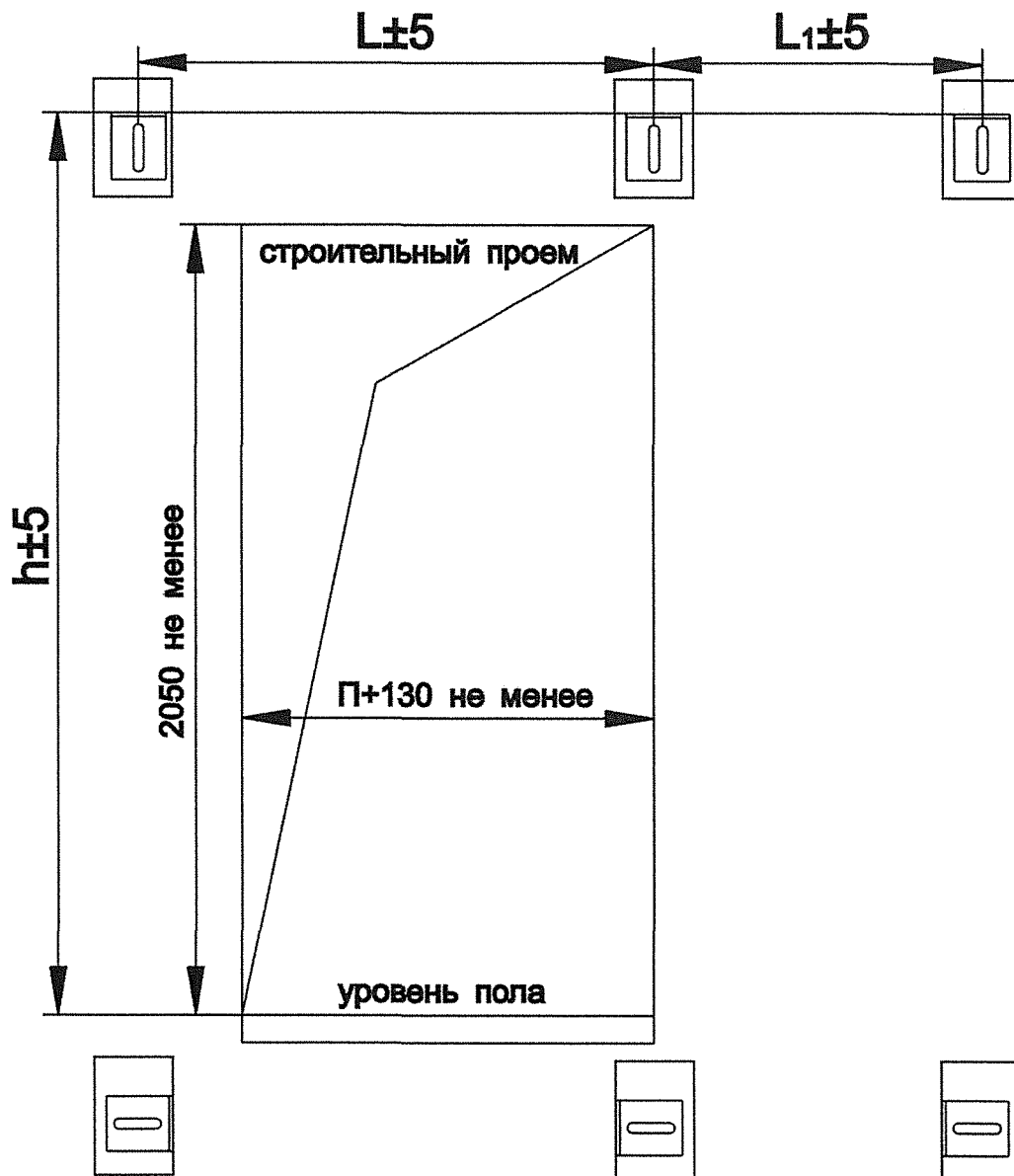


Рисунок 2.1 – Установка верхних уголков на закладные.

1-Зам. 186.18319-15 ДА 13.11.15 ШШ 01200 04.11.11

Таблица 3 – Размеры установки уголков

Ширина проема П, мм	Высота от уровня пола h, мм	Расстояние по уголкам L, мм	Расстояние по уголкам L ₁ , мм
650	2470	830	-
700		870	-
800		970	-
900		1030	-
1000		1130	-
1100		835	835
1200		915	915

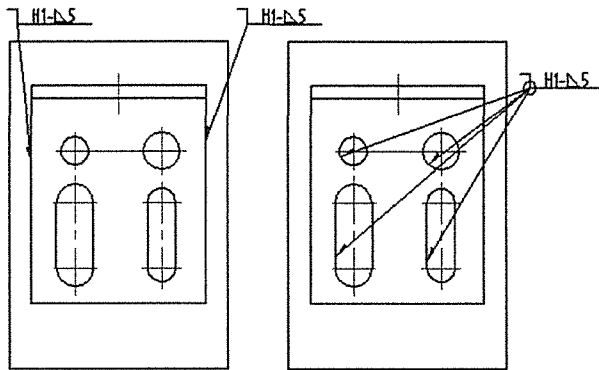
На рисунке 2.2 показано размещение сварных швов. Допускается увеличение количества сварных швов для упрочнения соединения.

После приварки уголков к закладным, сварные швы покрасить.

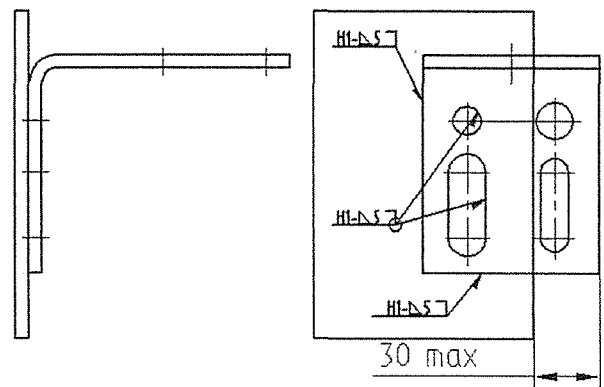
2.2 Установка крепежных уголков на дюбеля

В стене, в зоне верхних кронштейнов, специальным инструментом проделать отверстия для крепежа дюбелями (анкерными болтами) уголков по схеме на рисунке 2.2. Размеры по пазам уголков указаны в таблице 3. Дюбеля (анкерные болты) в комплект поставки не входят. Уголки крепежа имеют отверстиями Ø14 и Ø17 мм под дюбеля М12 и М16 соответственно. При отклонении размеров шахты от заводского строительного задания, размер уголка дополнительно уточняется при заказе лифта. При типовой комплектации лифта размер верхнего уголка составляет 100 x 120 мм, а нижнего – 100 x 130 мм.

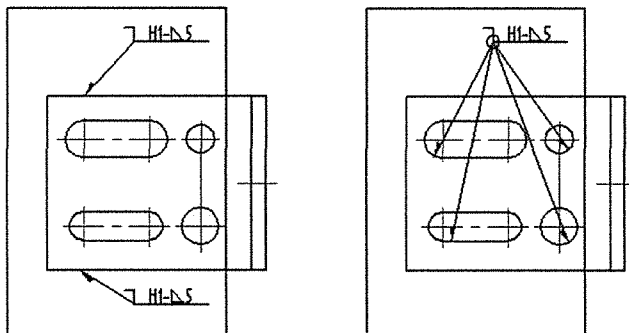
Базовое расположение верхней закладной
Варианты приварки уголка к закладной



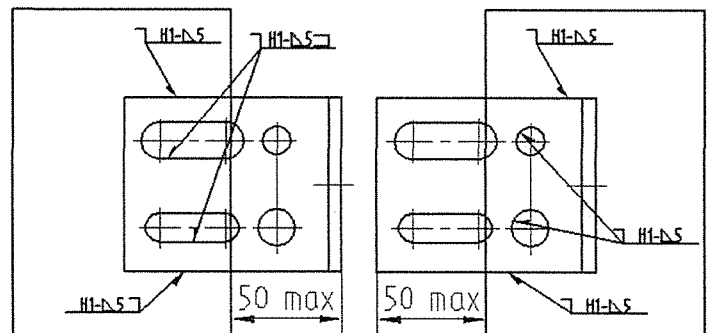
Смещенное расположение верхней закладной
Приварка уголка к закладной



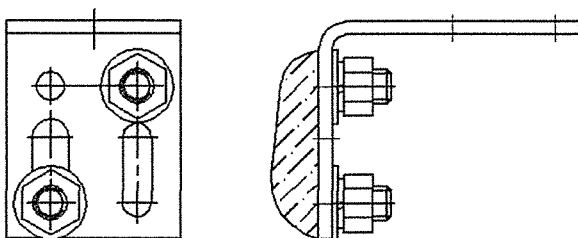
Базовое расположение нижней закладной
Варианты приварки уголка к закладной



Смещенное расположение нижней закладной
Приварка уголка к закладной



Вариант крепления верхнего уголка дюбелями



Вариант крепления нижнего уголка дюбелями

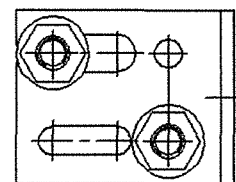


Рисунок 2.2 – Установка универсальных уголков на закладную и дюбеля.

1-Зам., 186.18319-15 87 Н.М.С. шов 2х00 10.11.10 -

2.4 Установка двери на крепежные уголки

После того как на стене шахты закреплены уголки, на них необходимо закрепить дверь шахты с помощью шпилек М16. Шпильки входят в комплект поставки лифта (рисунок 2.5).

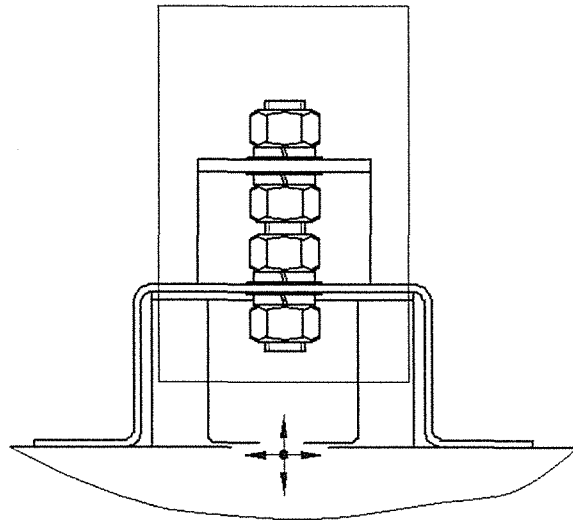


Рисунок 2.5 – Установка двери на верхние уголки.

Выровнять порог двери шахты с уровнем пола остановки с помощью верхних шпилек (рисунок 2.5). Пространство под порогом заделать раствором бетона после регулировки двери. Для исключения попадания воды в шахту, рекомендуем порог двери устанавливать выше уровня пола, но не более 15 мм, а перед порогом сформировать «уклон» с углом наклона к горизонтали не более 20° (рисунок 2.6).

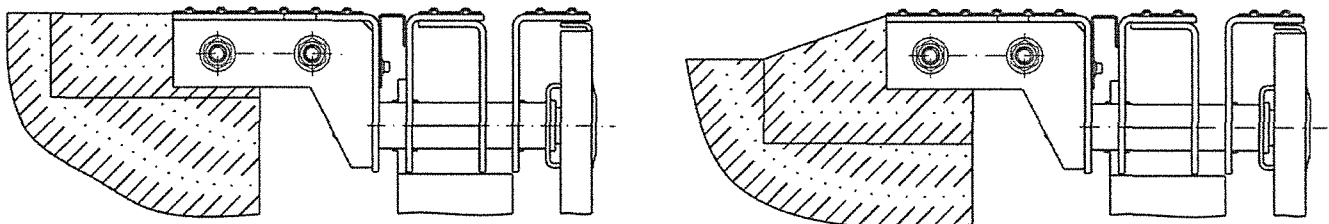


Рисунок 2.6 – Расположение порога.

Нижние уголки (ниже порога) необходимо скрепить с уголками, закрепленными на пороге и закрепить их к стене (приварить или дюбелями).

3 Регулировка двери

Регулировку двери необходимо проводить для установки правильного положения относительно кабины и четкого взаимодействия роликов замка и отводов привода дверей кабины. По завершении определения положения двери, все крепежные элементы затянуть и зафиксировать сваркой (рисунок 3.1).

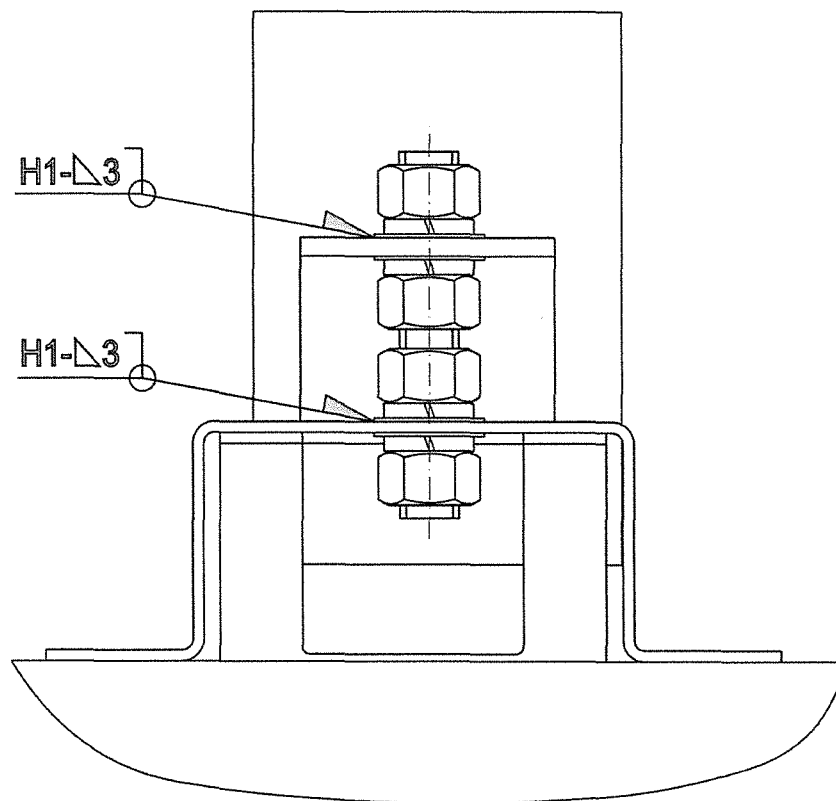


Рисунок 3.1 – Фиксация крепежа.

3.1 Расположение дверей шахты относительно дверей кабины

Для обеспечения правильной работы дверей шахты совместно с приводом дверей кабины необходимо:

- установить кабину «в этаж», выровняв порог кабины с порогом двери шахты;
- подвинуть порог дверей шахты, выставив зазор не более 35 мм до порога кабины;
- двигая балку на уголках, по уровню установить вертикальное положение стоек;
- зажать крепеж, зафиксировав сваркой.

Д-Замм. 186.18519-15 СД 17.11.15 ШДН 2100 СД10.11.0 -

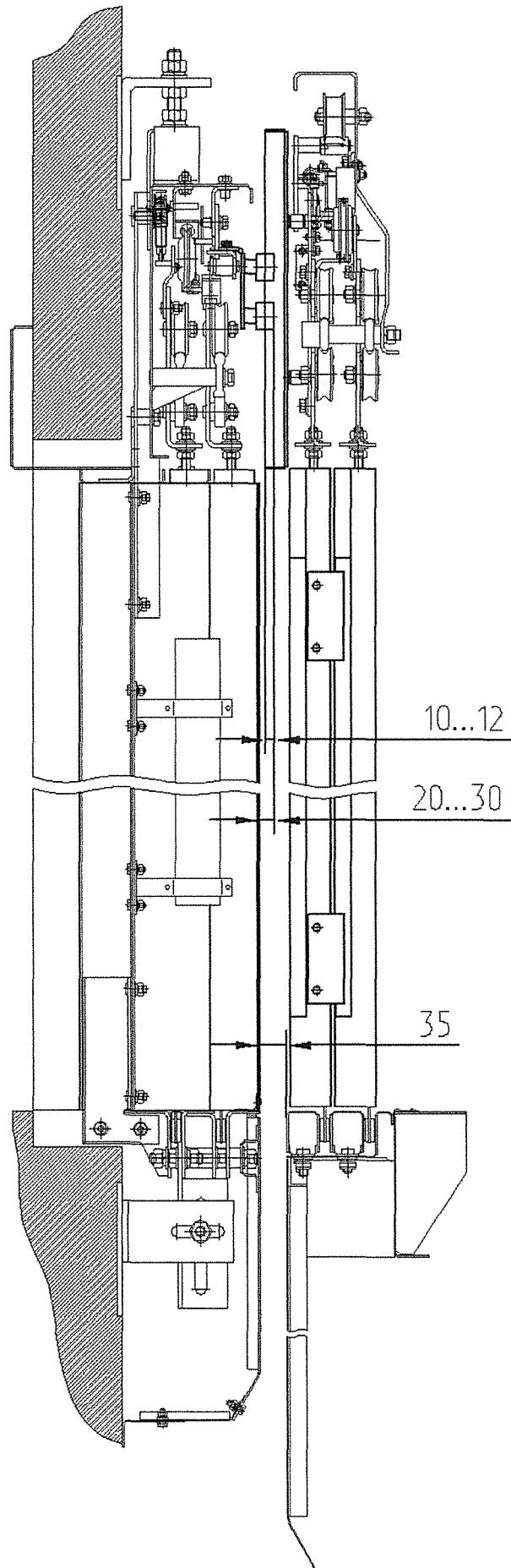


Рисунок 3.2 – Взаимодействие дверей шахты и привода дверей кабины.

Перемещением рычага замка в горизонтальной плоскости, обеспечить правильное расположение роликов относительно отводок привода. Вхождение роликов в отводки должно быть от 10 до 12 мм. Расстояние при запертом замке и открытых отводках между внутренней поверхностью отводок и роликами должно быть одинаковым с обеих сторон (рисунок 3.3).

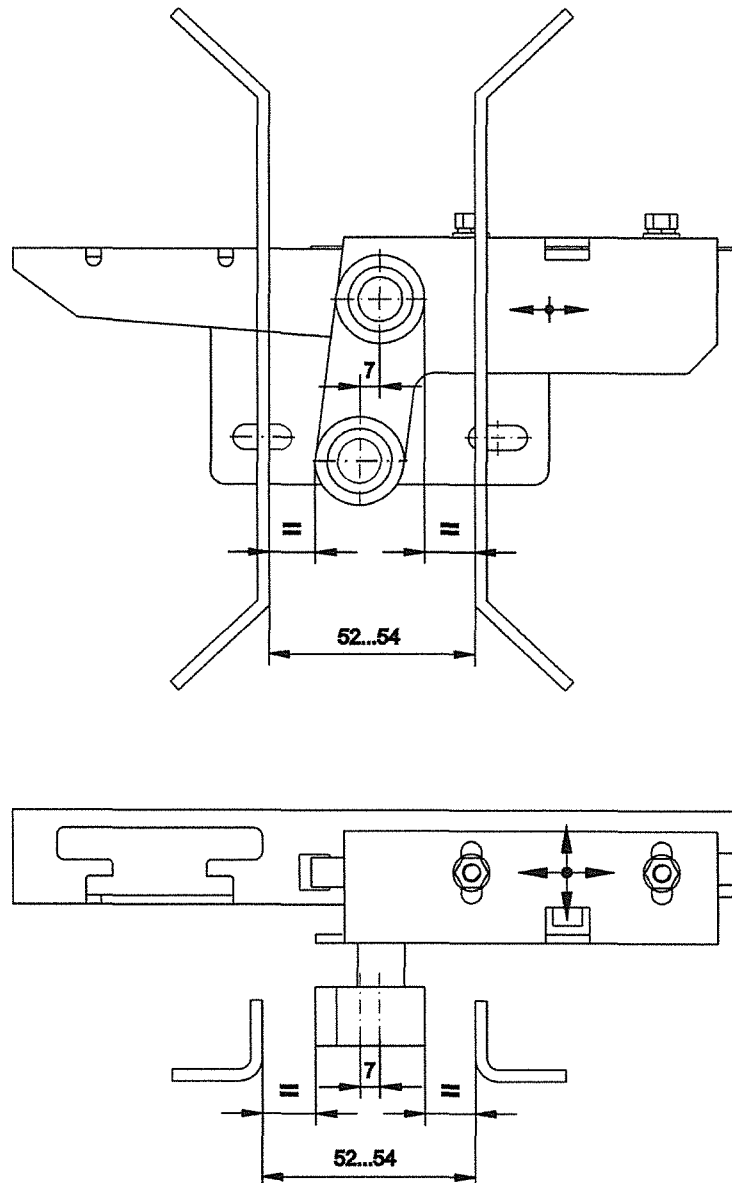


Рисунок 3.3 – Регулировка рычага замка по отношению к отводкам.

По окончании монтажа дверей проверить правильность установки и выполнение следующих требований:

- отклонение порогов от горизонтальной плоскости не более 2 мм;
 - отклонение порогов от оси направляющих не более 2 мм;
 - непараллельность порога и линейки (винтообразность) не более 2 мм, при этом створки должны самостоятельно закрываться из любого положения без заеданий;
 - непараллельность порогов дверей шахты и дверей кабины не более 3 мм.
- Перед регулировкой створок и замка необходимо снять защитный кожух.

Л. Зам. 186.18319-15 от 17.11.15 ШОП ЭМО ШУ 10.11.19

3.2 Регулировка створок

Зазор между обвязкой дверного проема и створками, между створками, между створками и порогом при закрытой двери не должен превышать 6 мм (рисунок 3.4).

Регулировка створок осуществляется их перемещением сверху шпильками по пазам на каретках и перемещением снизу башмаков по створке.

Для правильной регулировки створок необходимо выполнить следующее:

1) Параллельность торца медленной створки относительно стоек портала.

- отсоединить створки друг от друга, вынув канат медленной створки из кронштейна быстрой и регулировку медленной створки относительно портала произвести независимо от быстрой.

- откатить створку в сторону, выравнивая торец со стойкой. При отсутствии параллельности, вращать верхние гайки на шпильках, визуально наблюдая за изменением перекаса створки относительно стойки. Вращение гайки по часовой стрелке приводит к поднятию, а против часовой – к опусканию створки. Вращением гаек на крайних шпильках (средние должны быть свободны) в ту или иную сторону добиться параллельности торца створок со стойкой и между собой. Непараллельность не должна превышать 2 мм.

- для регулировки зазора сверху между лицевой поверхностью створки и порталом необходимо отпустить нижние гайки на шпильках под кареткой и перемещением створки добиться минимального зазора (рекомендуемый зазор от 1 до 3 мм);

- для регулировки зазора снизу между лицевой поверхностью створки и порталом необходимо ослабить гайки крепежа башмака и перемещением створки выставить размер зазора равномерный по всей высоте;

2) Параллельность торца быстрой створки относительно медленной створки и стоек портала.

- соединить створки между собой кинематической связью путем фиксации каната в кронштейне на каретке;

- откатить обе створки в крайнее положение, выровняв торец отрегулированной створки (медленной) по стойке;

- провести регулировку быстрой створки шпильками аналогично регулировке медленной створки (рекомендуемый зазор между створками от 3 до 5 мм);

- перемещая створку по ходу ее движения добиться совпадения торца обеих створок в одну плоскость. Положение зафиксировать, зажав крепеж каната в кронштейне;

- закрыть дверь и убедиться, что не происходит затирания створок за портал и между собой. При необходимости повторить регулировку (рекомендуемый зазор между створкой и порталом от 1 до 3 мм, между створками от 3 до 5 мм).

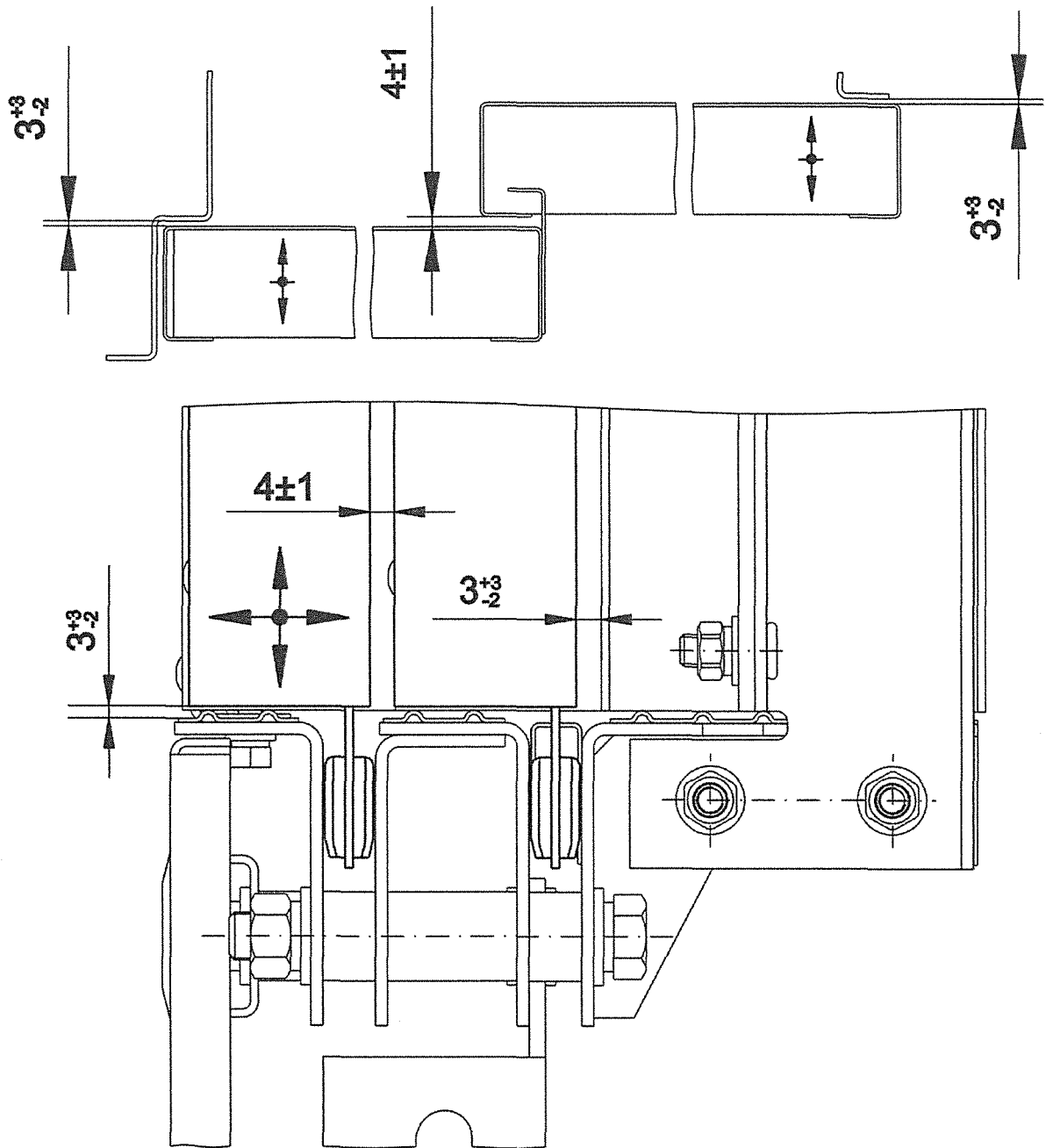


Рисунок 3.4 – Зазоры по периметру портала.

3) Зазор между створками и порогом.

Регулировка осуществляется поднятием/опусканием створки шпильками на каретке. Для такой регулировки необходимо отпустить нижние гайки на шпильках под кареткой или на створках и поочередным (а лучше одновременным) поворотом на один и тот же угол гаек крайних шпилек выставить необходимый зазор (рекомендуемый зазор – от 1 до 3 мм над выступающими неровностями противоскольжения) (рисунок 3.4).

4) Открыть и закрыть створки несколько раз и убедиться, что не происходит затирания движущихся частей. Весь крепеж надежно зажать.

5) крайнее положение закрытого состояния створок регулируется кронштейном (упором) на быстрой створке около замка.

1-Закл. 186.18319-15 07 17.11.15 ШИПОВИДНО 17.11.15

Для регулировки ослабить крепежный болт упора и плавно закрывать дверь, придерживая створки рукой. Довести створки до легкого касания ими резинового буфера (ленты) на поперечине (для медленной створки) или на стойке (для быстрой створки), а затем отвести назад не более 1 мм и зажать болт, затем зафиксировать стопорную пластину. Крайнее закрытое положение створок должен определять упор, а не каретки или створки.

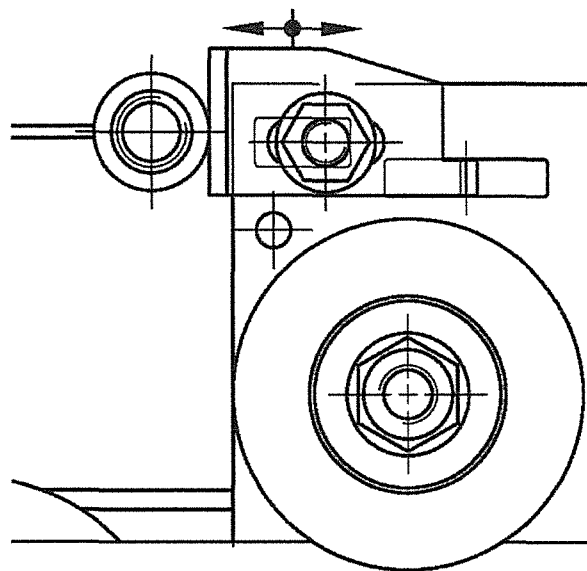


Рисунок 3.5 – Регулировка крайнего закрытого положения створок.

3.3 Регулировка замка

Заход запирающего элемента автоматического замка двери шахты в ответную часть замка должен быть не менее 7 мм.

1) Зазор регулируется перемещением пластины блока контроля. Для этого необходимо ослабить болты крепежа и движением вверх/вниз выставить зазор между защелкой и нижним торцом зуба пластины размер на менее 7 мм (рекомендуемый размер от 7 до 9 мм). Зажать болты (рисунок 3.6).

3) установить минимальный зазор между защелкой и вертикальной стороной зуба пластины (рекомендуемый зазор от 0.5 до 1 мм). Для регулировки ослабить болты крепежа замка на каретке и перемещать замок влево/вправо. Положение зафиксировать загибом фиксирующей пластины (рисунок 3.6).

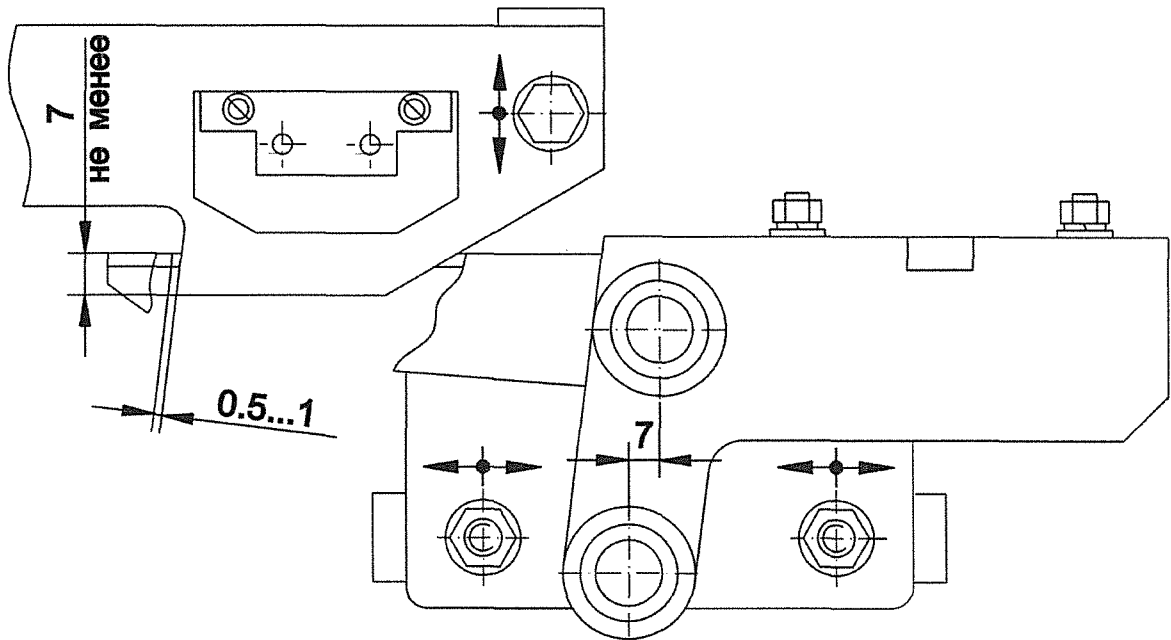


Рисунок 3.6 – Регулировка замка.

4) Ослабить винты крепежа выключателя и перемещением вверх/вниз выставить зазор от 3 до 4 мм между корпусами контактной группы и замыкателя (шунта) выключателя, обеспечив надежное смыкание контактов. Винты зажать (рисунок 3.7).

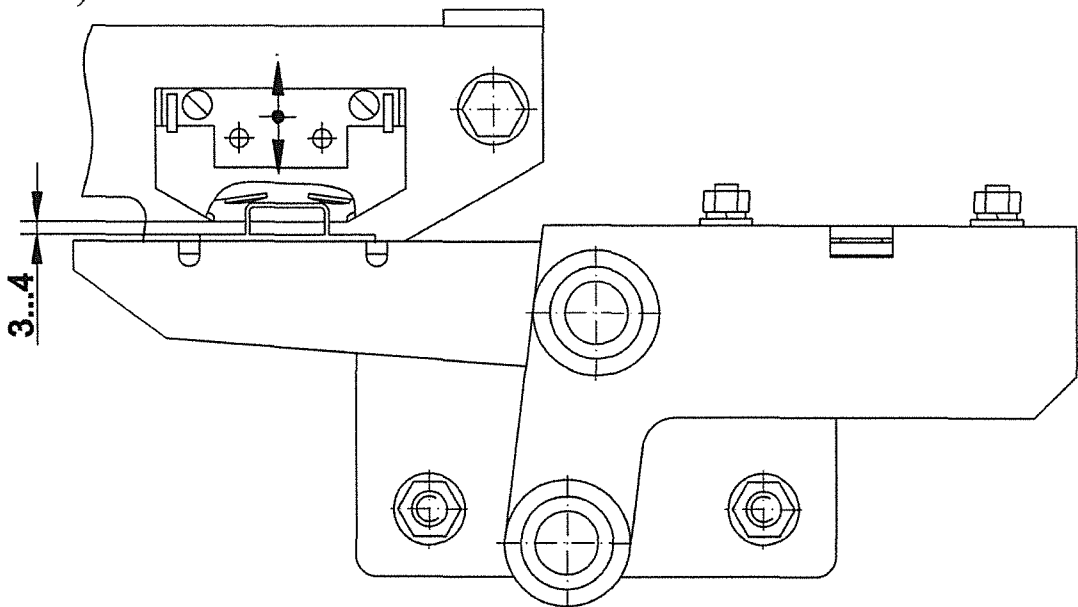


Рисунок 3.7 – Регулировка выключателя.

После установки всех зазоров убедиться в том, что при самостоятельном закрытии двери замок запирается, а контакты выключателей срабатывают.

ВНИМАНИЕ! Запрещается бросать створку на самостоятельное закрытие из положения, превышающего одну треть хода створки! Придерживайте створку рукой, давая ей самостоятельно скатываться по линейке.

Установить защитный кожух.

3.4 Замок аварийного открывания

Замок аварийного открывания имеет простую конструкцию и не имеет регулировок, поэтому следует убедиться лишь в его работоспособности. Замок открывается только со стороны посадочной площадки специальным ключом с треугольной ключевиной (ключ поставляется в комплекте с лифтом) и открывает замок запираения только одной створки.

Для его проверки:

- убедитесь что кабина находится «не в этаже», т.е. ролики замка дверей шахты не находятся во взаимодействии с отводками привода дверей кабины;
- вставьте специальный ключ в гнездо замка аварийного открывания и поверните его;
- отодвиньте створку в сторону и выньте ключ из гнезда. Замок аварийного открывания должен самостоятельно вернуться в исходное положение.

При невозврате замка в исходное положение – найдите причину и устраните ее. Причиной может быть как физическое воздействие на рычаги механизма посторонними предметами или материалами так их перекося, возникший при монтаже.

4 Установка фартука

Для установки фартука необходимо:

- со шпилек снять гайки, оставив дистанционные втулки;
- надеть фартук на выступающие шпильки;
- установить гайки обратно и зажать
- установить кронштейны-упоры фартука (при их наличии в комплекте), закрепив их к стене дюбелями.

При малом межэтажном расстоянии, но не менее 2600 мм, фартук доработать на монтаже в соответствии с требованиями ПУБЭЛ.

5 Установка обрамлений

Обрамления являются декоративной отделкой строительного проема и не входят в комплект дверей шахты, поэтому поставляются по заказу вместе с прижимами и крепежом для их установки. При заказе необходимо указывать толщину передней стены (при необходимости - поэтажно), т.к. от нее зависит установочный размер обрамлений.

Обрамления устанавливаются на собранные, закрепленные и отрегулированные двери шахты на завершающей стадии монтажа лифта.

Для установки необходимо:

- со стороны шахты ослабить гайки крепежа прижимов на стойке и поперечине;
- со стороны посадочной площадки (с лицевой стороны двери) между загибом стойки (поперечины) и прижимами до упора вставить боковое (верхнее) обрамление;

- выровнять лицевую поверхность боковых обрамлений параллельно друг другу и створкам двери;
- выступание верхнего обрамления относительно боковых должно быть одинаковым с обеих сторон;
- соединить верхнее и боковые обрамления, если это предусмотрено конструкцией;
- со стороны шахты зажать гайки фиксации прижимов;
- убедиться в надежности крепежа обрамлений.

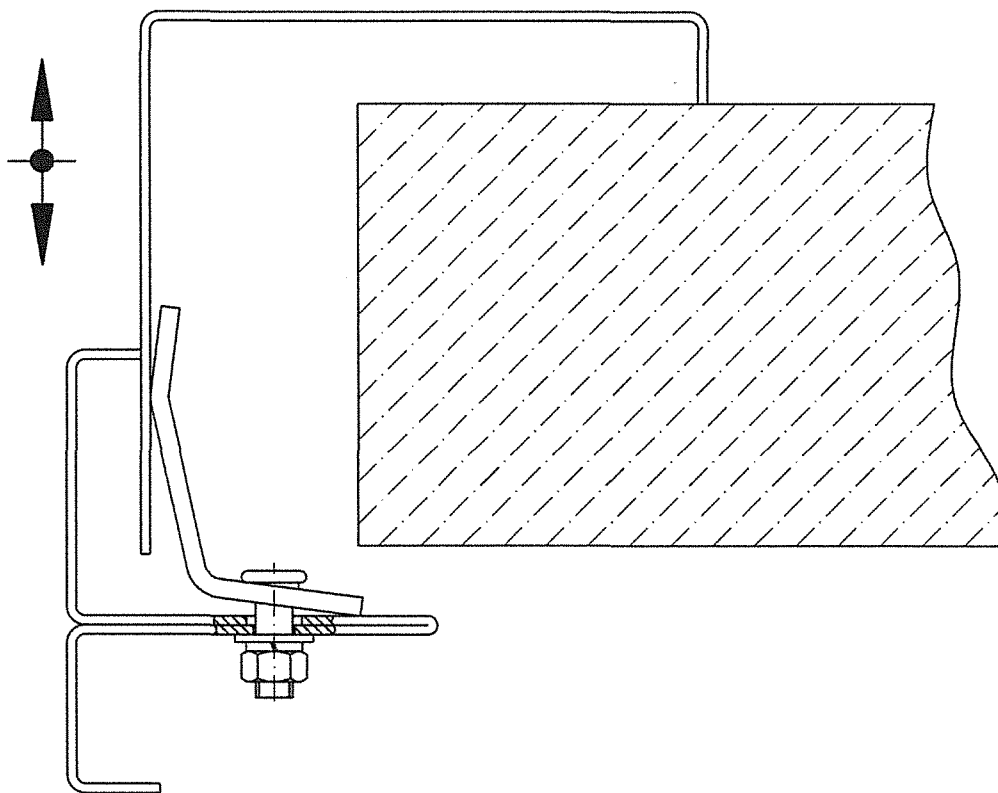


Рисунок 5.1 – Установка обрамлений обычных дверей.

При комплектации обрамлениями лифта с **противопожарными** дверями шахты, пустоты по периметру портала необходимо заделать раствором строительного бетона, обеспечив минимально необходимый зазор для установки обрамлений. **Зазор между стойкой противопожарной двери и передней стеной внутри шахты не допускаются.**

Допускается заполнять пустоты сертифицированным огнестойким материалом на волокнистой основе, относящимся к классу негорючих материалов. Плотность материала должна составлять не менее 170 кг/м^3 . Пустоту по периметру проема необходимо заполнять материалом плотно без зазоров и пустот (рисунок 5.2). Зазор между стойкой и передней стеной внутри шахты не допускаются.

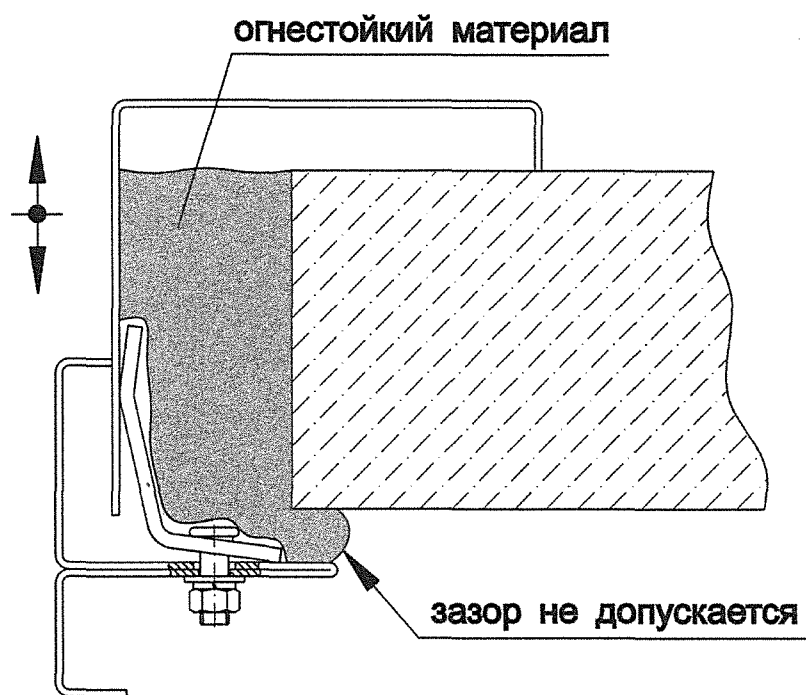


Рисунок 5.2 - Установка обрамлений противопожарных дверей.

При расстоянии от ребра стойки до передней стены шахты более 20 мм допускается использование щелевого экрана из листовой стали для удержания наполнителя или раствора бетона. Для его установки один край листа задвиньте под пята прижима, а второй закрепите к стене дюбелями. Размер щелевого экрана выбирается по месту, исходя из глубины установки двери (расстояния до передней стены) (Рисунок 5.3).

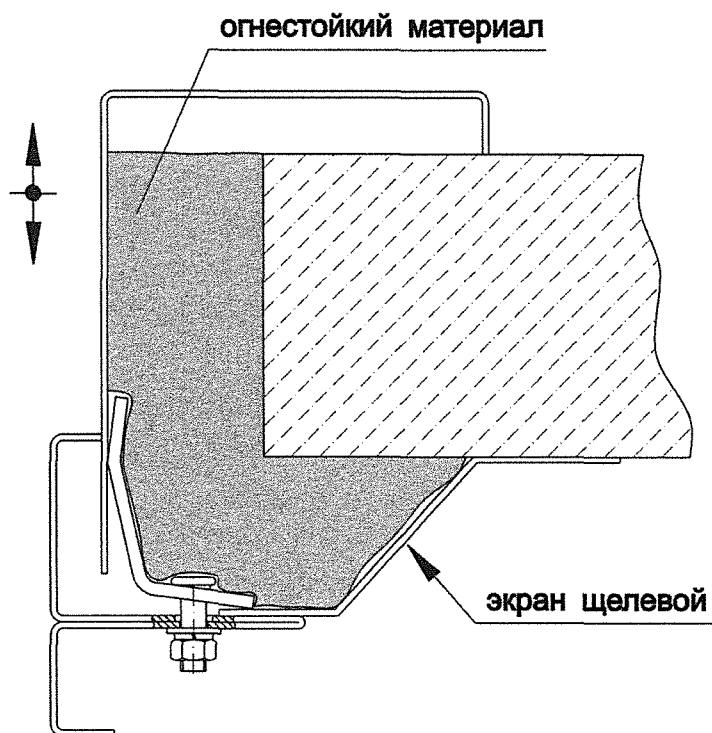


Рисунок 5.3 - Установка обрамлений противопожарных дверей со щелевым экраном.

При отсутствии обрамлений, пустоты по периметру между строительным проемом и порталом двери шахты заделать раствором бетона. Зазор между стойкой и передней стеной внутри шахты для противопожарных дверей не допускаются (рисунок 5.4).

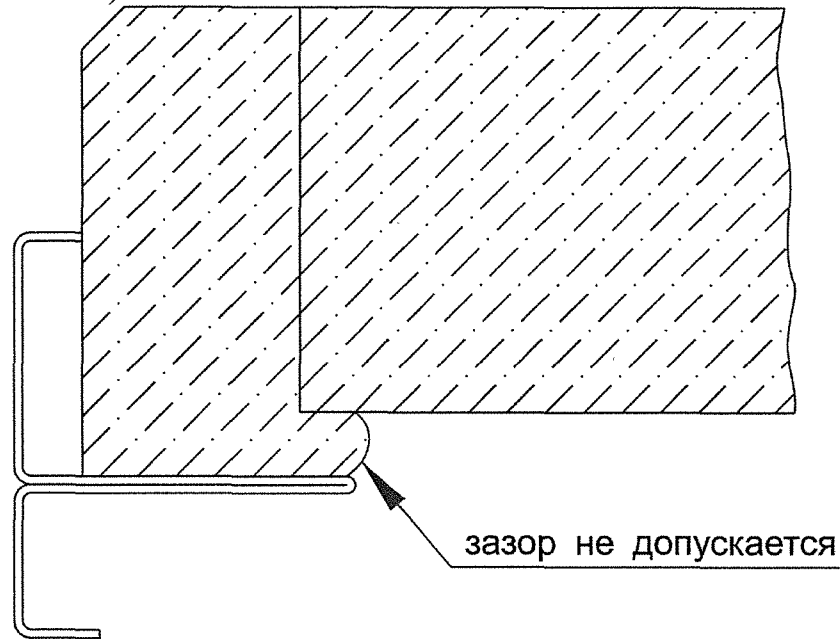


Рисунок 5.4 – Заделка строительного проема двери.

Щелевые экраны на заводе-изготовителе дверей не изготавливаются и с лифтом не поставляются.

ВНИМАНИЕ! При установке обрамлений, изготовленных сторонними организациями, завод не несет ответственности за их качество и совместимость с дверями шахты производства ОАО «Могилевлифтмаш».

В случае установки обрамлений, не согласованных с заводом-изготовителем, ОАО «Могилевлифтмаш»:

- снимает гарантийные обязательства на двери шахты, если при установке таких обрамлений имело место вмешательство в конструкцию двери (или ее составных частей) не согласованное с заводом-изготовителем;
- не гарантирует соответствие дверей шахты требованиям огнестойкости в местах примыкания к стене.

1-Зам. 186.18319-15 14.11.15 ШОН 2-КОВ ШП 10-1013

6 Инструкция по применению аварийного ключа открывания дверей шахты.

В некоторых случаях следует прибегнуть к использованию аварийного ключа, чтобы иметь доступ к шахте лифта или кабине. В целях безопасности только персонал, обученный методике безопасной эвакуации людей, может быть уполномочен использовать этот ключ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Если необходимо открыть двери шахты для определения положения кабины или освобождения пассажиров, соблюдайте меры предосторожности для предотвращения падения в шахту лифта.

Для исключения падений в шахту лифта не оставляйте двери шахты открытыми, если вход не безопасен и должным образом не защищен.

После закрытия дверей шахты обязательно убедитесь, что они надежно заперты на замок.

Открытие шахтных дверей с помощью аварийного ключа:

1. Подготовить аварийный ключ открывания дверей шахты.
2. Вставить ключ в гнездо замка с треугольной ключевиной в верхней поперечине портала дверей.
3. Повернуть ключ в соответствующем направлении, чтобы отпереть замок двери.
4. Открыть двери, нажимая на торец створки в направлении открытия.
5. После эвакуации людей вручную закрыть двери шахты с дверями кабины.
6. Удостоверится, что двери шахты закрыты и заперты на замок.

1-50м, 186.18519-15 078 17.11.15 0000 2100 07/10.11.12 -

Лист регистрации изменений

Изм.	Зам.	Аннул.	Новых		Всего листов страниц в документе	№ документа	Входящий номер сопроводительного документа, дата	Подпись	Дата
1.	Все	-	-		34	-	186.18319-15	<i>Э.В.</i>	17.11.15