

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

Двери шахты
пассажирского лифта

Руководство по эксплуатации
0463Б.26.00.000 РЭ



016

С-2015. 180. 18314-15
С-1114 ВРД
С-1114 ВРД

Инв. №подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. №дубл.	Подп. и дата
4183	17.11.15			

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Четвериков	<i>С.С.С.</i>	11.2015
Пров.	Домрачев	<i>Д.Д.Д.</i>	11.2015
Н.контр	Бирюкова	<i>Б.Б.Б.</i>	11.15
Утв.	Домрачев	<i>Д.Д.Д.</i>	11.2015

0463Б.26.00.000 РЭ

Дверь шахты.
Руководство по эксплуатации

Лит.	Стр.	Страниц
	2	31
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	14
2.1 Установка крепежных уголков на закладные	14
2.2 Установка крепежных уголков на дюбеля	15
2.3 Установка универсальных крепежных уголков	16
2.4 Установка двери на крепежные уголки	18
3 Регулировка двери	19
3.1 Расположение дверей шахты относительно дверей кабины	19
3.2 Регулировка створок	22
3.3 Регулировка замка	24
3.4 Замок аварийного открывания	26
4 Установка фартука	26
5 Установка обрамлений	26
6 Перечень комплектующих деталей и сборочных единиц	29
7 Инструкция по применению аварийного ключа открывания дверей шахты	30а
Лист регистрации изменений	31

Общие положения

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

Таблица 1 – Двери шахты пассажирских лифтов.

Ширина проема, мм	Обозначение двери	Регион поставки*	Предел огнестойкости
550	0463В.06.00.000	Россия, Беларусь	обычная
	0463В.06.00.000-01	Украина, СС	обычная
600	0463Б.26.00.000-06	Россия, Беларусь	обычная
	0463Б.26.00.300-03	Россия	E30
	0463Б.26.00.500-06	Россия	E130
	0463Б.26.00.600-06	Россия, Беларусь	E160
	0463Б.26.00.000-07 0463Б.26.00.600-07	Украина, СС	обычная E160
650	0463Б.26.00.000	Россия, Беларусь	обычная
	0463Б.26.00.300	Россия	E30
	0463Б.26.00.500	Россия	E130
	0463Б.26.00.600	Россия, Беларусь	E160
	0463Б.26.00.000-03 0463Б.26.00.600-03	Украина, СС	обычная E160
700	0463Б.26.00.000-01	Россия, Беларусь	обычная
	0463Б.26.00.300-01	Россия	E30
	0463Б.26.00.500-01	Россия	E130
	0463Б.26.00.600-01	Россия, Беларусь	E160
	0463Б.26.00.000-04 0463Б.26.00.600-04	Украина, СС	обычная E160
800	0463Б.26.00.000-02	Россия, Беларусь	обычная
	0463Б.26.00.300-02	Россия	E30
	0463Б.26.00.500-02	Россия	E130
	0463Б.26.00.600-02	Россия, Беларусь	E160
	0463Б.26.00.000-05 0463Б.26.00.600-05	Украина, СС	обычная E160
900	1001Б.26.00.000	Россия, Беларусь	обычная
	1001Б.26.00.300	Россия	E30
	1001Б.26.00.500	Россия	E130
	1001Б.26.00.600	Россия, Беларусь	E160
	1001Б.26.00.000-02 1001Б.26.00.600-02	Украина, СС	обычная E160
1000	1001Б.26.00.000-01	Россия, Беларусь	обычная
	1001Б.26.00.300-01	Россия	E30
	1001Б.26.00.500-01	Россия	E130
	1001Б.26.00.600-01	Россия, Беларусь	E160
	1001Б.26.00.000-03 1001Б.26.00.600-03	Украина, СС	обычная E160
1200	0621Б.26.00.000/исп.	Россия, Беларусь	обычная
	0621Б.26.00.300/исп.	Россия	E30
	0621Б.26.00.500/исп.	Россия	E130
	0621Б.26.00.600/исп.	Россия, Беларусь	E160
	0621Б.26.00.000/исп. 0621Б.26.00.600/исп.	Украина, СС	обычная E160

*Россия – соответствие ТР РФ
 Беларусь – соответствие ПУБЭЛ Беларуси
 Украина – соответствие ДСТУ EN 81-1
 СС – соответствие EN 81-1

б - закл. 180.15019-РЭ
 № 4183
 17.11.10
 М.П. М.П. М.П.

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 E30, EI30 и EI60, 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.

Замок двери шахты сертифицирован на соответствие требованиям EN 81-1, и маркируется табличкой с указанием производителя, идентификационного номера замка, знаком СЕ, кода органа, выдавшего сертификат.

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 с пределом огнестойкости EI30 и 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. 30а).

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).

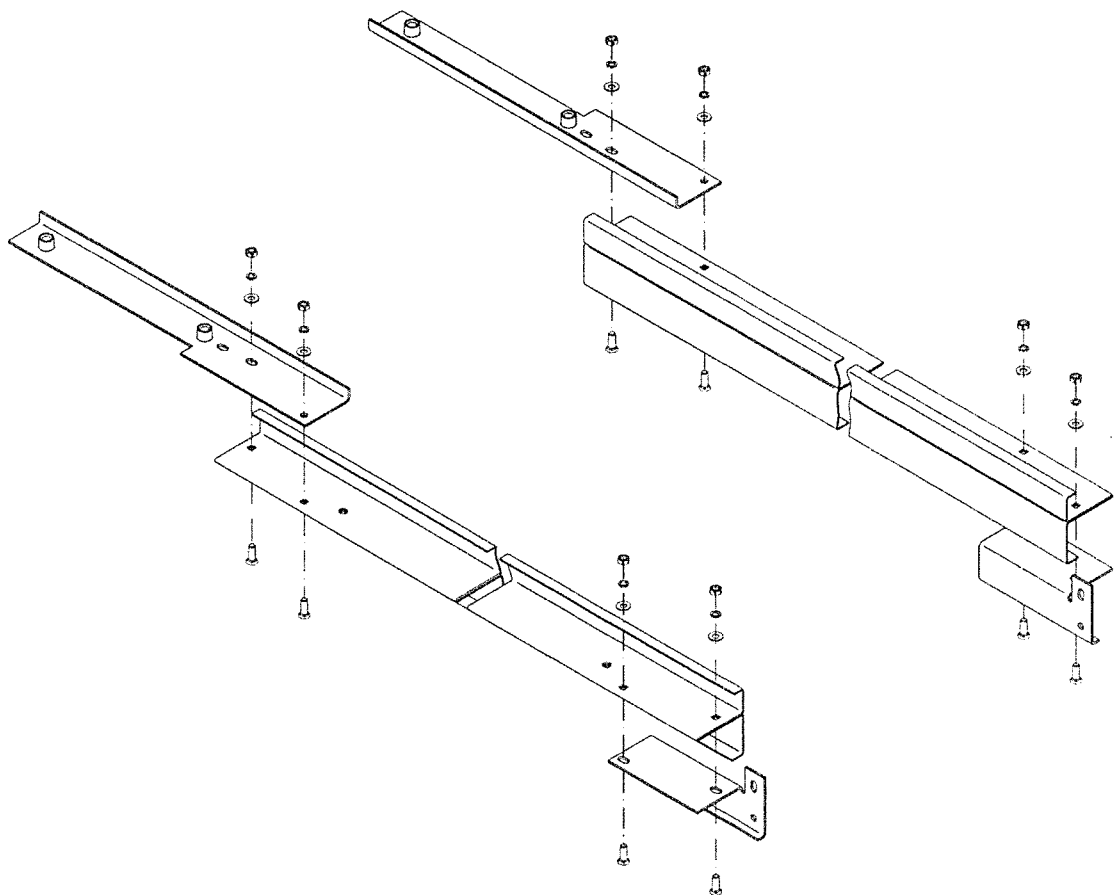


Рисунок 1.1 – Сборка стойки.

машинист шахты

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 открытой 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).

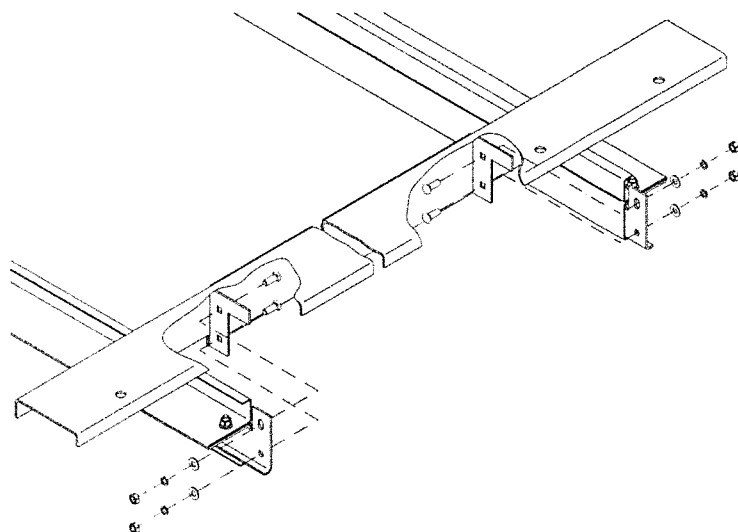


Рисунок 1.3 – Установка порога.

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

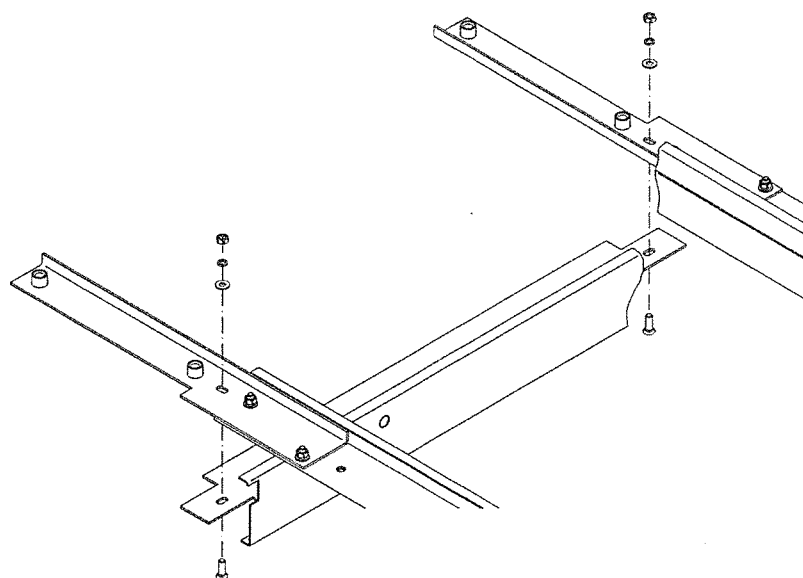


Рисунок 1.4 – Установка поперечины

Замерить величину диагоналей портала и сверить с таблицей 2. Разность диагоналей не должна превышать 3 мм (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
550	2076
600	2090
650	2105
700	2121
800	2156
900	2196
1000	2238
1200	2335

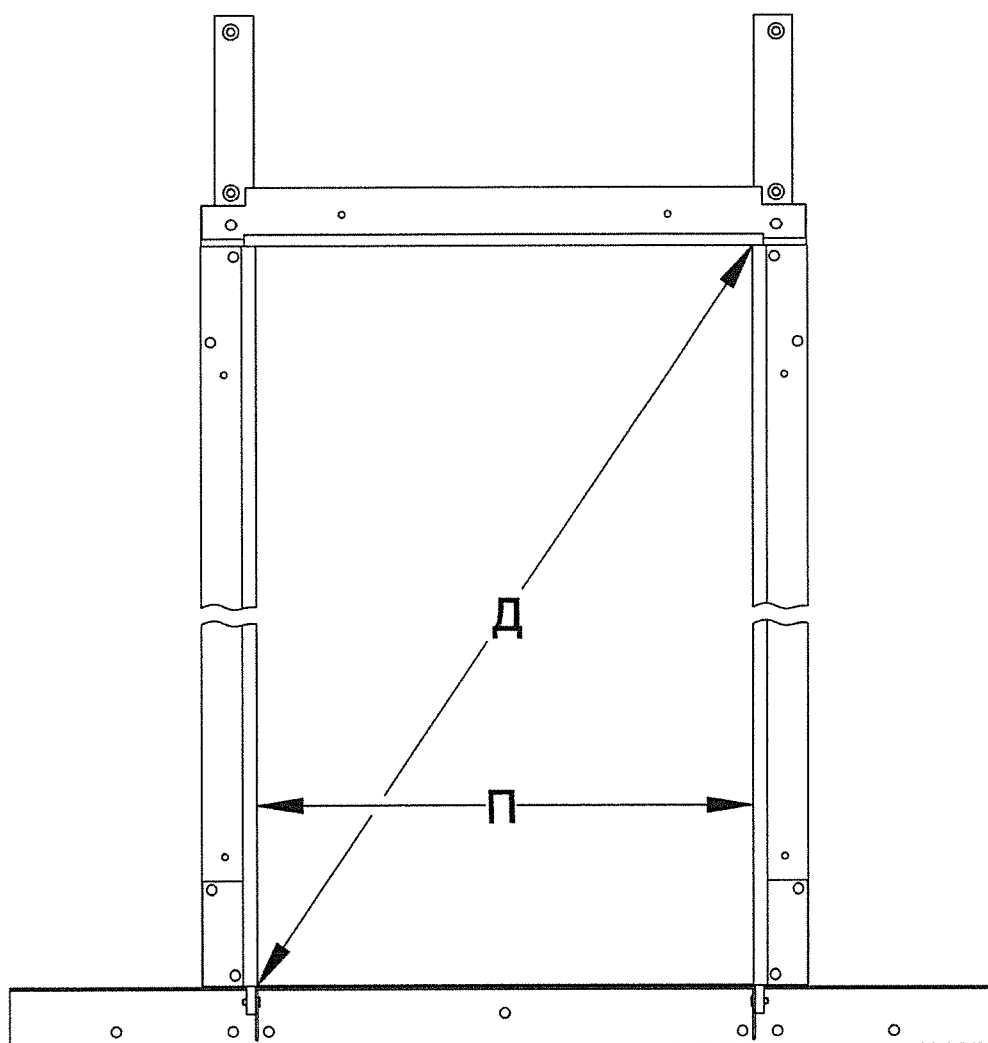


Рисунок 1.5 – Регулировка портала.

Зазоры между стойкой и поперечиной, а также зазоры между стойкой и порогом не более 1 мм. 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).

Обычные (не противопожарные) створки сделаны универсальными попарно, без деления на левую и правую при установке их на дверь, поэтому направление зуба в притворе пары створок значения не имеет. Для улучшения товарного вида и исключения доступа к резиновому уплотнителю при полностью открытых дверях, самоклеющийся профиль следует наклеивать во впадину зуба, которая прилегает к лицевой стороне. Противопожарные створки поставляются только в собранном виде.

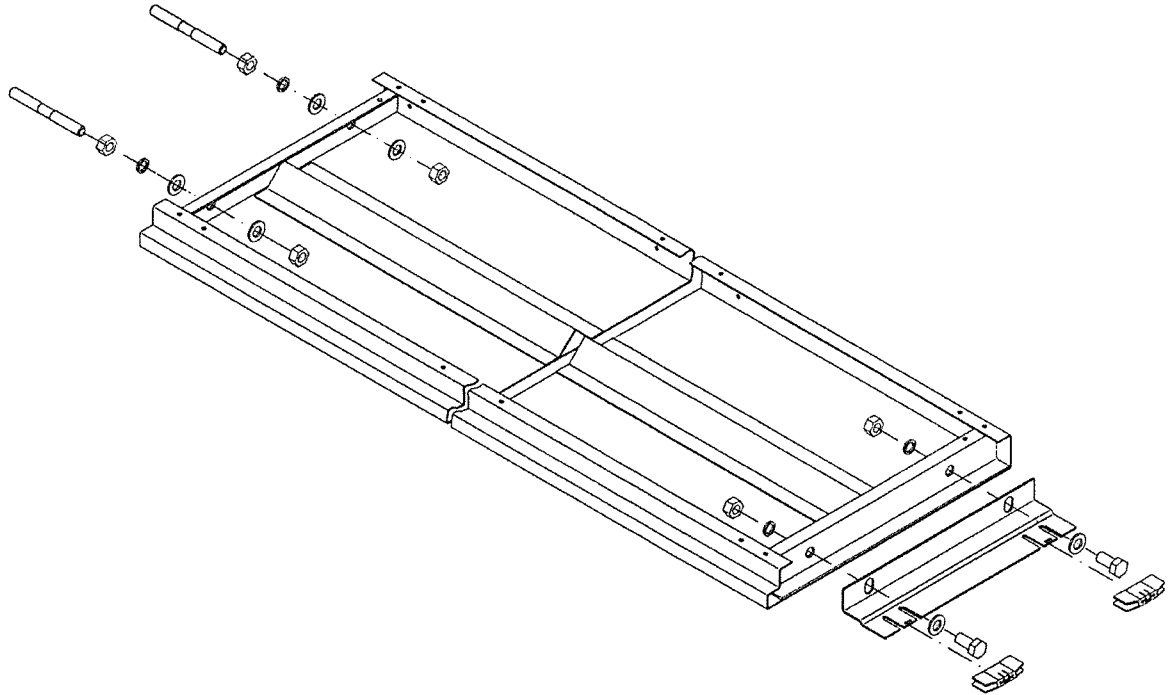


Рисунок 1.6 – Сборка створки.

1.3 Сборка двери.

Положить балку двери шахты на верхние кронштейны, совместив отверстия на балке с резьбовыми отверстиями на кронштейнах. Прикрутить болтами балку к порталу (рисунок 1.7).

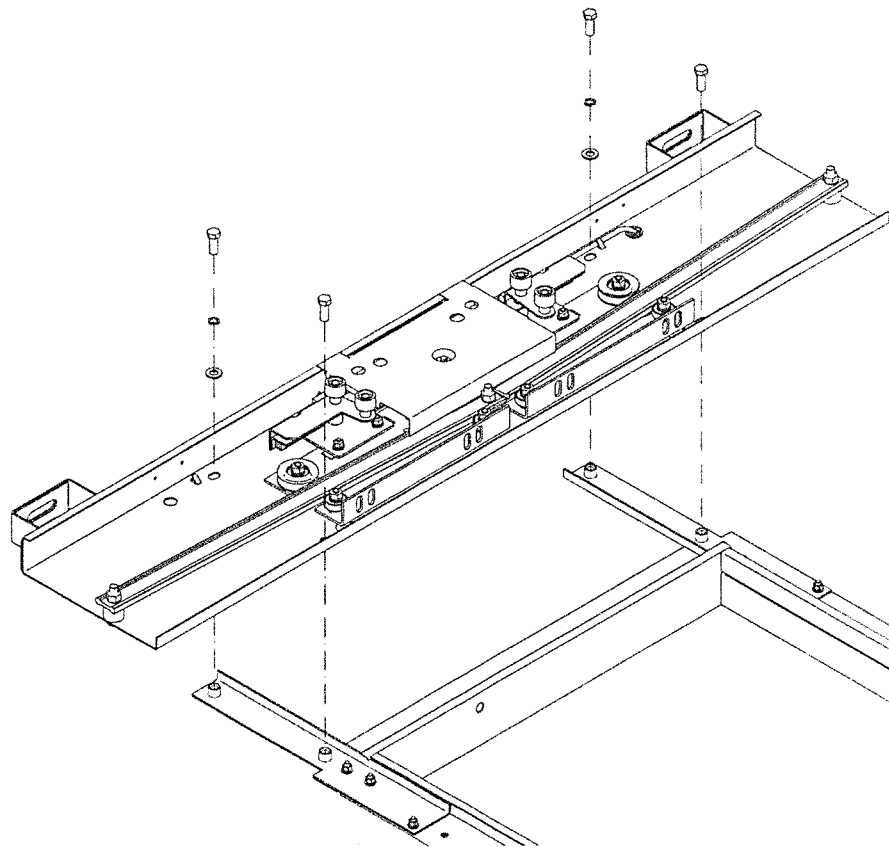


Рисунок 1.7 – Установка балки двери шахты.

м.н. 4100 100 2.07.00

Створки шпильками вставить в пазы на каретках и зафиксировать гайками. Створки совместить друг с другом в закрытом положении (рисунок 1.8).

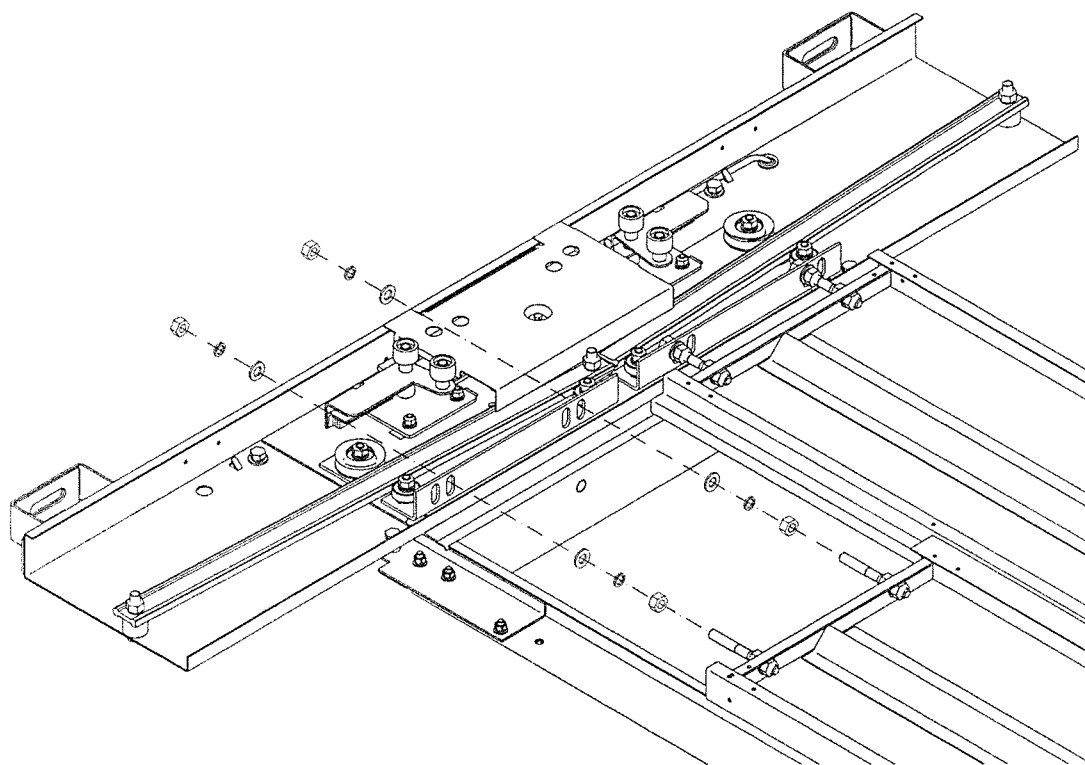


Рисунок 1.8 – Установка створок.

Установить второй (малый) порог и зажать его так, как показано на рисунках 1.9 и 1.10. В случае применения шпильки 0463Б.26.05.003, шпильку устанавливать шестигранником между порогами длинной частью в сторону установки фартука или нижнего кронштейна, в зависимости от места установки. В случае применения специального болта 0463Б.26.05.002 (стандартный болт М12х60 с нарезкой резьбы до головки – под крепеж фартука) между порогами устанавливать гайку М12 (высота 10мм) и шайбу А12 (толщина 2.5мм) или дистанционную втулку высотой 13мм. На оси смыкания створок между порогами устанавливается дистанционная втулка высотой 13мм со стандартным болтом М12х40. Со стороны установки фартука и нижних кронштейнов устанавливаются дистанционные втулки высотой 19мм.

Дистанционные втулки и нижние кронштейны установить снизу порога для дальнейшего крепежа в шахте. Сверху порога (малого) устанавливаются дистанционные втулки для дальнейшей установки фартука в шахте.

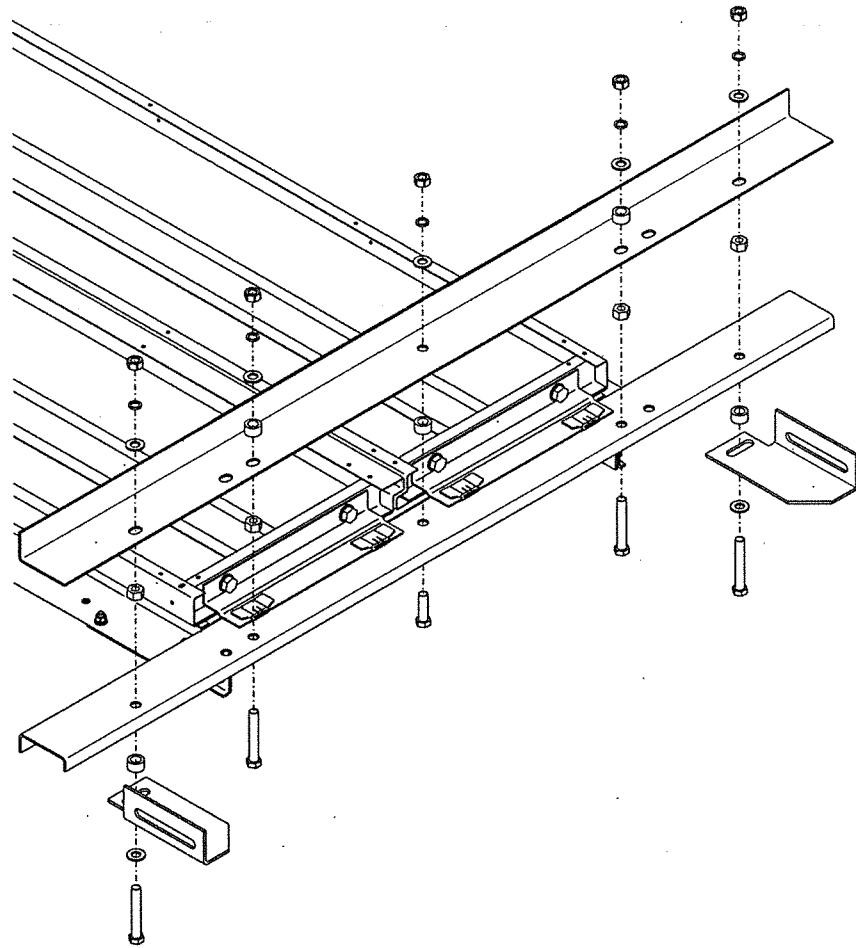


Рисунок 1.9 – Сборка порога двери шахты с помощью болтов

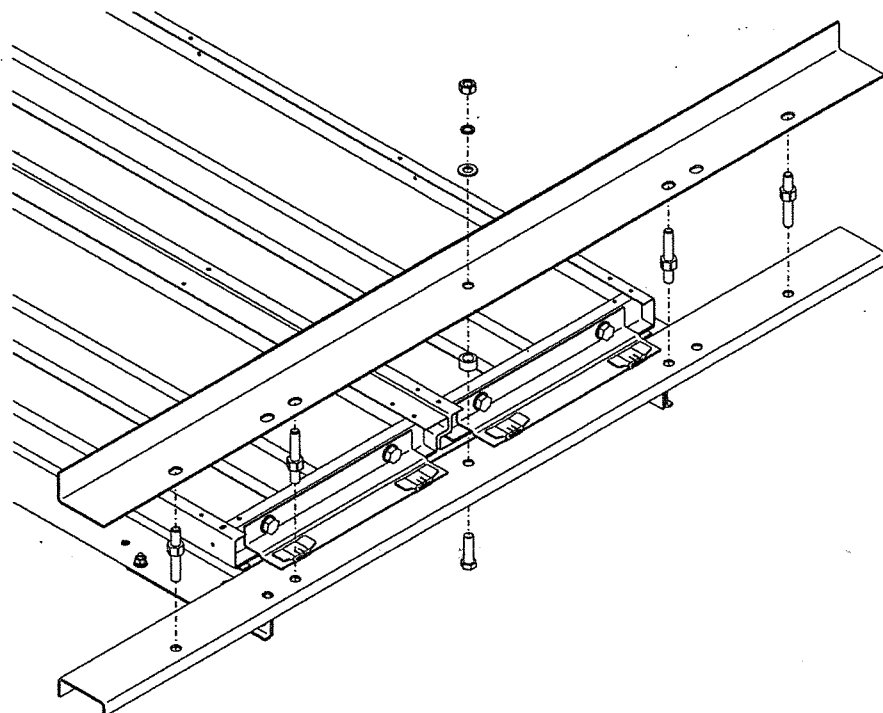


Рисунок 1.10 – Сборка порога двери шахты с помощью шпилек.

При сборке необходимо учитывать, что расстояние по шпилькам (болтам) под стойками равно межосевому расстоянию по отверстиям на фартуке (учитывайте комплектацию фартуком).

430.М 108.15.08.04-11 УР - 2.0012
 МВБ N 4183 24.08.06. РЭ

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 верхнего уголка составляет 115x100 мм, а нижнего - 115x85 мм. Сторона 115 мм приваривается к закладным.

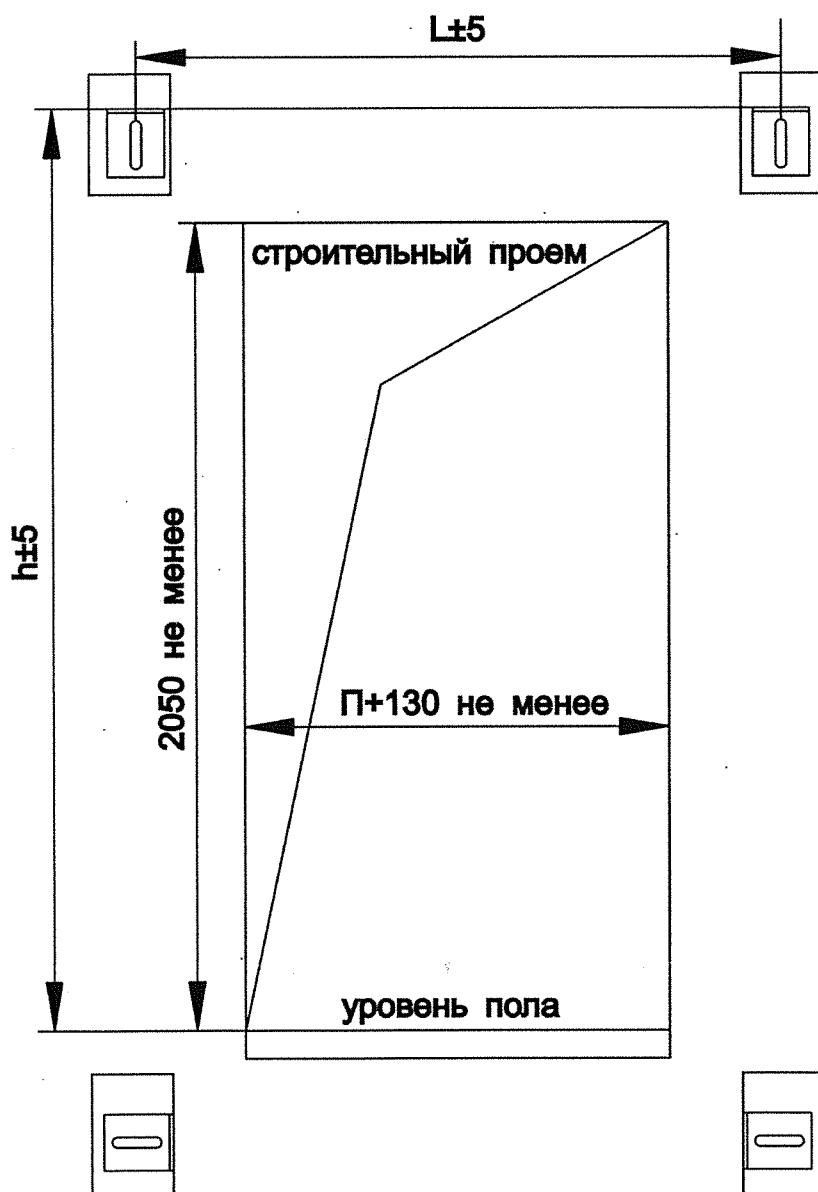


Рисунок 2.1 – Установка верхних уголков на закладные.

Таблица 3 – Размеры установки уголков

Ширина проема П, мм	Высота от уровня пола h, мм	Расстояние по уголкам L, мм
550	2440	960
600	2440	975
650		1140
700, 800		1280
900	2480	1340
1000		1340
1200	2440	1470+615

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

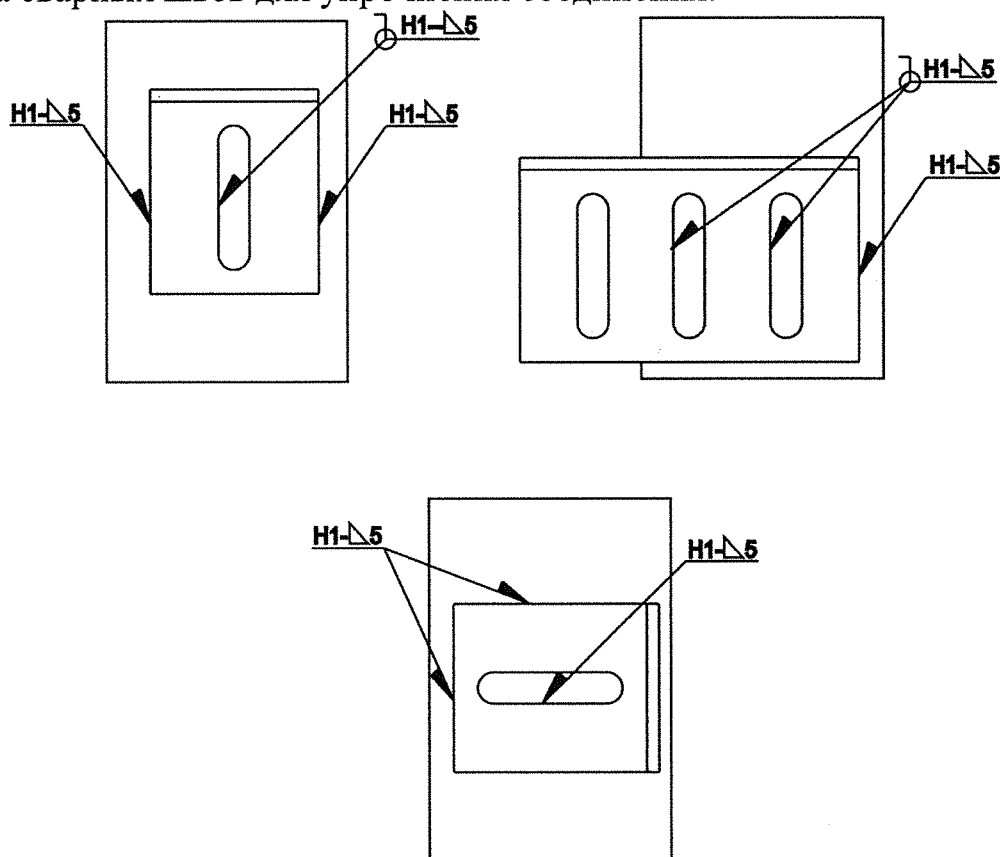


Рисунок 2.2 – Расположение сварных швов на уголках.

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 2.3. Размеры по пазам уголков указаны в таблице 3. Дюбеля (анкерные болты) в комплект поставки не входят. Уголки крепежа имеют исполнения с отверстиями Ø14 и Ø17мм под дюбеля М12 и М16 соответственно и поставляются по заказу. При отклонении размеров шахты от заводского строительного задания, размер уголка дополнительно уточняется при заказе лифта. При типовой комплектации лифта размер верхнего уголка составляет 115x100 мм, а нижнего - 115x85 мм.

0463Б.26.00.000 РЭ
 Изв. № 4183 Спб. 20.07.11

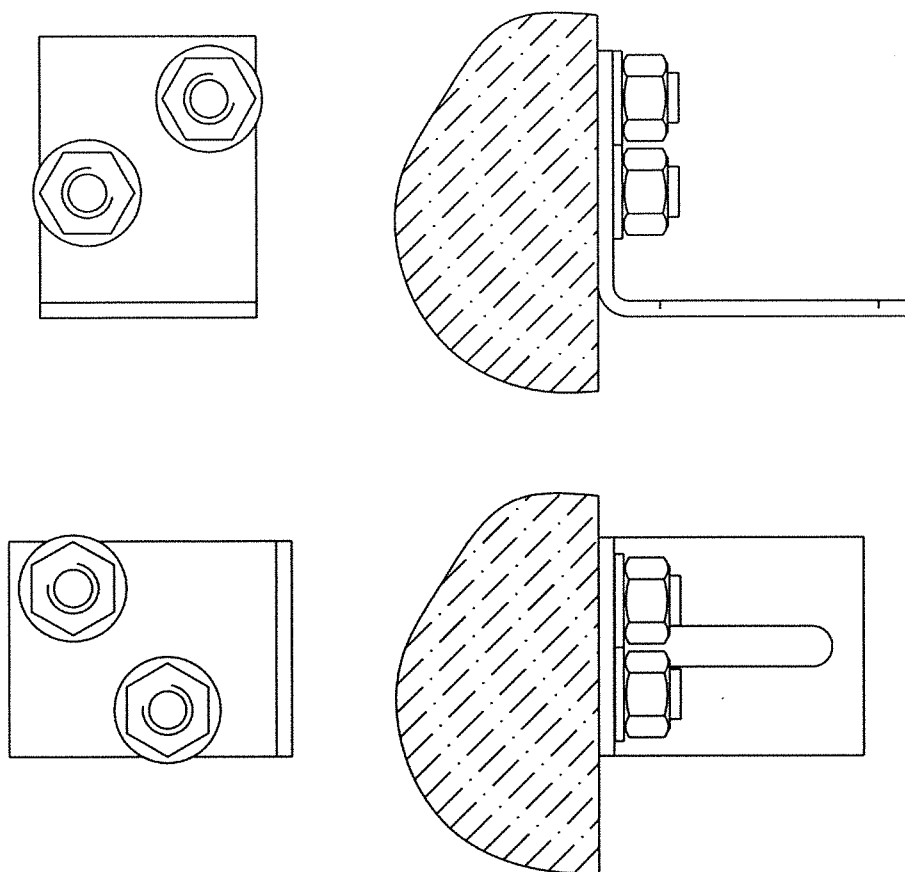
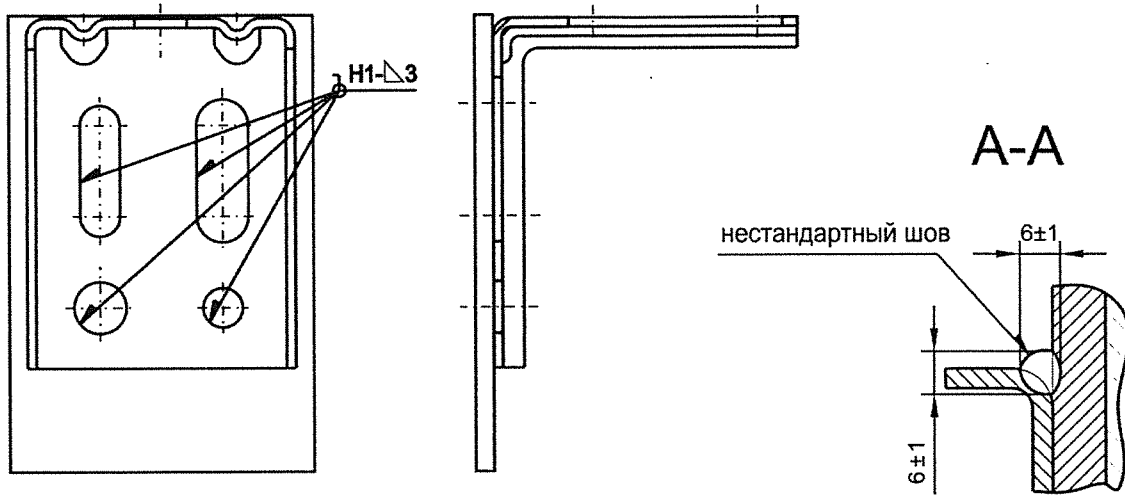


Рисунок 2.3 – Установка верхних уголков на дюбеля.

2.2 Установка универсальных крепежных уголков

В комплект поставки могут входить универсальные крепежные уголки, объединяющие преимущества как уголков для крепежа к закладным деталям в шахте, так и уголков крепежа на дюбеля.

После приварки уголков к закладным, сварные швы закрасить.



Базовое расположение закладной

Смещенное расположение закладной

Смещенное расположение закладной

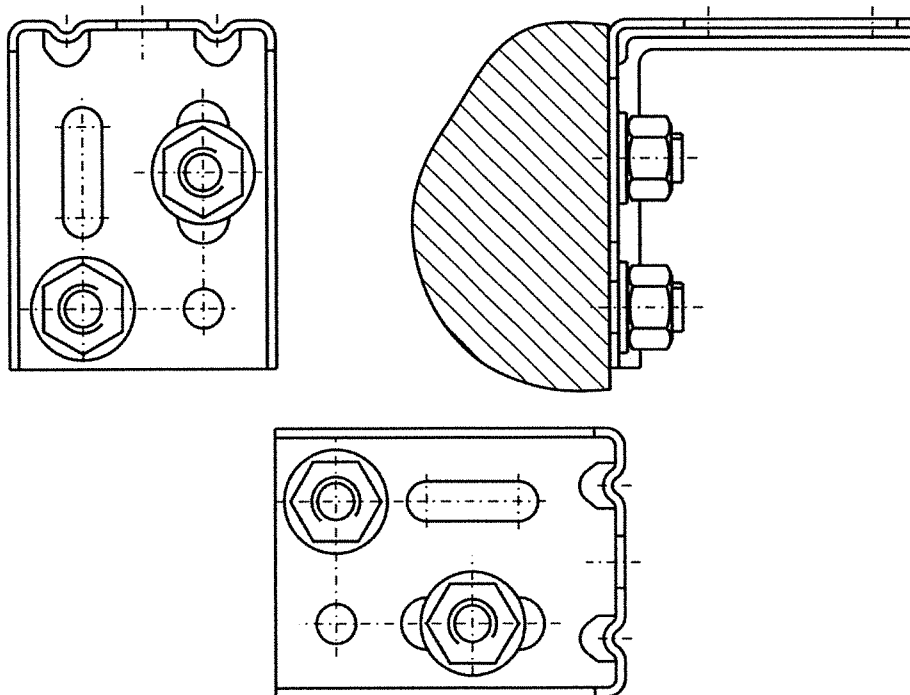
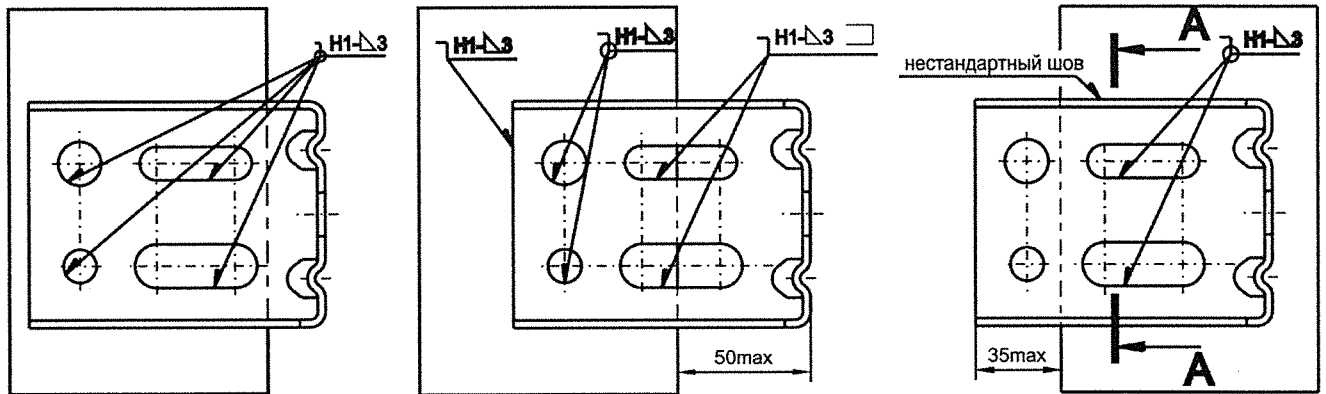


Рисунок 2.4 – Установка универсальных уголков на закладную и дубеля.

1 зам 100.15х15-10 20 мм
 100.15х15-10 20 мм
 100.15х15-10 20 мм

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).

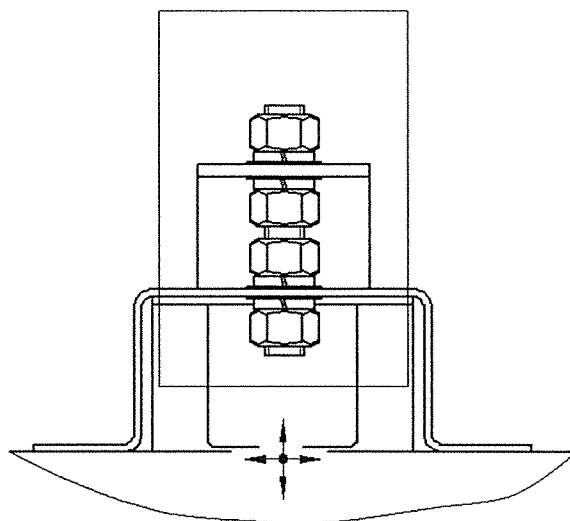


Рисунок 2.5 – Установка двери на верхние уголки

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, а перед порогом сформировать «уклон» (рисунок 2.6).

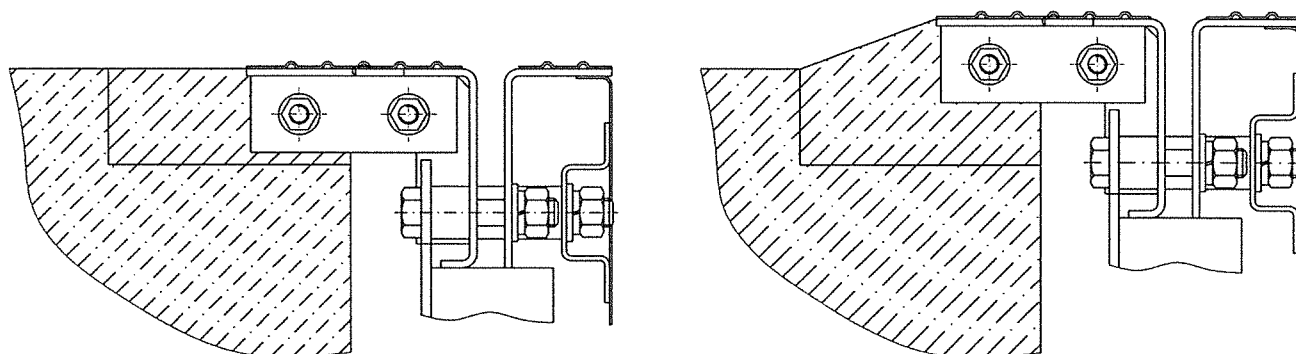


Рисунок 2.6 – Расположение порога.

Нижние уголки (ниже порога) необходимо скрепить с уголками, закрепленными на пороге и закрепить их к стене (приварить или дюбелями). При поставке двери в собранном виде, нижние уголки могут быть закреплены в транспортном положении – на местах установки фартука, поэтому их необходимо переставить в соответствии со сборочным чертежом на дверь. Допускается установка нижних кронштейнов на свободные отверстия в пороге (например, при малом межэтажном расстоянии, но не менее чем 2650 мм), при этом пороги необходимо скрепить через освободившиеся штатные отверстия болтами с сохранением дистанционного расстояния.

3 Регулировка двери

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

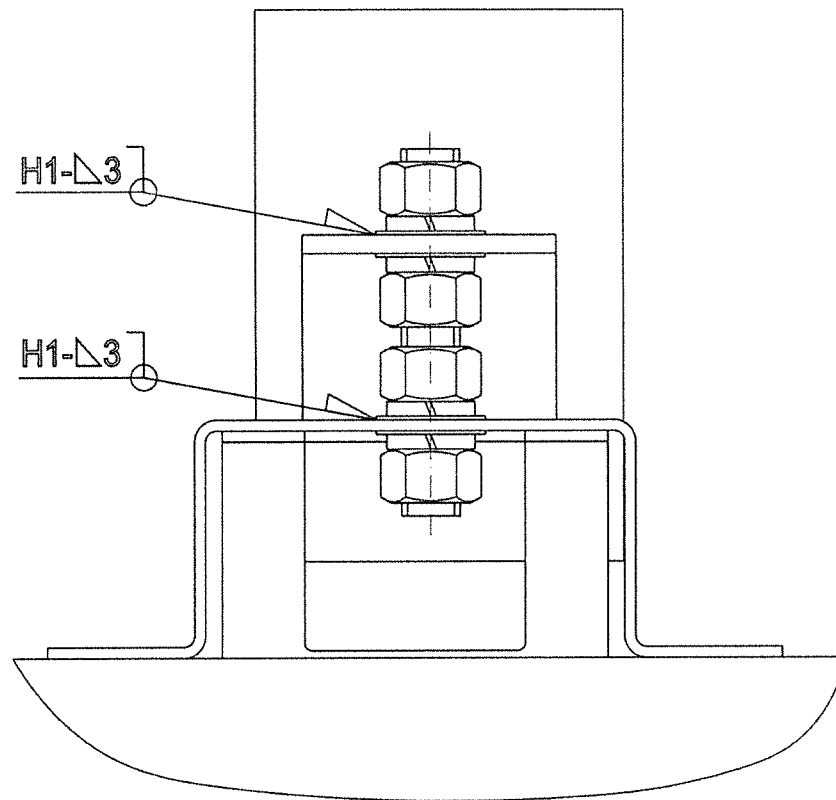


Рисунок 3.1 – Фиксация крепежа.

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 35мм до порога кабины;
- двигая балку на уголках, по уровню установить вертикальное положение стоек;
- зажать крепеж, зафиксировав сваркой.

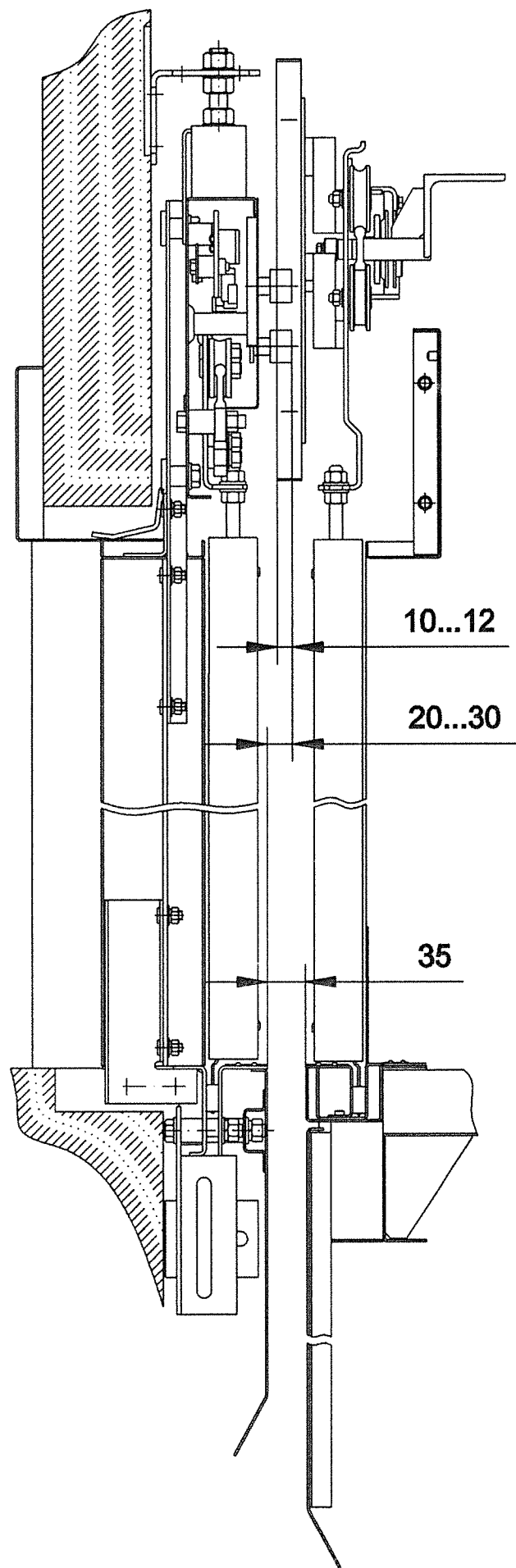


Рисунок 3.2 – Взаимодействие дверей шахты и привода дверей кабины.

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

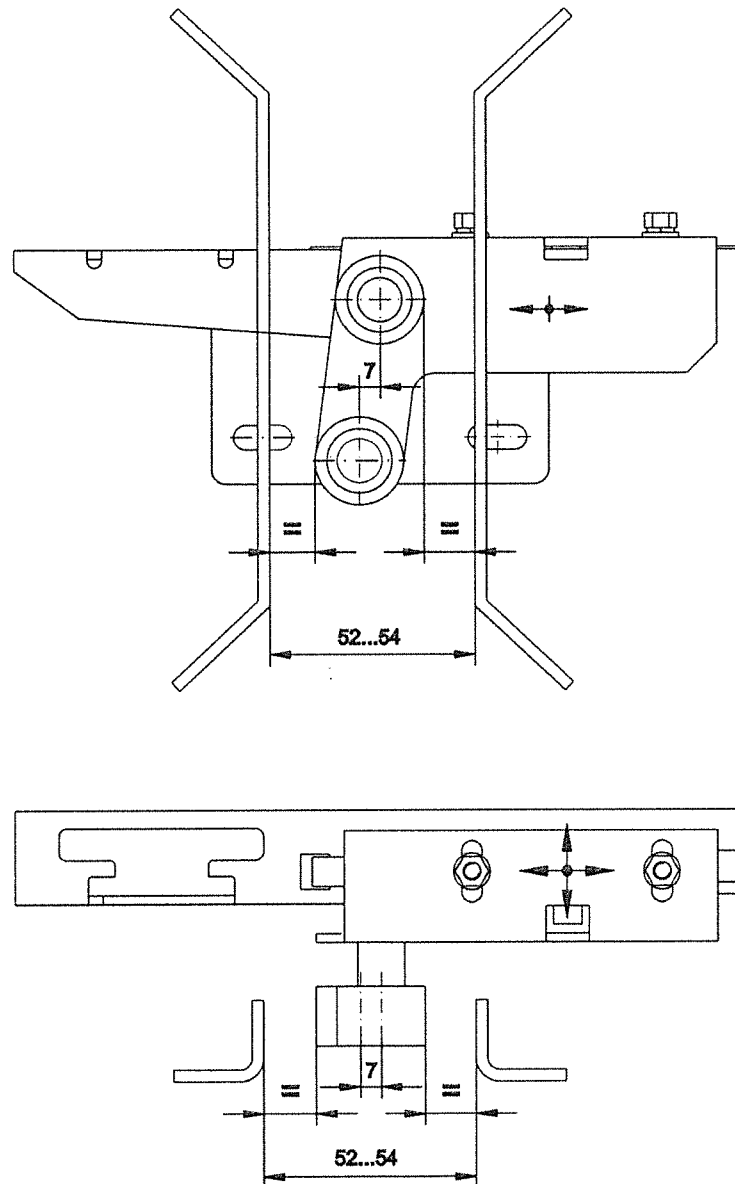


Рисунок 3.3 – Регулировка рычага замка по отношению к отводкам.

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

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

3.2 Регулировка створок

Зазор между обвязкой дверного проема и створками или между створками и порогом при закрытой двери не должен превышать 6мм (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 притвора створки относительно стоек портала.

Откатить створку в сторону, выравнивая торец притвора со стойкой. При отсутствии параллельности, вращать верхние гайки на шпильках, визуально наблюдая за изменением перекоса 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 притвора со стойкой. Непараллельность не должна превышать 2мм.

2) Зазор между обвязкой дверного проема (порталом) и створками.

- 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 3мм). Размер регулировочного паза на каретке исключает возможность получения зазора более 8мм.;

- 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. Регулировочный паз в башмаке имеет размер, исключающий плотное примыкание створки к portalу и получение зазора более 8мм.

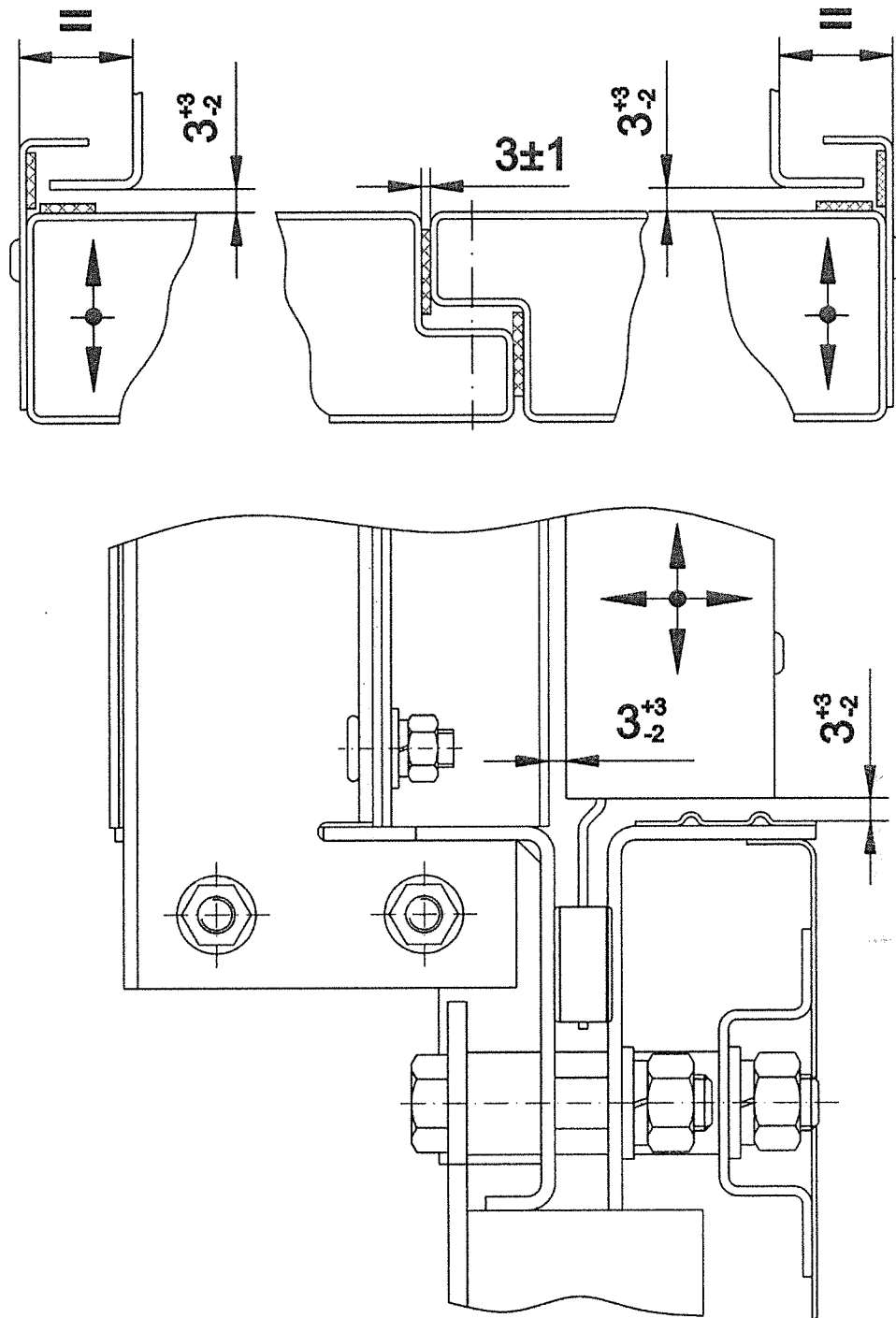


Рисунок 3.4 – Зазоры по периметру портала.

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 и поочередным (а лучше одновременным) поворотом на один и тот же угол гаек крайних шпилек выставить необходимый зазор (рекомендуемый зазор – от 2 до 4мм). (рисунок 3.4)

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

5) Центрирование.

Регулировка центрирования осуществляется перемещением центральных упоров на каретках (рисунок 3.5):

- ослабить гайки крепежа упоров на обеих каретках;
- сомкнуть створки, обеспечив их легкое (без усилия сжатия) касание резиновым буфером (термоуплотнительной лентой – для огнестойких дверей);
- выставить равное расстояние с двух сторон от бокового торца створки до стойки, обеспечив тем самым центральное положение створок.
- плотно прижать упоры каждой каретки к центральной оси балки, зажать гайки и зафиксировать положение, загнув фиксирующую пластину, при этом расстояние между каретками должно получиться 36 ± 1 мм (по 18 мм от оси), а зазор в притворе между впадиной и зубом створок 3 ± 1 мм по всей высоте.

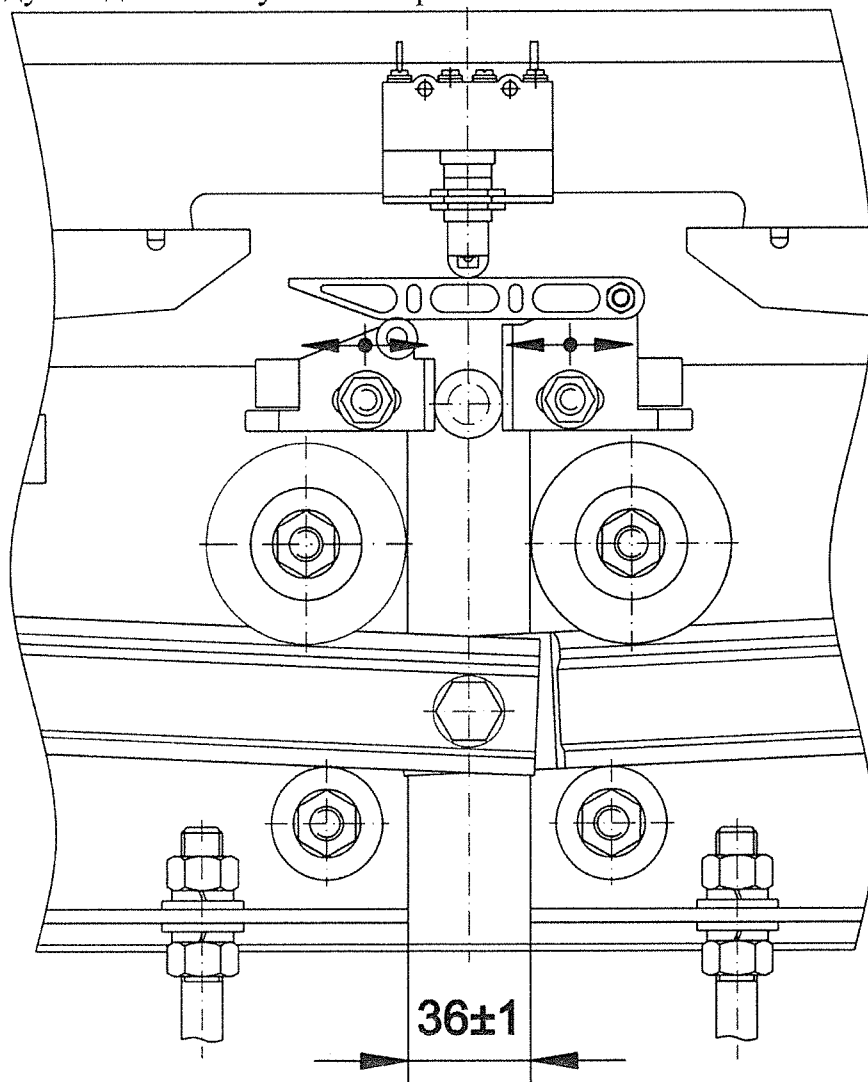


Рисунок 3.5 – Центрирование.

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 7мм (рекомендуемый размер от 7 до 9мм). Зажать болты (рисунок 3.6).

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

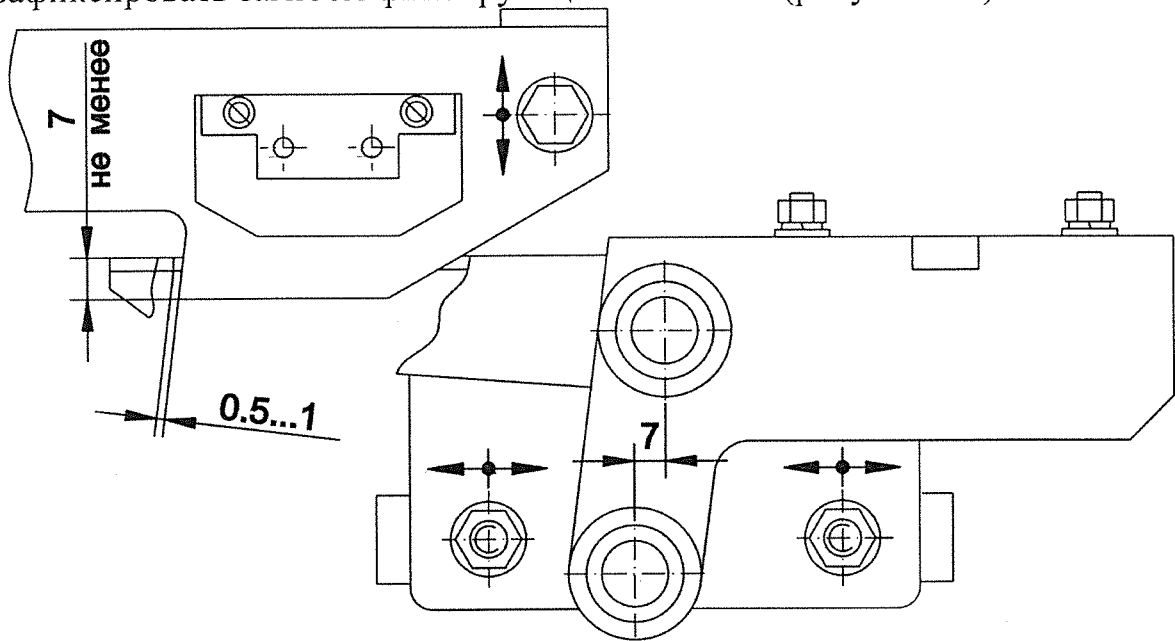


Рисунок 3.6 – Регулировка замка.

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

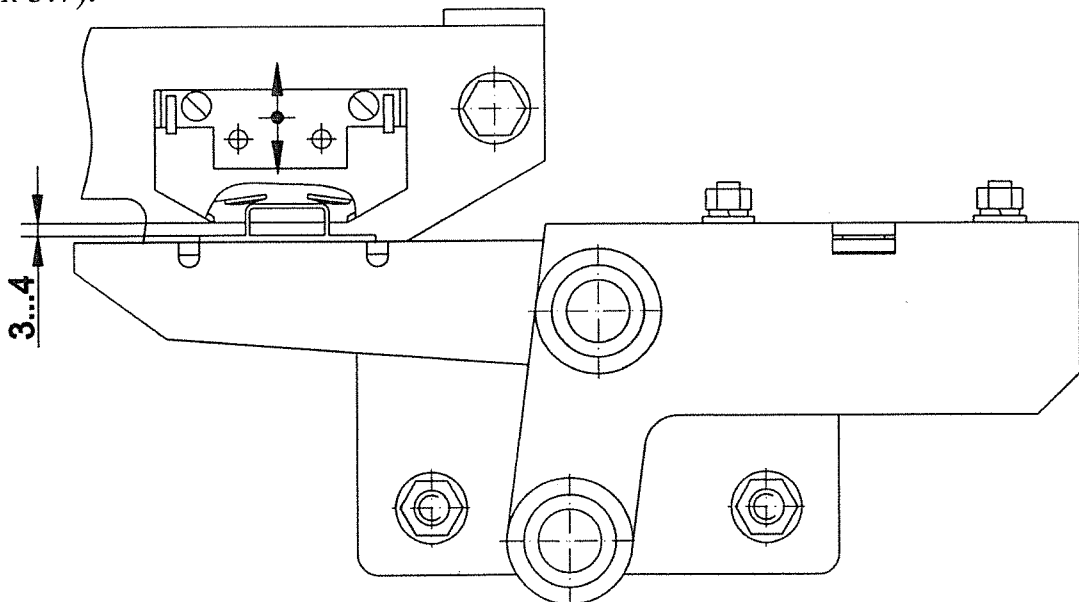


Рисунок 3.7 – Регулировка выключателя.

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 запирающий 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. Убедитесь в целостности пружины.

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 упоры фартука (при их наличии в комплекте), закрепив их к стене дюбелями.

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 ее толщины зависит установочный размер обрамлений.

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

- 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.

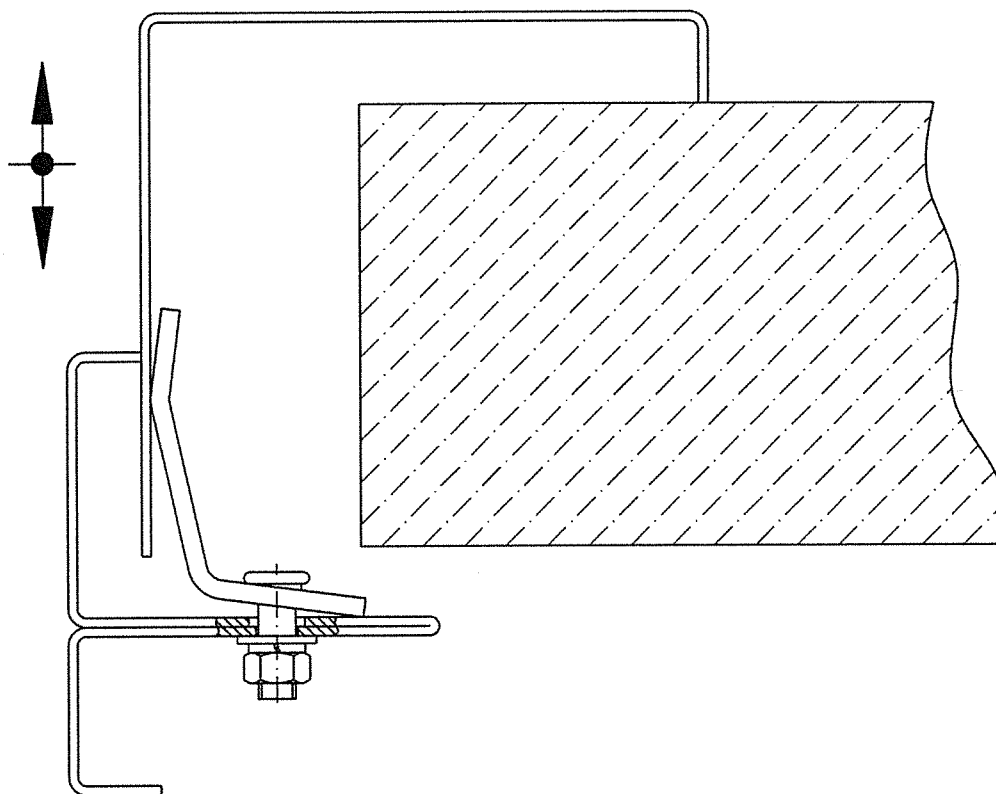


Рисунок 5.1 – Установка обрамлений обычных дверей.

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.

5-20см, 18610019-7 от 14.11.15
 15.10.2019 М.А.А.
 14.11.15

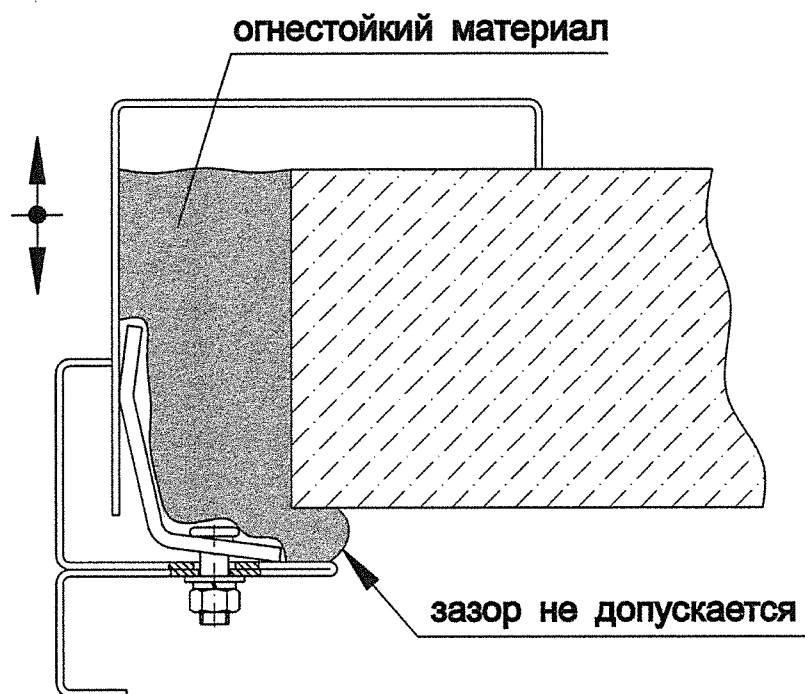


Рисунок 5.2 - Установка обрамлений противопожарных дверей.

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).

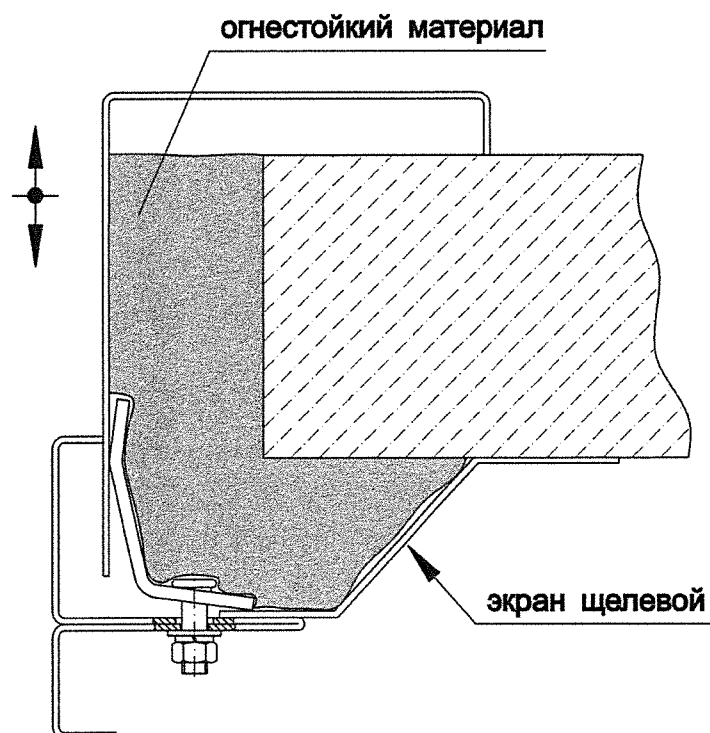


Рисунок 5.3 - Установка обрамлений противопожарных дверей со щелевым экраном.

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).

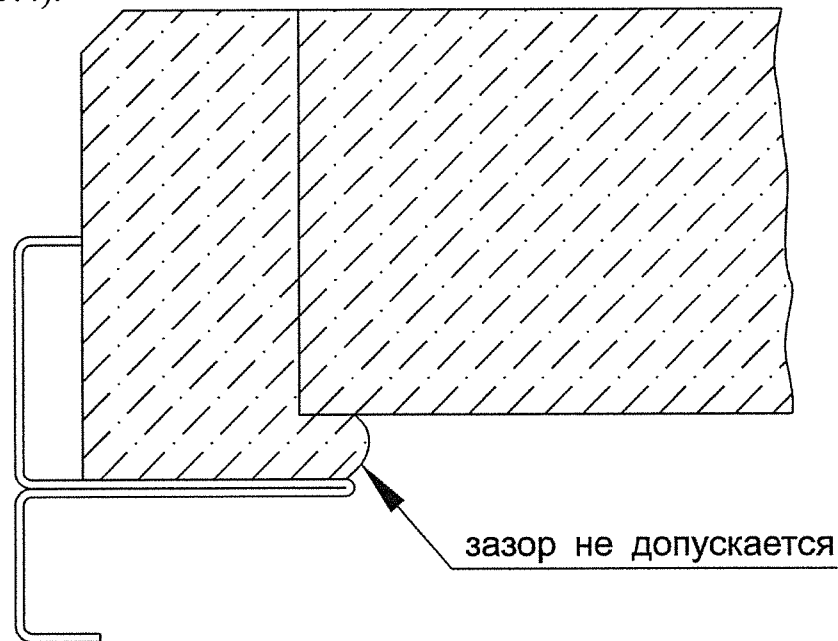


Рисунок 5.4 – Заделка строительного проема двери.

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»:

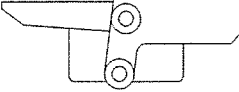
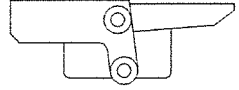

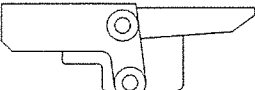

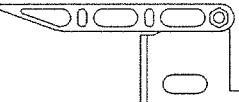
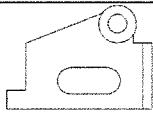
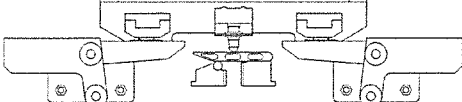
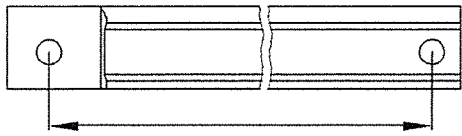
- снимает гарантийные обязательства на двери шахты, если при установке таких обрамлений имело место вмешательство в конструкцию двери (или ее составных частей) не согласованное с заводом-изготовителем;
- не гарантирует соответствие дверей шахты требованиям огнестойкости в местах примыкания к стене.

6 Перечень комплектующих деталей и сборочных единиц

Ниже приведен список оригинальных деталей и сборочных единиц, необходимость в замене которых может возникнуть в процессе эксплуатации лифта. Номера деталей и сборочных единиц действительны для балок ДШ: 0406М.56.00.000, 1006М.56.01.000, 1010БШ.06.01.000. Номер балки указан в спецификации к сборочному чертежу на дверь шахты. При комплектации дверей шахты другими балками за номерами необходимо обращаться на завод-изготовитель.

5-Зав. 186.18319-15 ДН 17.11.15
ММД / 1183

Таблица 4 – Перечень деталей и сборочных единиц

Изображение	Наименование	Чертежный номер	
	Ролик (для каретки)	0401.16.01.180	
	Ролик (для замка)	0411.46.11.093	
	Замок	0411.46.11.090	
	Замок	0411.46.11.090-01	
	Замок (для узкой створки на проем 1200мм – проем слева)	0411.46.11.090-02	
	Замок (для узкой створки на проем 1200мм – проем справа)	0411.46.11.090-03	
	Кронштейн (для дверей без функции «охрана шахты»)	0401.16.01.026	
	Кронштейн (для дверей с функцией «охрана шахты»)	0411.46.01.090 0411.46.01.021 0411.46.01.022	в сборе
	Кронштейн (для дверей с функцией «охраной шахты»)	0411.46.01.080 0411.46.01.051 0411.46.01.094	
	Замок двери шахты (в комплекте: замки, блок контроля, выключатели, центральные упоры)	0411.56.01.030/исполнения указаны в спецификации замок	
	Линейка		
	проем	межосевое	профиль
	650	711 мм	СФПВТ2/25
	700	736 мм	
	800	786 мм	
	900	886 мм	№336
	1000	1011 мм	
1200	560 мм 861+861 мм	СФПВТ2/25	
	Ключ (с треугольной ключевиной)	0463Б.26.00.010	
	Болт (с квадратным подголовником)	0411.03.00.022	
	Вкладыш (для башмака)	0463Б.23.07.022	
	Прижим (для обрамлений)	0401.36.00.001	

7 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 створки дверей (отпираемая створка располагается под гнездом замка с треугольной ключевиной).
4. Открыть створку, нажимая на ее торец в направлении открытия.
5. Для открытия второй створки дверей шахты необходимо повернуть рычаг ее замка (со стороны шахты за пластмассовые ролики) в соответствующем направлении и нажать на торец створки в направлении открытия.
6. После эвакуации людей вручную закрыть двери шахты с дверями кабины.
7. Удостоверится, что двери шахты закрыты и заперты на замки.

№00.100.100000
 Шиб, № 4183 от 20.07.11

Лист регистрации изменений

Изм.	Зам.	Аннул.	Новых		Всего листов страниц в документе	№ документа	Входящий номер сопроводительного документа, дата	Подпись	Дата
Нов.	-	-	Все	-	31	31 -	186.13419-08	Саву	3.09.08
1	5	-	-	-	31	-	186.13570-08	Саву	19.09.08
1	5-6, 9-10 15-16, 17, 18 25-26	-	-	-	31	-	186.13995-09	Мисир	04.09
2	17-18	-	-	-	31	-	186.15218-10	Ж	07.2011
1	Тем.	-	-	-	31	-	186.15235-11	Мисир	03.11.2
3	3-6; 9-10; 13-16; 29-30	-	30а, б	-	32	-	186.15683-11	Ж	20.07.11
4	13-14	-	-	-	32	-	186.15984-11	Ж	10.07.12
4	Тем, 5-6, 29-30	-	-	-	32	-	186.16989-13	Саву	18.06.13
5	1-2, 5-6; 9-10; 27-30	-	-	-	32	-	186.18319-15	Ж	17.11.15

