

ОАО «Могилевлифтмаш»



ДВЕРЬ ШАХТЫ

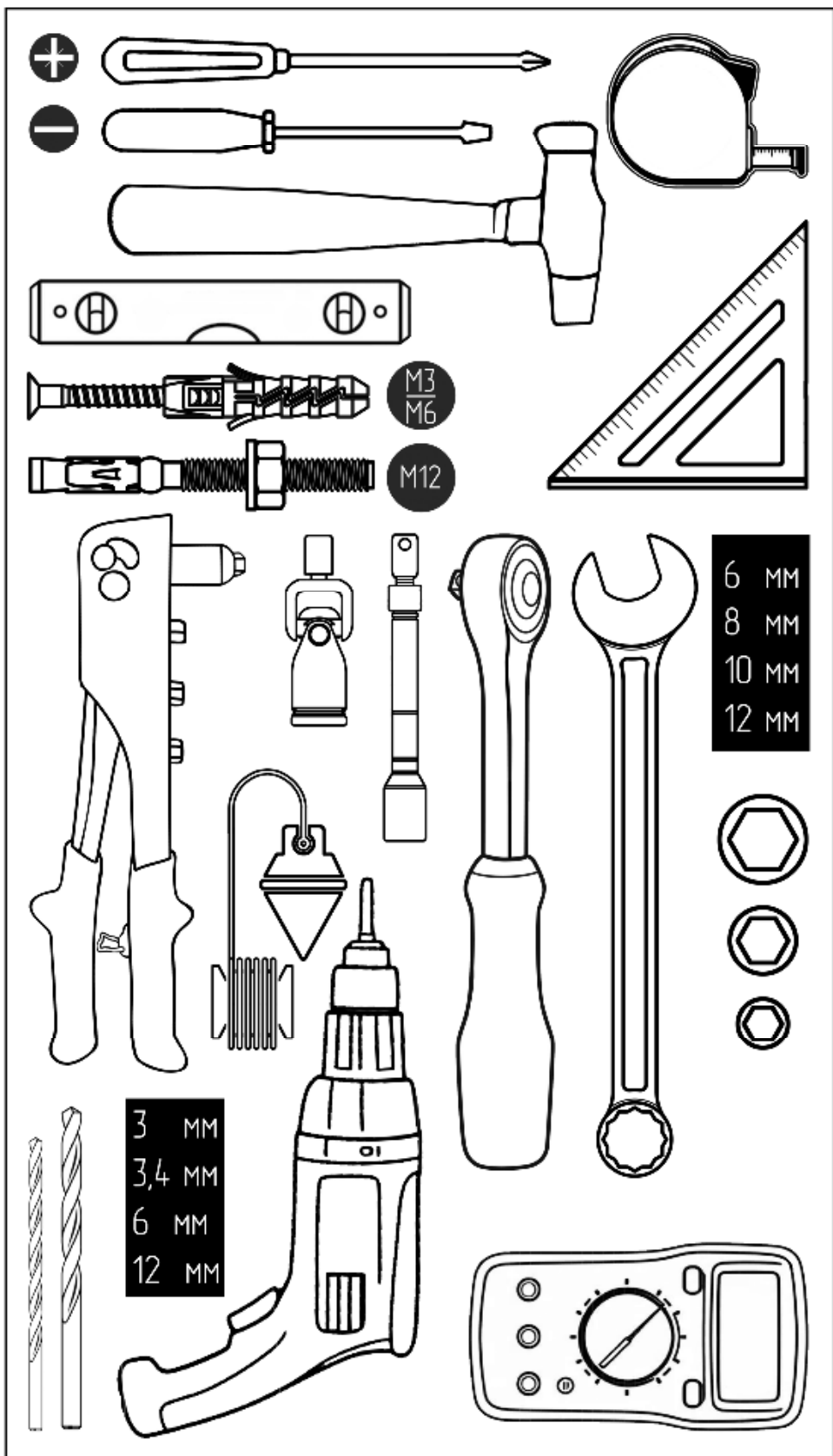
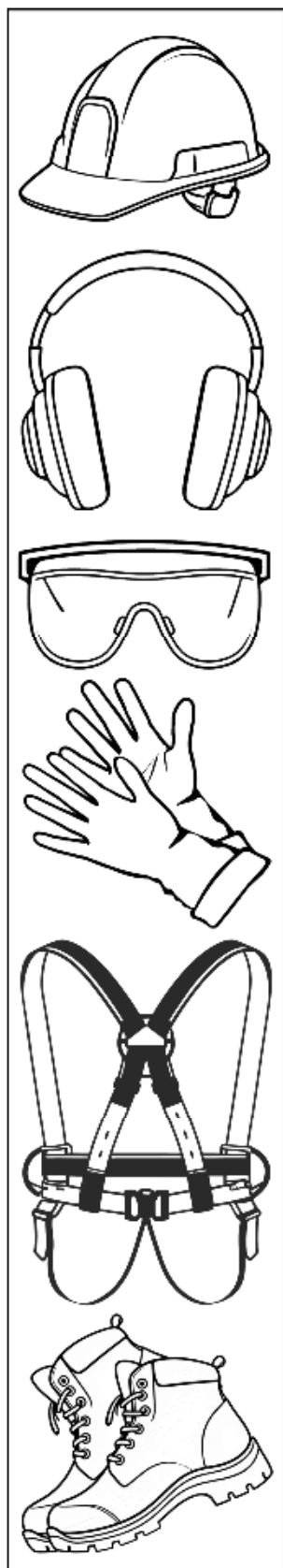
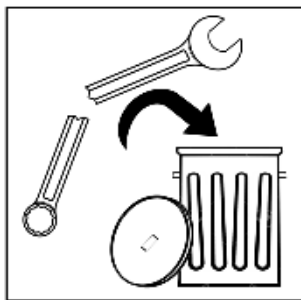
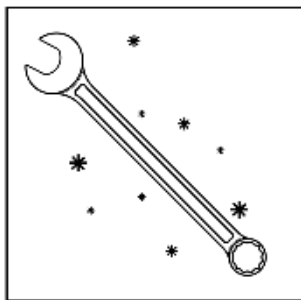
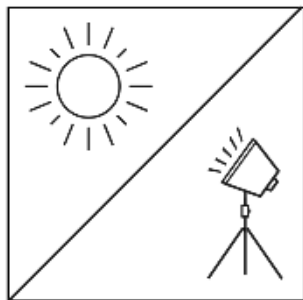
Руководство по эксплуатации

ДШ.00.00.003 РЭ

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1	Описание и работа.....	7
1.1	Назначение дверей шахты.....	7
1.2	Технические характеристики дверей шахты.....	7
1.3	Состав привода дверей шахты.....	9
1.4	Устройство и работа двери шахты.....	10
2	Монтаж дверей шахты и инструкции по регулировке.....	11
2.1	Монтаж дверей шахты.....	15
2.2	Монтаж устройства открывания замка из приямка	36
2.3	Регулировка дверей шахты	38
3	Техническое обслуживание.....	48
3.1	Проверка работоспособности замка аварийного открывания.....	48
3.2	Применение аварийного ключа открывания дверей шахты.....	49
4	Монтаж обрамлений.....	50
5	Строительная часть шахты лифта.....	53
6	Техническое обслуживание.....	56
7	Транспортирование и хранение.....	58
	Приложение А (обязательное) Список оригинальных деталей и сборочных единиц.....	59
	Приложение Б (справочное) Перечень ссылочных документов.....	64



Настоящее руководство по сборке, монтажу, регулировке и эксплуатации распространяется на двери шахты лифтов производства ОАО «Могилевлифтмаш», (далее - ДШ), приведённых в таблице 1.

Таблица 1

Тип	Предел огнестойкости	Обозначение	Исполнение	ШП, мм	ВП, мм
1	2	3	4	5	6
Ц4 	-	Ц4.26.00.000	-1100	1100	2000 2100 2200 2300 2400
			-1200	1200	
			-1300	1300	
			-1400	1400	
			-1500	1500	
			-1600	1600	
			-1700	1700	
			-1800	1800	
			-1900	1900	
			-2000	2000	
			-2100	2100	
			-2200	2200	
			-2300	2300	
-2400	2400				
Ц4 - ДШ четырехстворчатые, автоматические, горизонтально-раздвижные, телескопические центрального открывания; ШП - ширина проёма ДШ; ВП - высота проёма ДШ.					

Все противопожарные ДШ сертифицированы в соответствии с требованиями по пределу огнестойкости. На каждой противопожарной двери шахты (на балке) установлена табличка с указанием:

- производителя;
- даты изготовления;
- идентификационного номера;
- заводского номера ДШ;
- предела огнестойкости;
- страны-изготовителя;
- знака соответствия в системе сертификации пожарной безопасности.

Замок ДШ сертифицирован как устройство безопасности и маркируется табличкой с указанием:

- производителя;
- идентификационного номера;
- знака соответствия в системе обязательной сертификации.

В комплект эксплуатационной документации, поставляемой с лифтом, входит настоящее руководство, сертификат соответствия пожарной безопасности, сертификат и паспорт на устройство безопасности.

Руководство по эксплуатации предназначено для обслуживающего персонала и специалистов, аттестованных в порядке, установленном национальными нормативными правовыми актами, регламентирующими требования безопасности к конструкции (устройству) и установке лифтов. Обслуживающий персонал должен быть обеспечен инструкциями по охране труда и технике безопасности, инструментом, защитными и техническими средствами для осуществления безопасного выполнения работ по техническому обслуживанию и монтажу ДШ.

При монтаже, наладке, эксплуатации и техническом обслуживании также следует руководствоваться эксплуатационной документацией поставляемой с лифтом (паспорт, чертежи, сертификаты).

ОАО «Могилевлифтмаш» не несёт ответственности за дефекты продукта вытекающие из несоблюдения настоящего руководства.

ОАО «Могилевлифтмаш» оставляет за собой право внесения изменений в спецификации продукта в данном руководстве без предупреждения.

Список оригинальных деталей и сборочных единиц приведён в приложении А, перечень ссылочных документов приведён в приложении Б.

Графические символы и сокращения:



предупреждающий знак – предупреждает о наличии важных инструкций, на которые следует обратить особое внимание;



информационный знак – предупреждает о наличии дополнительных инструкций или информации;



информационный знак – предупреждает о наличии информации, которая относится к ДШ в противопожарном исполнении;



информационный знак – предупреждает о наличии информации, которая относится к ДШ с остеклёнными створками;

ВДШ - вылет двери шахты, расстояние от стены шахты до порога двери шахты, от которого зависит величина полки деталей крепления двери шахты;

ОДШ - ось проёма двери шахты;

ОК - ось кабины;

ПДК - привод дверей кабины.

1 Описание и работа

1.1 Назначение дверей шахты

ДШ лифта - элемент конструкции из сплошных панелей, механизма открывания, оборудованный автоматическим замком, предназначенный для установки в проёме ограждения шахты на этаже и обеспечивающий открывание и закрывание входов в шахту лифта. ДШ может состоять из одной или нескольких сплошных панелей (створок), а также включать в себя портал и обрамление.

1.2 Технические характеристики двери шахты

На рисунке 1.1 представлен общий вид типовой ДШ с габаритными размерами в соответствии с ШП в свету (см. таблицу 2).

Характеристики замка ДШ приведены в таблице 3.

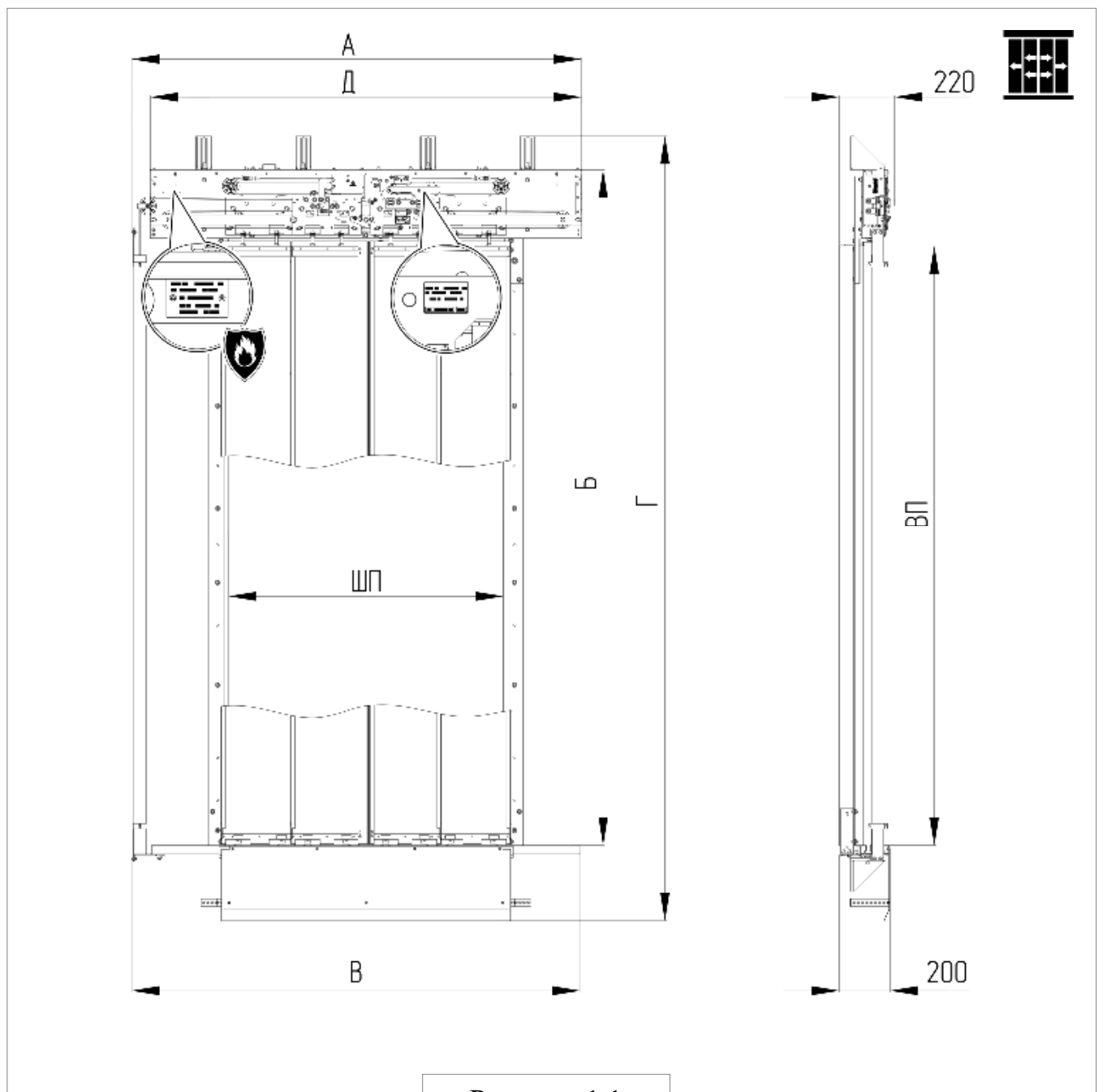


Рисунок 1.1

Таблица 2

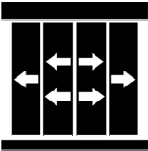
Тип ДШ	ШП, мм	ВП, мм	А, мм	Б, мм	В, мм	Г, мм	Д, мм
Ц4 	1100	2000 2100 2200 2300 2400	1806	ВП+275	1800	ВП+879	1730
	1200		1956		1950		1880
	1300		2106		2100		2030
	1400		2256		2250		2180
	1500		2406		2400		2330
	1600		2556		2550		2480
	1700		2706		3800		2630
	1800		2856		2850		2780
	1900		3006		3000		2930
	2000		3156		3150		3080
	2100		3306		3300		3230
	2200		3456		3450		3380
	2300		3606		3600		3530
	2400		3756		3750		3680

Таблица 3

Тип замка	автоматический
Питающее напряжение, В	110/230
Значение номинального тока, А	0,05
Род тока	переменный
Перемещение защёлки в ответную часть, мм	7, не менее

1.3 Состав двери шахты

Состав ДШ представлен на рисунке 1.2 и в таблице 4.

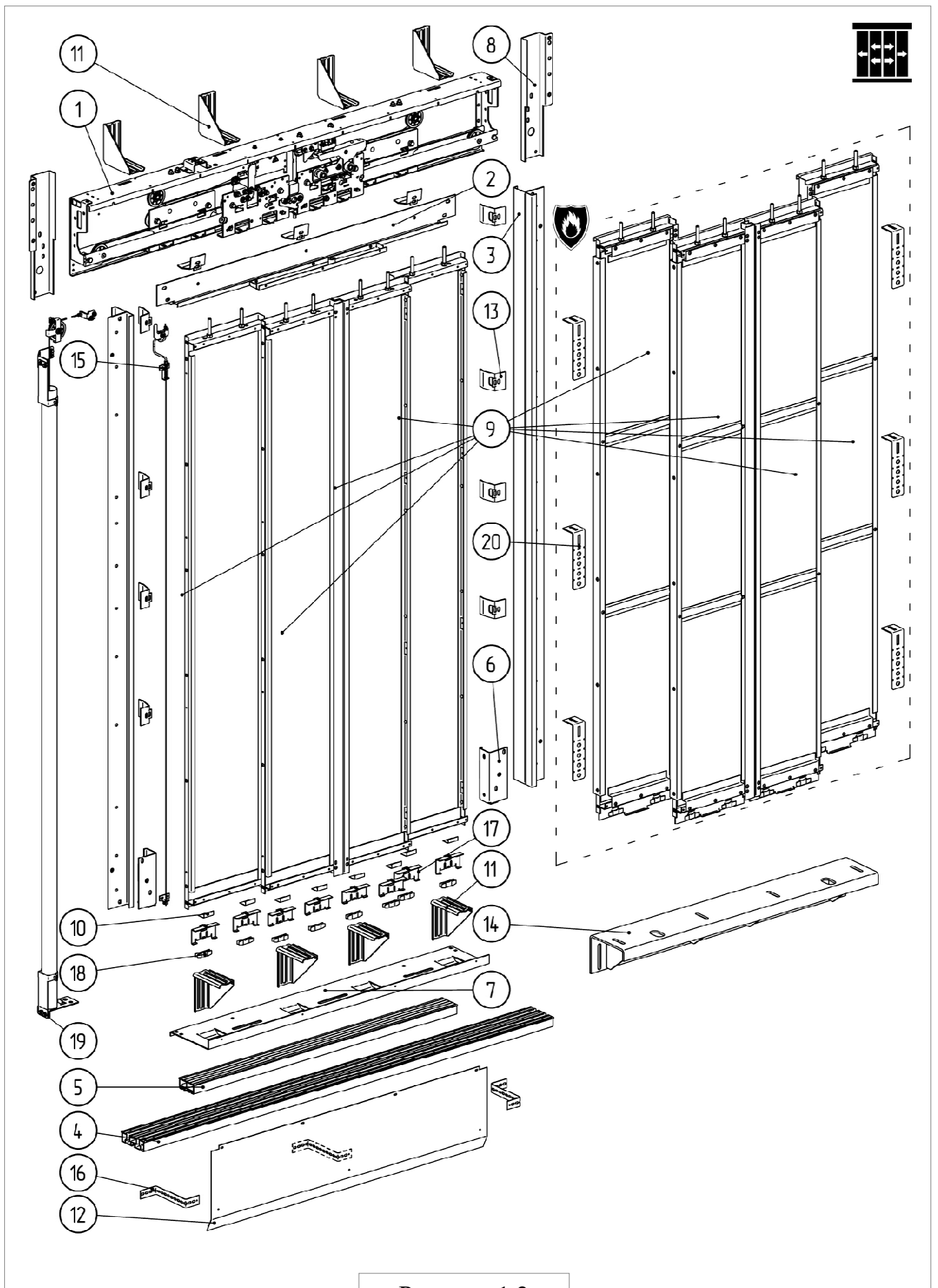


Рисунок 1.2

Таблица 4

Позиция	Наименование		Количество, шт.				Условие поставки
1	Балка		1				-
2	Поперечина		1				-
3	Стойка		2				-
4	Порог двухручьевой		1				-
5	Порог		1				-
6	Кронштейн		2				-
7	Подложка		1				-
8	Кронштейн верхний	Портал	ШП, мм 1100-2000		ШП, мм 2100-2400		-
			2		4		
9	Створка		4				-
10	Гайка специальная		4				-
11	Кронштейн		ШП, мм 1100-1200	ШП, мм 1500-1800	ШП, мм 1900-2100	ШП, мм 2200-2400	-
			8	9	10	13	
12	Фартук		1				-
13	Прижим	ВП, мм	ШП 1100-1200	ШП 1300-1800	ШП 1900-2200	ШП 2300-2400	При наличии обрамлений
		2000-2200	13	14	15	16	
		2300-2400	15	16	17	18	
14	Кронштейн		1				-
15	Устройство открывания замка из приямка		1				-
16	Пластина		ШП 1100-1200	ШП 1300-1500	ШП 1600-1900	ШП 2000-2400	-
			3	4	5	6	
17	Башмак		4				-
18	Вкладыш		4				-
19	Механизм закрывания		1				-
20	Кронштейн	ВП, мм	6				-
		2000-2200					
		2300-2400					

1.4 Устройство и работа двери шахты

ДШ телескопическая центрального открывания - четырёхстворчатая горизонтально-раздвижная дверь, створки которой перемещаются в противоположных направлениях от центра в параллельных плоскостях, при открывании заходя одна за другую.

Приводятся в действие (цикл открытие-закрытие) посредством механического воздействия отводок ПДК на ролики замка ДШ, отпирают его и перемещают створки, жёстко связанные с замком, в горизонтальном направлении.

2 Монтаж дверей шахты и инструкции по регулировке

До начала монтажа, необходимо чтобы строительный подрядчик предоставил Вам информацию об уровне чистого пола. Для определения проектного положения оси проёма ДШ (рисунок 2.1), необходимо руководствоваться монтажными чертежами, которые входят в эксплуатационную документацию, поставляемую с лифтом.

Монтаж ДШ выполнять только после установки и выверки направляющих кабины. Начинать монтаж с первого этажа, если ДШ подаются сверху, либо с верхнего этажа, если ДШ подаются снизу.

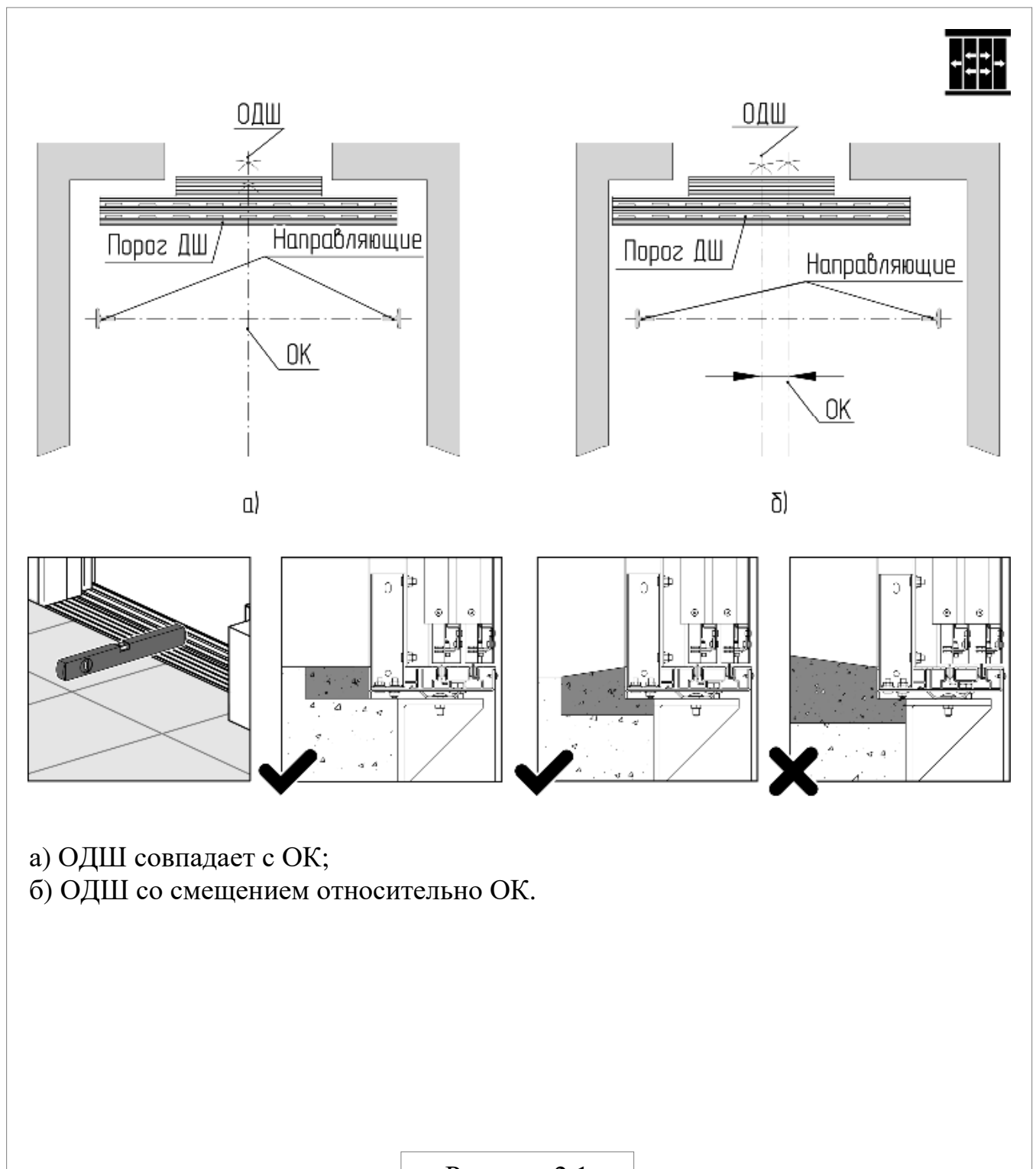


Рисунок 2.1

При нахождении кабины в зоне точной остановки, порог кабины и порог ДШ находятся на одном уровне, отводки ПДК должны располагаться между роликами замка ДШ в соответствии с рисунком 2.2.

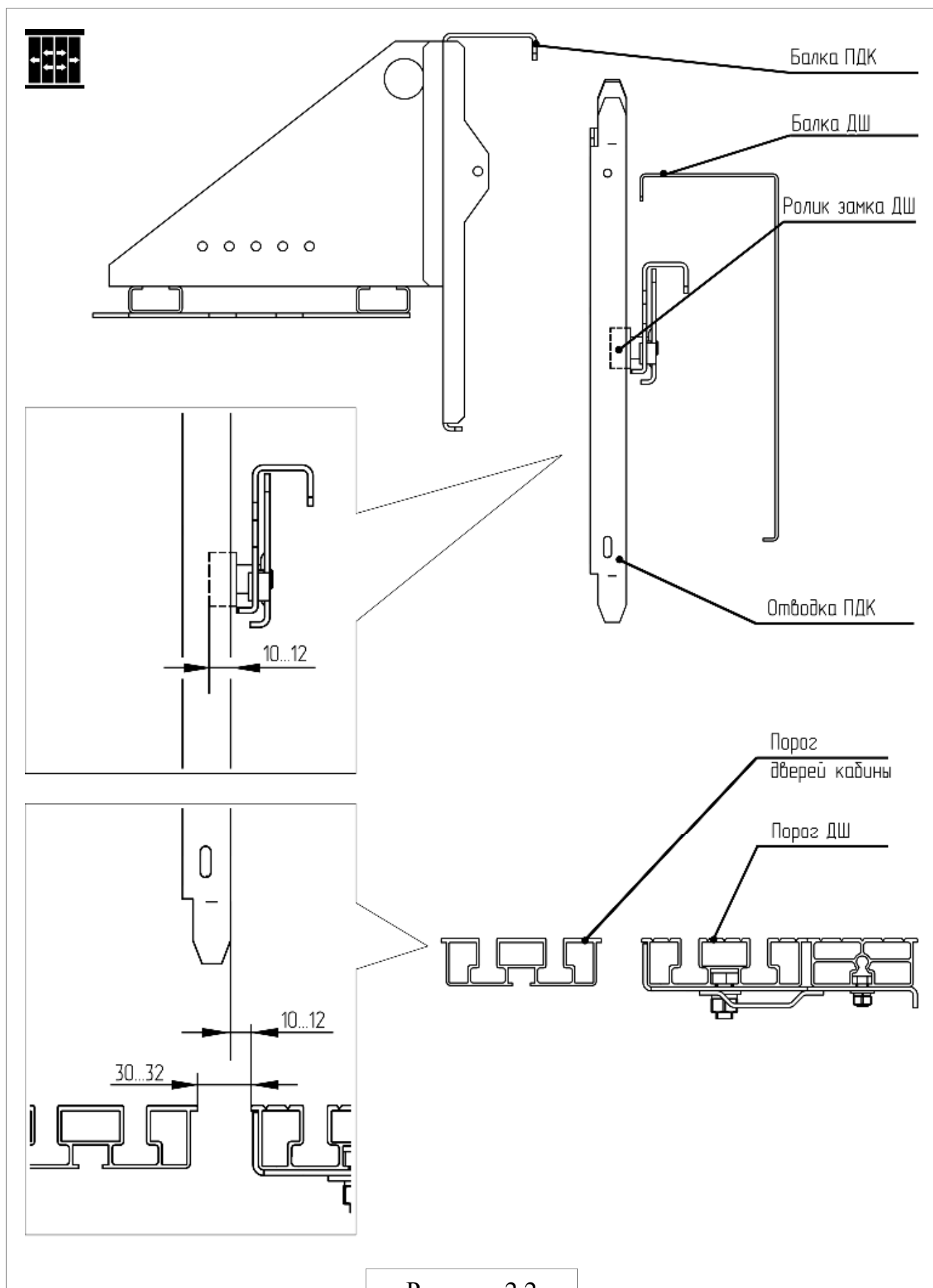


Рисунок 2.2

Если высота приямок лифта не позволяет обеспечить возможность размещения пространства безопасности для персонала, соответствующего размерам, указанных в ГОСТ 33984.1, то замок аварийного открывания ДШ нижнего этажа оснащается бистабильным выключателем с электронным возвратом для станций управления УЛ, или моностабильным для станции управления Arkel (рисунок 2.3).

При наличии двух выходов на нижнем этаже (проходная кабина) выключатель устанавливается на замках аварийного открывания обеих ДШ.

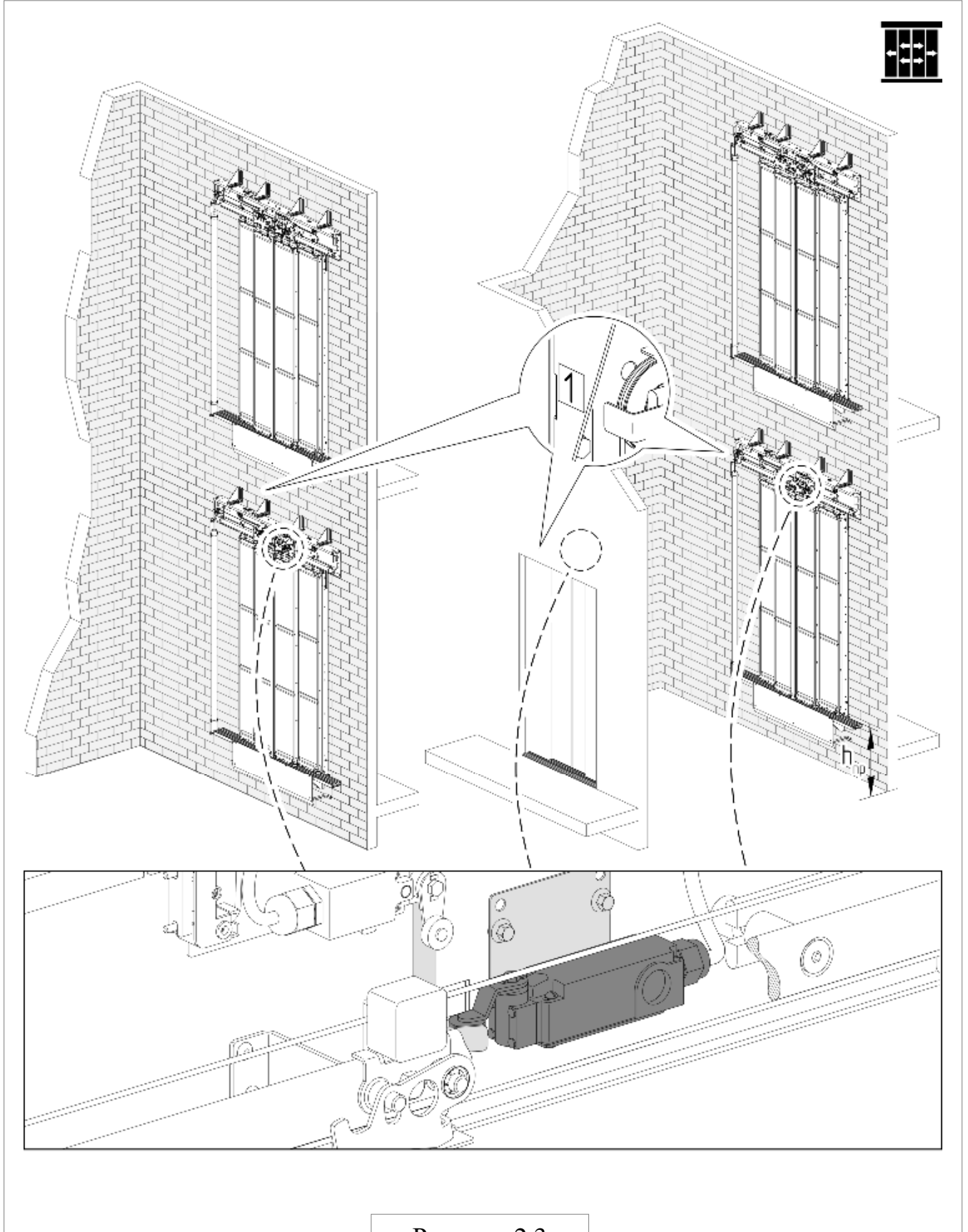


Рисунок 2.3

Для обеспечения надёжности соединения узлов и деталей с помощью резьбового крепления должен быть соблюден момент затяжки согласно таблице 5. Момент затяжки контролировать поверенным инструментом. Класс ответственности резьбового соединения - III (общего назначения).

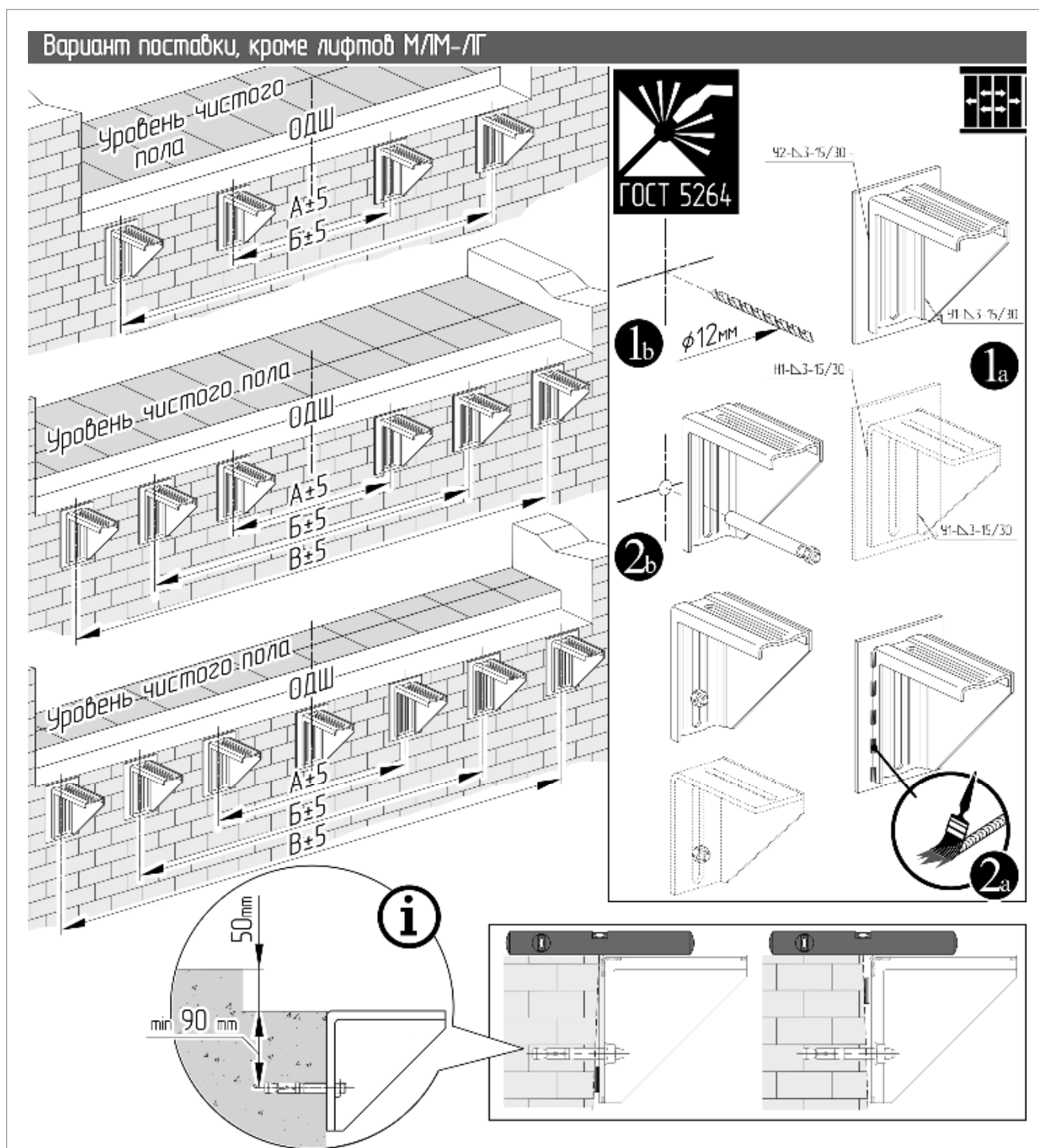
Момент затяжки анкеров в соответствии с рекомендациями производителя.

Таблица 5

Болты	Максимальный крутящий момент затяжки, Н·м для класса прочности болта		
	4.6	5.8	8.8
M6	-	5	10
M8	-	16	25
M10	16,3	-	-
M12	-	56	-
0411.03.00.022	8,5	-	-

2.1 Монтаж дверей шахты

Монтаж ДШ производить в соответствии с рисунками 2.4-2.24

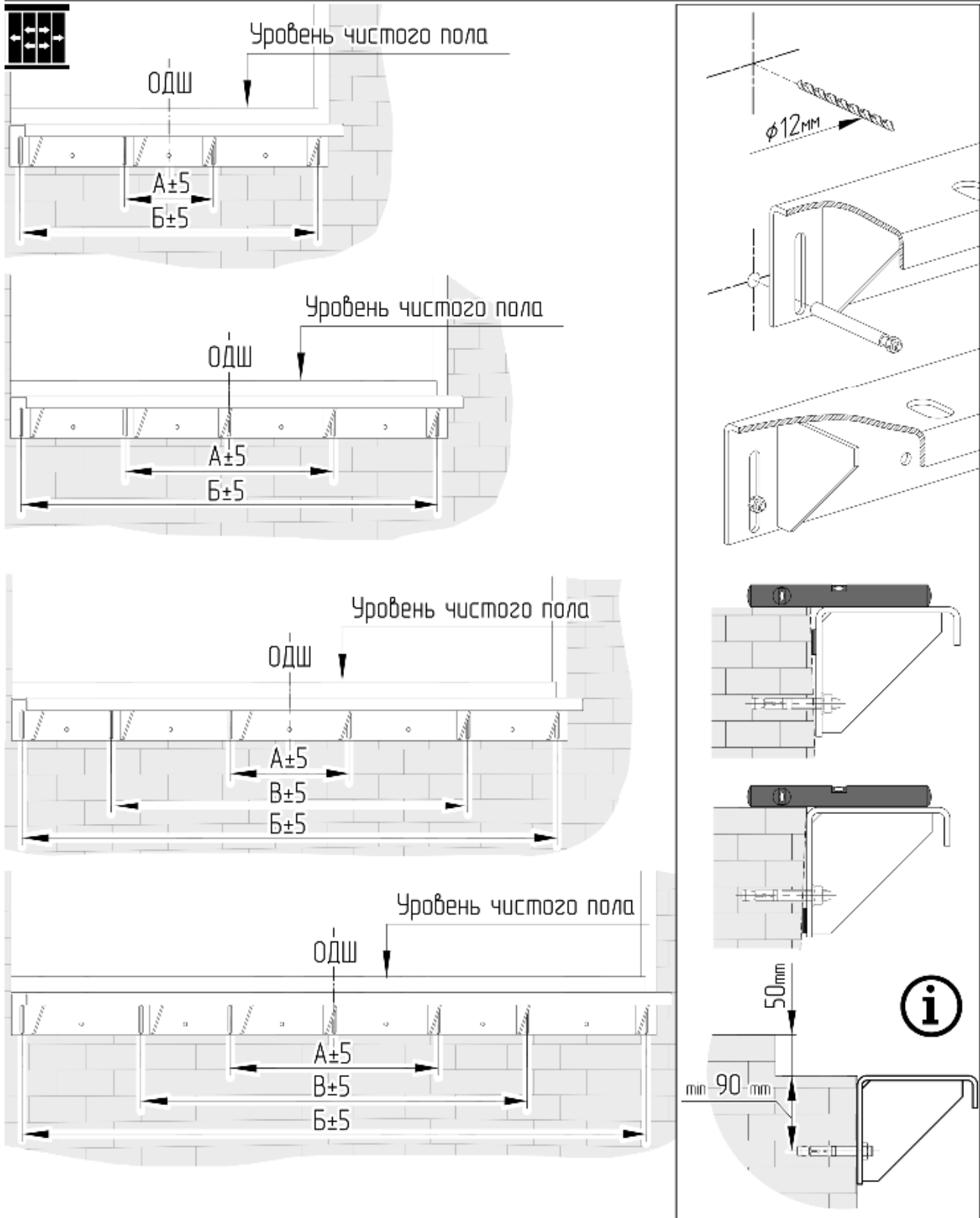


ШП, мм	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400
А, мм	300	360	360	360	700	700	800	800	400	400	400	700	700	700
Б, мм	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400
В, мм	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	1200	1200	1300	1400	1500

i Анкеры в комплект поставки не входят

Рисунок 2.4

Вариант поставки для лифтов МЛМ-ЛГ



ШП, мм	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400
А, мм	300	360	360	360	700	700	800	800	400	400	400	700	700	700
Б, мм	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300
В, мм	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	1200	1200	1300	1400	1500

i Анкеры в комплект поставки не входят

Рисунок 2.5

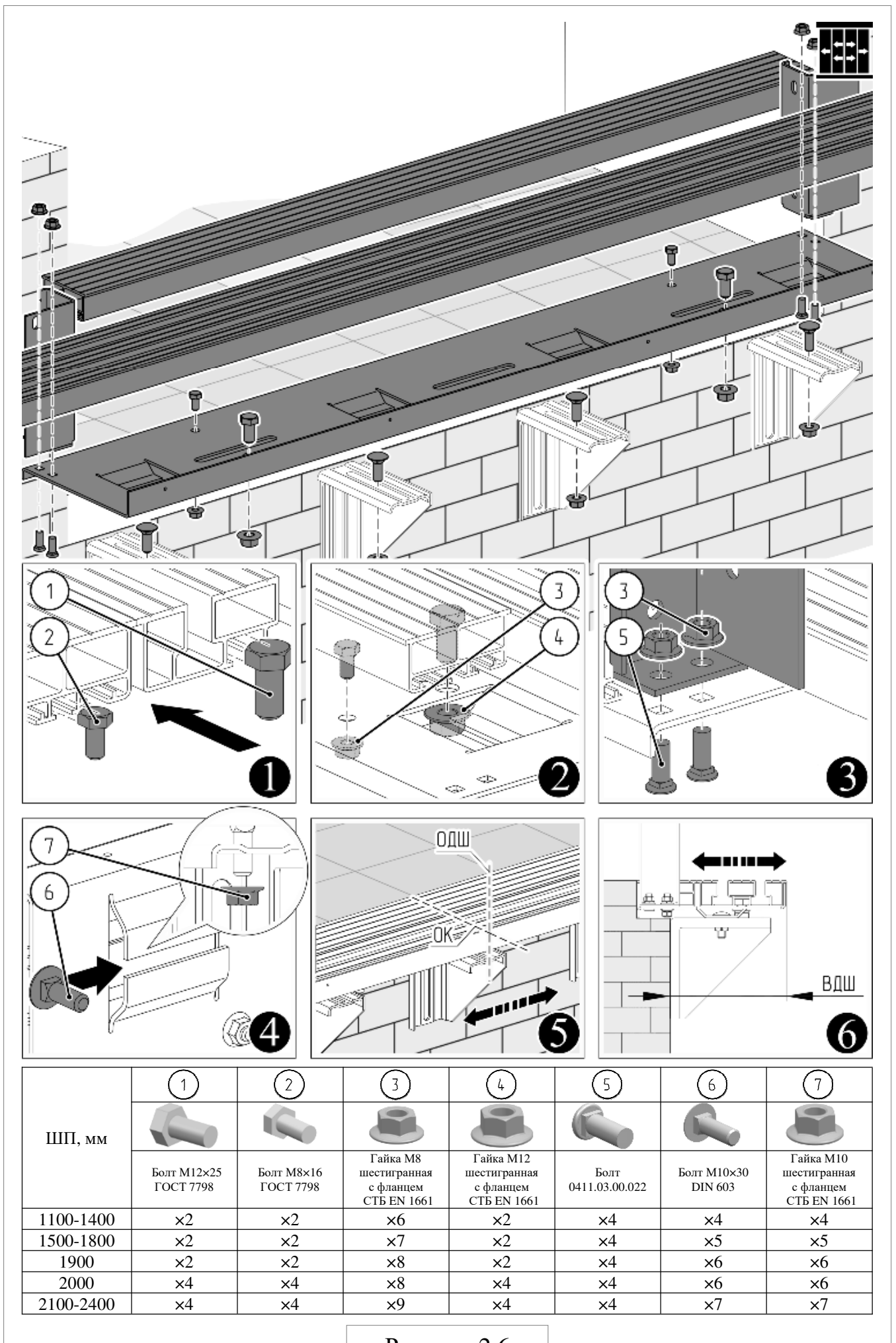
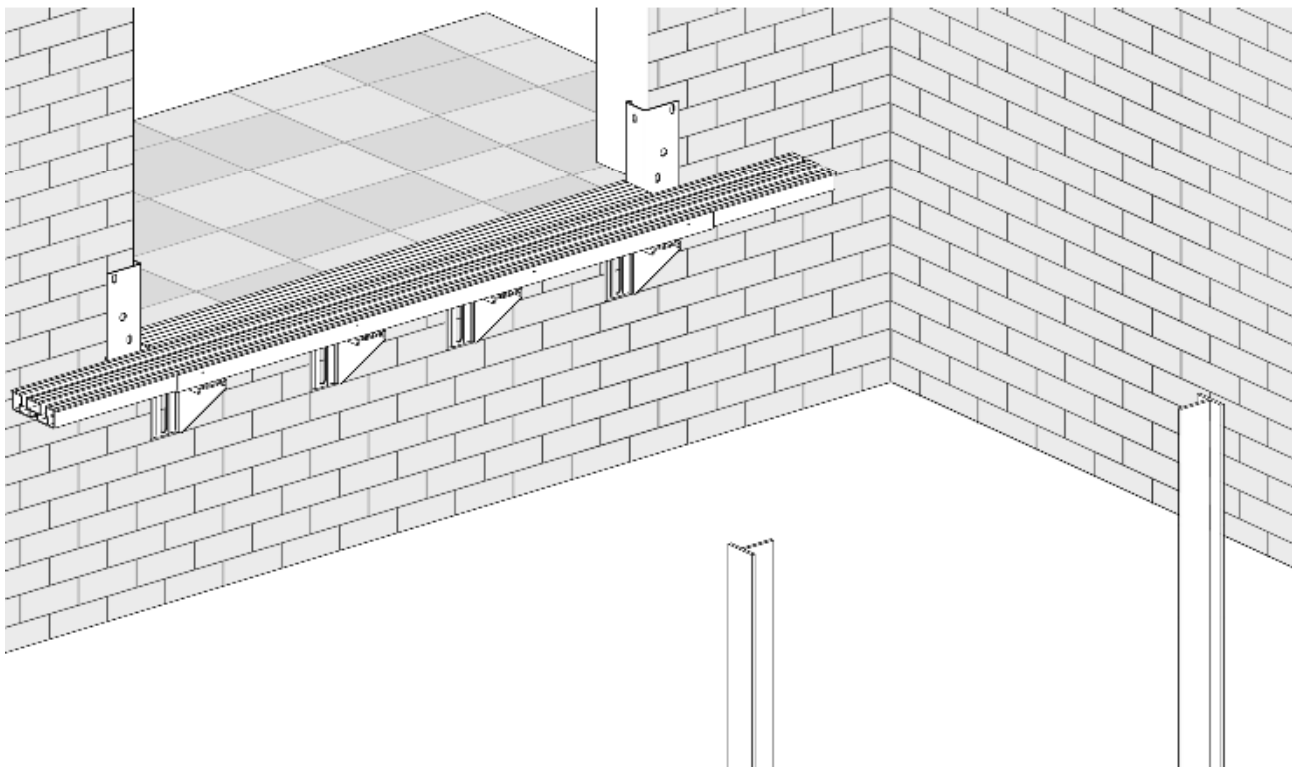
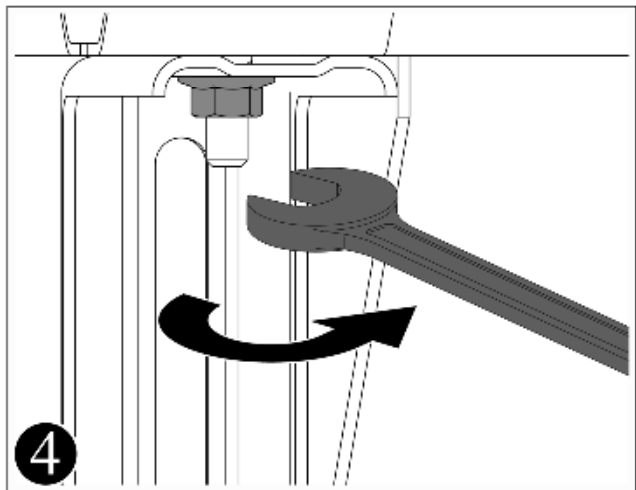
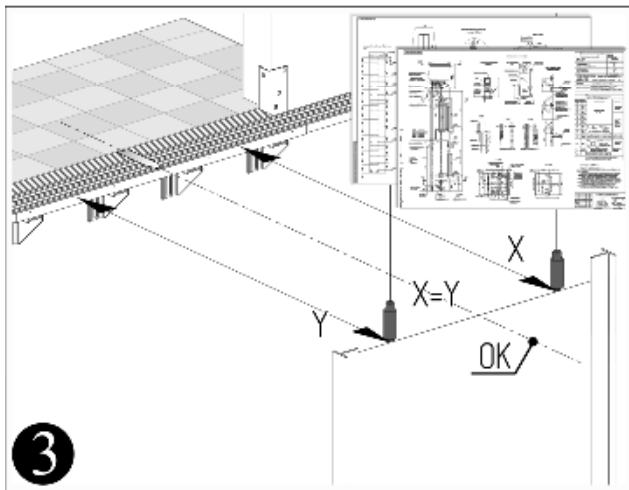
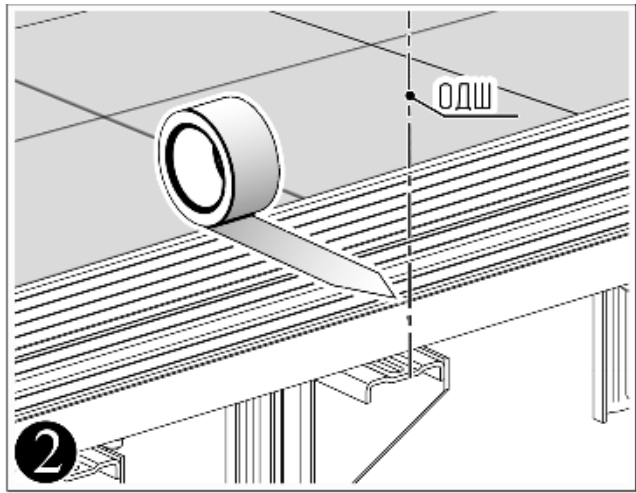
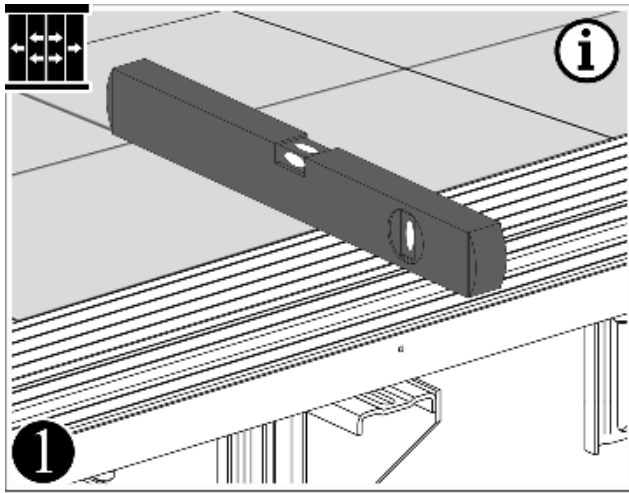
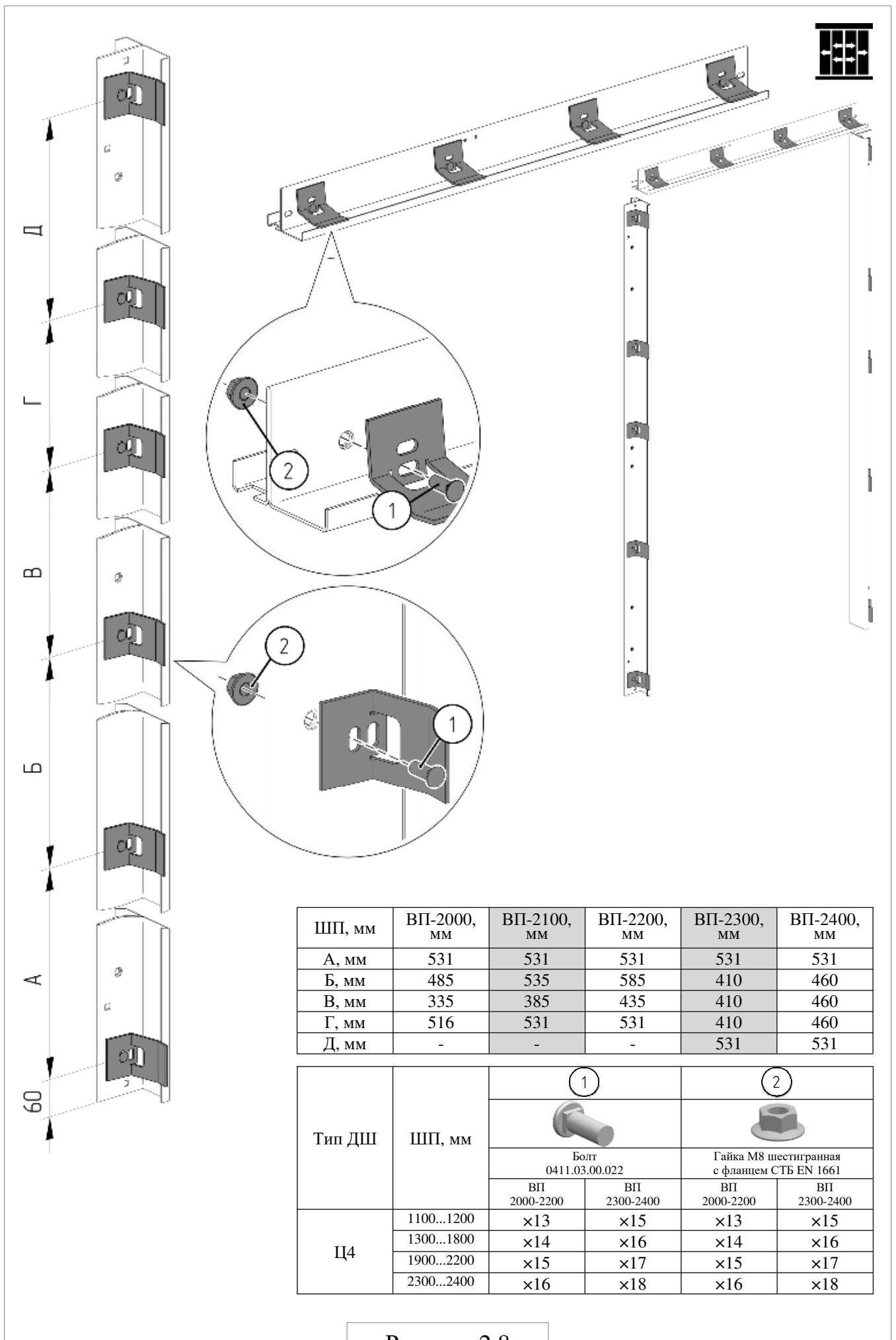


Рисунок 2.6



i Для исключения попадания воды в шахту, рекомендуется устанавливать порог ДШ выше уровня чистого пола с обеспечением уклона для комфортного входа в кабину.

Рисунок 2.7



ШП, мм	ВП-2000, мм	ВП-2100, мм	ВП-2200, мм	ВП-2300, мм	ВП-2400, мм
А, мм	531	531	531	531	531
Б, мм	485	535	585	410	460
В, мм	335	385	435	410	460
Г, мм	516	531	531	410	460
Д, мм	-	-	-	531	531



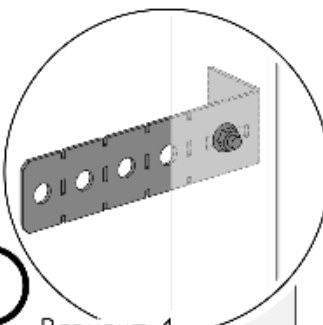
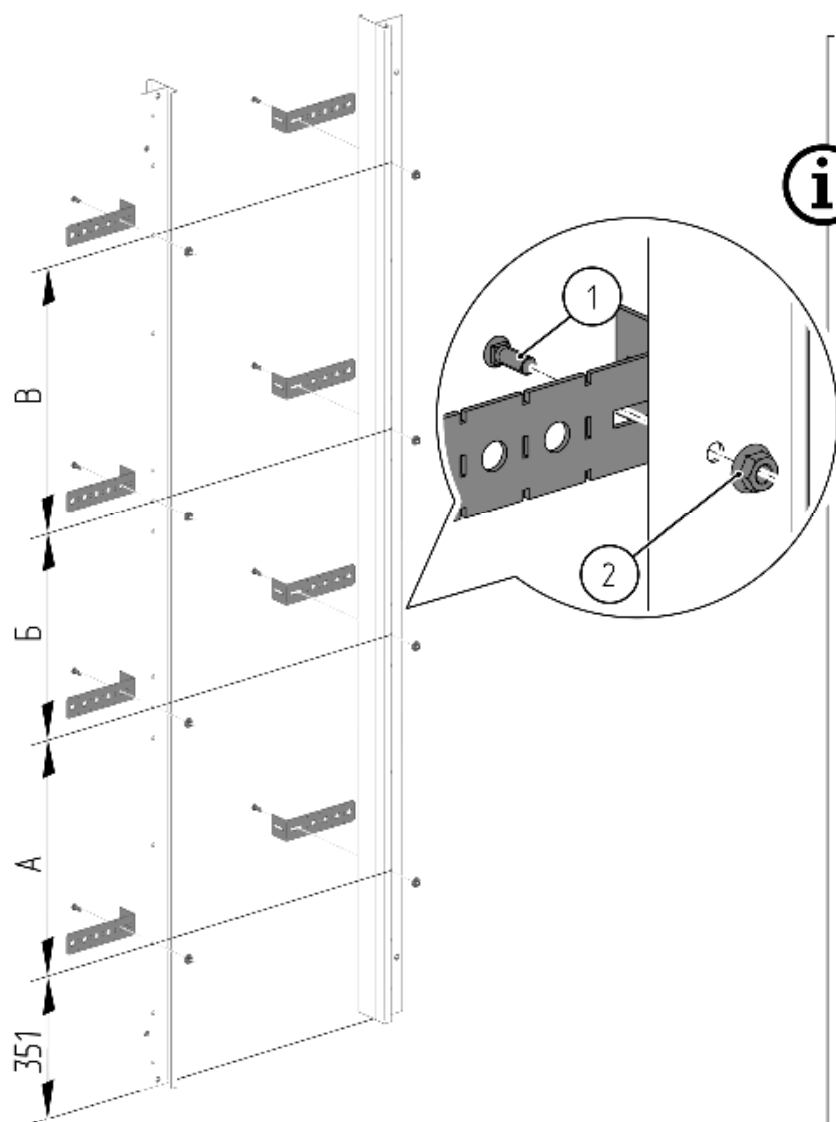
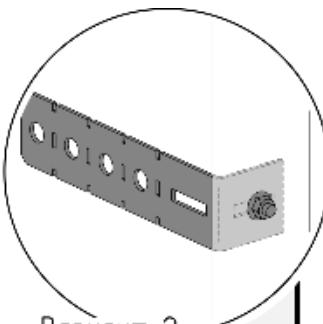
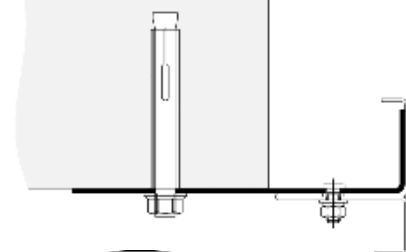
Тип ДШ	ШП, мм	1		2	
		 Болт 0411.03.00.022		 Гайка М8 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661	
		ВП 2000-2200	ВП 2300-2400	ВП 2000-2200	ВП 2300-2400
Ц4	1100...1200	×13	×15	×13	×15
	1300...1800	×14	×16	×14	×16
	1900...2200	×15	×17	×15	×17
	2300...2400	×16	×18	×16	×18

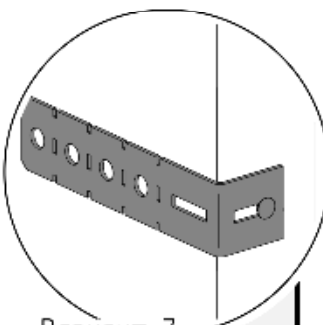
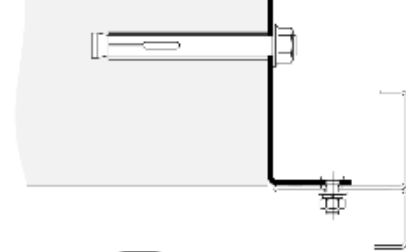
Рисунок 2.8



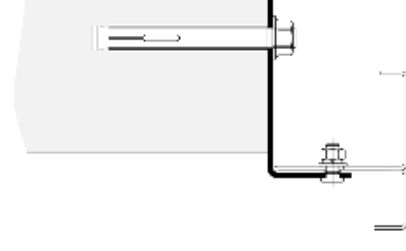
Вариант 1



Вариант 2



Вариант 3



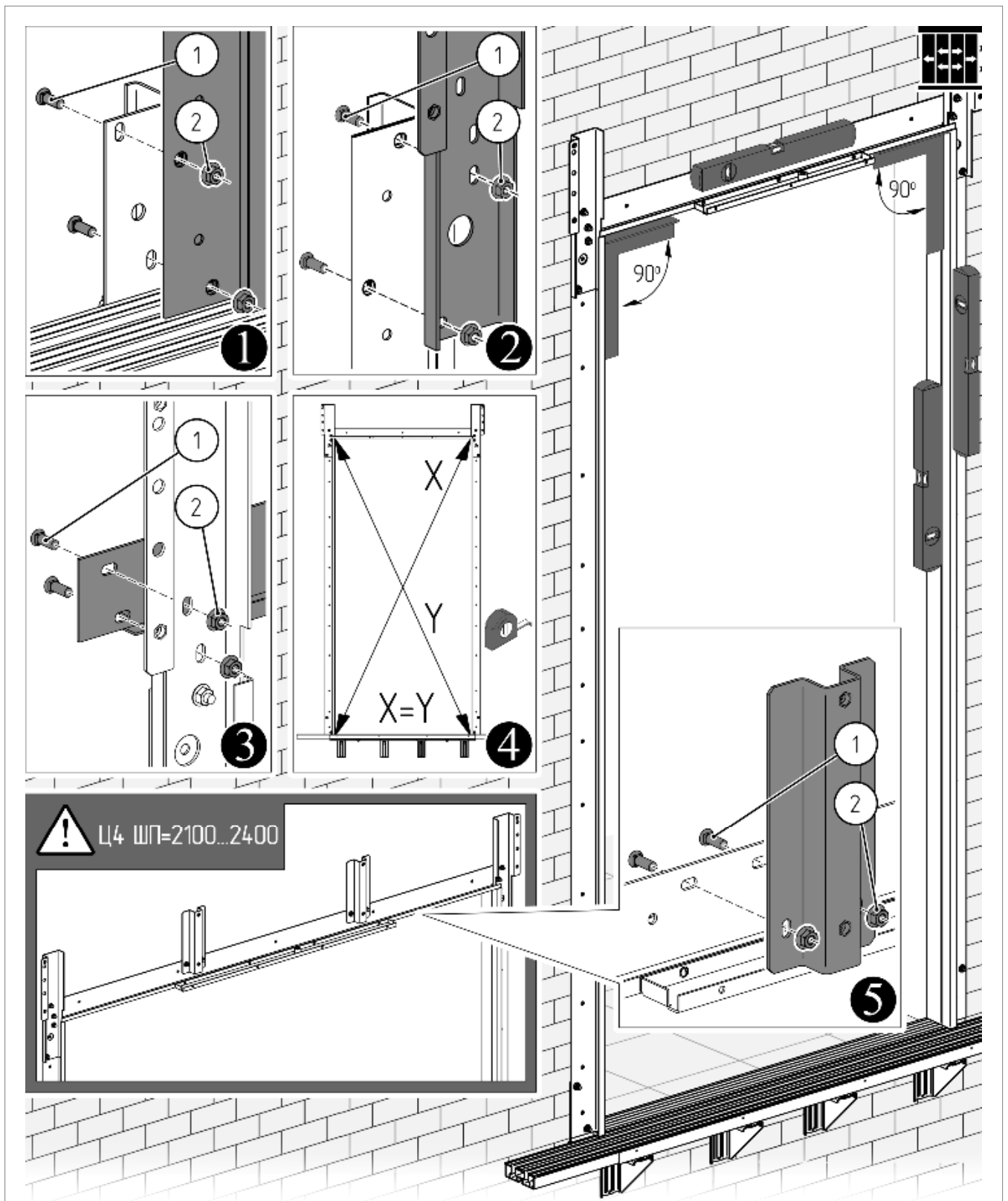
ШП, мм		ВП, мм				
		2000	2100	2200	2300	2400
1100...2400	А, мм	650	650	750	480	480
	Б, мм	650	650	750	640	640
	В, мм	-	-	-	480	480

Тип ДШ	ВП, мм	1	2
Ц2	2000...2200	×6	×6
	2300...2400	×8	×8



Анкеры в комплект поставки не входят

Рисунок 2.9





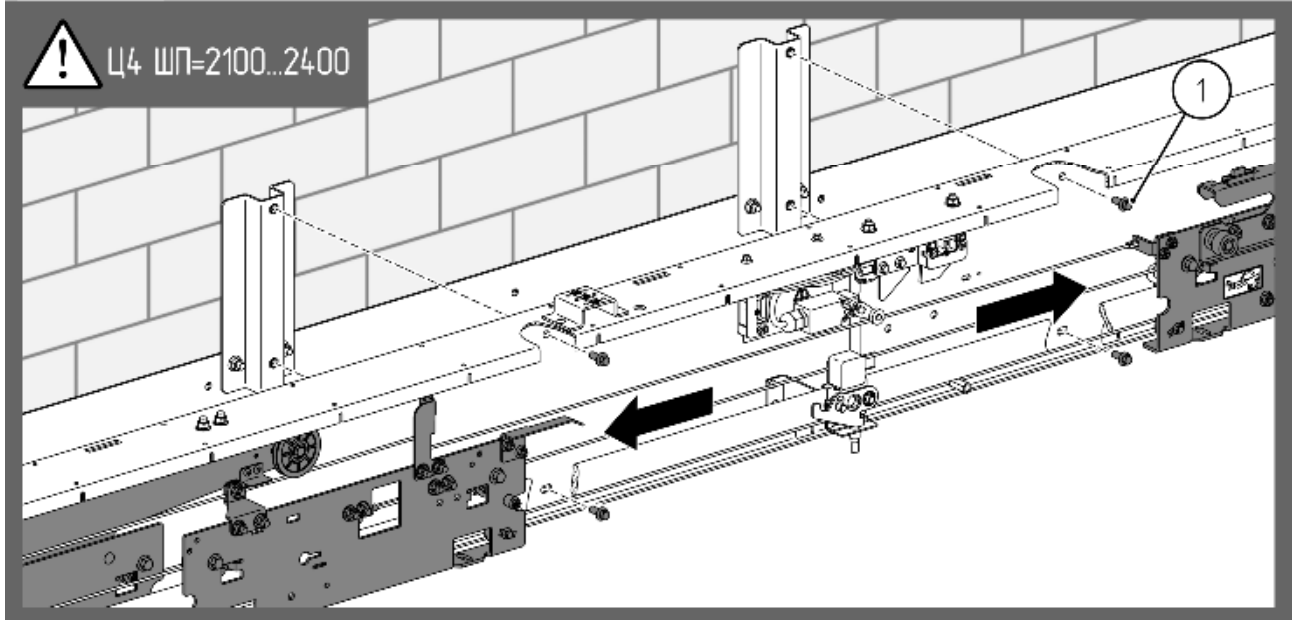
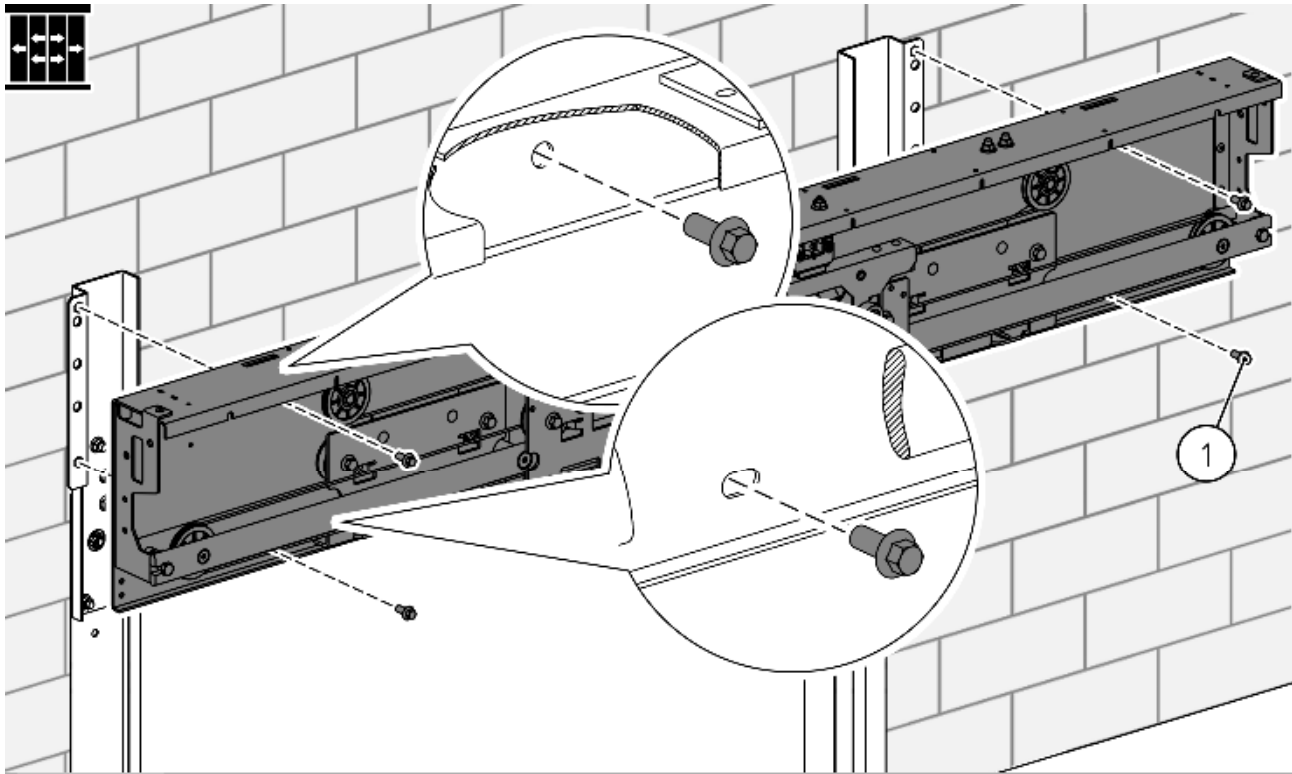
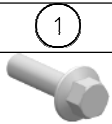
Тип ДШ	ШП, мм	(1)	(2)
			
Ц4	1100...2000	×12	×12
	2100...2400	×16	×16

Рисунок 2.10



Тип ДШ	ШП, мм	 Болт М8×20 с шестигранной головкой с фланцем ГОСТ ISO 4162	
		Ц4	ШП=2100...2400
	1100...2000		×4
	2100...2400		×8


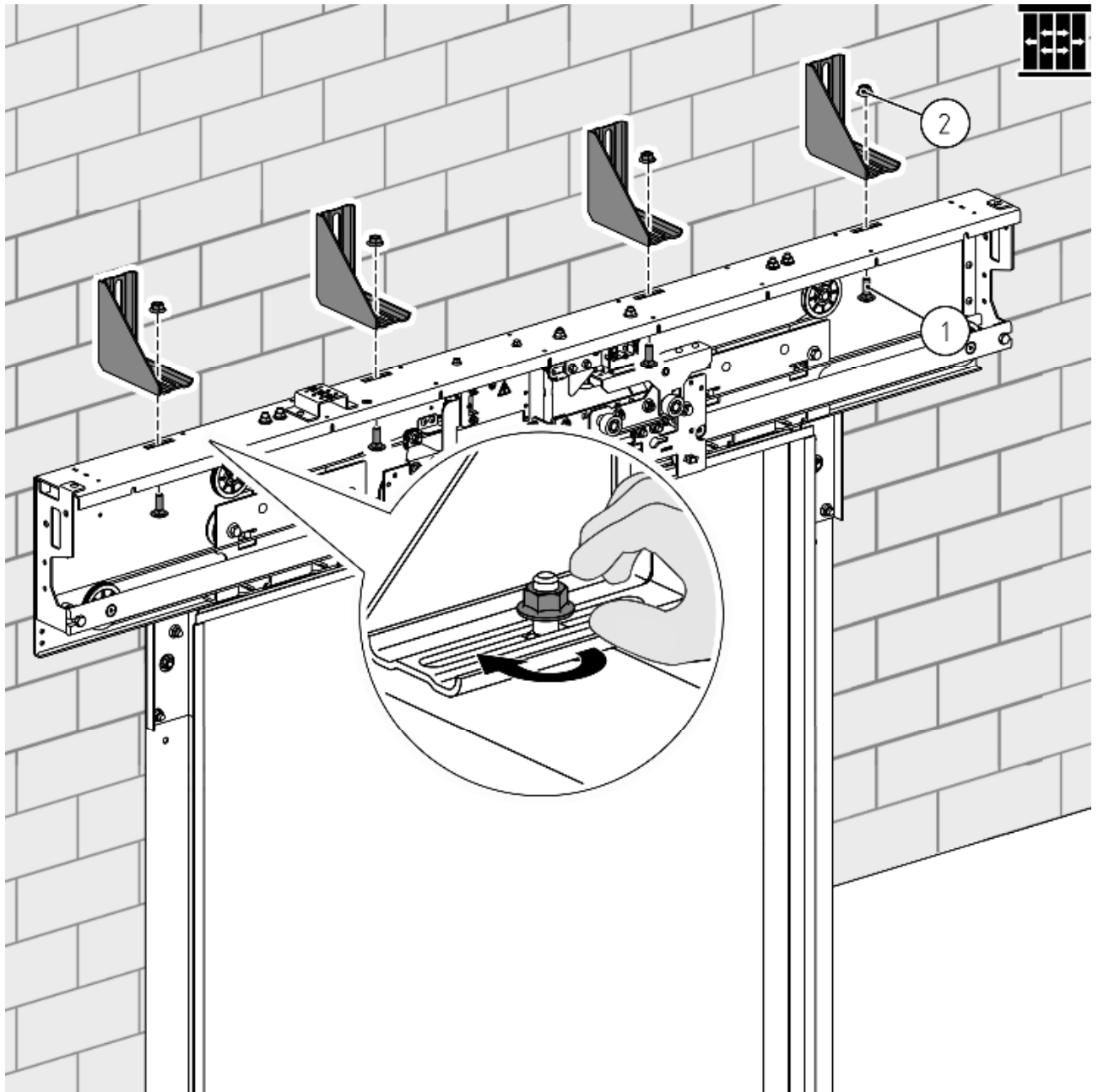
 Для обеспечения доступа к монтажным отверстиям балки ДШ, каретки необходимо развести.

Рисунок 2.11



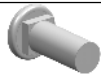

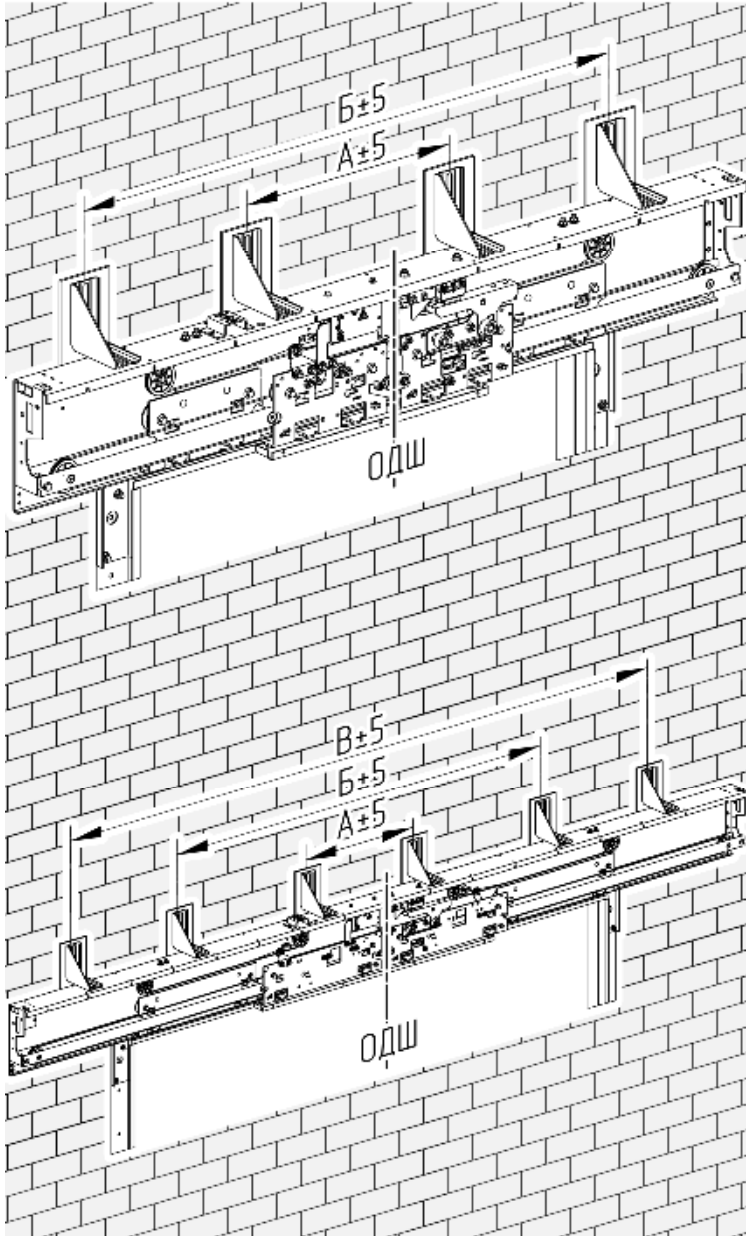
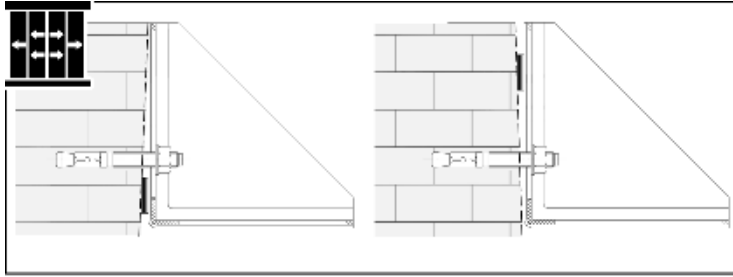
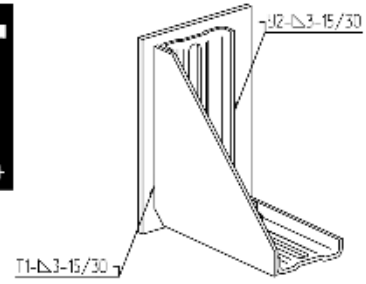
Тип ДШ	ШП, мм	1	2
			
Т2	1100...2100	×4	×4
	2200...2400	×6	×6

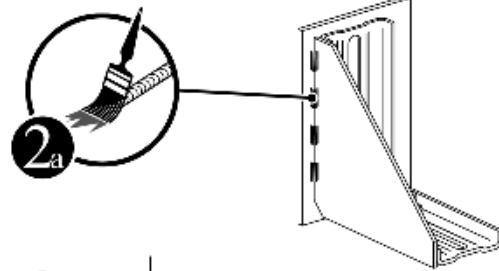
Рисунок 2.12



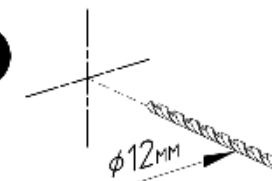
1_a



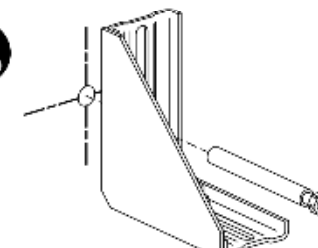
2_a



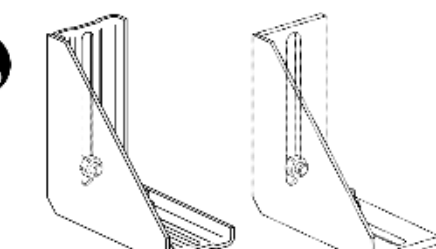
1_b



2_b



3_b



ШП, мм	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400
А, мм	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Б, мм	1300	1300	1400	1500	1700	1700	1800	1900	2100	2100	2200	2700	2900	3000
В, мм	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1700	1700	1800

i Анкеры в комплект поставки не входят

Рисунок 2.13

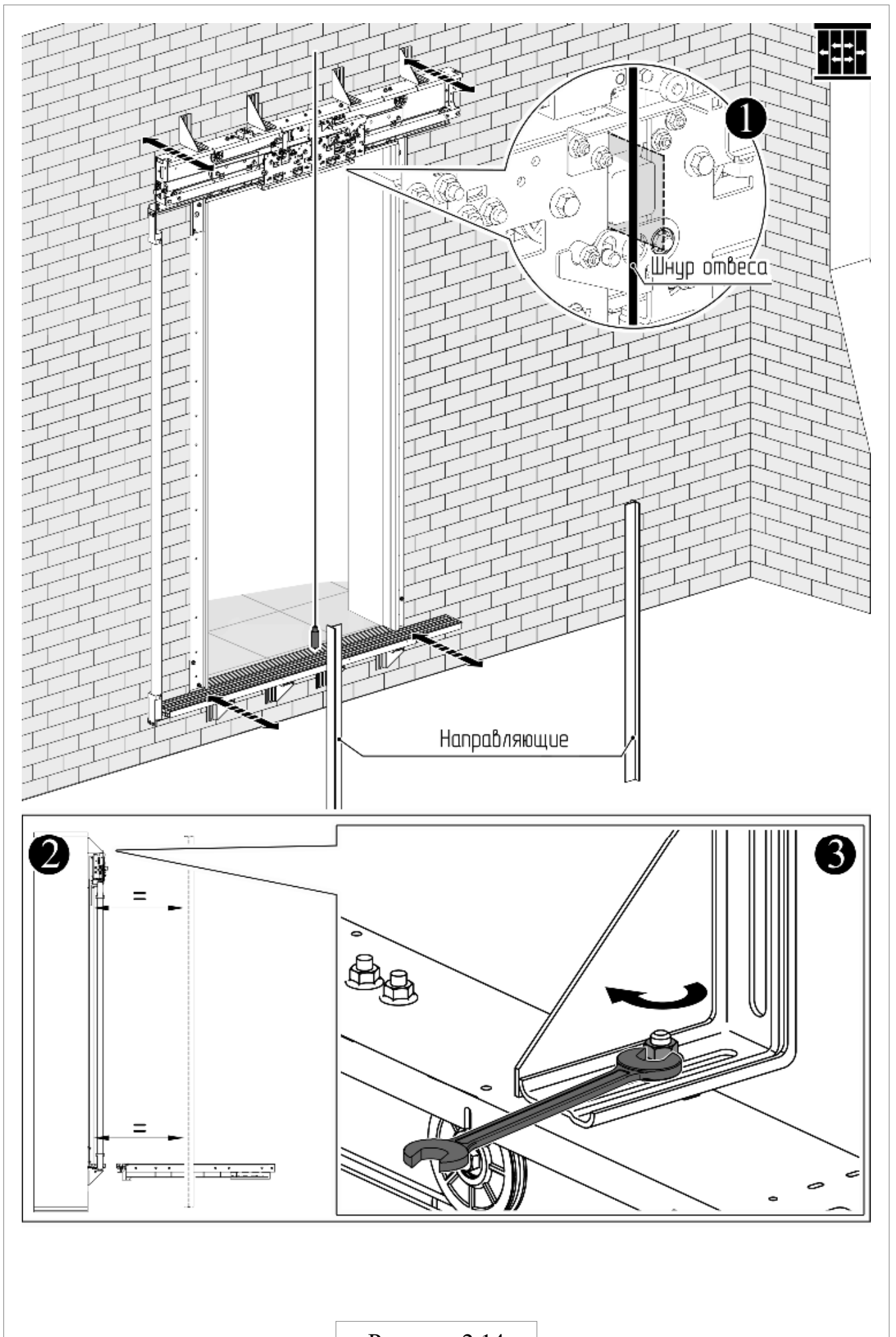


Рисунок 2.14

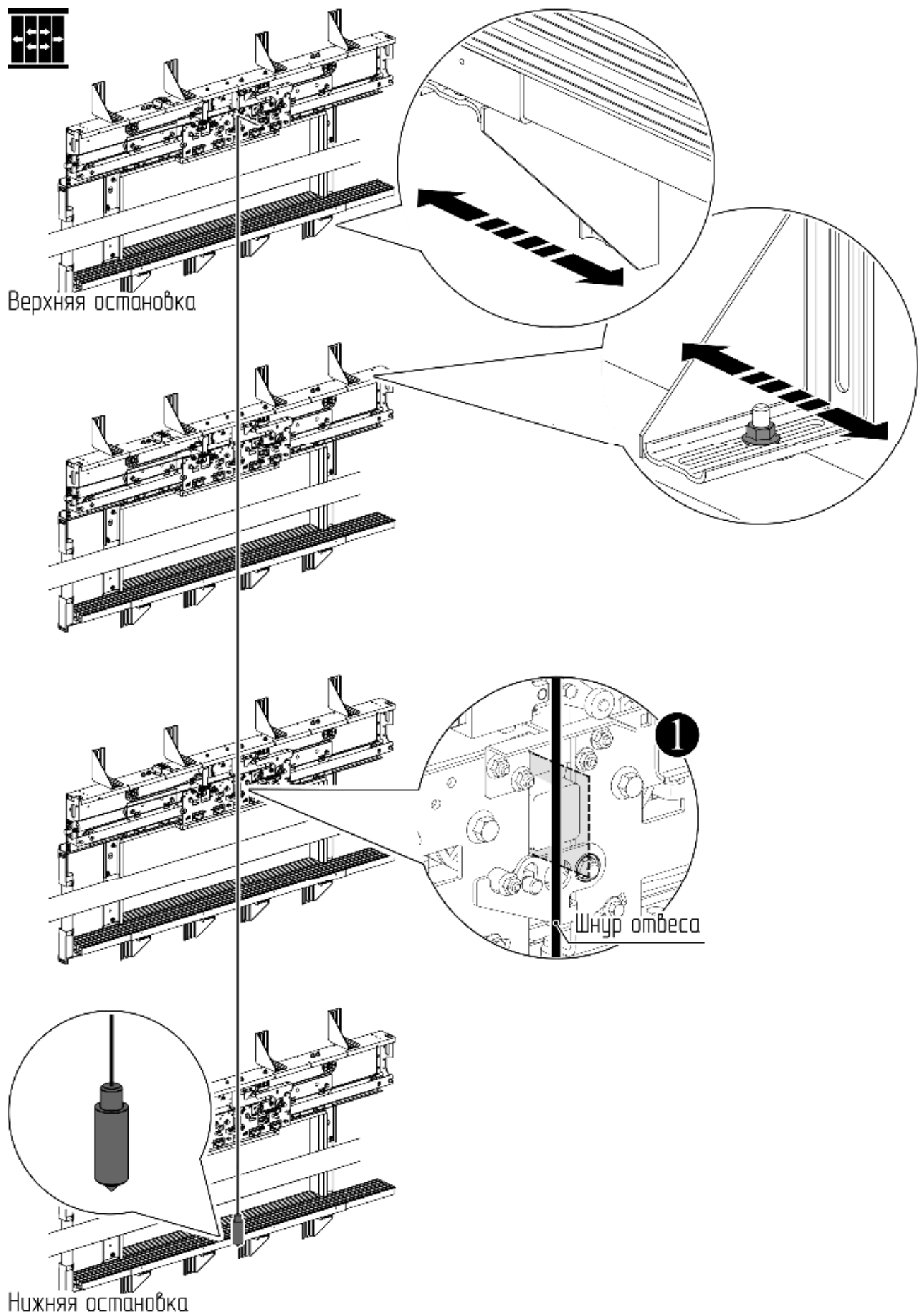
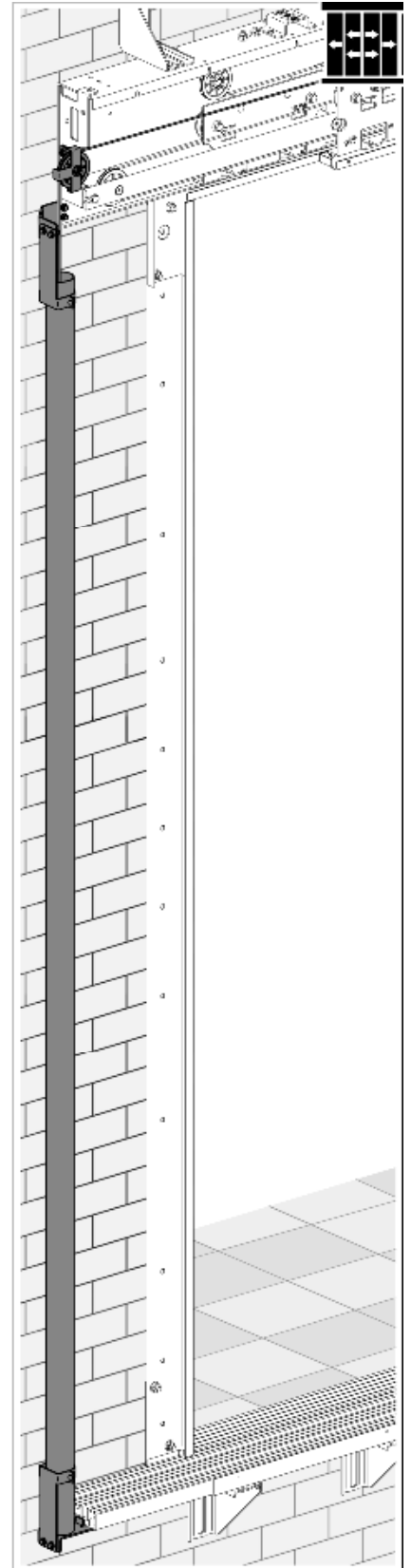
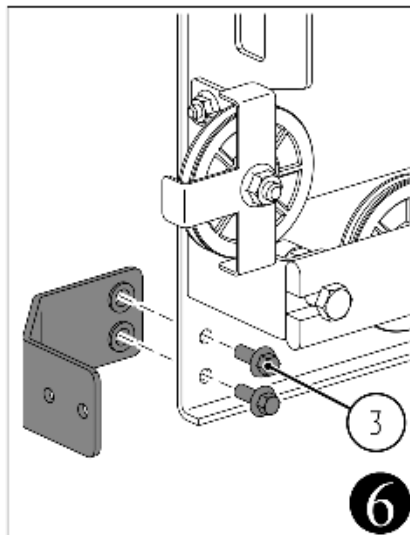
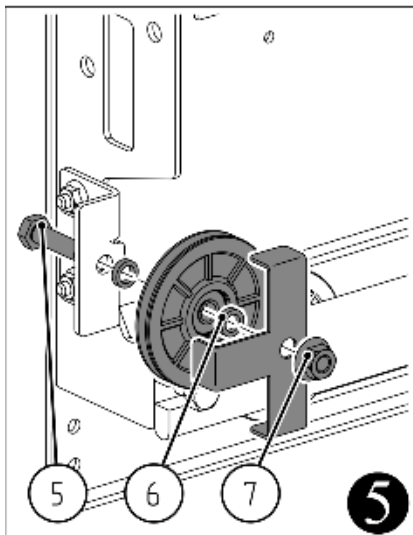
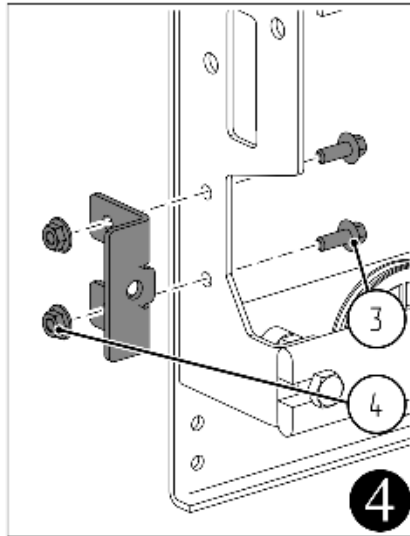
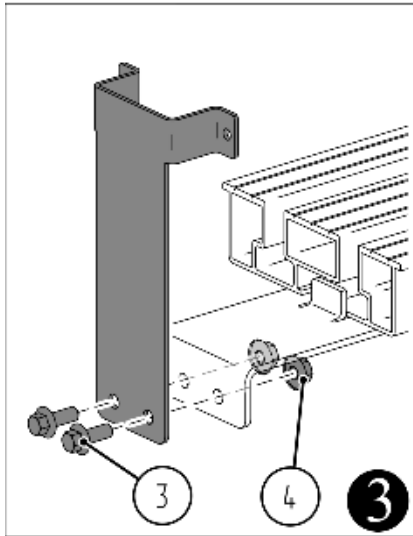
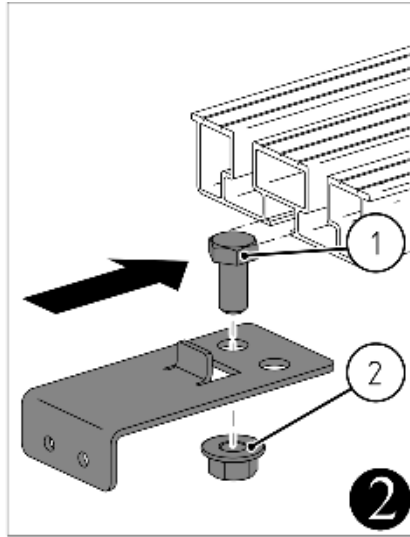
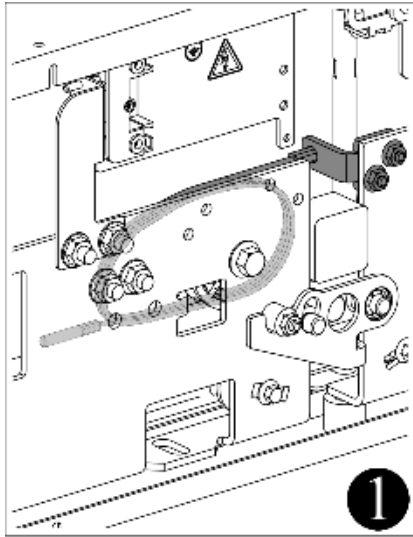
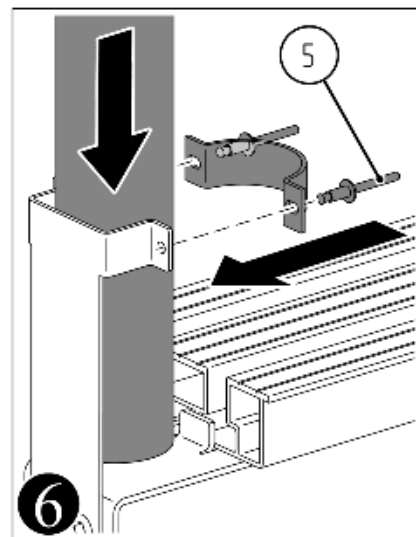
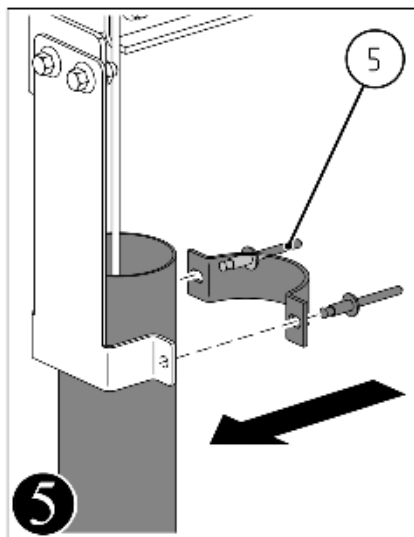
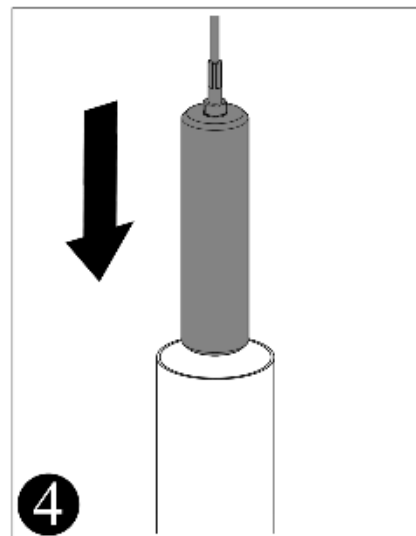
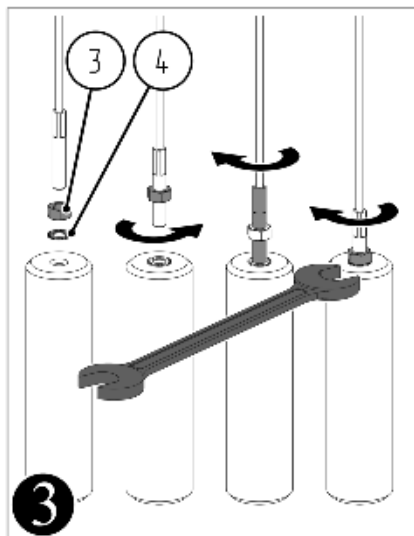
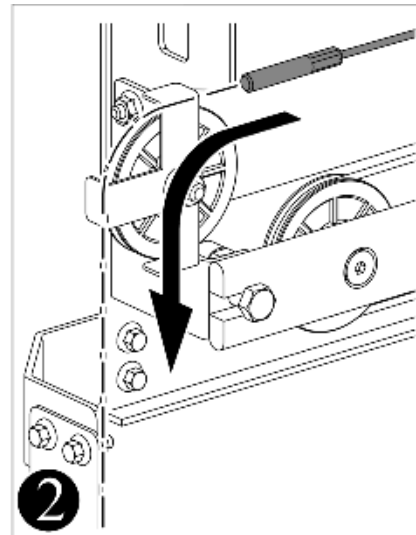
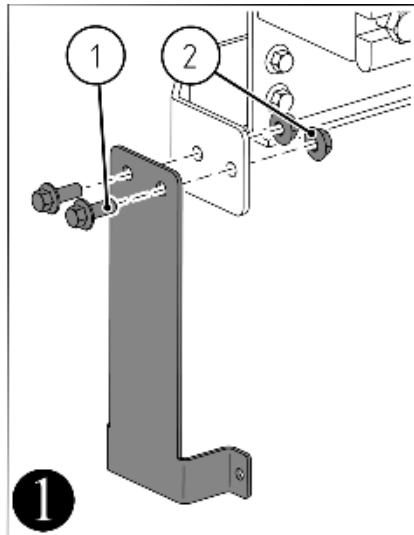
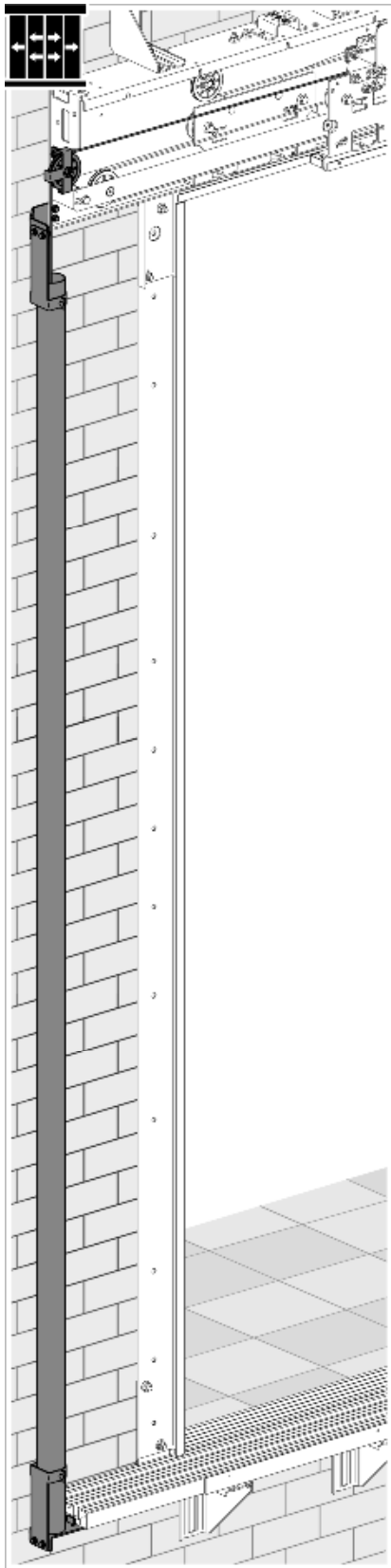


Рисунок 2.15



	1	2	3	4	5	6	7
Тип ДШ							
	Болт М12×25 ГОСТ 7798	Гайка М12 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661	Болт М6×16 с шестигранной головкой с фланцем ГОСТ ISO 4162	Гайка М6 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661	Болт М8×30 ГОСТ 7798	Втулка 0463Б.03.50.301	Гайка М8 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661
Ц4	×1	×1	×6	×4	×1	×2	×1

Рисунок 2.16



Тип ДШ	1	2	3	4	5
	Болт М6х16 с шестигранной головкой с фланцем ГОСТ ISO 4162	Гайка М6 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661	Гайка М8 ГОСТ 5927	Шайба 8 ГОСТ 10463	Заклёпка 4,8х8-SuSt ГОСТ Р ИСО 15979
Ц4	×2	×2	×1	×1	×4

Рисунок 2.17

Вариант расположения механизма закрытия с правой стороны

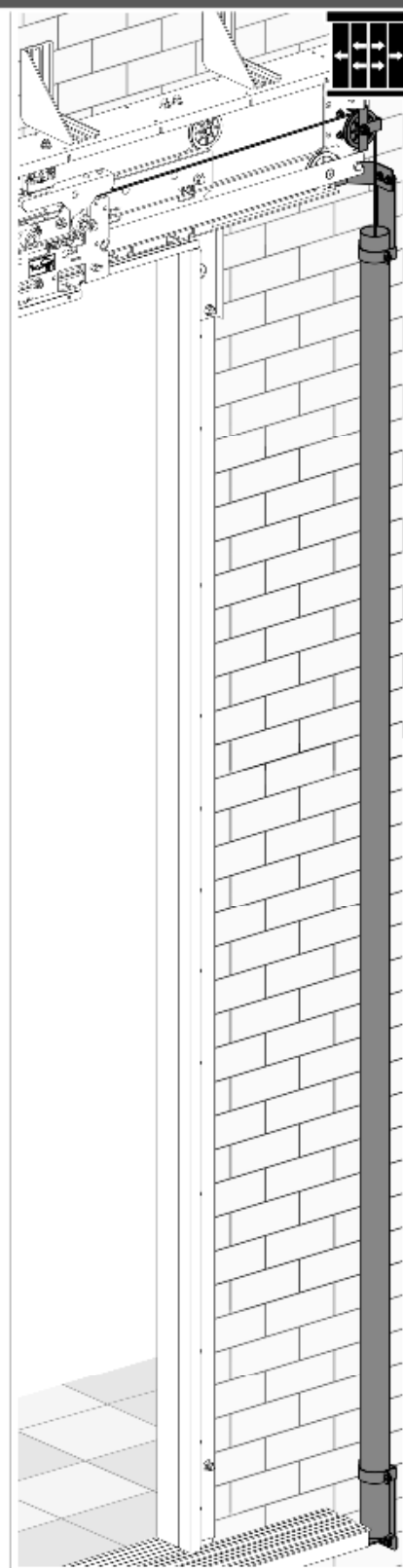
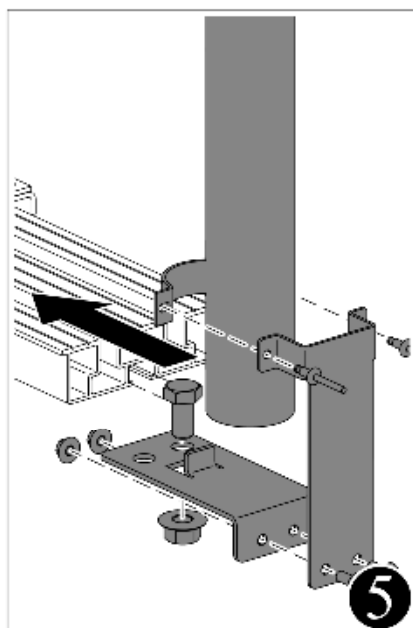
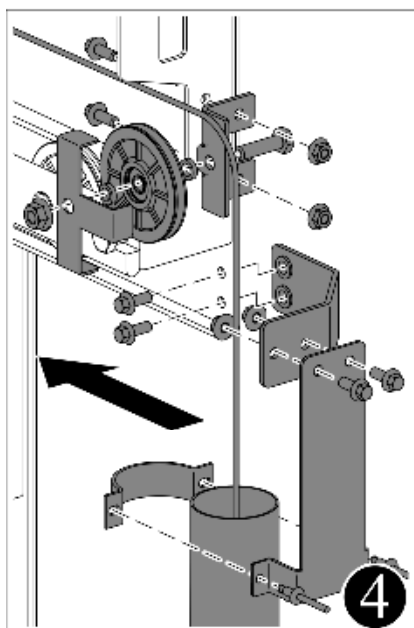
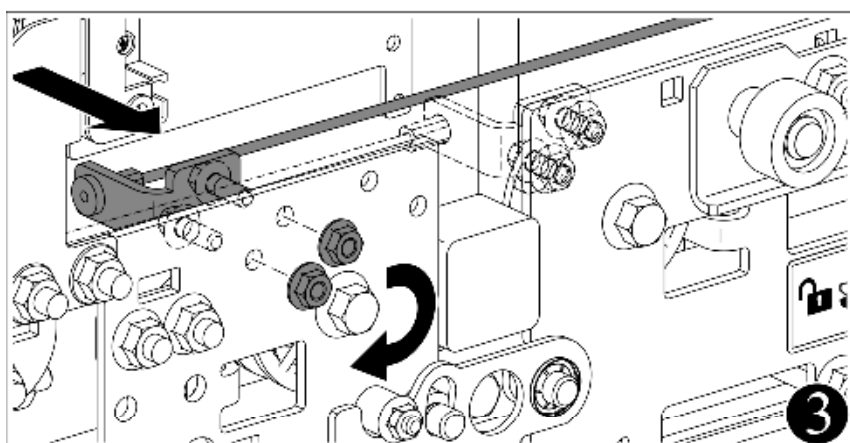
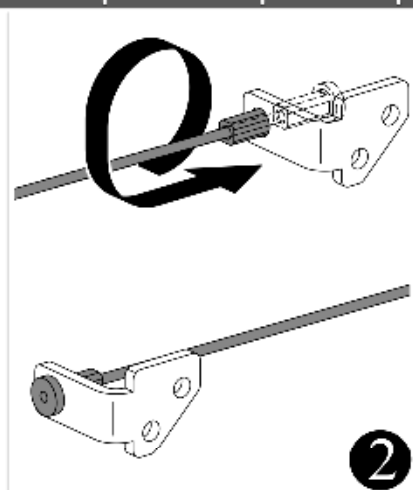
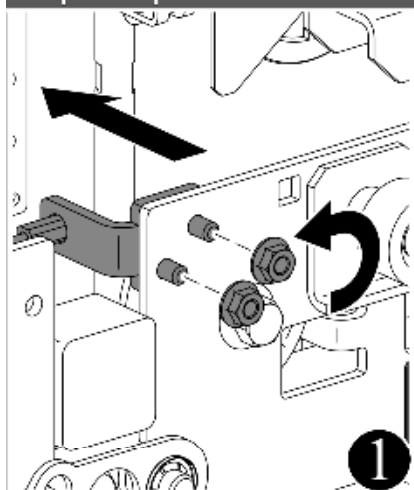


Рисунок 2.18

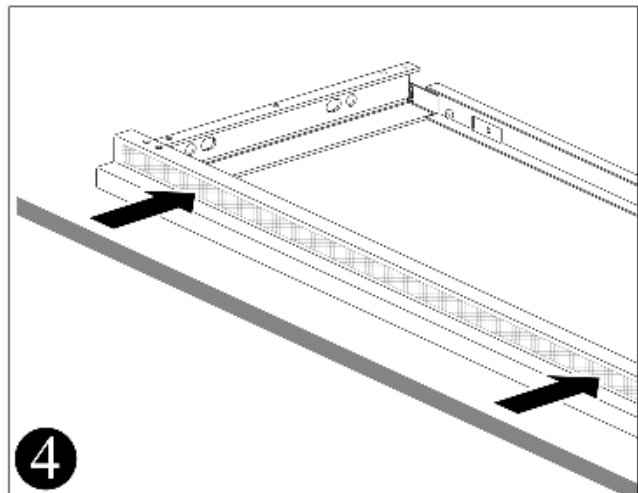
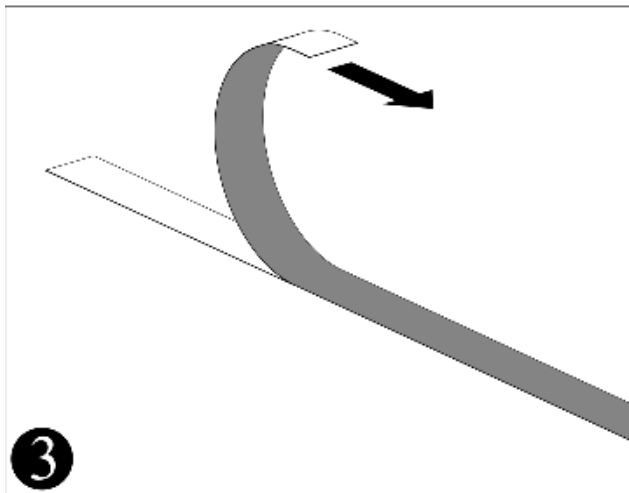
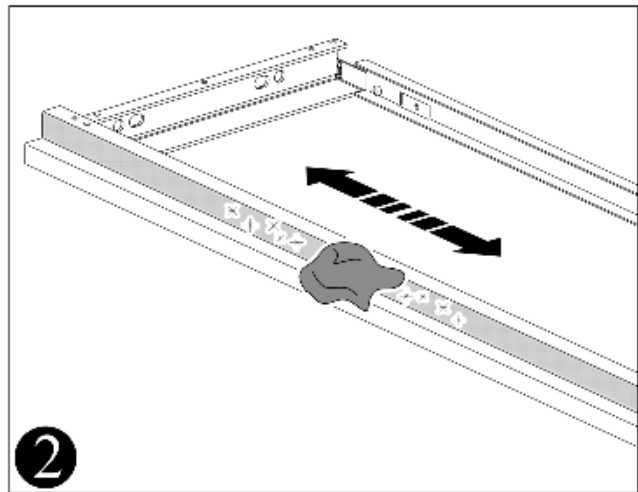
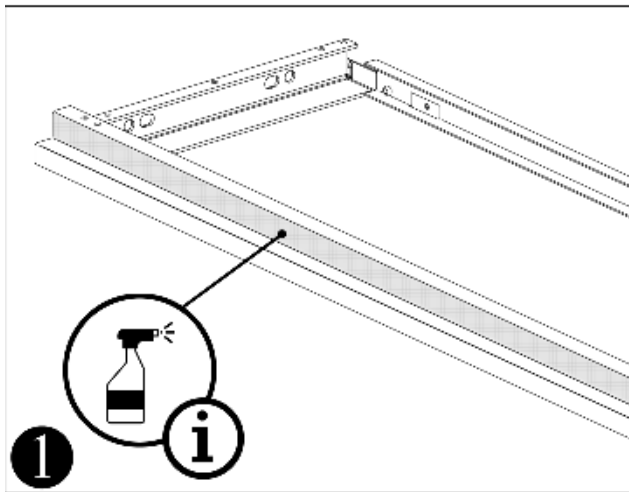
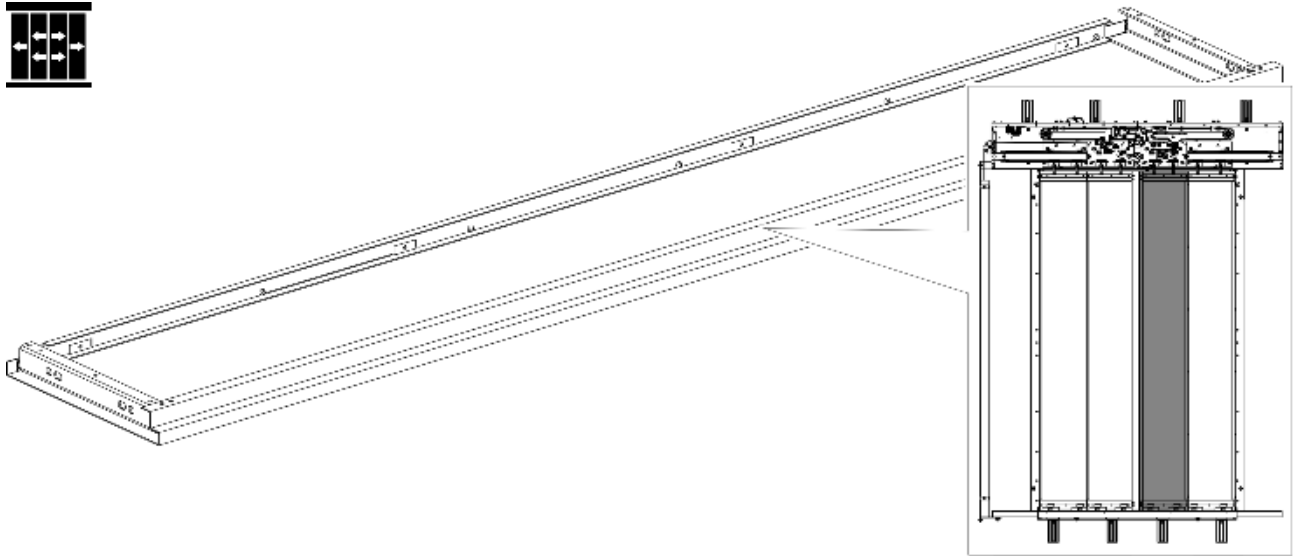
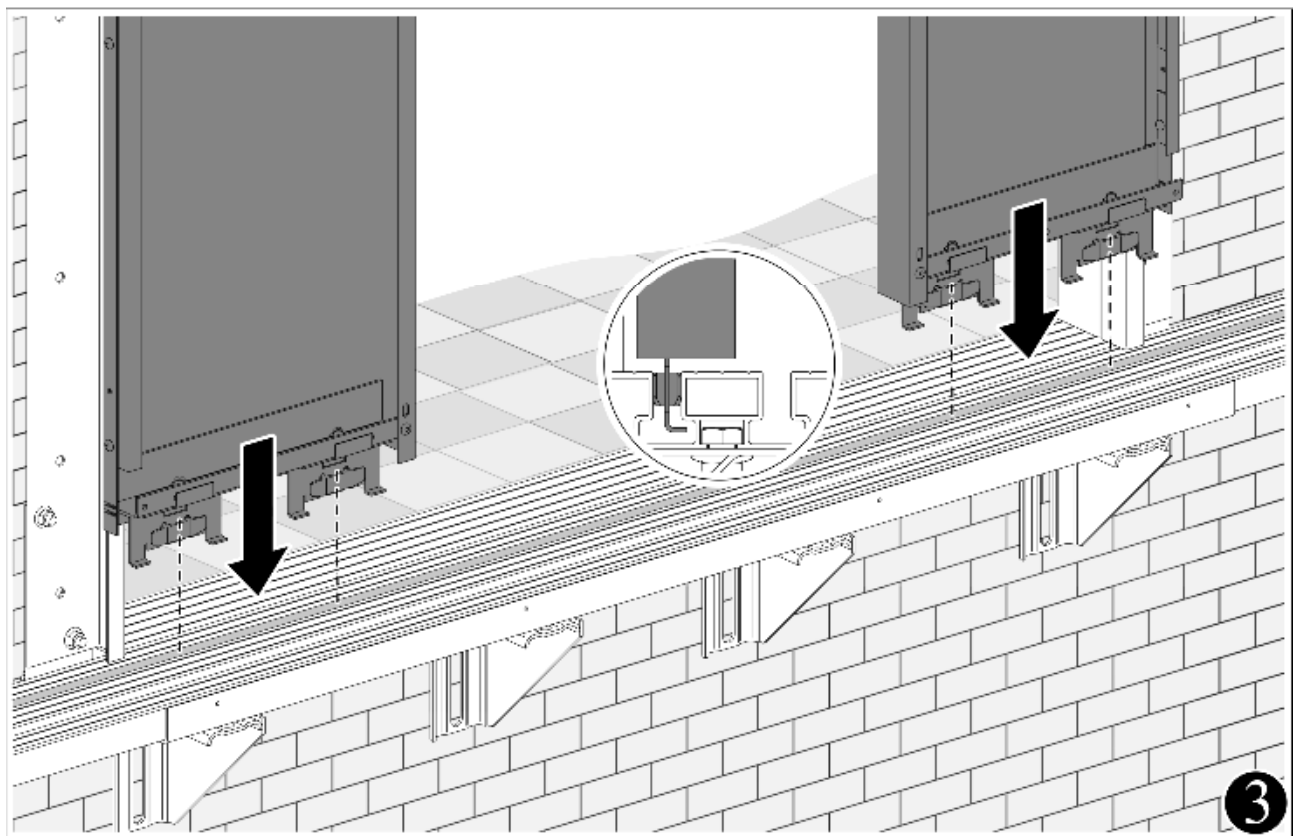
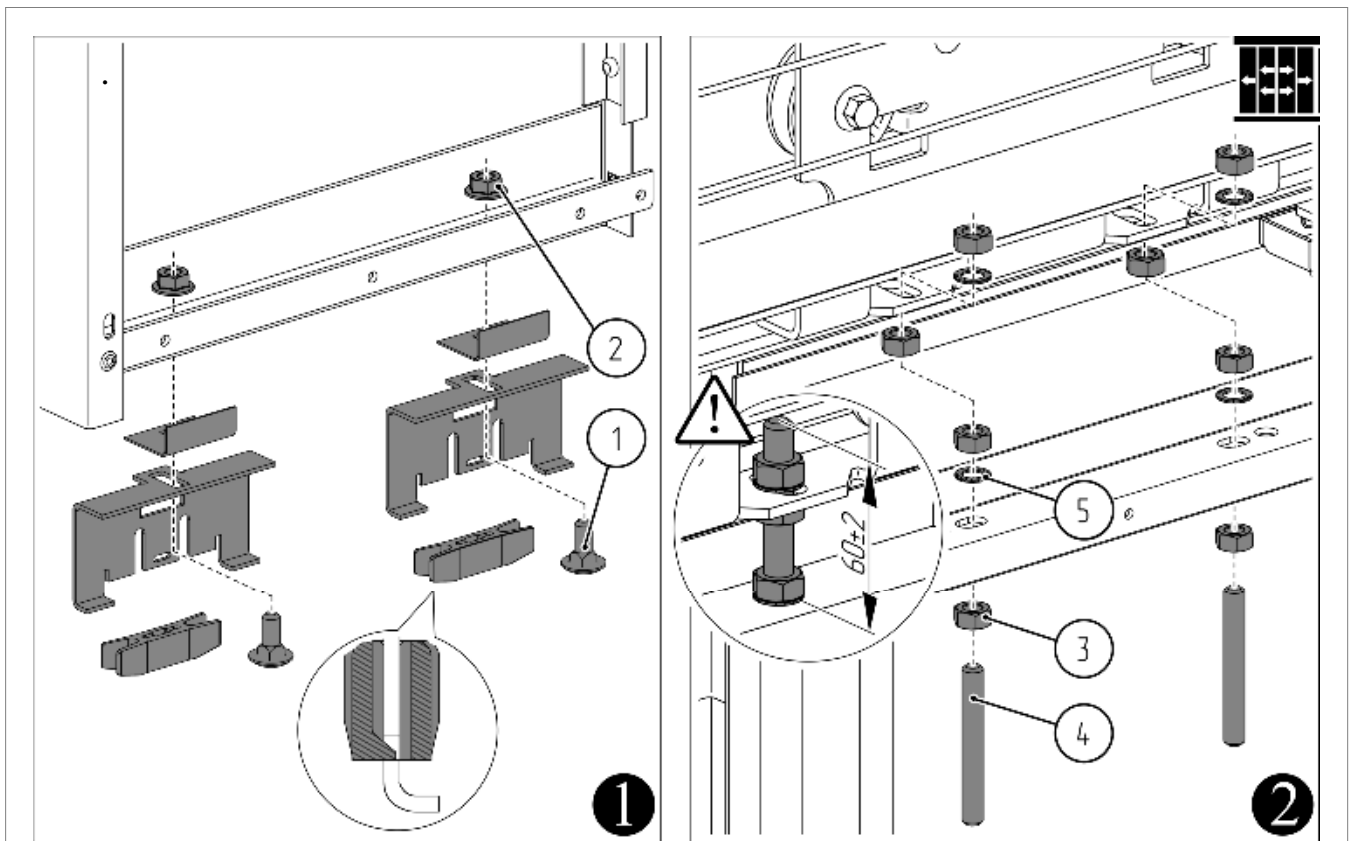


Рисунок 2.19





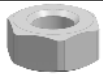


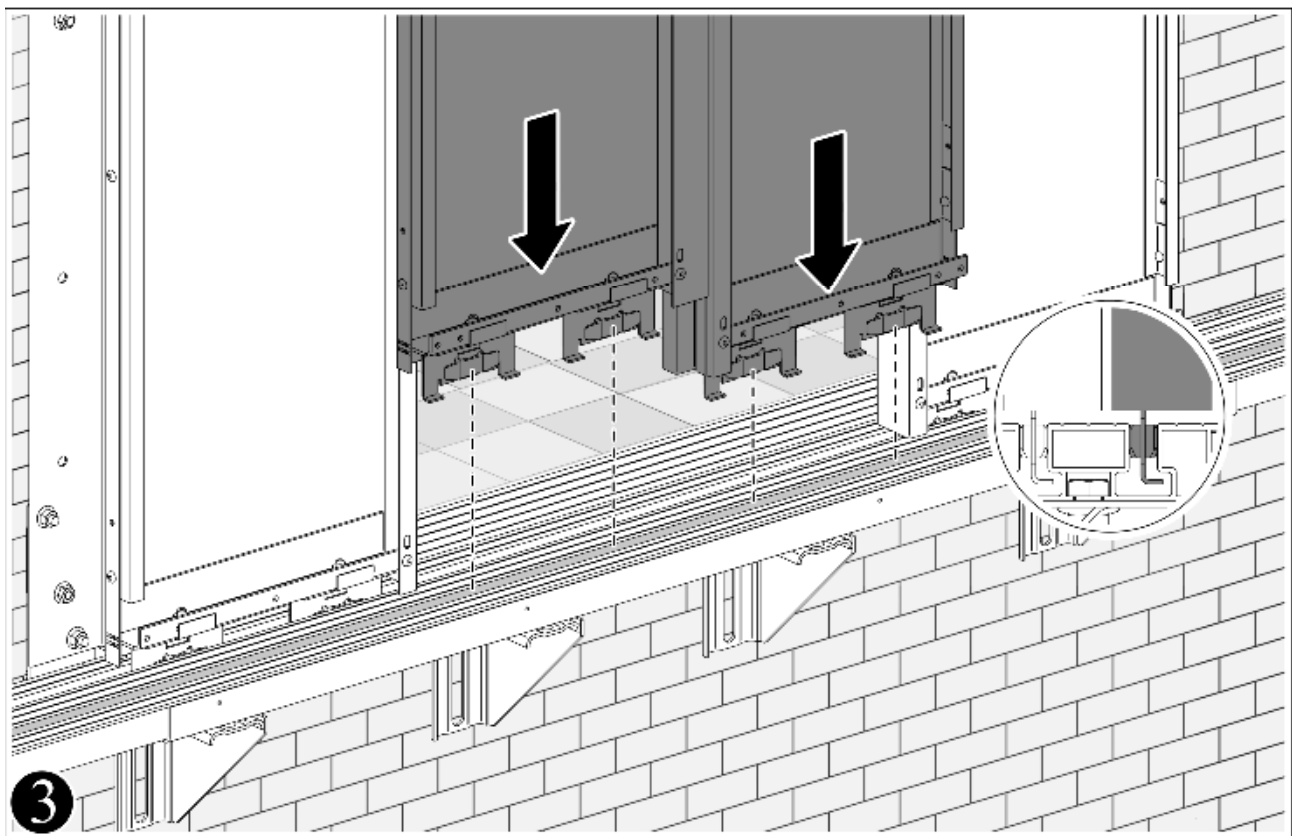
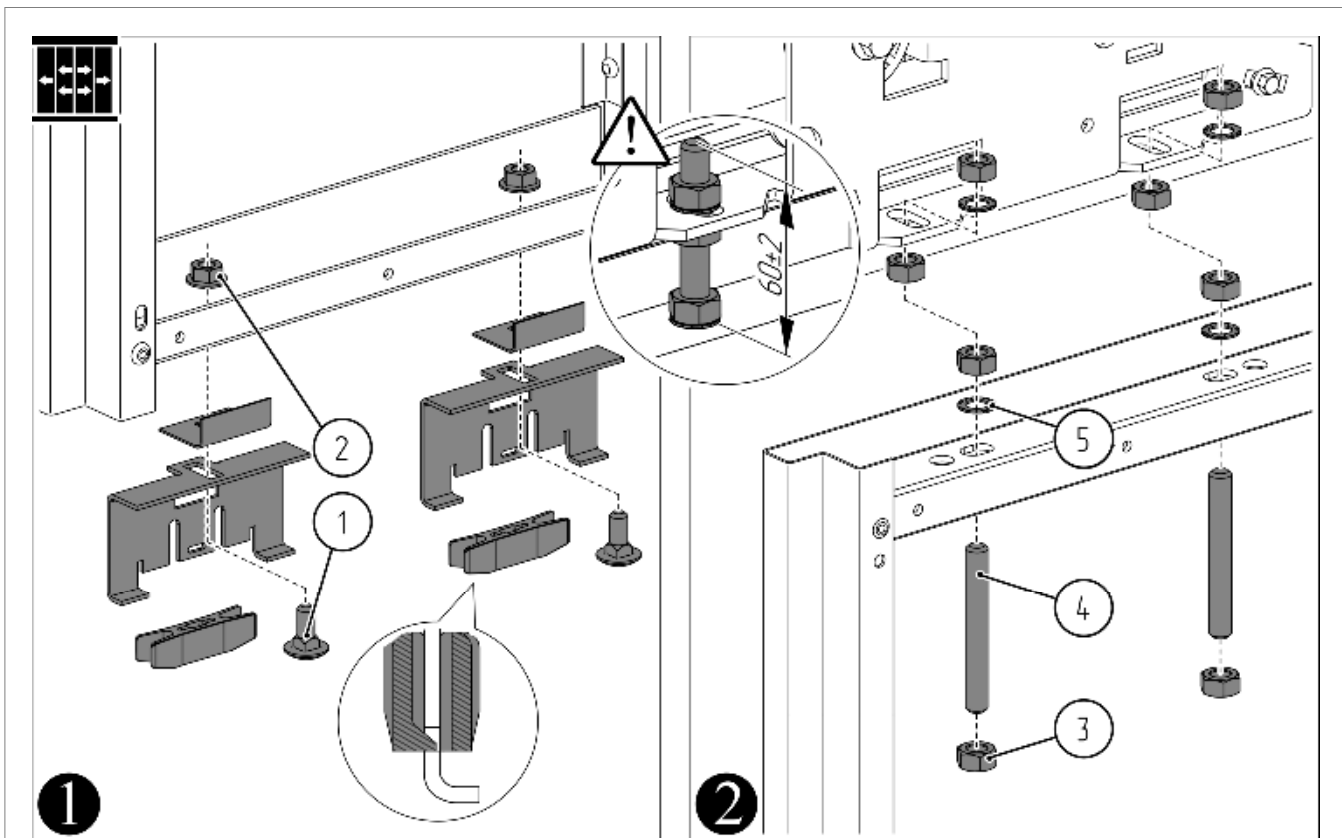
Тип ДШ	ШП, мм	①	②	③	④	⑤			
		 Болт М8×20 DIN 603	 Гайка М8 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661	 Гайка М10 ГОСТ 5927	 Шпилька 0463Б.36.07.004	 Шайба 10 ГОСТ 10463	2×2	2×2	8×2
Ц4	1100...2400								

Рисунок 2.20








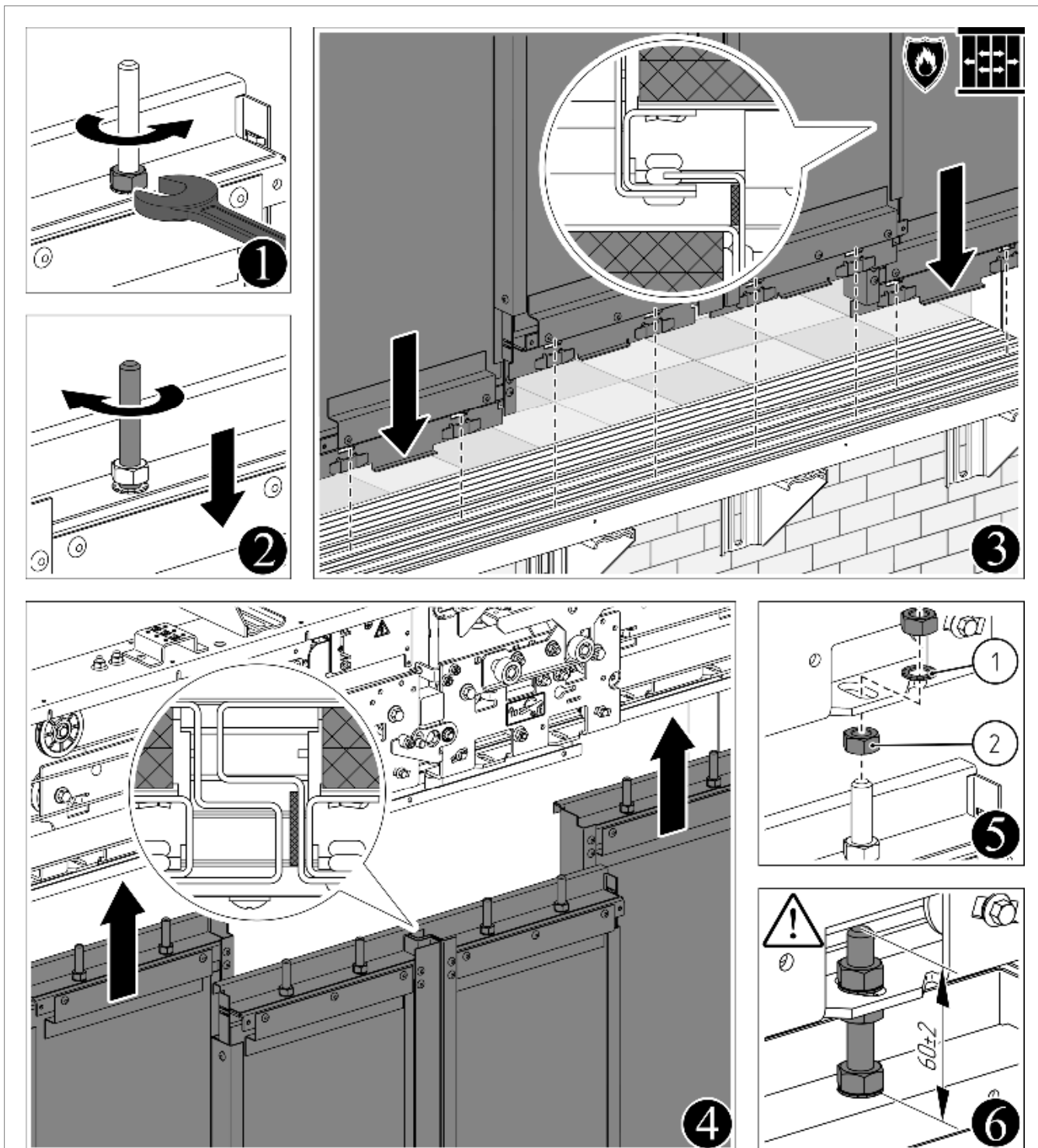
Тип ДШ	ШП, мм	①	②	③	④	⑤
		 Болт М8×20 DIN 603	 Гайка М8 шестигранная с фланцем СТБ EN 1661	 Гайка М10 ГОСТ 5927	 Шпилька 0463Б.36.07.004	 Шайба 10 ГОСТ 10463
Ц4	1100...2400	2×2	2×2	8×2	4×2	4×2

Рисунок 2.21





Тип ДШ	ШП, мм	①	②
			
Ц4	1100...2400	4×2	8×2

Рисунок 2.22

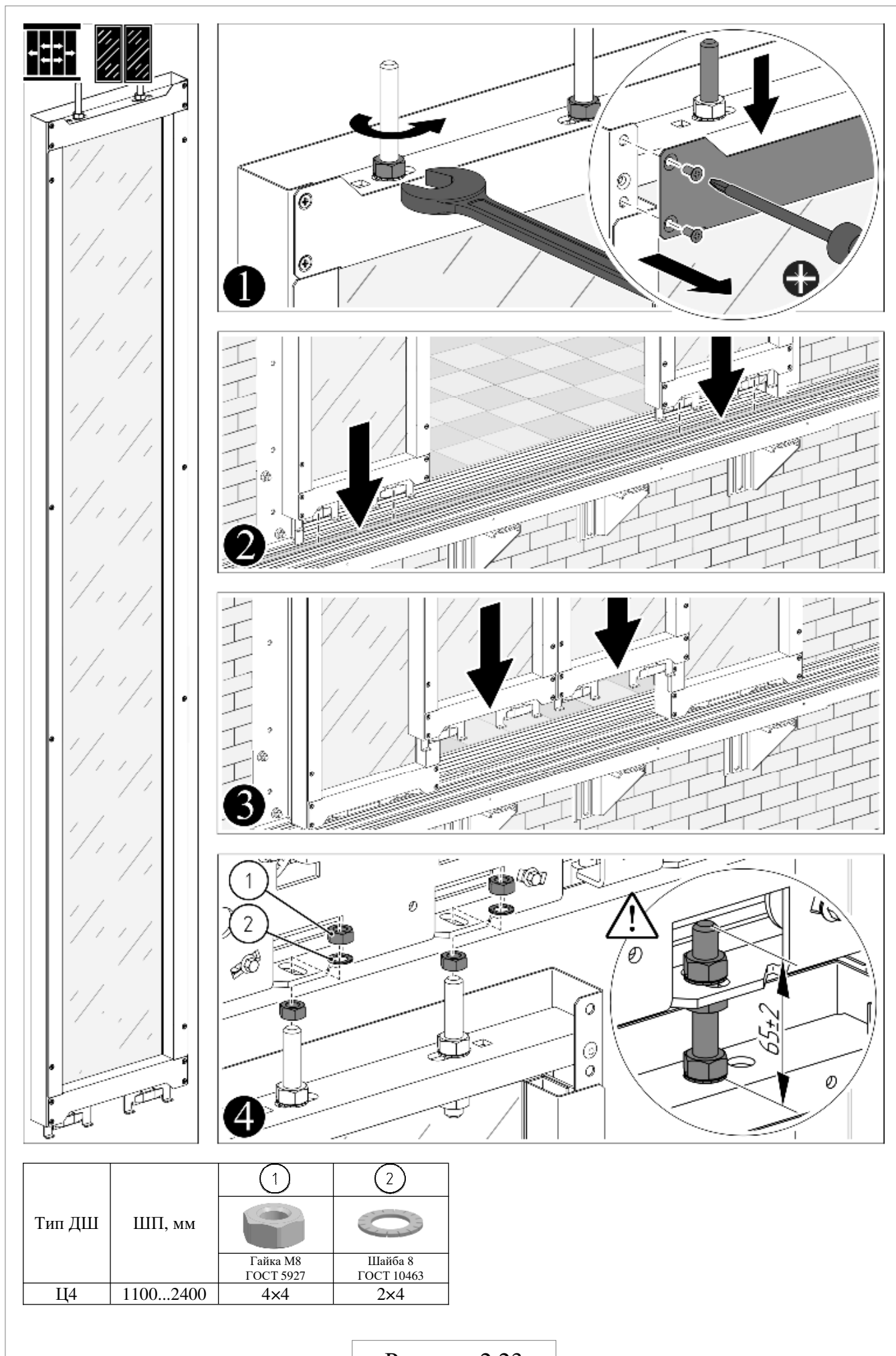
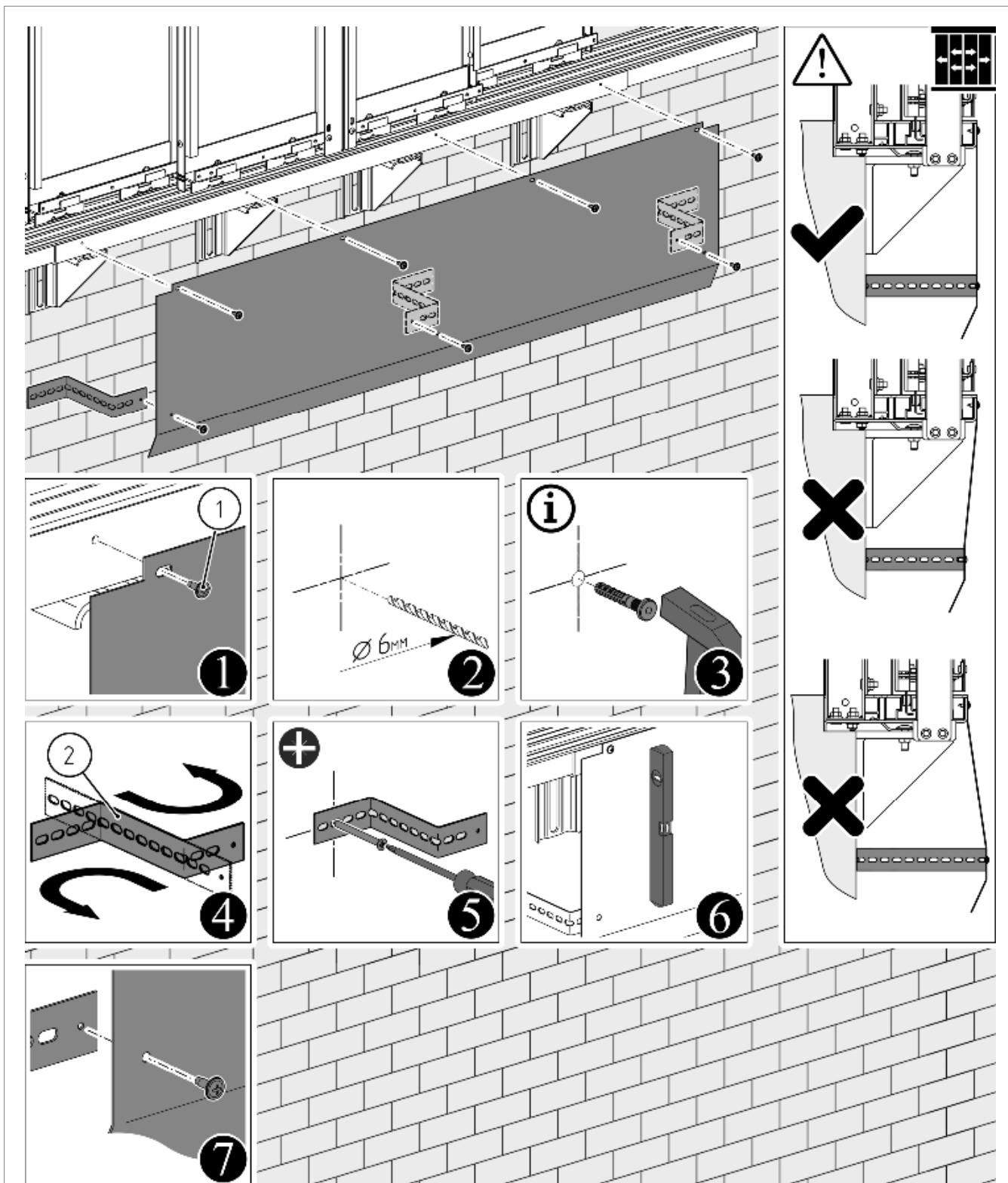




Рисунок 2.23



Тип ДШ	ШП, мм	①	②
			
Ц4	1100...1200	×7	×3
	1300...1500	×8	×4
	1600...1900	×10	×5
	2000...2400	×12	×6

! Дюбели в комплект поставки не входят

Рисунок 2.24

2.2 Монтаж устройства открывания замка из приямка

Устройство открывания замка из приямка устанавливается на ДШ нижнего этажа в соответствии с рисунками 2.25-2.26. При наличии двух выходов на нижнем этаже (проходная кабина), устройство открывания замка из приямка устанавливается на обеих дверях.

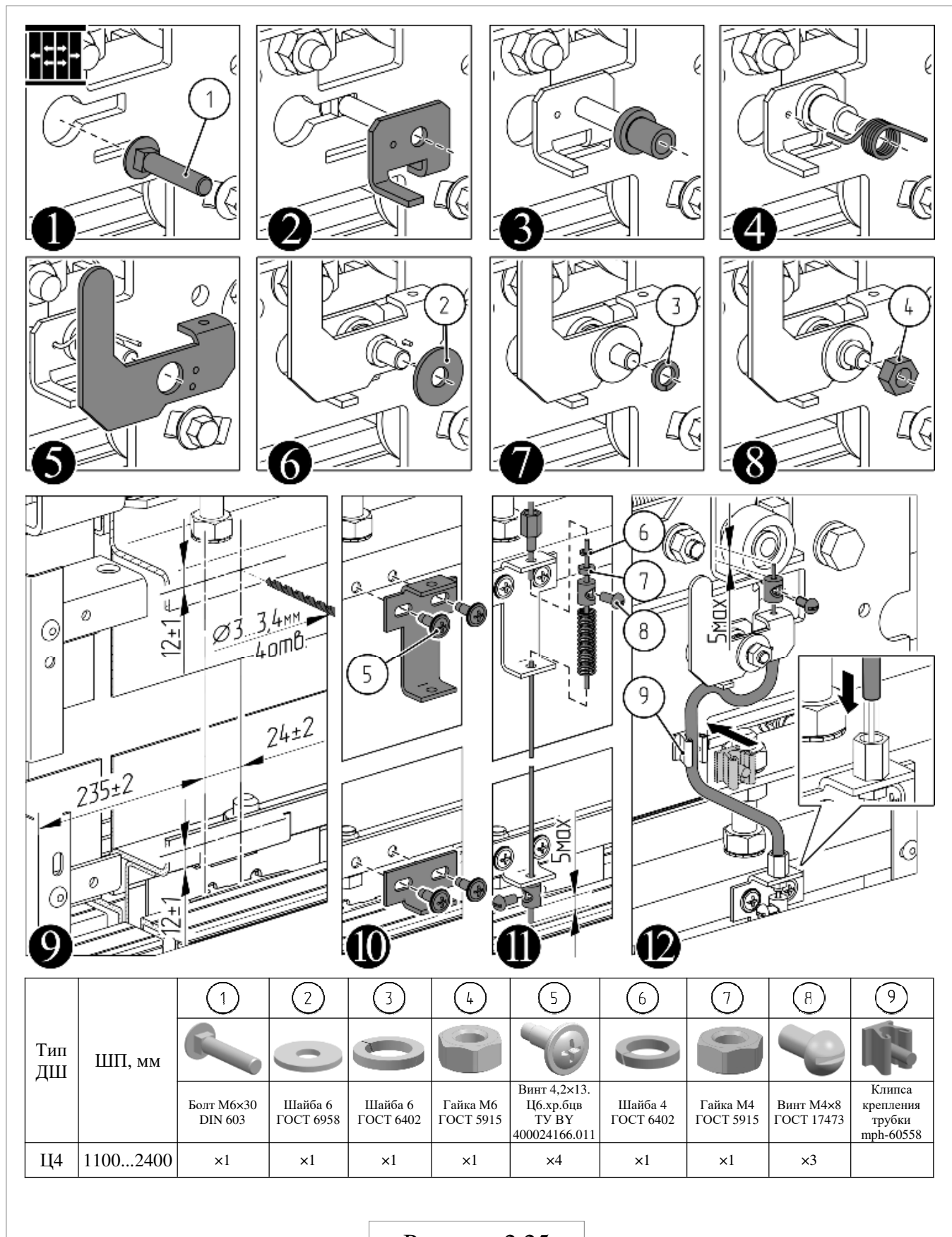
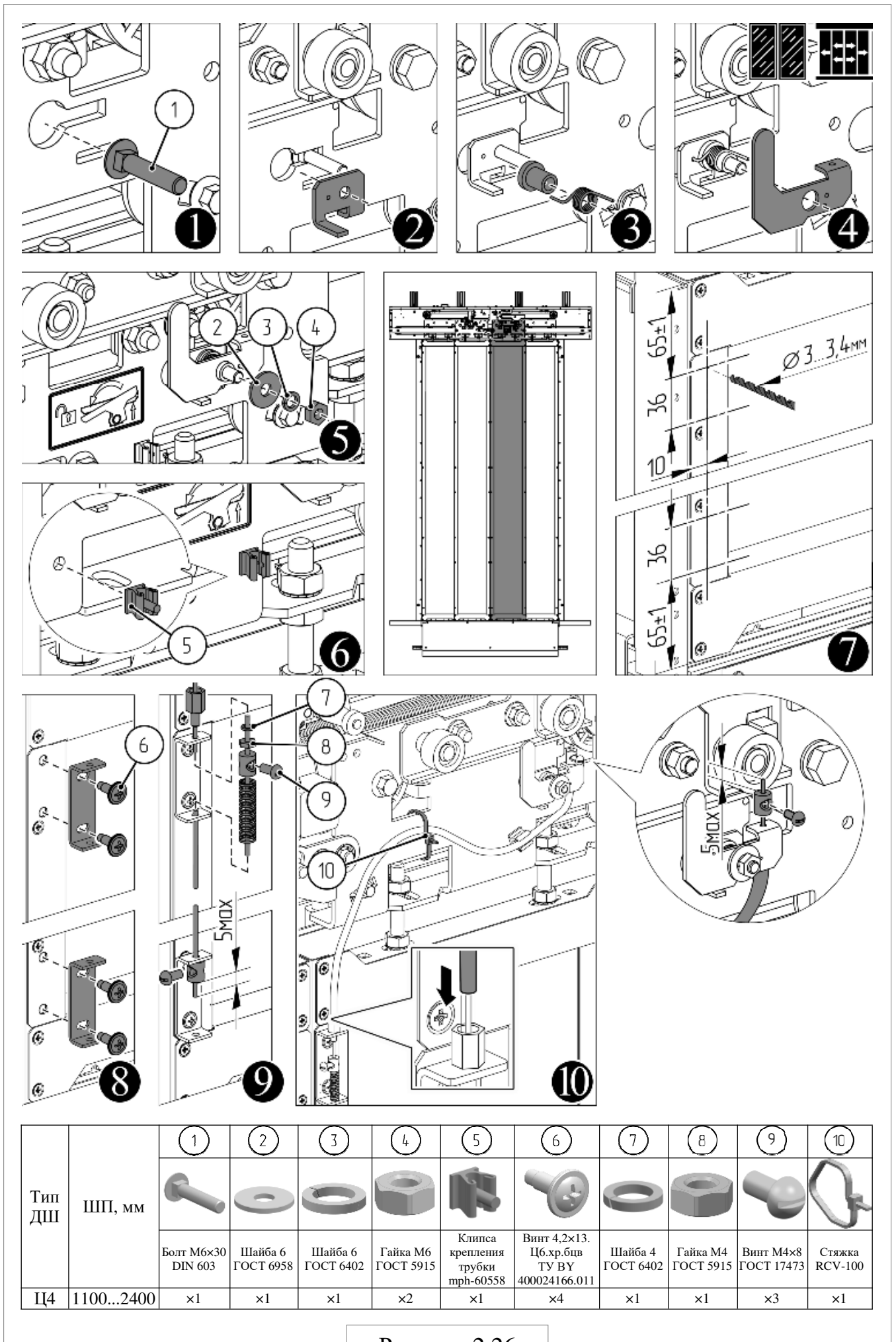


Рисунок 2.25



Тип ДШ	ШП, мм	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		Болт М6х30 DIN 603	Шайба 6 ГОСТ 6958	Шайба 6 ГОСТ 6402	Гайка М6 ГОСТ 5915	Клипса крепления трубки mрh-60558	Винт 4,2х13. Ц6.хр.бцв ТУ ВУ 400024166.011	Шайба 4 ГОСТ 6402	Гайка М4 ГОСТ 5915	Винт М4х8 ГОСТ 17473	Стяжка RCV-100
Ц4	1100...2400	×1	×1	×1	×2	×1	×4	×1	×1	×3	×1

Рисунок 2.26

2.3 Регулировка дверей шахты

Регулировку производить в соответствии с рисунками 2.27-2.36.

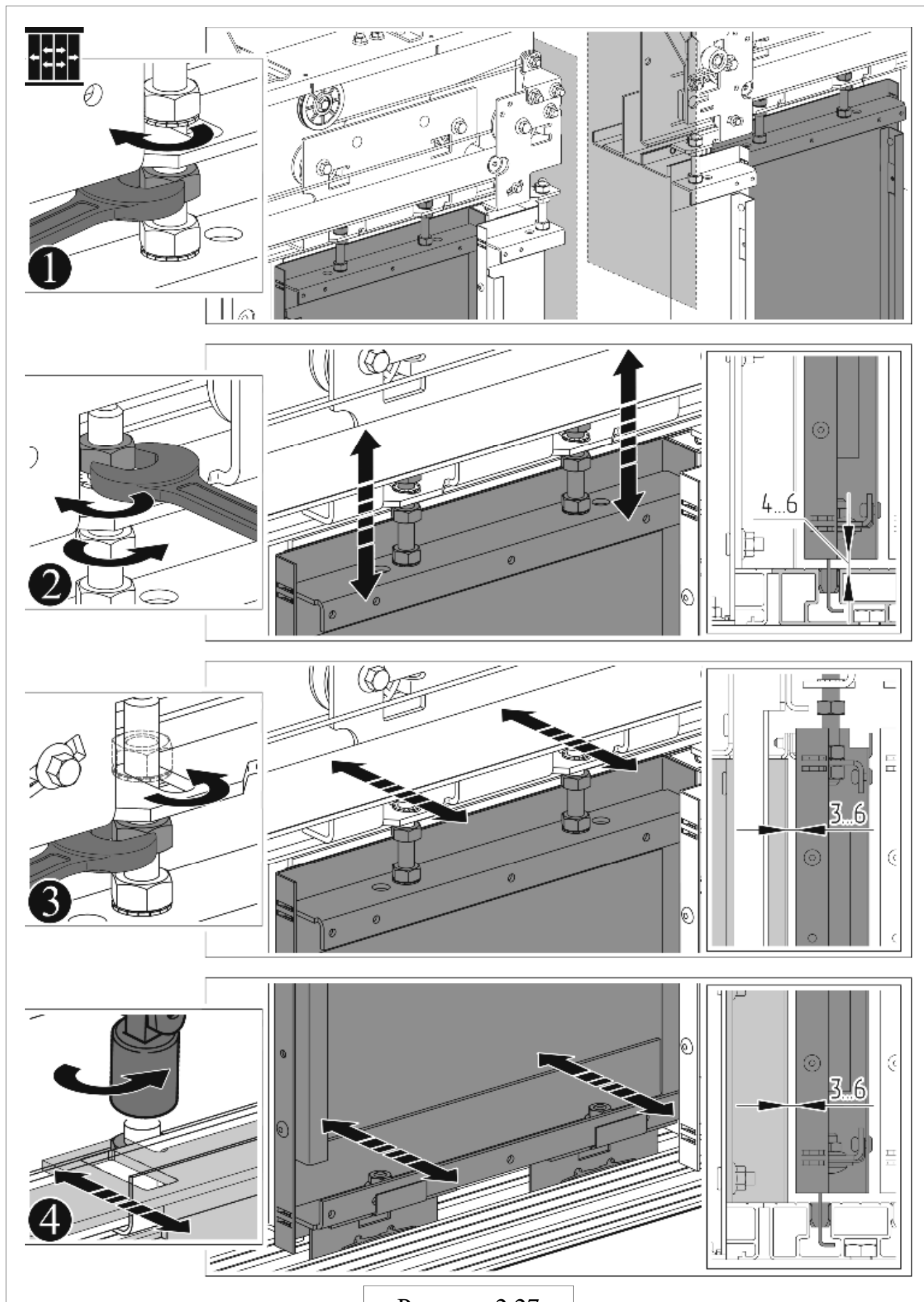


Рисунок 2.27

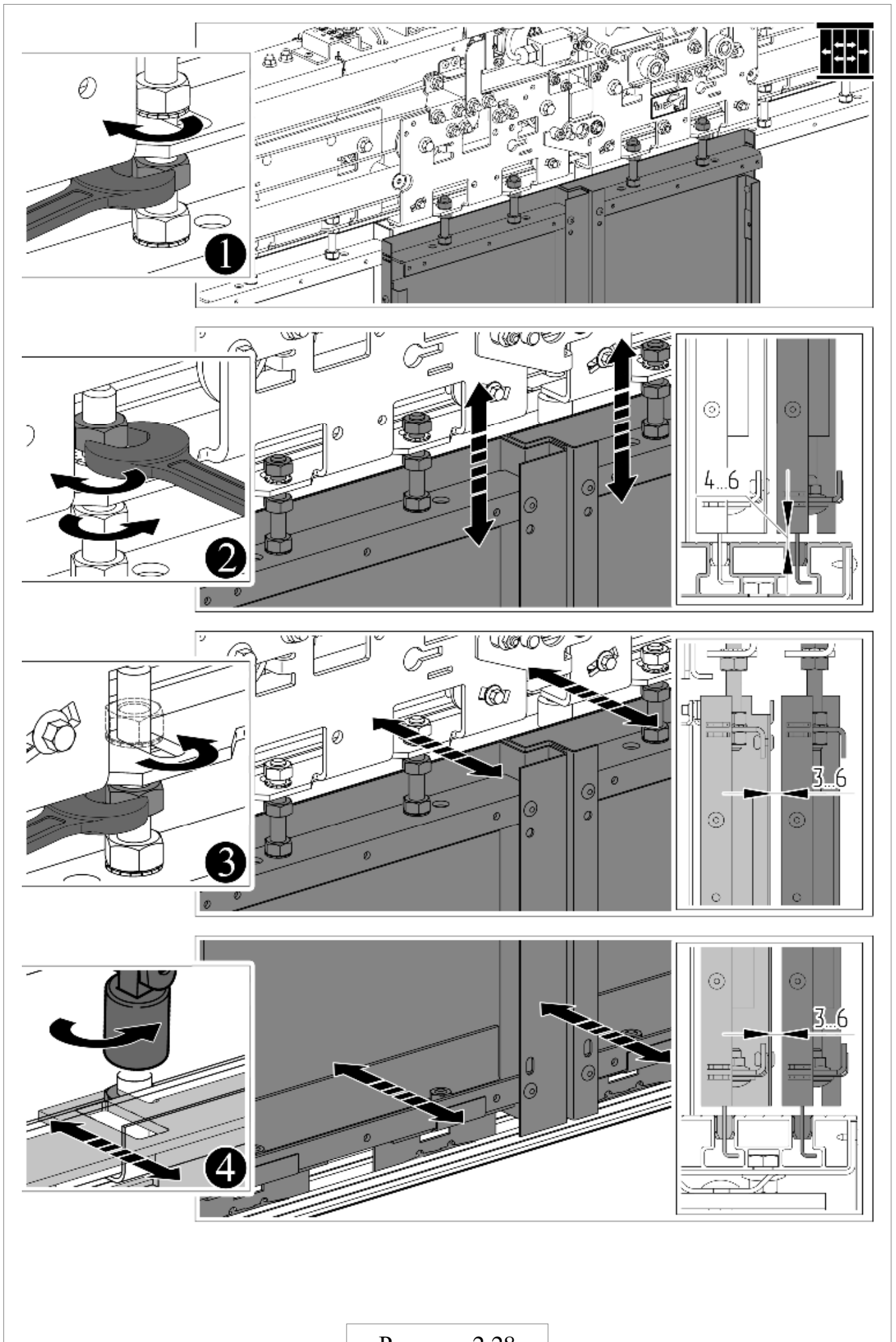


Рисунок 2.28

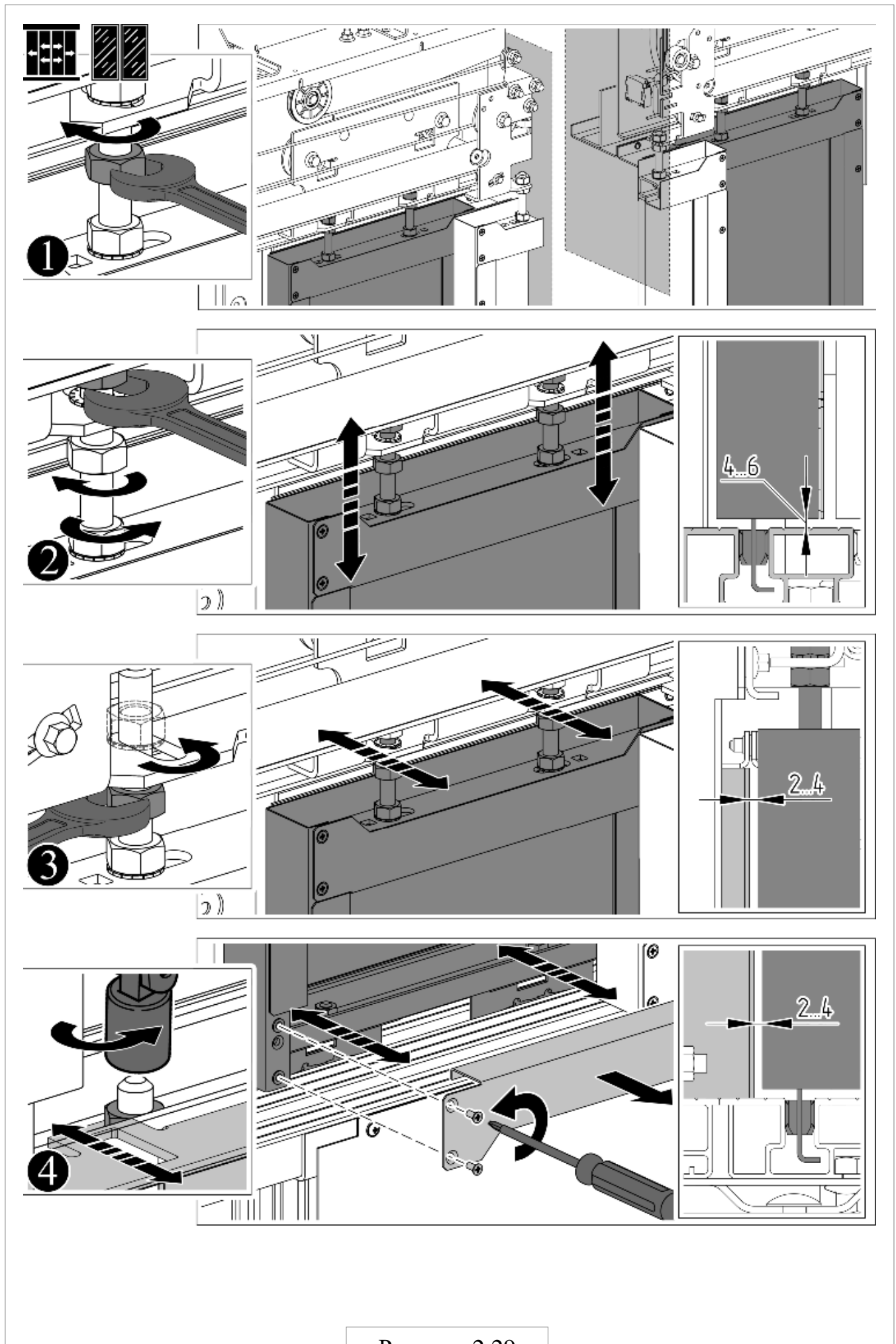


Рисунок 2.29

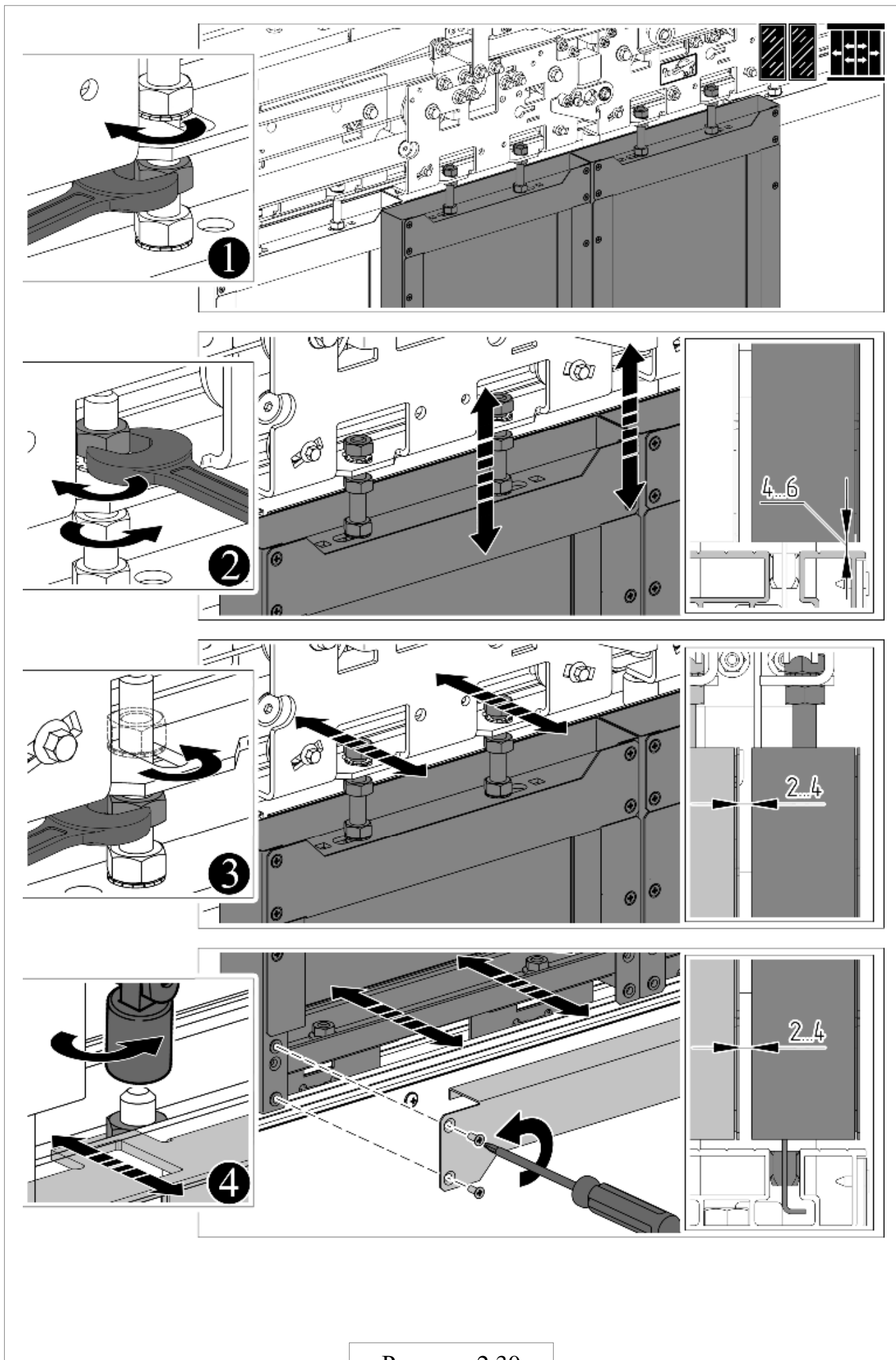


Рисунок 2.30

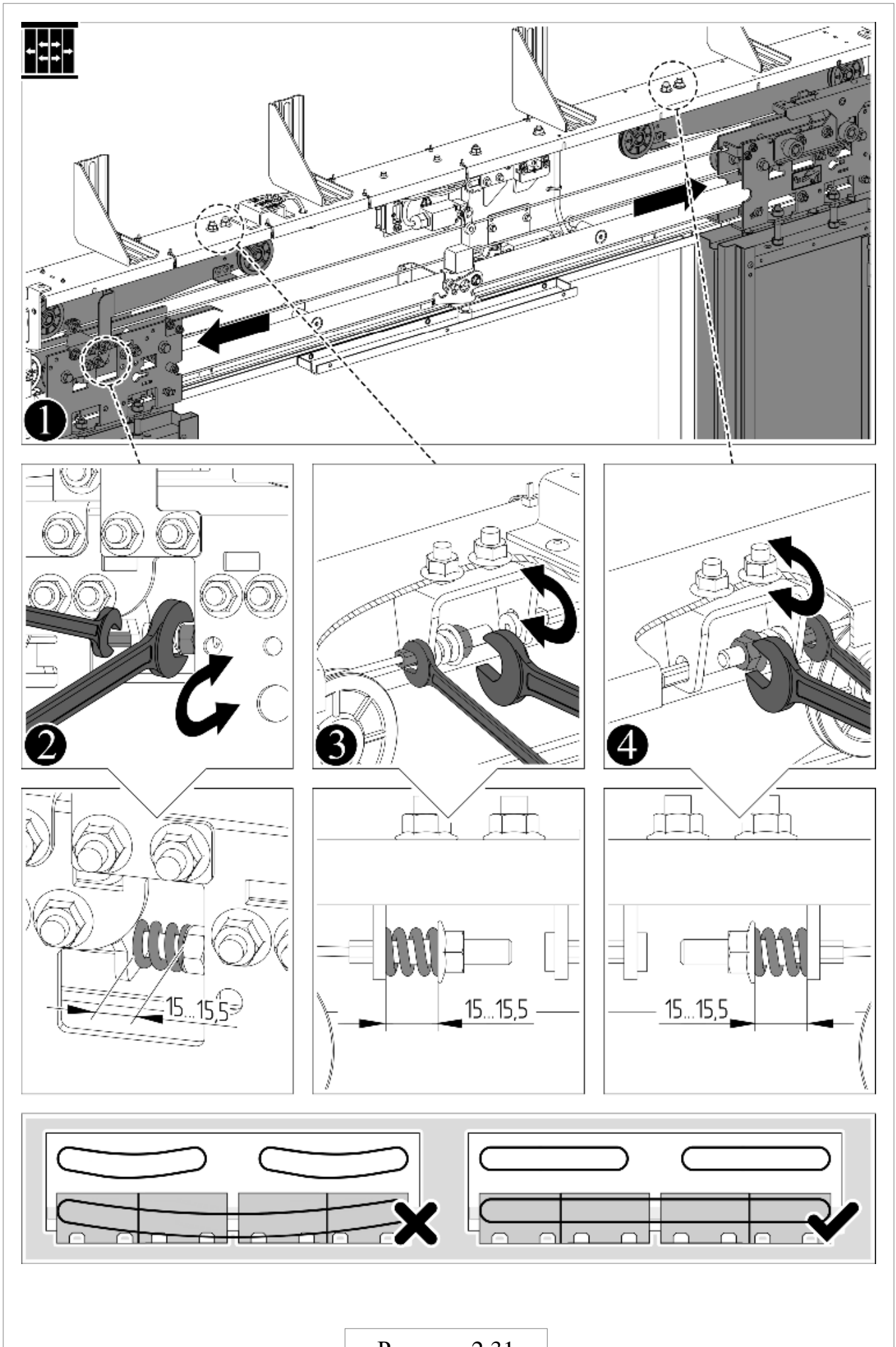


Рисунок 2.31

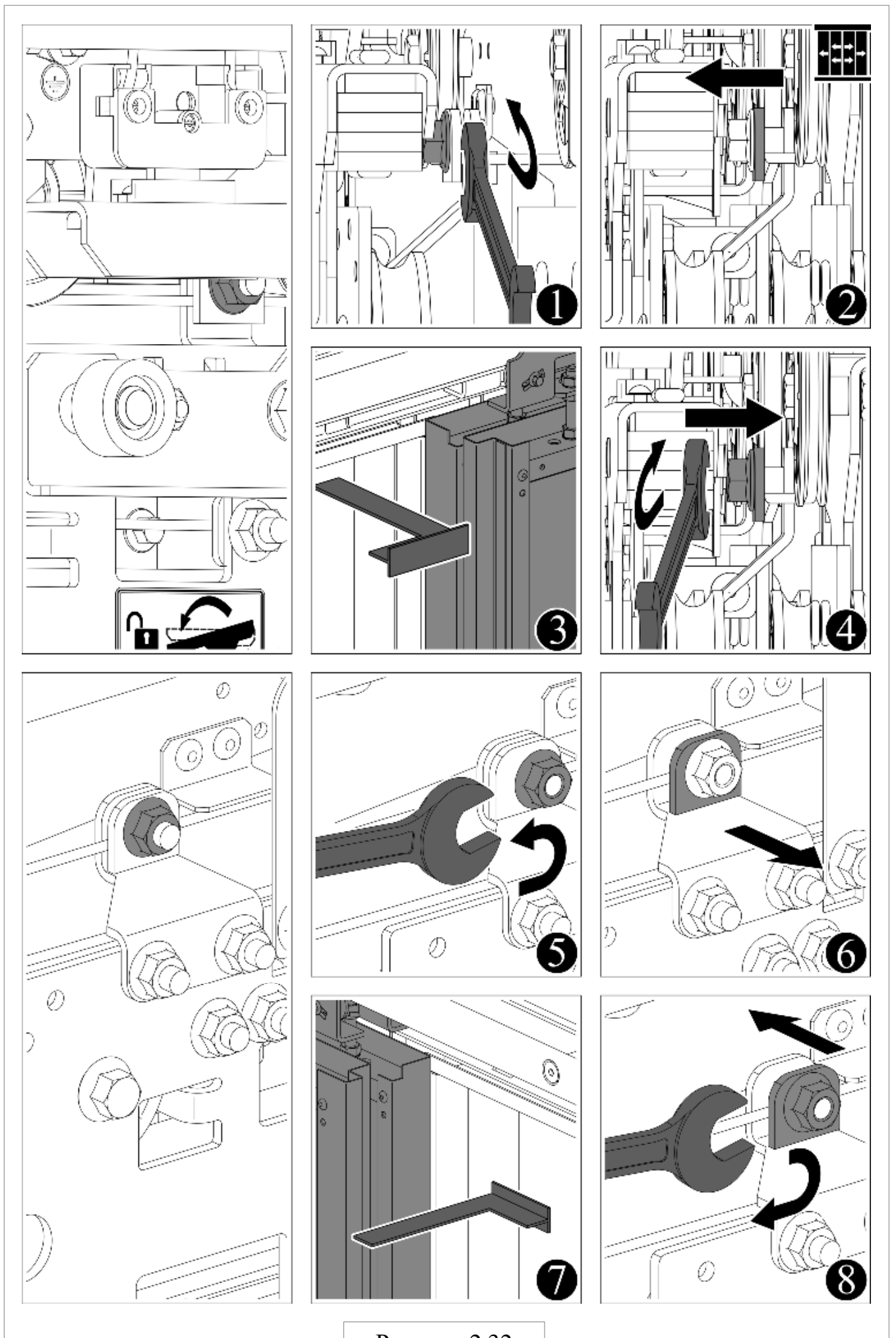
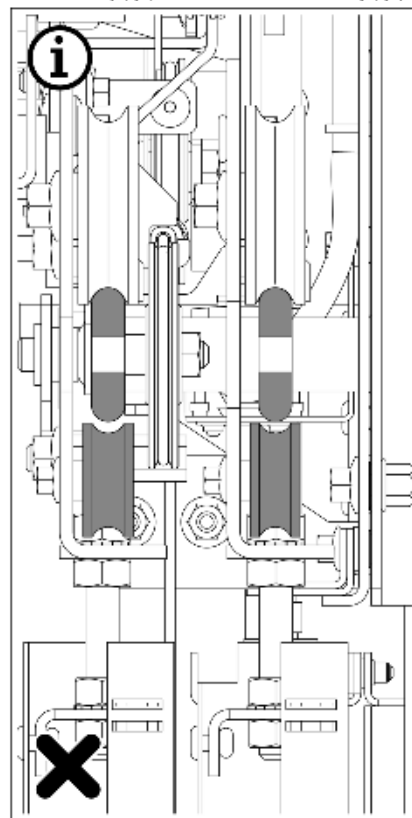
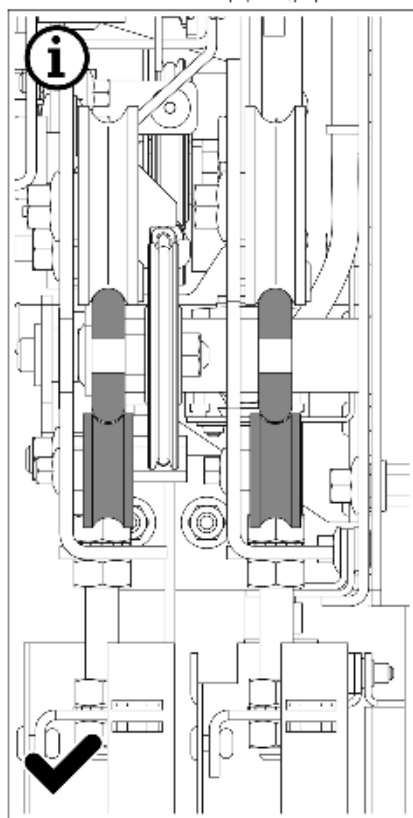
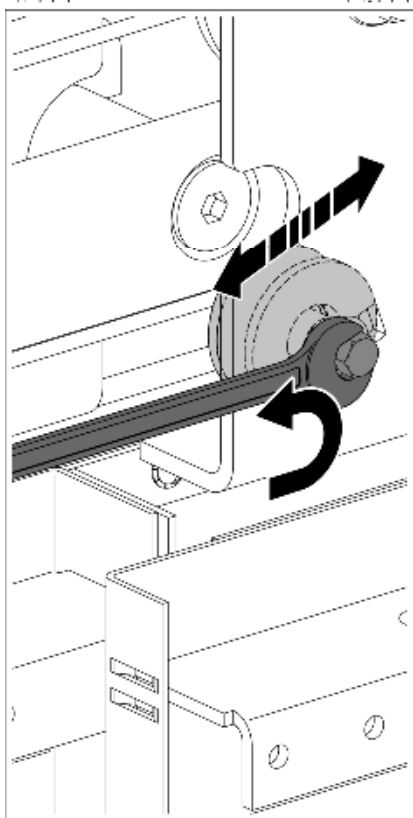
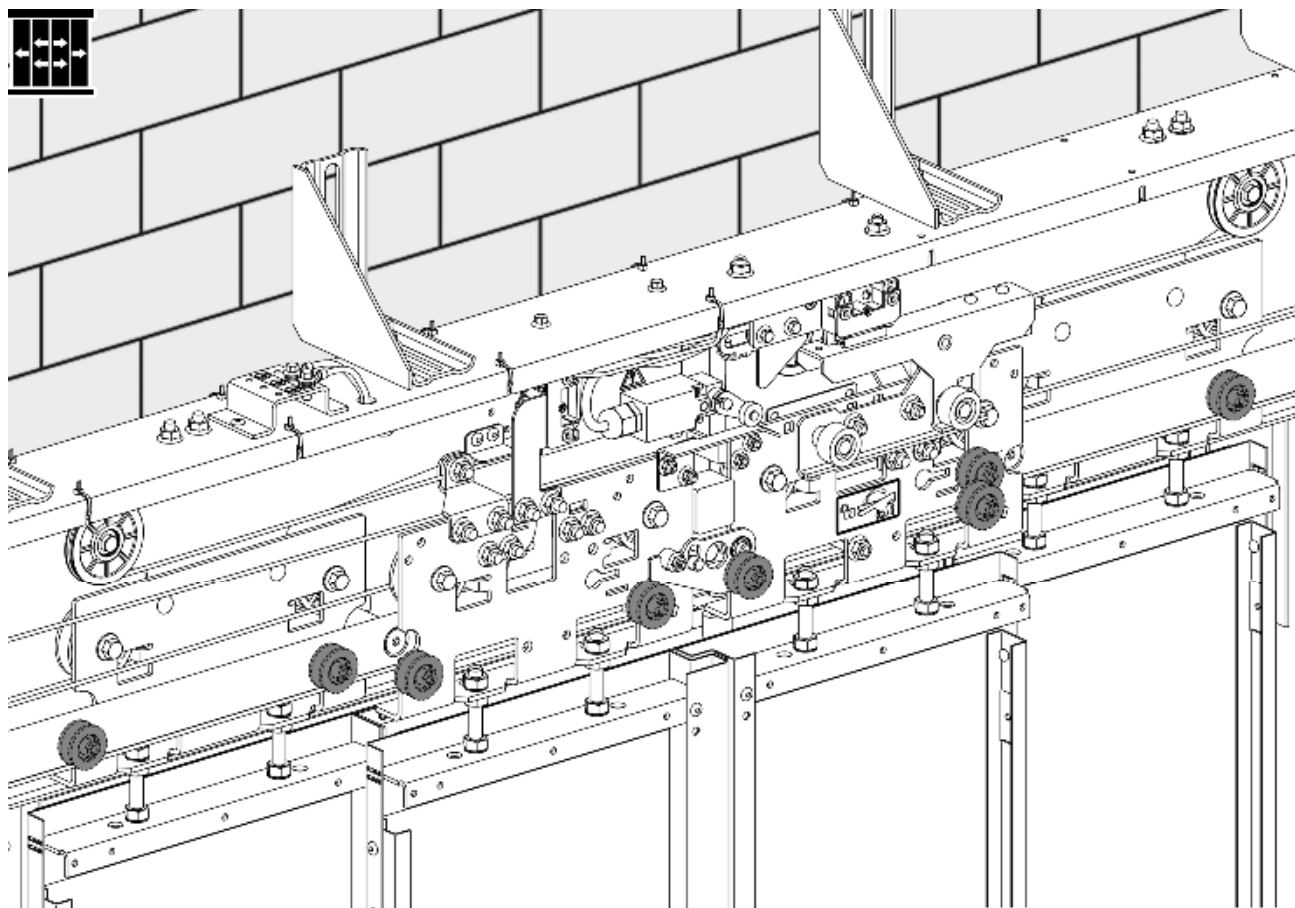
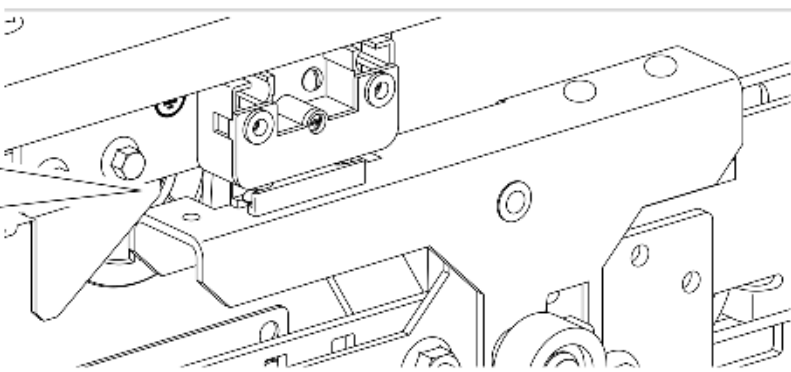
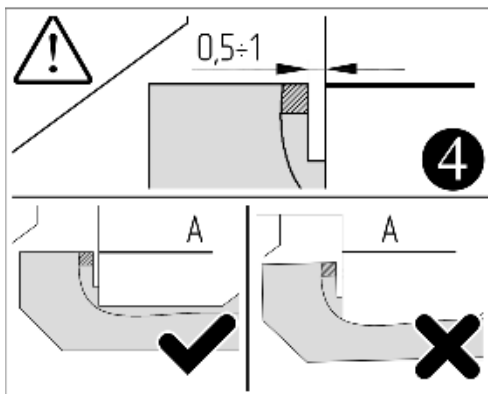
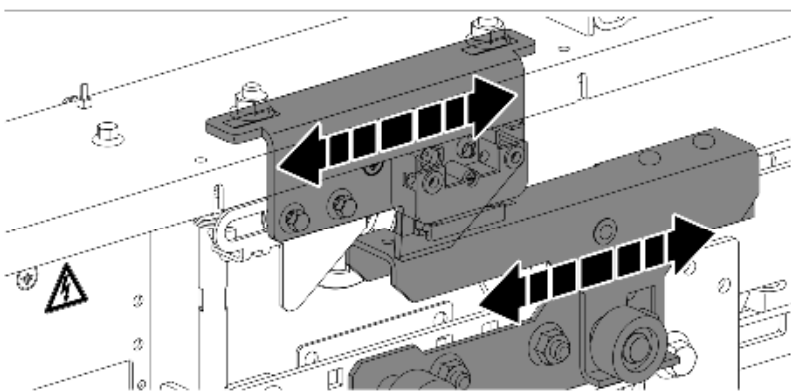
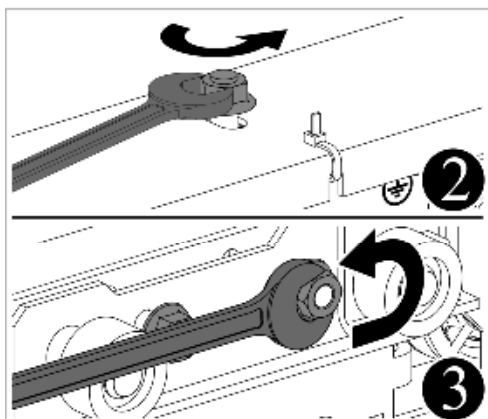
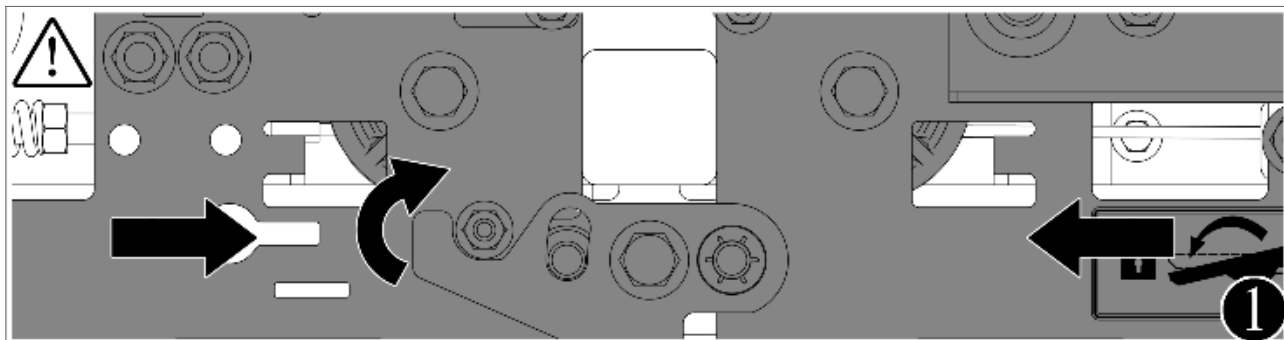
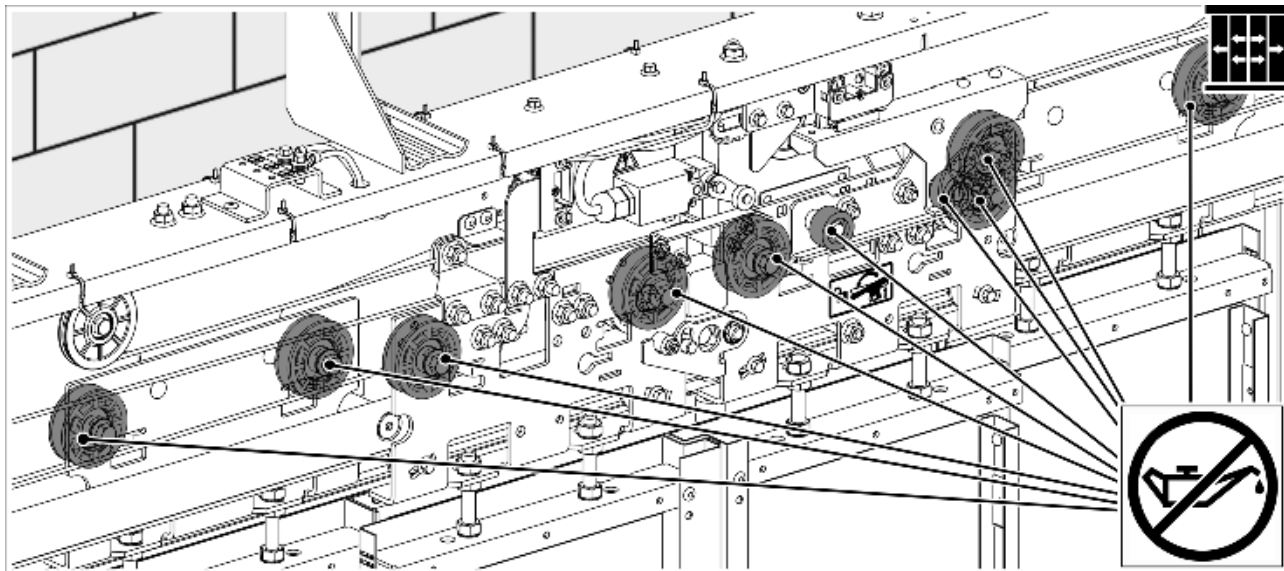


Рисунок 2.32



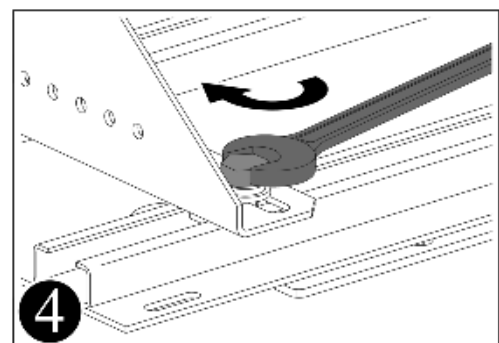
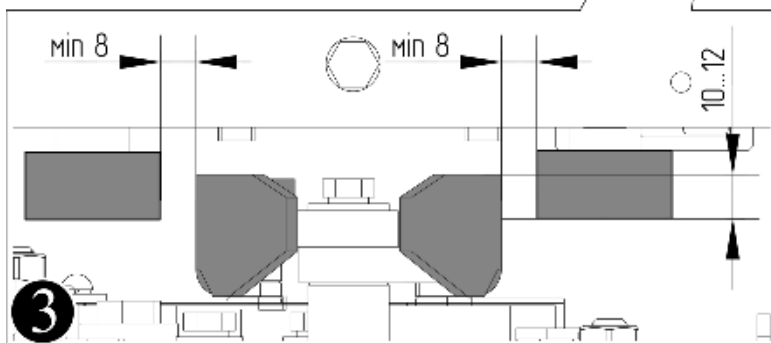
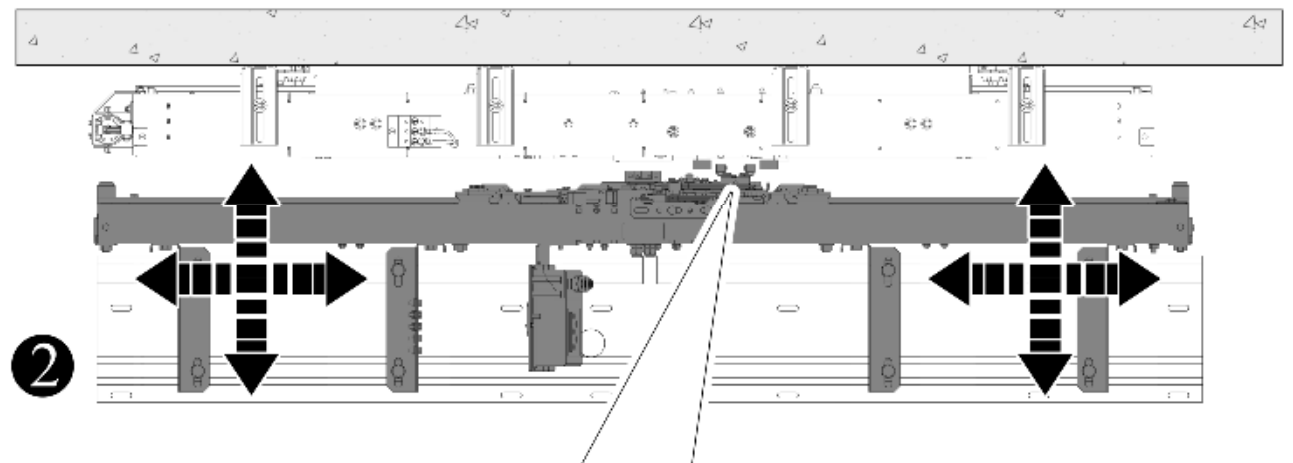
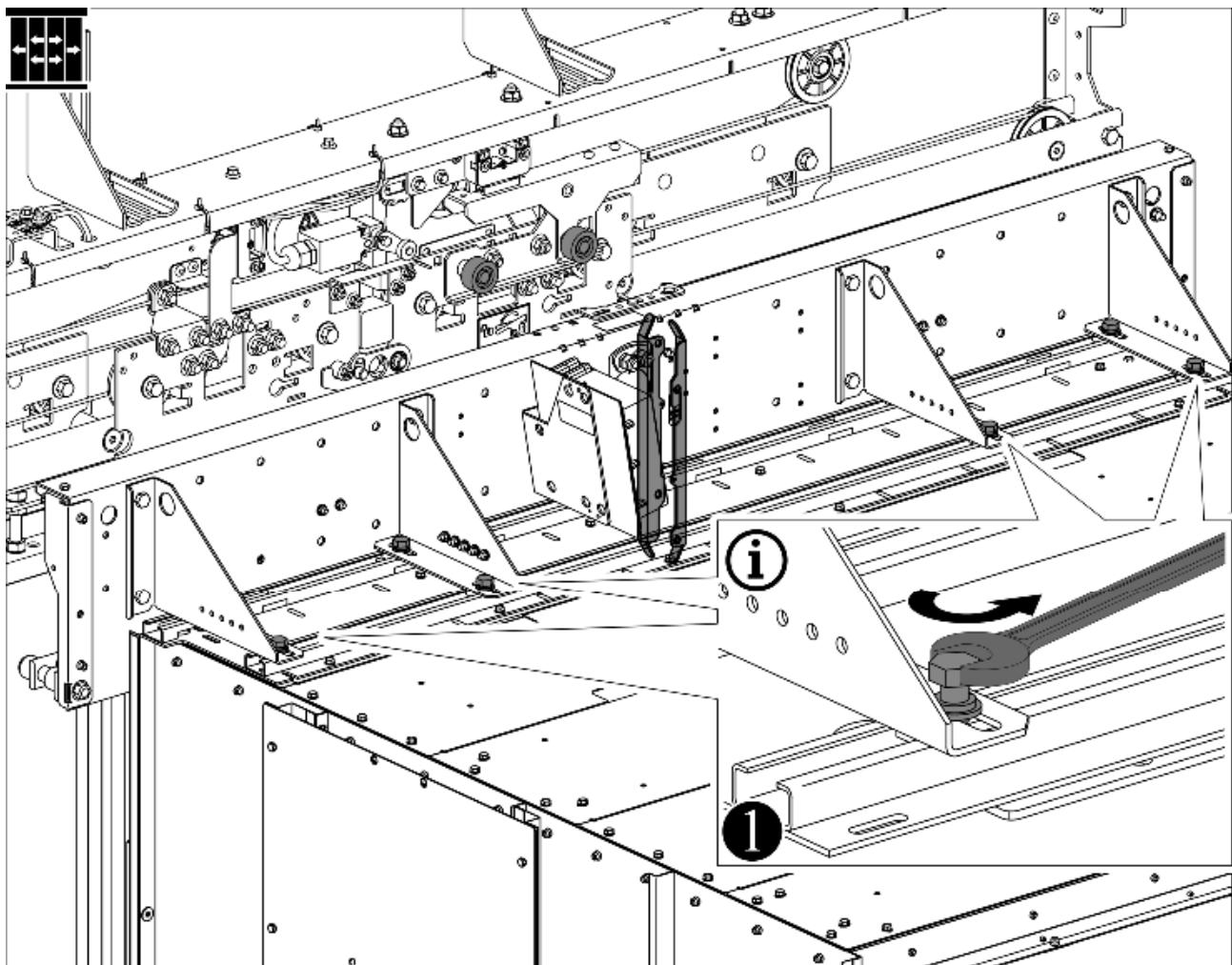
i Контролики должны быть прижаты к профилю направляющей с возможностью их проворачивания от руки.

Рисунок 2.33



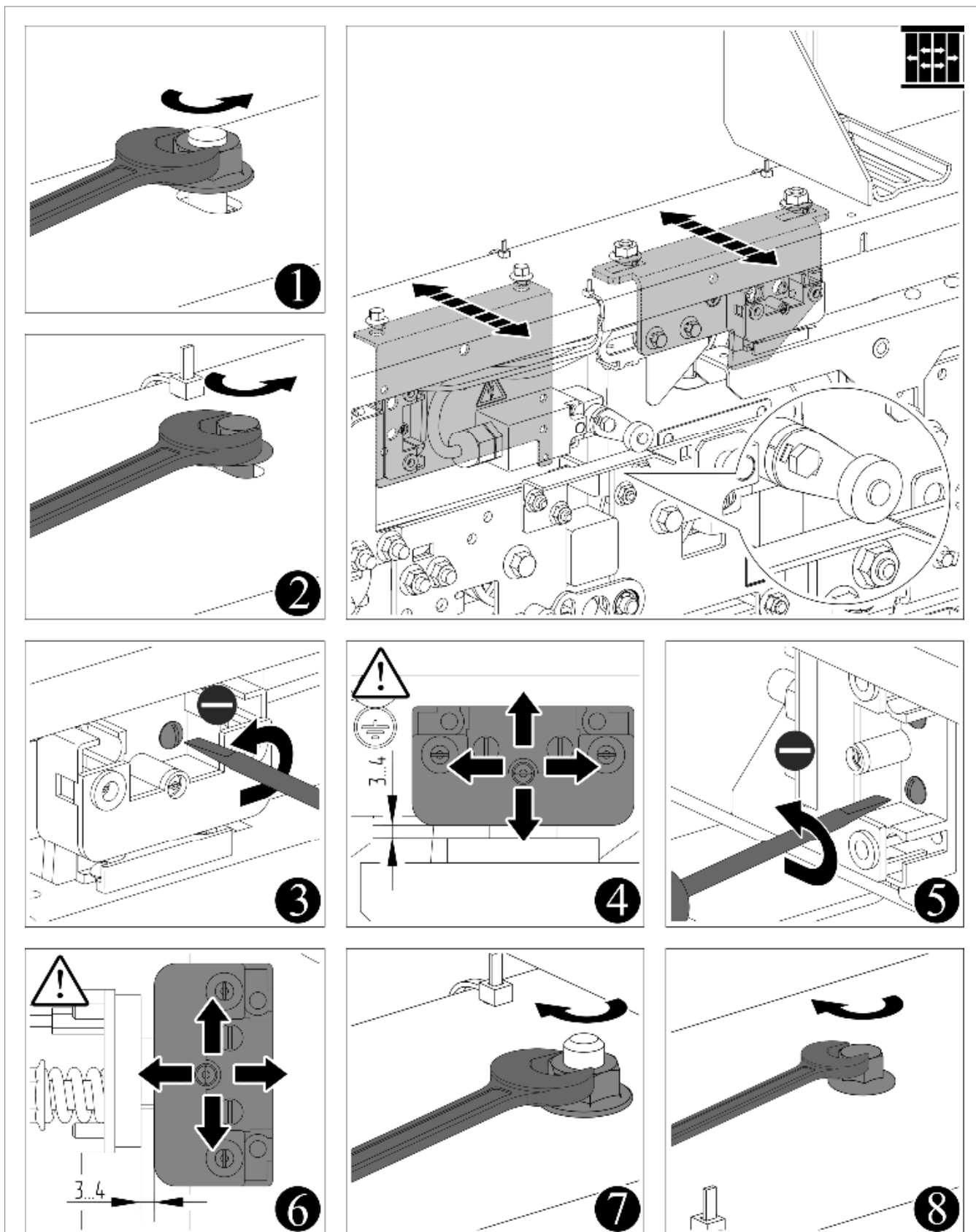
! В закрытом положении каретки должны касаться центрального упора. В закрытом положении защёлка замка должна находиться не ниже метки А.

Рисунок 2.34



i Регулировка вхождения роликов в отводки обеспечивается смещением привода дверей кабины.

Рисунок 2.35



! После установки всех зазоров убедиться при помощи мультиметра, что контакты выключателей срабатывают, и замок запирается при самостоятельном закрывании дверей из положения, не превышающего одной трети хода створки. Придерживать створку рукой, давая ей самостоятельно двигаться по линейке.

Рисунок 2.36

3 Замок аварийного открывания

3.1 Проверка работоспособности замка аварийного открывания

Проверка замка осуществляется согласно рисунку 3.1.

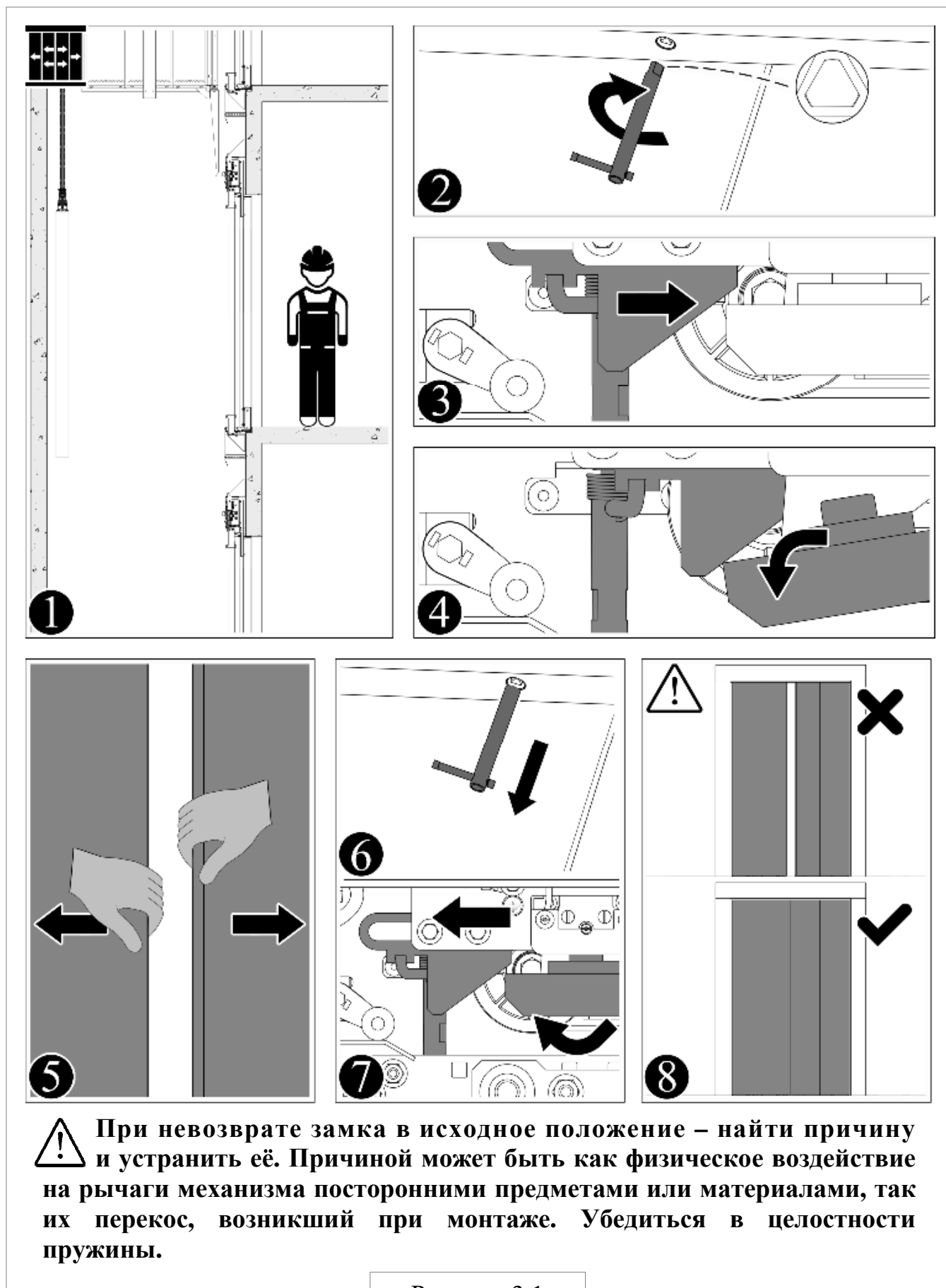
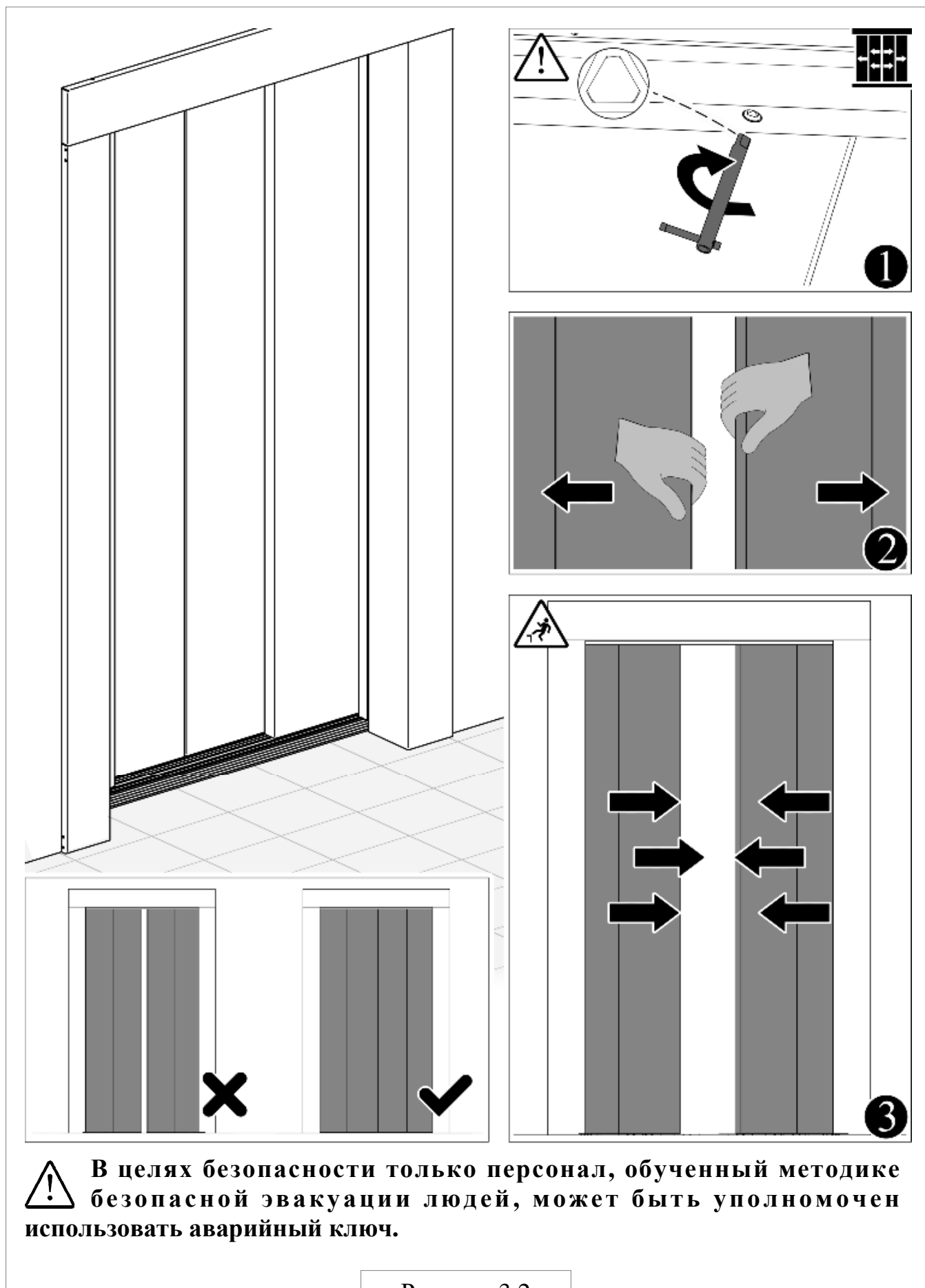


Рисунок 3.1

3.2 Применение аварийного ключа открывания дверей шахты

Применение ключа при аварийной эвакуации из кабины согласно рисунку 3.2.



4 Монтаж обрамлений

Монтаж декоративных обрамлений производить в соответствии с рисунками 4.1-4.3.

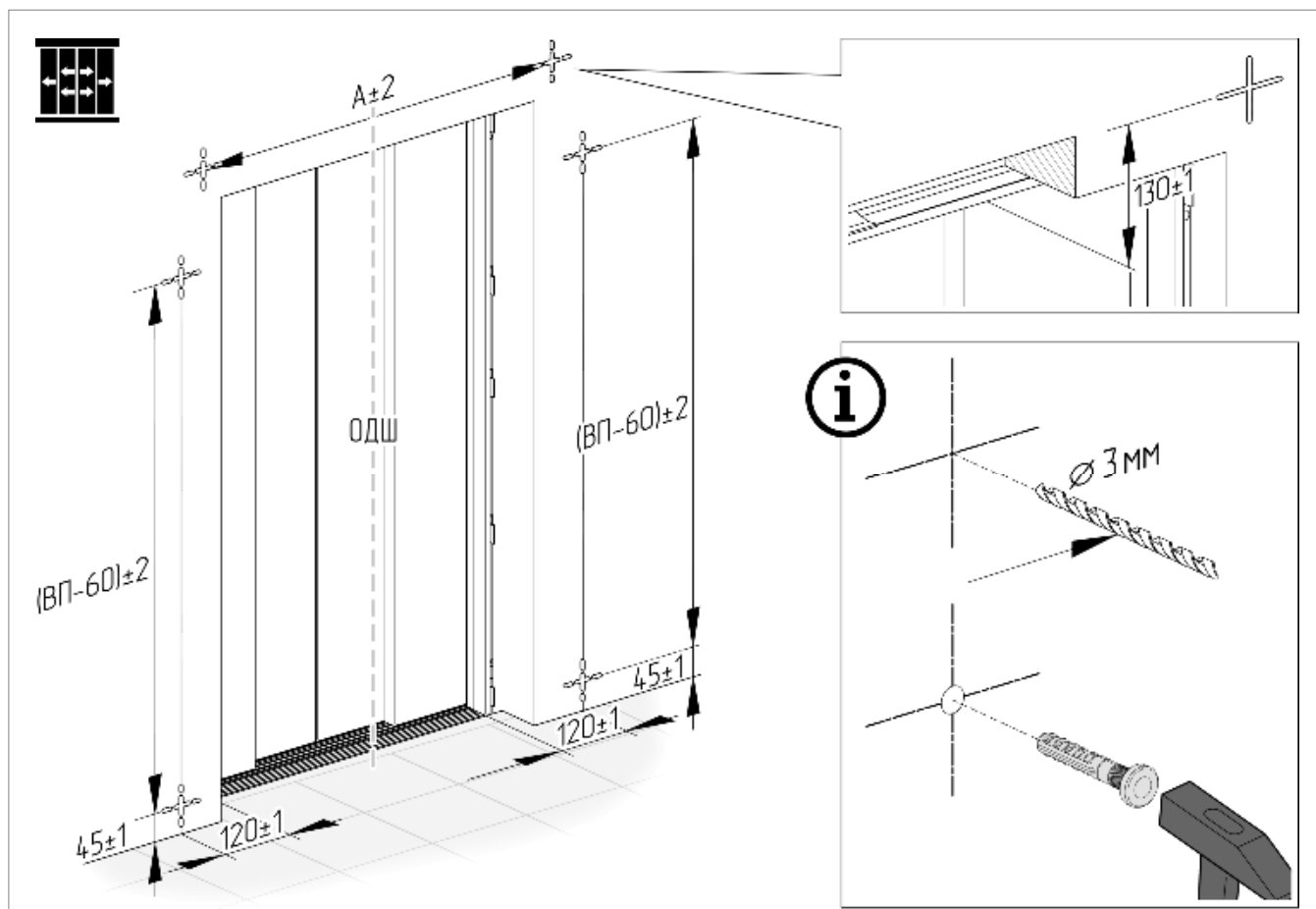
Обрамления являются декоративной отделкой строительного проёма и не входят в комплект ДШ, поэтому поставляются по заказу вместе с прижимами и крепежом для их установки.

! При установке обрамлений, изготовленных сторонними организациями, завод не несёт ответственности за их качество и совместимость с ДШ производства ОАО «Могилевлифтмаш».

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

- снимает гарантийные обязательства на ДШ, если при установке таких обрамлений имело место вмешательство в конструкцию ДШ (или её составных частей) не согласованное с заводом-изготовителем;

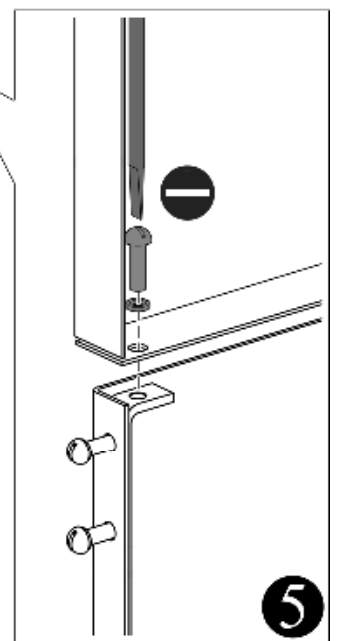
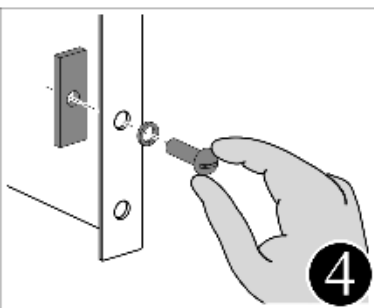
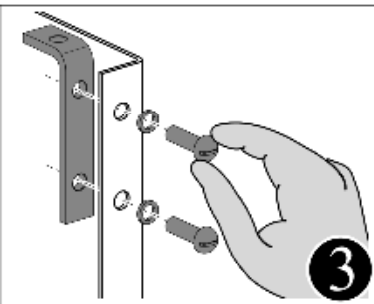
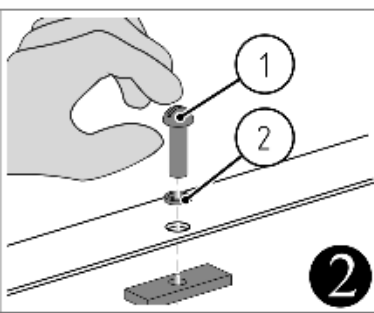
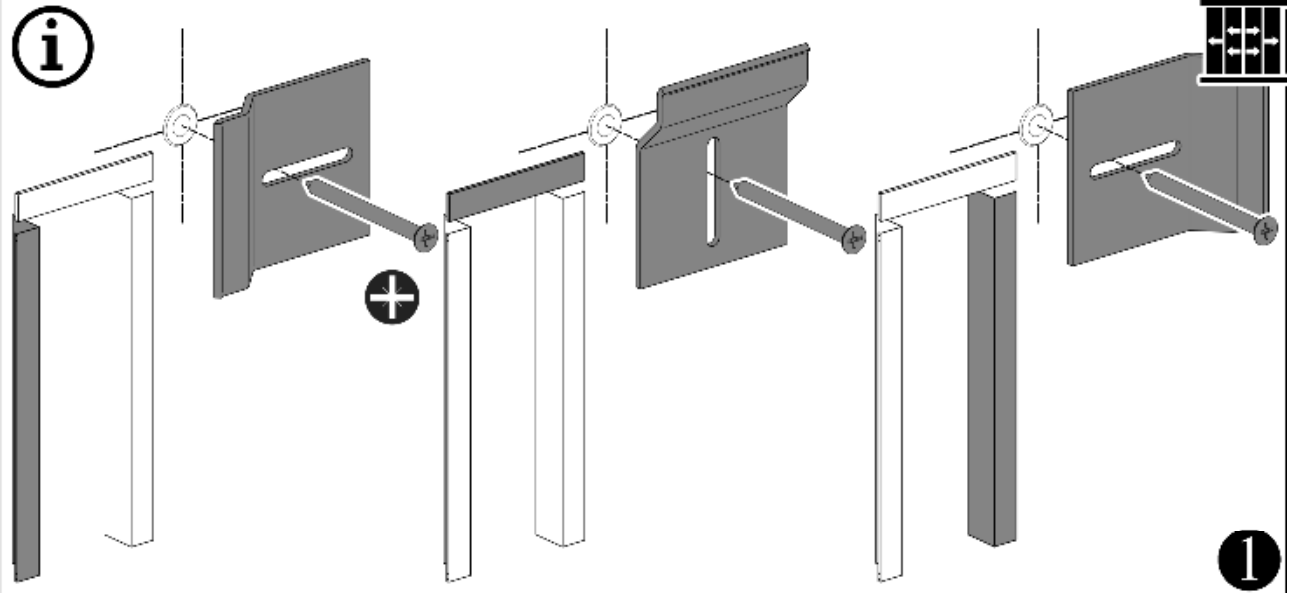
- не гарантирует соответствие ДШ требованиям огнестойкости в местах примыкания к стене.





Тип ДШ	ШП, мм	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400
Ц4	А, мм	1232	1332	1432	1532	1632	1732	1832	1932	2032	2132	2232	2332	2432	2532

i Дюбели в комплект поставки не входят

Рисунок 4.1



Тип ДШ	1	2
		
Ц4	Винт В.М5×16 ГОСТ 17473	Шайба 5 ГОСТ 6402
	×10	×10

i Дюбели в комплект поставки не входят

Рисунок 4.2

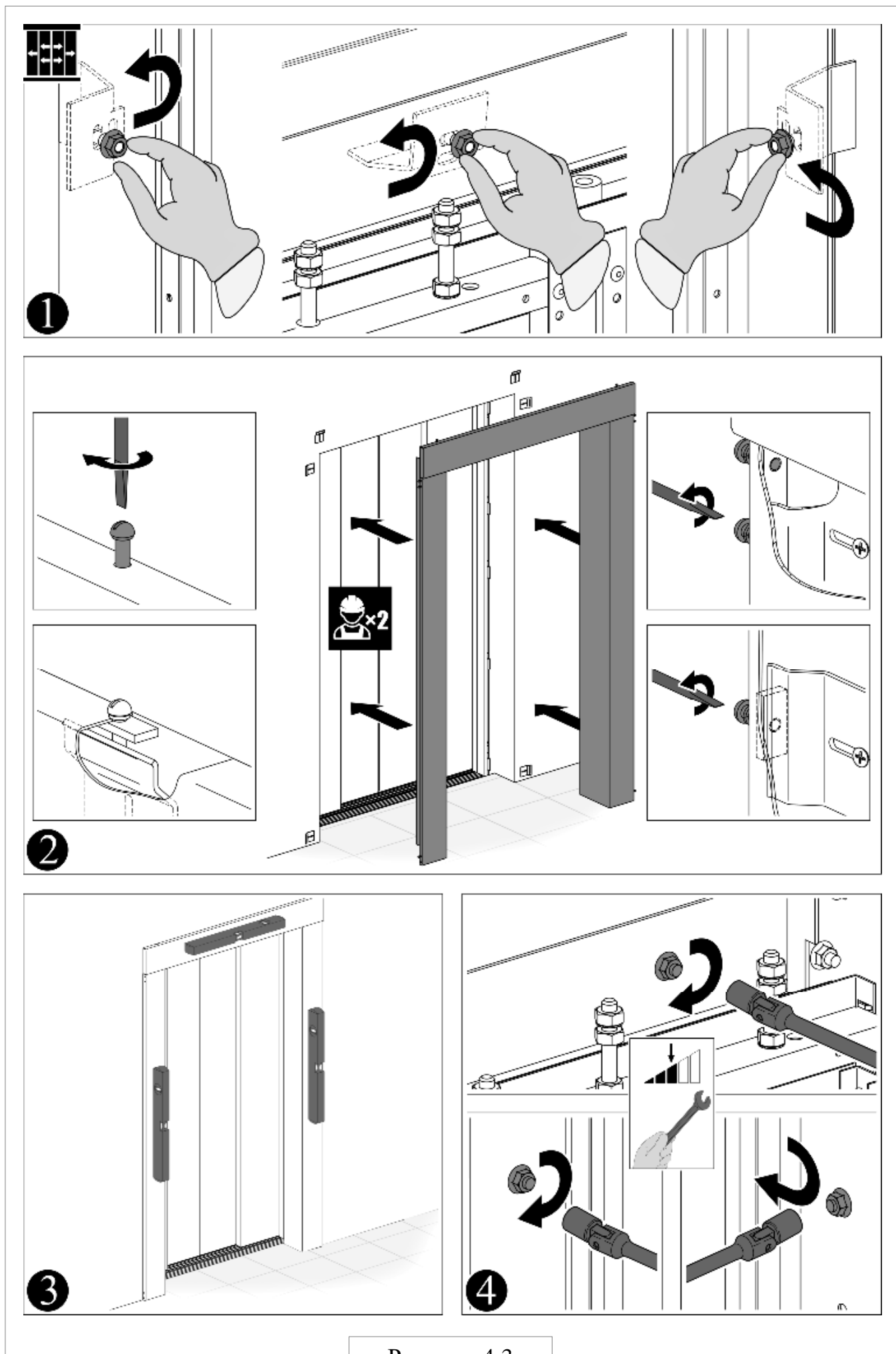


Рисунок 4.3

5 Строительная часть шахты лифта

Материал стен строительного проёма должен обеспечивать устойчивость и жёсткость крепления конструкции ДШ лифта.

Плоскости строительного проёма должны быть ровными, без наплывов штукатурного раствора и трещин.

Строительное примыкание к конструкции ДШ изображено на рисунке 5.1.

Для обеспечения строительного примыкания после монтажа, наладки, регулировки ДШ и лифта, зазоры, образующиеся между конструкцией ДШ лифта и стеной шахты, должны быть заделаны (заполнены) в соответствии с рисунками 5.2, 5.3. Данные работы выполняются Заказчиком самостоятельно и только после окончания монтажных и пуско-наладочных работ, в случае, если это не оговорено отдельно.

При заполнении зазоров между стеной шахты лифта и конструкцией ДШ для удержания материала допускается использование щелевых экранов из листовой стали. Для его установки один край листа задвинуть под стойку, а второй закрепить к стене дюбелями как показано на рисунках 5.2, 5.3. Размер щелевого экрана выбирается по месту, исходя из глубины установки двери. Щелевые экраны на заводе-изготовителе ДШ не изготавливаются и с лифтом не поставляются.

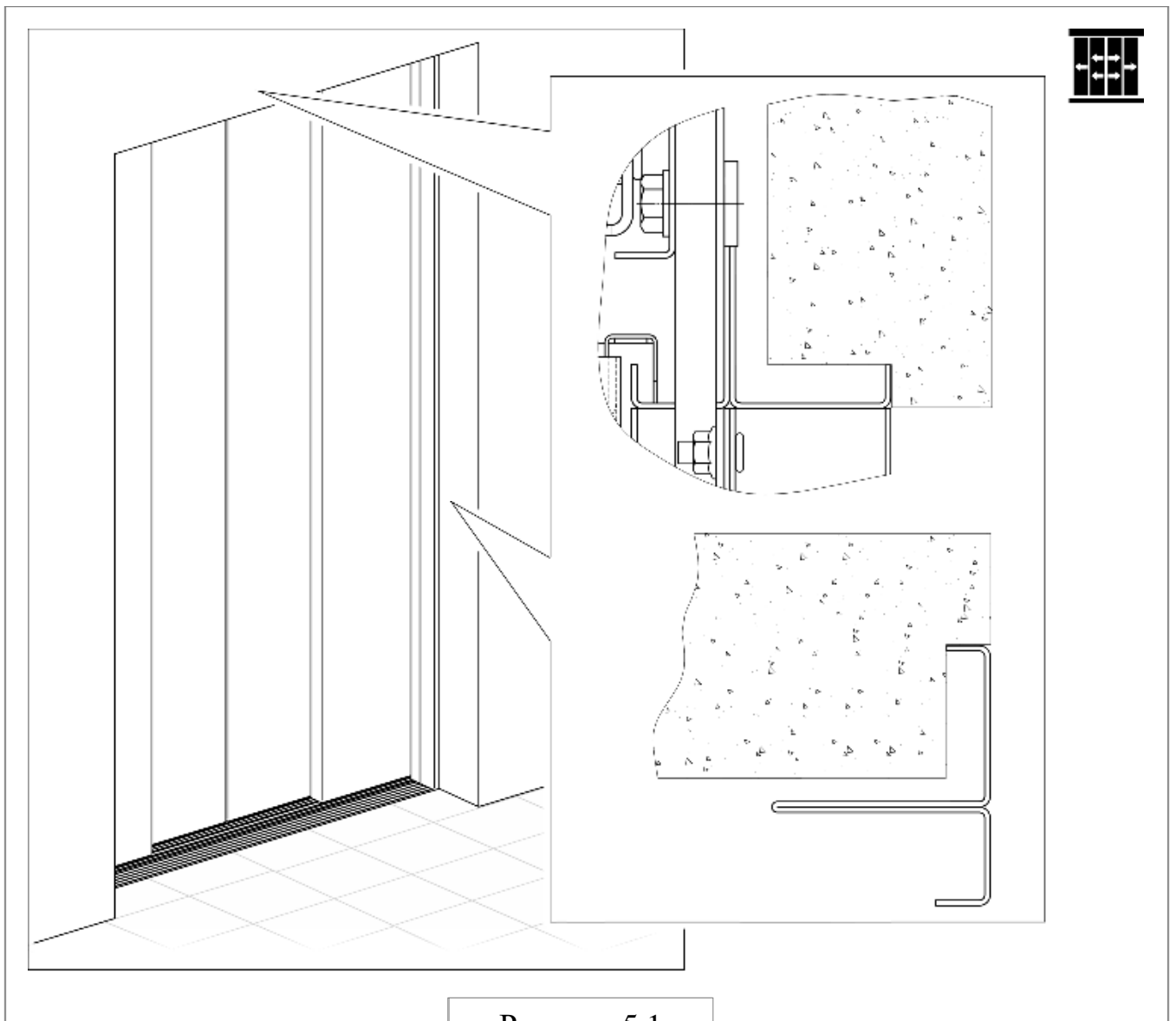
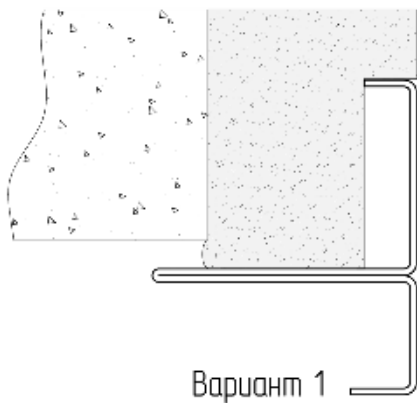
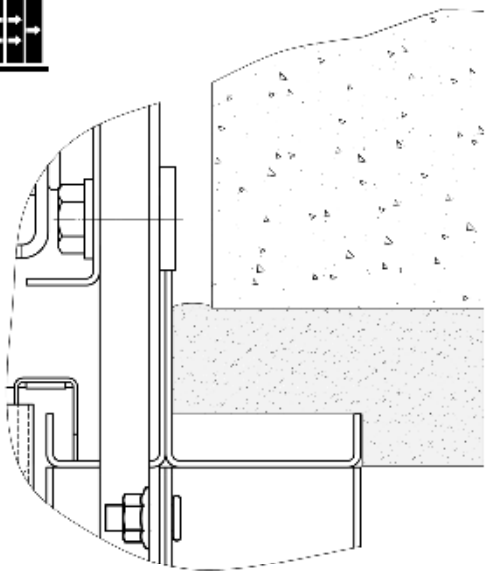


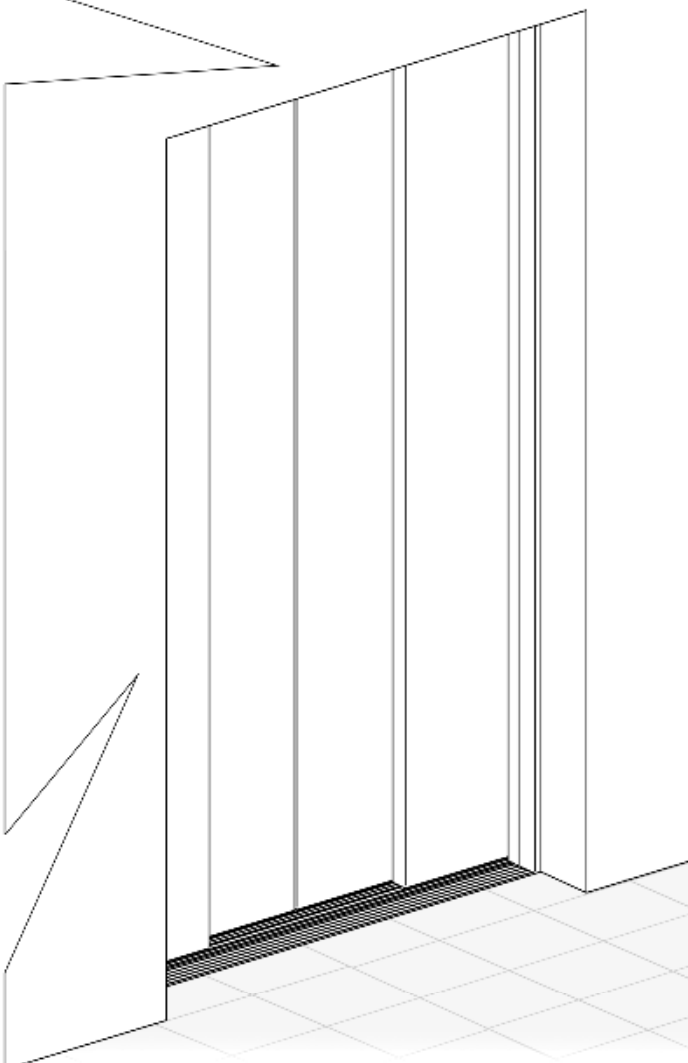
Рисунок 5.1



Вариант 1

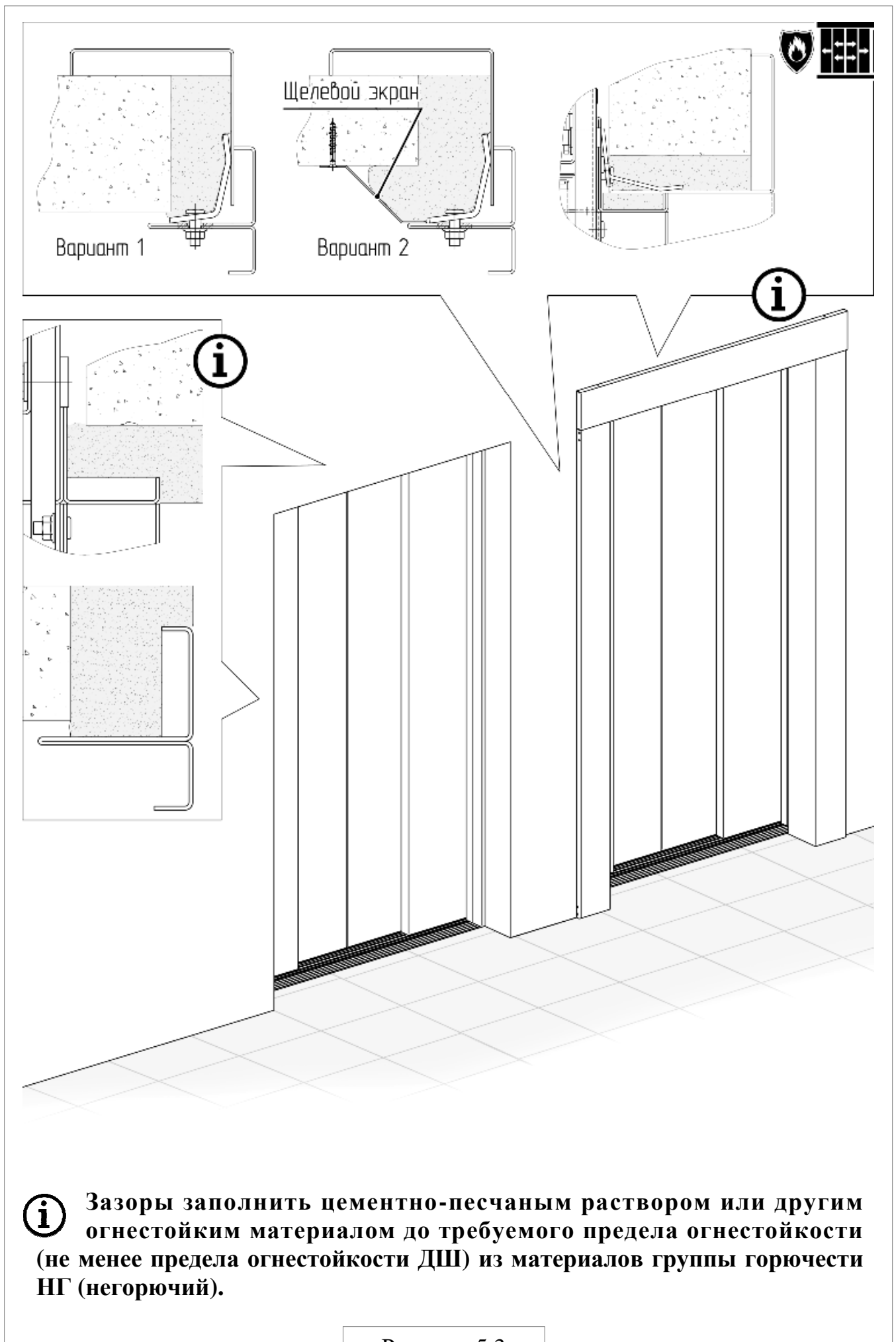


Вариант 2



Зазоры заполнить цементно-песчаным раствором. При наличии обрамлений зазоры между стеной шахты и конструкцией ДШ допускается не заполнять.

Рисунок 5.2



6 Техническое обслуживание

В настоящем разделе руководства приведены указания и сведения о порядке проведения и объёме работ при проведении технического обслуживания ДШ лифта.

Для безотказной работы ДШ в составе лифта необходимо производить их техническое обслуживание с заданной периодичностью и в полном объёме.

При ежемесячном, квартальном, полугодовом и ежегодном техническом обслуживании лифта необходимо выполнять операции, отмеченные знаком "+" в таблице 6.

При установке и эксплуатации ДШ лифта, для сохранения качественного порошкового покрытия, не допускается попадание на лицевые части панелей ДШ щелочей, известковых и цементных растворов, отбеливателей и нитрорастворителей. Действие этих веществ на окрашенные поверхности вызывает изменение качества поверхности. При нарушении данных требований поставщик ответственности за качество поверхности не несёт. Претензии не принимаются.

После монтажа лифта и снятия защитной плёнки с панелей, изготовленных из нержавеющей стали, а также при загрязнении (грязь, жировые пятна) в процессе эксплуатации, необходимо производить тщательную обработку их поверхности не разведённым моющим средством (обработку производить салфеткой из микрофибры с тщательной последующей промывкой водой).

Таблица 6

Перечень работ	Технические требования	Содержание работ и мероприятия	Периодичность работ			
			1 месяц	3 месяца	6 месяцев	1 год
1	2	3	4	5	6	7
1 Контроль состояния створок ДШ	Дефекты лакокрасочного покрытия (далее ЛКП) и механические повреждения (вмятины и т.д.) глубиной более 5 мм не допускаются	Восстановить ЛКП. Механические повреждения устранить. При необходимости заменить створки	+			
2 Контроль состояния порога	Наличие грязи, посторонних предметов, мусора и т.д. не допускается	Очистить порог	+			
3 Контроль состояния оборудования балки ДШ (каретки, ролики, контрролики, выключатели, замок, линейка и др.)	Наличие грязи, пыли и посторонних предметов не допускается	Очистить оборудование балки		+		
4 Контроль зазора между створками и порталом	Зазоры должны соответствовать рисунок 2.30 настоящего руководства	При необходимости произвести регулировку створок		+		

Окончание таблицы 6

1	2	3	4	5	6	7
5 Контроль состояния роликов кареток и роликов замка ДШ	Наличие механических повреждений (трещин, поломок) не допускается. Не допускается наличие износа верхних роликов кареток обусловленного: - отсутствием зазора между верхним роликом кареток и профилем направляющей; - шумом после выхода из строя подшипника	Заменить ролики		+		
6 Контроль положения нижних роликов (контрроликов) кареток	Положение нижних роликов должно соответствовать рисунок 2.33 настоящего руководства. При закрытом замке ДШ, приложив усилие 150 Н к ведущей створке (створкам) в любой точке направленное на открывание, не допускается превышение зазора между сомкнутыми створками: - 30 мм для дверей бокового открывания; - 45 мм для дверей центрального открывания.	При необходимости произвести регулировку нижних роликов кареток			+	
7 Контроль положения роликов замка относительно отводок	Положение роликов замка должно соответствовать рисунок 2.35 настоящего руководства	При необходимости произвести регулировку замка		+		
8 Контроль работы выключателя замка ДШ	При воздействии на ролик отпирающий замок ДШ и нажатии на кнопку приказа на крыше кабины, кабина не должна приходить в движение. Зазоры в замке должны соответствовать рисунок 2.36 настоящего руководства	При необходимости произвести замену выключателя При необходимости произвести регулировку выключателя	+			
9 Контроль состояния и натяжения тросов синхронизации	Длина поджатой пружины троса синхронизации кареток должна быть в пределах 15÷15,5 мм (рисунок 2.31). Наличие повреждений (обрывов) жил троса не допускается	При необходимости произвести регулировку натяжения троса. Произвести замену троса			+	
10 Контроль состояния вкладышей башмаков створок	Люфт башмаков створок в ручье порога более 2 мм не допускается	При необходимости произвести замену вкладышей			+	
11 Контроль состояния крепёжных элементов	Болты и гайки должны быть затянуты	Произвести затяжку крепёжных элементов				+

7 Транспортирование и хранение

Хранение ДШ лифта с установленным на них электрооборудованием должно соответствовать условиям хранения для исполнений:

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

- О4 - 3(Ж3) ГОСТ 15150 (неотапливаемые хранилища).

ВНИМАНИЕ! Во избежание повреждения продукта не класть тяжёлые предметы на продукцию и не наступать на части ДШ, избегать попадания влаги на теплоизоляционный материал створок противопожарных дверей.

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

ВНИМАНИЕ! Во время транспортировки необходимо соблюдать следующие действия:

- медленно выполнять перемещения, предварительно удостоверившись, что на близлежащей территории нет препятствий или людей;

- постоянно проверять прочность груза;

- совершайте перемещения, осторожно и медленно начиная и завершая их, для того, чтобы избежать генерирования колебаний.

Условия транспортирования ДШ лифта должны соответствовать условиям хранения для исполнений:

- УХЛ4 - 8(ОЖ3) ГОСТ 15150 (открытые площадки в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом);

- О4 - 9(ОЖ1) ГОСТ 15150 (открытые площадки).

Срок транспортирования не должен превышать 3 месяца.

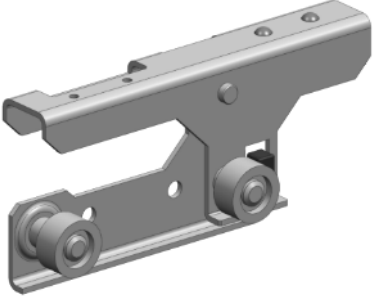
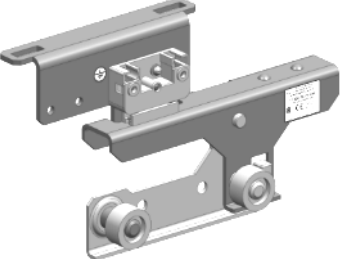
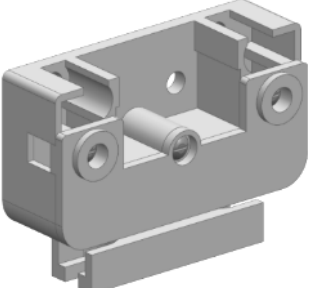
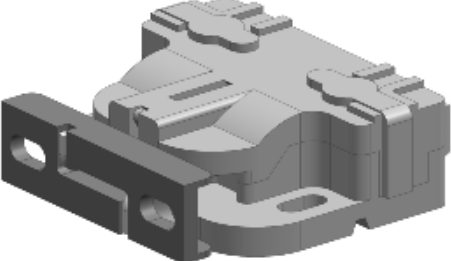
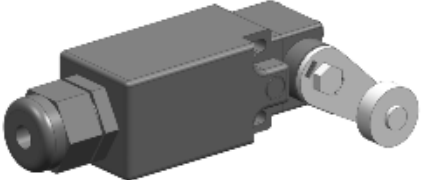
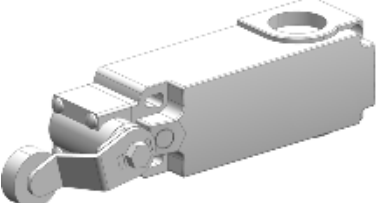

Общий срок хранения не должен превышать 21 месяц.

Приложение А
(обязательное)
Список оригинальных деталей и сборочных единиц

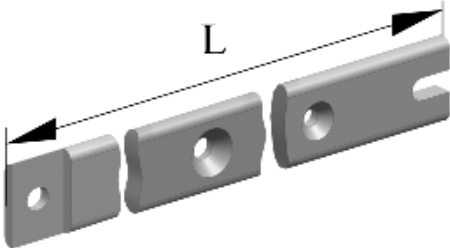
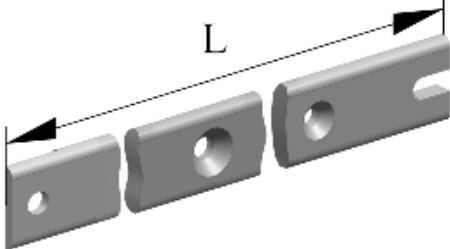
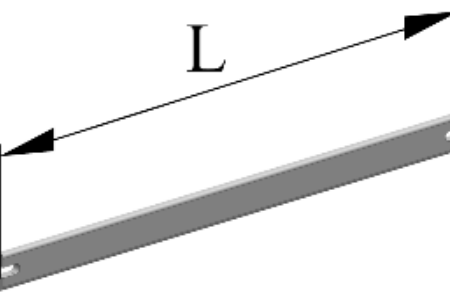
Таблица А.1

Изображение	Наименование	Конструкторское обозначение
1	2	3
	<p>Ролик в сборе (для каретки верхний), диаметр 60 мм</p>	<p>0611К.26.01.030</p>
	<p>Ролик в сборе (для каретки нижний), диаметр 34 мм</p>	<p>0611К.26.01.040</p>
	<p>Ролик (для замка), диаметр 30 мм</p>	<p>1210К.06.01.096</p>
	<p>Ролик (под трос синхронизации), диаметр 68 мм</p>	<p>1210К.06.01.620</p>
	<p>Вкладыш (для башмака)</p>	<p>0463Б.36.07.003</p>
	<p>Ключ (с треугольной ключевиной)</p>	<p>0463Б.26.00.010</p>

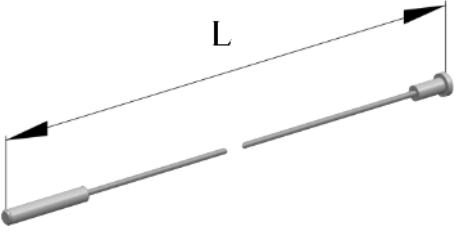
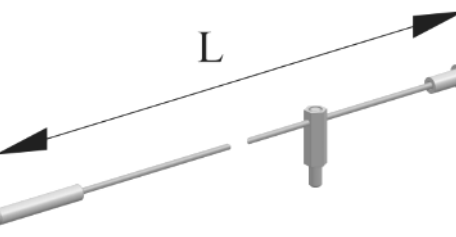
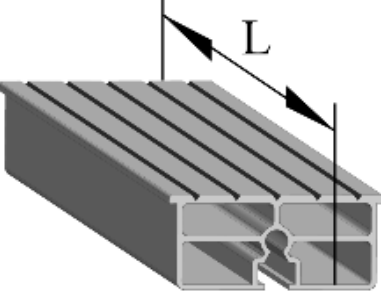
Продолжение таблицы А.1

1	2	3
	<p>Замок</p>	<p>1210К.06.01.090</p>
	<p>Замок ДШ (в комплекте: замок, зацеп, выключатель)</p>	<p>1210К.06.01.030</p>
	<p>Выключатель ВОЗ-2 ШПЖИ3602012-01 ТУ РБ 700002620.017</p>	<p>-</p>
	<p>Выключатель AST 01 ВВ "ASTRA" с шунтом СА 01 22</p>	<p>-</p>
	<p>Выключатель путевой конечный ВПК31-21-251-66У2.21Г-1/90 (для дверей с функцией «охрана шахты»)</p>	<p>-</p>
	<p>Выключатель Pizzato FT 2A6451AU-E27</p>	<p>-</p>
	<p>Прижим (для обрамлений)</p>	<p>0463Б.36.00.006</p>

Продолжение таблицы А.1

1	2			3	
	Линейка				
	ШП	межосевое L, мм	профиль		
	1100	880	№ 2/857		Ц4.26.01.002-1100
	1200	955			Ц4.26.01.002-1200
	1300	1030			Ц4.26.01.002-1300
	1400	1105			Ц4.26.01.002-1400
	1500	1180			Ц4.26.01.002-1500
	1600	1255			Ц4.26.01.002-1600
	1700	1330			Ц4.26.01.002-1700
	1800	1405			Ц4.26.01.002-1800
	1900	1480			Ц4.26.01.002-1900
	2000	1555			Ц4.26.01.002-2000
	2100	1630			Ц4.26.01.002-2100
	2200	1705			Ц4.26.01.002-2200
	2300	1780			Ц4.26.01.002-2300
	2400	1855			Ц4.26.01.002-2400
	Линейка				
	ШП	длина L, мм			профиль
	1100	880	№ 2/857		Ц4.26.01.003-1100
	1200	955			Ц4.26.01.003-1200
	1300	1030			Ц4.26.01.003-1300
	1400	1105			Ц4.26.01.003-1400
	1500	1180			Ц4.26.01.003-1500
	1600	1255			Ц4.26.01.003-1600
	1700	1330			Ц4.26.01.003-1700
	1800	1405			Ц4.26.01.003-1800
	1900	1480			Ц4.26.01.003-1900
	2000	1555			Ц4.26.01.003-2000
	2100	1630			Ц4.26.01.003-2100
	2200	1705			Ц4.26.01.003-2200
	2300	1780			Ц4.26.01.003-2300
	2400	1855			Ц4.26.01.003-2400
	Линейка				
	ШП	длина L, мм			профиль
	1100	575	№ 2/857		Т2.26.01.003-550
	1200	625			Т2.26.01.003-600
	1300	675			Т2.26.01.003-650
	1400	725			Т2.26.01.003-700
	1500	775			Т2.26.01.003-750
	1600	825			Т2.26.01.003-800
	1700	875			Т2.26.01.003-850
	1800	925			Т2.26.01.003-900
	1900	975			Т2.26.01.003-950
	2000	1025			Т2.26.01.003-1000
	2100	1075			Т2.26.01.003-1050
	2200	1125			Т2.26.01.003-1100
	2300	1175			Т2.26.01.003-1150
	2400	1225			Т2.26.01.003-1200

Продолжение таблицы А.1

1	2		3
	Трос		
	ШП	длина L, мм	
	1100	1047	Ц4.26.01.060-1100
	1200	1147	Ц4.26.01.060-1200
	1300	1197	Ц4.26.01.060-1300
	1400	1247	Ц4.26.01.060-1400
	1500	1297	Ц4.26.01.060-1500
	1600	1347	Ц4.26.01.060-1600
	1700	1397	Ц4.26.01.060-1700
	1800	1447	Ц4.26.01.060-1800
	1900	1497	Ц4.26.01.060-1900
	2000	1547	Ц4.26.01.060-2000
	2100	1597	Ц4.26.01.060-2100
	2200	1647	Ц4.26.01.060-2200
	2300	1697	Ц4.26.01.060-2300
	2400	1747	Ц4.26.01.060-2400
	Трос		
	ШП	длина L, мм	
	1100	3317	Ц4.26.01.080-1100
	1200	3612	Ц4.26.01.080-1200
	1300	3907	Ц4.26.01.080-1300
	1400	4172	Ц4.26.01.080-1400
	1500	4447	Ц4.26.01.080-1500
	1600	4722	Ц4.26.01.080-1600
	1700	4997	Ц4.26.01.080-1700
	1800	5272	Ц4.26.01.080-1800
	1900	5662	Ц4.26.01.080-1900
	2000	5962	Ц4.26.01.080-2000
	2100	6262	Ц4.26.01.080-2100
	2200	6562	Ц4.26.01.080-2200
	2300	6862	Ц4.26.01.080-2300
	2400	7162	Ц4.26.01.080-2400
	Порог		
	ШП	длина L, мм	
	1100	1106	Ц4.26.05.005-1100
	1200	1206	Ц4.26.05.005-1200
	1300	1306	Ц4.26.05.005-1300
	1400	1406	Ц4.26.05.005-1400
	1500	1506	Ц4.26.05.005-1500
	1600	1606	Ц4.26.05.005-1600
	1700	1706	Ц4.26.05.005-1700
	1800	1806	Ц4.26.05.005-1800
	1900	1906	Ц4.26.05.005-1900
	2000	2006	Ц4.26.05.005-2000
	2100	2106	Ц4.26.05.005-2100
	2200	2206	Ц4.26.05.005-2200
	2300	2306	Ц4.26.05.005-2300
	2400	2406	Ц4.26.05.005-2400

Окончание таблицы А.1

1	2		3
	Порог двухручьевой		
	ШП	длина L, мм	
	1100	1720	Ц4.26.05.006-1100
	1200	1870	Ц4.26.05.006-1200
	1300	2020	Ц4.26.05.006-1300
	1400	2170	Ц4.26.05.006-1400
	1500	2320	Ц4.26.05.006-1500
	1600	2470	Ц4.26.05.006-1600
	1700	2620	Ц4.26.05.006-1700
	1800	2770	Ц4.26.05.006-1800
	1900	2920	Ц4.26.05.006-1900
	2000	3070	Ц4.26.05.006-2000
	2100	3220	Ц4.26.05.006-2100
	2200	3370	Ц4.26.05.006-2200
	2300	3520	Ц4.26.05.006-2300
	2400	3670	Ц4.26.05.006-2400

Приложение Б
(справочное)
Перечень ссылочных документов

Таблица Б.1

Обозначение документов	Номер пункта, в котором дана ссылка
ГОСТ ISO 4162-2014	2.1
ГОСТ 5264-80	2.1
ГОСТ 5915-70	2.2
ГОСТ 5927-70	2.1
ГОСТ 6402-70	2.2, 4
ГОСТ 6958-78	2.2
ГОСТ 7798-70	2.1
ГОСТ 10463-81	2.1
ГОСТ 15150-69	7
ГОСТ 17473-80	2.2, 4
ГОСТ 33984.1-2016	2
СТБ EN 1661-2016	2.1
ТУ ВУ 400024166.011-2008	2.2
ТУ ВУ 400024166.012-2008	2.1
ТУ РБ 700002620.017-2004	Приложение А
ГОСТ Р ИСО 15979-2017	2.1
DIN 603:2017	2.1, 2.2