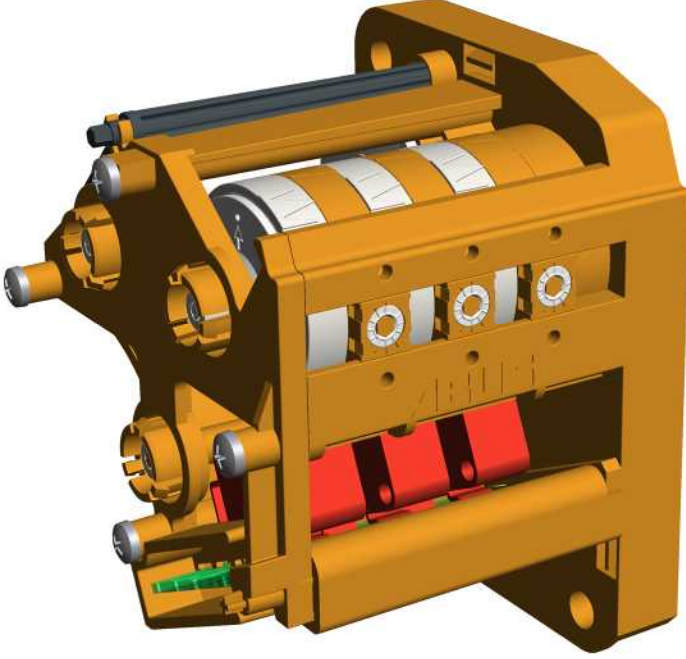


EL KİTABI



Mutlak değer vericili ABUS şanzıman sınır anahtarı

GGs ve AWG



BİR BAKIŞTA:

Şanzıman sınır anahtarının monte edilmesi ve bağlanması: Sayfa 11

ABUS Elektrik 3: Kaldırma alt konum sınırlayıcısı için anahtarlama noktasının ayarlanması: Sayfa 12

Yedek sınırlayıcının kontrol edilmesi: Sayfa 16

ABUS Elektrik 3: Yedek sınırlayıcı ve kaldırma üst konum sınırlayıcısı için anahtarlama noktalarının ayarlanması: Sayfa 19

Mutlak değer vericisi devre kartının değiştirilmesi: Sayfa 30

AN 120263TR004
2024-03-26

Orijinal işletim kılavuzu

ABUS

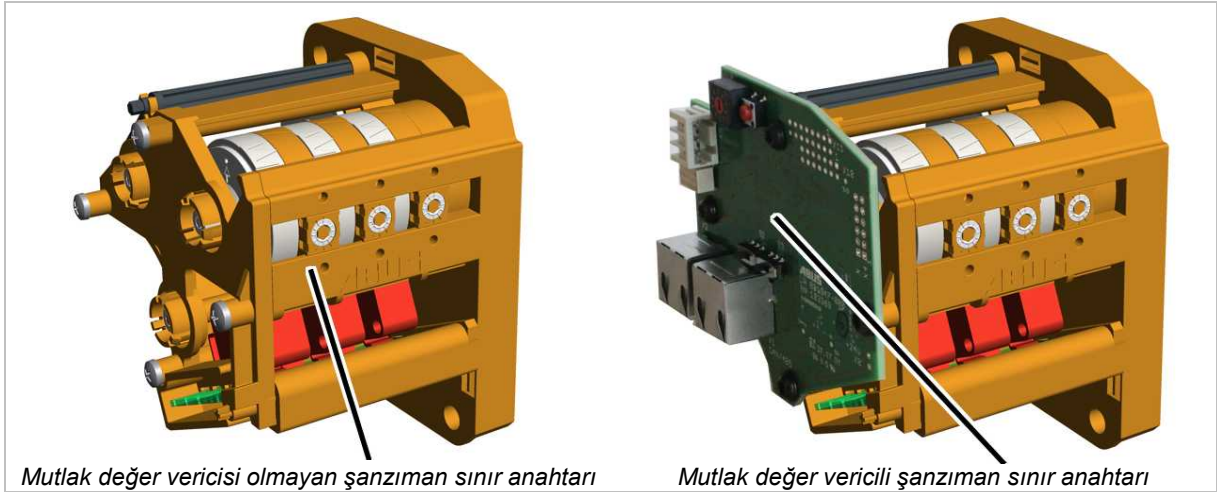
GGG VE AWG: FARKLI OPSİYONLAR

Bu ürün el kitabı çeşitli opsiyonlardaki şanzıman sınır anahtarları için geçerlidir. Açıklanan işlem adımları ve teknik özellikler, şanzıman sınır anahtarının opsiyonlarına bağlı olarak farklılık gösterir. Bu el kitabında yazılı olup tüm şanzıman sınır anahtarları için değil, aksine belirli koşullar altında geçerli olan bölümler çizgili bir kutu içine alınmıştır. Kutunun başında bu bölümün hangi opsiyonlar için geçerli olduğu belirtilmiştir.

Bir işlem adımı kesik çizgili bir kutu içinde açıklanmışsa:

- ➔ Çizgili kutuyu uygulamaya başlamadan önce kutunun hangi ürün büyüklüğü, varyant ve opsiyon için geçerli olduğunu okuyun.
- ➔ Sayfayı aklınızda tutun ve ilgili ilk sayfaya geçin.
- ➔ Resimlere bakarak mevcut vincin ürün büyüklüğünü, varyantını ve opsiyonunu tespit edin.
- ➔ Geriye gidin ve diğer işlem adımları için ilgili kesik çizgili kutuyu bulun.
- ➔ Mevcut vincin ürün büyüklüğünü, varyantını ve opsiyonunu, teslimat kapsamına veya planlama dokümanlarına bakarak da öğrenebilirsiniz.

MUTLAK DEĞER VERİCİLİ VE MUTLAK DEĞER VERİCİSİ OLMAYAN ŞANZIMAN SINIR ANAHTARI (OPSİYON)



İÇİNDEKİLER

GENEL	4
İlk olarak	4
Güvenliğe ilişkin uyarı bilgileri	5
Şanzıman sınır anahtarı	6
MONTAJ VE BAĞLANTI	10
Şartların kontrol edilmesi	10
Şanzıman sınır anahtarının monte edilmesi ve bağlanması	11
ABUS Elektrik 3: Kaldırma alt konum sınırlayıcısı için anahtarlama noktasının ayarlanması	12
KONTROL İŞLEMLERİ	15
İlk olarak	15
Kontrol muayenesi işleminin kapsamı	15
Yedek sınırlayıcının kontrol edilmesi	16
BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMASI ...	18
Bakım işlemleri sırasındaki güvenliğe ilişkin uyarılar	18
ABUS Elektrik 3: Yedek sınırlayıcı ve kaldırma üst konum sınırlayıcısı için anahtarlama noktalarının ayarlanması	19
Mutlak değer vericisi devre kartının değiştirilmesi	30
ABUS Servisi	30

GENEL

VİNÇ İLE, VİNÇ ÜZERİNDE VEYA VINCİN YAKININDA ÇALIŞAN HERKESİ İLGİLENDİRİR

İLK OLARAK

BU EL KİTABININ KULLANILMASI

Bu el kitabında, aşağıdaki simgeler kullanılmaktadır:



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Bu uyarı bilgisi, insanlar için söz konusu olan tehlikelere işaret eder.



ELEKTRİK ÇARPMA TEHLİKESİ!

Bu uyarı bilgisi, elektrik ve akım ile yanlış işlem yapılması sonucu insanlar için söz konusu olan tehlikelere işaret eder.



YÜK DÜŞME TEHLİKESİ!

Bu uyarı bilgisi, bir yükün düşmesine neden olabilecek tehlikeli durumları tanımlar.



HASARA İLİŞKİN UYARI!

Bu uyarı, bir parçanın hasar görebileceği durumlara işaret eder.



Bu, bir işlem talimatıdır ve bir işlem adımı uygulamanızı ister.

- Bu, bir işlemin sonucudur ve cihazda neler olacağını anlatır.
- Bu, bir sıralamadır.

SADECE...

Çizgili çerçeveye alınmış bir bölüm yalnızca belirli ürün modelleri, değişik tipler veya opsiyonlar için geçerlidir. Bölümün hangi koşul için geçerli olduğu en başta başlık kısmında "Sadece..." altında belirtilmiştir.

EL KİTABI İLE İLGİLİ BİLGİLER

Çalışmaya başlamadan önce, el kitabını dikkatlice okuyun. Aksesuar ve bileşenler için öngörülmüş olan el kitaplarını da dikkate alın.

Daha sonra el kitabını vincin yakınında bir yerde saklayın. Bu el kitabı, vinç ile veya vinçte çalışan her kişinin erişebileceği bir yerde olmalıdır.

Satış, kiralama vs. durumlarda, el kitabı, daima vinç ile birlikte teslim edilmelidir.

USULÜNE UYGUN KULLANIM

GGs şanzıman sınır anahtarı, ABUS halatlı palangalarda en yüksek ve en düşük kanca konumunda kaldırma sınırlayıcısı görevi görmektedir. Bunun için mekanik olarak doğrudan halat tamburuna kenetlenmiştir ve elektrikli olarak vincin kontrol düzenine bağlıdır.

- Şanzıman sınır anahtarının üç anahtarlama noktası vardır, bunlar standart olarak yedek sınırlayıcı, kaldırma üst konum sınırlayıcısı ve kaldırma alt konum sınırlayıcısı olarak kullanılmaktadır.
- Yedek sınırlayıcı ve kaldırma üst konum sınırlayıcısı, fabrika çıkışında ayarlanmış ve mühürlenmiştir.
- Kaldırma üst konum sınırlayıcısı çalışmazsa, yedek sınırlayıcı yine de kaldırma tertibatının güvenli şekilde kapatılmasını sağlar. Aynı şekilde yedek sınırlayıcı, ters kutuplanmış döner alanda güvenli şekilde kapatılmasını sağlar.
- Mutlak değer vericisi olmayan şanzıman sınır anahtarı, ABUS Elektrik 3'lü kontaktör kontrollü bir vinçte kullanım için öngörülmüştür. Mutlak değer vericili şanzıman sınır anahtarı, ABUControl'lu bir vinçte kullanım için öngörülmüştür.
- Şanzıman sınır anahtarı, ABULiner frekans invertörlü ABUS Elektrik 3'lü bir vinçte kullanım için öngörülmemiştir.

YÖNETMELİKLER

Tertibat, imal edildiği sırada, Avrupa'da geçerli olan standartlara, kurallara ve yönetmeliklere uyularak üretilmiş ve kontrol edilmiştir. Konstrüksiyon ve imalat sırasında hangi temel prensiplerin temel alındığı, uygunluk beyanında ve montaj beyanında bildirilmiştir. Bu temel prensiplere, montaj, işletim, kontrol ve koruyucu bakım işlemleri sırasında da uyulmalıdır; aynı şekilde çalışma emniyetine yönelik geçerli belirlemeler de dikkate alınmalıdır.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Yönetmelikler dikkate alınmadığında, insanlar ölebilir veya ağır kazalar meydana gelebilir.

Tertibatta güvenli bir şekilde çalışabilmek için ve işe alışma amacıyla, bu el kitabının ve ilgili yönetmeliklerin özenle okunması ve personele açıklanması gereklidir.

Hangi yönetmeliğin hangi kullanım durumunda geçerli olduğu, vincin kullanış şekline ve ülkeye has yönetmeliklere bağlıdır. Geçerli ve aktüel yönetmelikleri ve çalışma emniyetine yönelik belirlemeleri kontrol edin ve bunlara uyun! Uygunluk beyanına ve montaj beyanına da bakın.

GARANTI

- ABUS firması, amacına uygun olmayan kullanım, konu hakkında yeterince eğitimden geçmemiş personel, maksadına uygun olmayan şekilde yapılmış işlemler sonucu ve ABUS firmasından müsaade alınmaksızın yapılmış olan değişiklikler, tertibat yapısında rekonstrüksiyonlar veya vinçte veya vincin komponentlerinde yapılan her türlü değişiklikler sonucu oluşan hasarlar için sorumluluk üstlenmez.
- Parçalarda, tertibatı kullananların kendi sorumluluğu altında değişiklikler yapılırsa, vinç veya vincin komponentleri, bu el kitabında tarif edildiğinden farklı şekilde monte edilirse, kullanılırsa veya bakımı yapılırsa veya orijinal ABUS yedek parçaları kullanılmazsa, garanti hakkı geçersiz olur.
- Sadece orijinal ABUS yedek parçaları kullanıldığında, vincin veya vincin komponentlerinin güvenli şekilde çalışması garanti edilir.

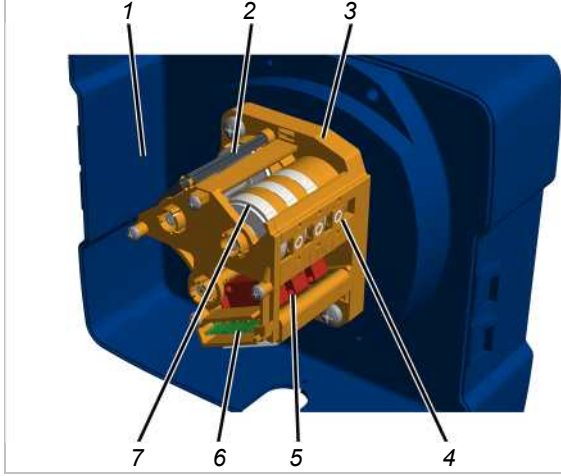
GÜVENLİĞE İLİŞKİN UYARI BİLGİLERİ

Vinçte güvenli bir şekilde çalışmak için, aşağıdaki uyarıları dikkate alın. Özel tehlike uyarıları, tehlikenin söz konusu olduğu kısımlarda bulunurlar.

- Şanzıman sınır anahtarının yanlış ayarlanması halinde halatlı palanga en yüksek kanca konumunda durmayabilir. Bu yüzden yük düşebilir ve insanlar yaralanabilir veya ölebilirler. Şanzıman sınır anahtarı sadece yetkilendirilmiş ve ABUS tarafından eğitilmiş kişiler tarafından değiştirilebilir ve ayarlanabilir.
- Şanzıman sınır anahtarındaki münferit parçalar tam olarak birbirine göre ayarlanmıştır ve hassas şekilde monte edilmiştir. Bir şanzıman sınır anahtarının parçalarına ayrılması ve onarılması halinde, muhtemelen doğru çalışmayacaktır. Bu yüzden yükler düşebilir ve insanlar yaralanıp ölebilir! Şanzıman sınır anahtarlarını parçalarına ayırmayın ve onarmayın. Arızalı şanzıman sınır anahtarlarını sadece komple olarak değiştirin.
- Sadece mutlak değer vericisi olduğunda: Devre kartındaki sensörlerin dönme hareketinin sinyallerini güvenli bir şekilde tespit edebilmesi için mutlak değer vericisinin devre kartı, hassas bir şekilde şanzıman sınır anahtarına monte edilmelidir. O nedenle mutlak değer vericisinin devre kartı sonradan yerinde donatılamaz.

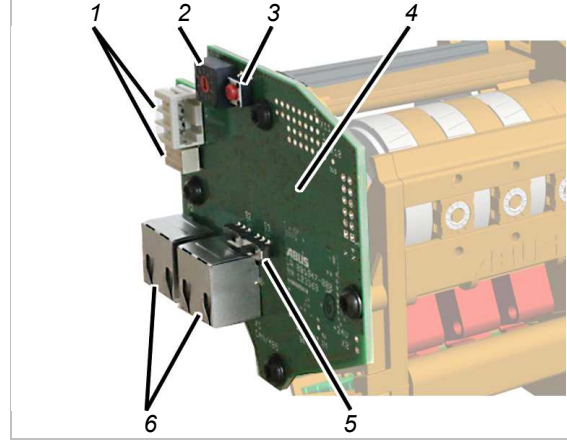
ŞANZIMAN SINIR ANAHTARI

ŞANZIMAN SINIR ANAHTARI CİHAZ TARIFI



- 1: Halat tamburundaki kaldırma sınır anahtarı gövdesi
- 2: Ayarlama anahtarı
- 3: Şanzıman sınır anahtarı
- 4: Ayar vidası
- 5: Mikro şalter
- 6: Kam şalteri baskılı devre kartındaki bağlantı yeri
- 7: Kam halkası

MUTLAK DEĞER VERİCİSİ CİHAZ TARIFI



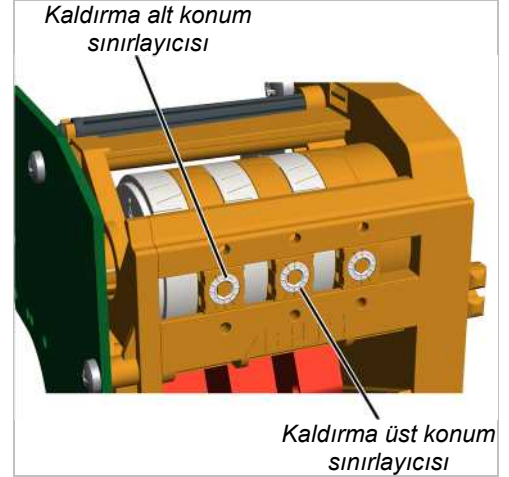
- 1: Ek anahtarlama işleri için röle ve soket çıkışı (opsiyon)
- 2: Cihaz adresi için döner anahtar (opsiyon)
- 3: Cihaz adresini sıfırlama butonu
- 4: Devre kartı
- 5: Uç direncinin anahtarı
- 6: CAN veri yolu ağı ve Modbus ağı için bağlantı yeri

PERFORMANS ÖZELLİKLERİ

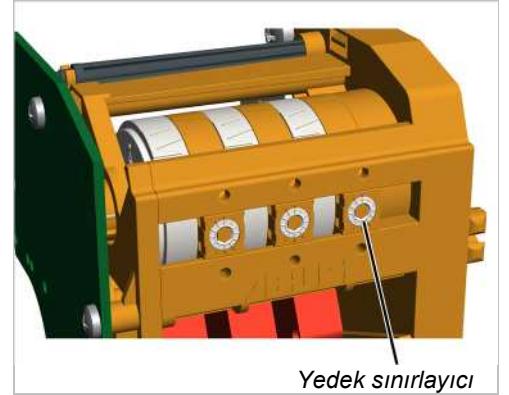
Şanzıman sınır anahtarı:

- Şanzıman sınır anahtarı, ABUS halatlı palangalarda en yüksek ve en düşük kanca konumunda kaldırma sınırlayıcısı görevi görmektedir.
- Standart olarak 3 anahtarlama noktasına sahiptir, bu anahtarlama noktaları 92 halat tamburu turu aralığında kullanılabilir. Alternatif olarak daha büyük kanca yollarında ve ABUCompact zincir palangalarında kullanılmak üzere 137, 190 ve 280 turlu şanzıman sınır anahtarları teslim edilebilir.
- Anahtarlama noktaları, değiştirilebilir kontaklar olarak mekanik mikro şalterler olarak teslim edilmektedir.
- Ayarlanabilir anahtarlama noktaları bir mühür ile kapatılabilir ve emniyete alınabilir.
- Şanzıman sınır anahtarı, ayarı kolayca okuyabilmek için göstergeli ayarlama anahtarı bulunan entegre bir alet tutma aparatına sahiptir.
- Şanzıman sınır anahtarı ayrıca halat tamburu devrine 1:1 tahvil oranlı değer vericisi için takma olanağı sunmaktadır.
- Şanzıman sınır anahtarı opsiyonel olarak akıllı vinç elektrik sistemi ABUControl tarafından kullanılabilen ABUS mutlak değer vericisi AWG ile donatılabilir.

Şanzıman sınır anahtarı:



- Halatlı palanga, mekanik kaldırma sınır anahtarı olarak çalışan bir şanzıman sınır anahtarına sahiptir. Doğrudan halat tamburuna bağlıdır. Yük kancasının en yüksek kanca konumundan veya en düşük kanca konumundan dışarı çıkmasını önler.
- Üst anahtarlama noktasının adı 'Kaldırma üst konum sınırlayıcısı' (Hoist limiter Top) (ortadaki ayar vidası), alt anahtarlama noktasının adı 'Kaldırma alt konum sınırlayıcısı'dır (Hoist limiter Bottom) (soldaki ayar vidası).
- Yük kancası, kaldırma üst veya alt konum sınırlayıcısının anahtarlama noktasına ulaştığında kaldırma motoru durur.



- Güvenliği ilave olarak arttırmak için şanzıman sınır anahtarı başka bir anahtarlama noktasına daha sahiptir. Bunun adı 'Yedek sınırlayıcı'dır (Backup limiter) (sağdaki ayar vidası). Kaldırma üst konum sınırlayıcısının üstünde bulunur ve kaldırma işlemi sırasında ek anahtarlama noktası olarak hizmet eder.
- Kaldırma üst konum sınırlayıcısı artık çalışmadığında (örn. arızalı kontaktör kontakları, ters kutuplanmış döner alan olduğunda, ...) ve yük kancası bu yüzden kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktasını aştığında, yedek sınırlayıcı ana kontaktörü ve böylece tüm vinci kapatır. Yedek sınırlayıcı, fabrika çıkışında ayarlanmış ve mühürlenmiştir.

Kaldırma üst konum sınırlayıcısına normal çalışma akışı kapsamında hareket edilmeyen şanzıman sınır anahtarı olduğunda:

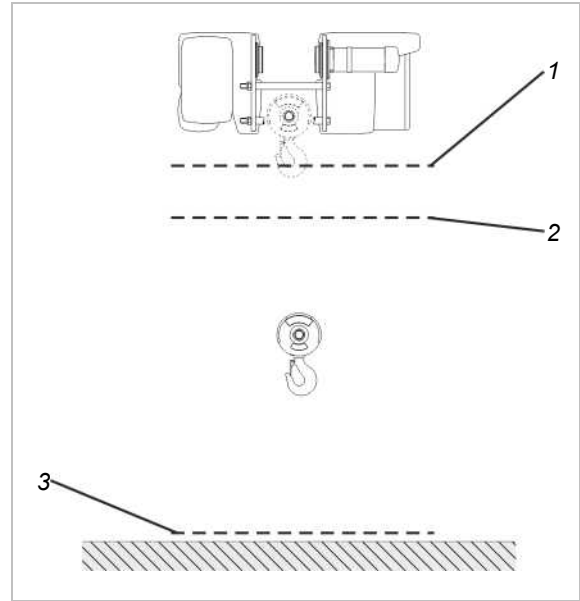
- Kaldırma üst konum sınırlayıcısına normal çalışma akışı kapsamında hareket edilmemelidir. Eğer hareket edilirse yük kancası, kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktasında durur. Yedek sınırlayıcının anahtarlama noktası, kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktasının üzerinde bulunur ve o nedenle normalde devreye girmez.
- Kaldırma sınır anahtarı yanlış ayarlanmışsa veya teknik bir arıza olduğunda, yedek sınırlayıcı yine de devreye girebilir. Bu durumda vincin yeniden çalıştırılabilmesi için yedek sınırlayıcının köprülenmesi gerekir. Bu durumda ABUS Servisi ile iletişime geçin. Bkz. sayfa 30.

Kaldırma üst konum sınırlayıcısına normal çalışma akışı kapsamında hareket edilen şanzıman sınır anahtarı olduğunda:

- En yüksek kanca konumuna normal çalışma akışı kapsamında hareket edilmesi gerekiyorsa, kaldırma üst konum sınırlayıcısı daha sık devreye girer ve bu nedenle bozulabilir. Bu durumda yedek sınırlayıcı, vincin güvenli bir şekilde durmasını sağlar. Yedek sınırlayıcının düzenli olarak kontrol edilebilmesi için halatlı palangada bir devirmeli anahtar bulunur, bu anahtarla kaldırma üst konum sınırlayıcısı manuel olarak köprülenebilir ve vinç, yedek sınırlayıcı kontrol edildikten sonra yeniden manuel olarak devreye alınabilir.

Mutlak değer vericisi (opsiyon):

- Mutlak değer vericisi, şanzıman sınır anahtarının fonksiyonlarına ek olarak, halat tamburunun mutlak konumunu tespit etmek içindir.
- Bu ölçüm değerinden yola çıkarak akıllı vinç kontrol sistemi ABUControl'un PLC'si yük kancasının tam konumunu tespit edebilir.
- Mutlak değer vericisi, dönme hareketlerini üç Hall sensörü üzerinden tespit eder, bu sensörler şanzıman sınır anahtarının farklı hız kesicili üç mekanik tahrikli eksenini ölçer. Mutlak değer vericisi, güvenli bir değerlendirme ve konum hesaplaması için üç eksenin ölçüm değerlerini birbirleriyle karşılaştırır.
- Mutlak değer vericisi, CAN veri yolu veya Modbus üzerinden vinç kontrol sistemi ABUControl Basic veya ABUControl Comfort ile iletişim kurar.
- Mutlak değer vericisine ikinci bağlantı yeri üzerinden başka CAN veri yolu veya Modbus cihazları bağlanabilir.



- 1: Yedek sınırlayıcının anahtarlama noktası. Devreye girdiğinde şanzıman sınır anahtarı, ana kontaktörü ve böylece vincin tamamını kapatır.
- 2: Kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktası. Devreye girdiği zaman kaldırma motoru durur.
- 3: Kaldırma alt konum sınırlayıcısının anahtarlama noktası. Devreye girdiği zaman kaldırma motoru durur.

TEKNIK ÖZELLİKLER

Şanzıman sınır anahtarı:

Elektrik bağlantısı:	
İşletme gerilimi	250 V
I _{the} (termik akım)	5 A

İşletim sırasında çevre şartları:

Daimi işletim sıcaklığı	-40°C'den +80°C'ye kadar
Şanzıman sınır anahtarı koruma sınıfı	IP 10
Şanzıman sınır anahtarı koruma sınıfı (gövde kapağı kapalı halde kaldırma sınır anahtarı gövdesi içerisinde)	IP 54

İşletim sırasında halat tamburundaki kaldırma sınır anahtarı gövdesi kapalı olmalıdır.

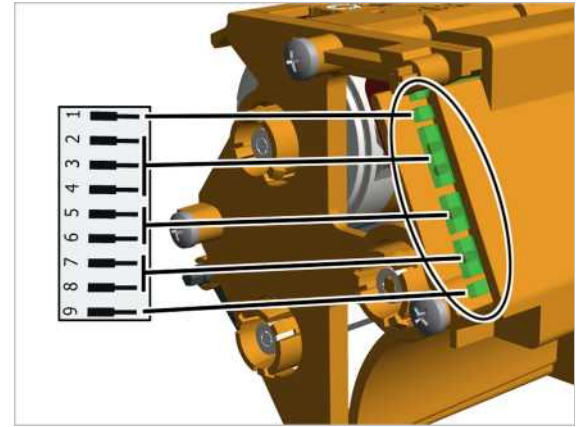
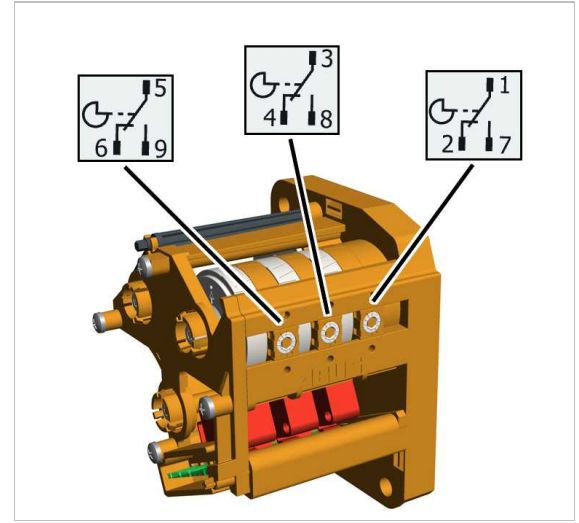
Mutlak değer vericisi:

Elektrik bağlantısı:	
İşletme gerilimi	24 V DC
Nominal güç	0,84 W

İşletim sırasında çevre şartları:

Çevre sıcaklığı:	-20°C'den +80°C'ye kadar
Şanzıman sınır anahtarı koruma sınıfı	IP 10
Şanzıman sınır anahtarı koruma sınıfı (gövde kapağı kapalı halde kaldırma sınır anahtarı gövdesi içerisinde)	IP 54

MIKRO ŞALTERLERİN KONTAK BAĞLANTI DÜZENİ



TASARIM ÖMRÜ

Vincin kullanım ömrünün sonunda (bir genel revizyonda) şanzıman sınır anahtarı değiştirilmelidir.

MONTAJ VE BAĞLANTI

KULLANIMDAN ÖNCE, VİNÇTE ÇALIŞAN HERKES İÇİN GEÇERLİDİR

Vinç işleticisi firma, işletmeye alma işleminden sorumlu personelin belirlenmesinden ve bu personelin yeterli vasıflara sahip olmasından sorumludur.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Vinç, yanlış şekilde işletmeye alınırsa, insanlar yaralanabilir.

İşletmeye alma işlemi için, ABUS personelinin dışında personel görevlendirilirse, işletici firma, yeterli derecede vasıflı personelin vinci işletmeye almasından sorumludur. Burada anlatılan işlem adımlarına aynen uyun.

Vasıflı personele örnekler:

- Meslek eğitimi sonucu, makine yapımına ve vinçlerin elektrik bağlantılarına ilişkin geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- Vinçlerin işletimi, montajı ve bakımı konularında yeterli tecrübeye sahip olan kişiler.
- İlgili ülkede geçerli olan tekniğe ilişkin kurallar, yönetmelikler ve güvenlik talimatları hakkında geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- ABUS tarafından düzenli olarak kurs verilmiş kişiler.

Yetkili olmayan personel tarafından veya usulüne uygun olmayan şekilde yapılan devreye alma işlemi sonucu oluşan hasarlar için ABUS, sorumluluk üstlenmez.

ABUS, devreye alma işleminin ABUS montaj ekiplerine yaptırılmasını tavsiye eder.

ŞARTLARIN KONTROL EDİLMESİ

Şanzıman sınır anahtarının monte edilebilmesi için aşağıdaki şartların sağlanması gerekmektedir:

- Mutlak değer vericisi olmayan şanzıman sınır anahtarı olduğunda: Halatlı palanga, ABUS Elektrik 3 tarafından kontrol edilmelidir.

Mutlak değer vericisi olan şanzıman sınır anahtarı olduğunda: Halatlı palanga, ABUControl'lü bir kontrol düzeni tarafından kontrol edilmelidir.

- Halatlı palanganın elektrik bağlantıları yapılmış ve bağlanmış olmalıdır. Şanzıman sınır anahtarının bağlantı kablosu (ve mutlak değer vericisi varsa ayrıca CAN veri yolu ağının veya Modbus ağının bağlantı kablosu) bağlanmış ve halat tamburundaki kaldırma sınır anahtarı gövdesine kadar döşenmiş olmalıdır.

ŞANZIMAN SINIR ANAHTARININ MONTE EDİLMESİ VE BAĞLANMASI

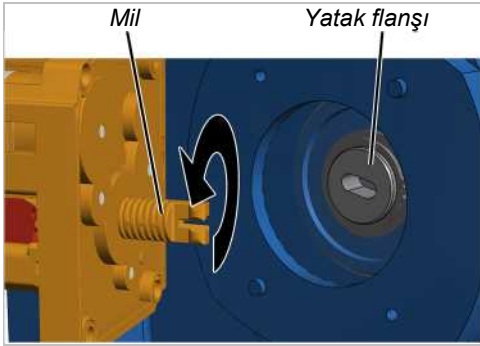


ARIZALI ŞANZIMAN SINIR ANAHTARI NEDENİYLE İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

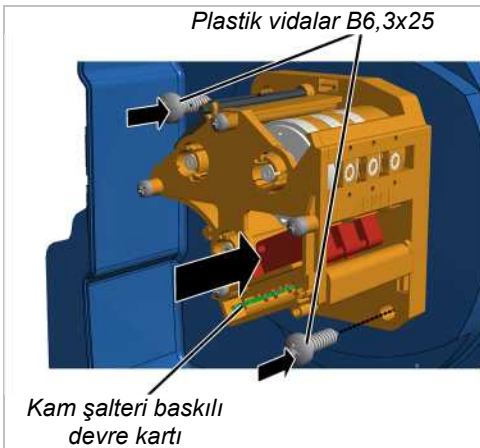
Bir şanzıman sınır anahtarının parçalarına ayrılması ve onarılması halinde, muhtemelen doğru çalışmayacaktır. Bu yüzden yükler düşebilir ve insanlar yaralanıp ölebilir!

Arızalı şanzıman sınır anahtarlarını sadece komple olarak değiştirin!

ŞANZIMAN SINIR ANAHTARININ MONTE EDİLMESİ



- ➔ Halat tamburunda kaldırma sınır anahtarı gövdesinin gövde kapağını açın.
- ➔ Şanzıman sınır anahtarının milini, halat tamburunun yatak flanşındaki uzun deliğe denk gelecek şekilde çevirin.



- ➔ Şanzıman sınır anahtarının milini yatak flanşındaki uzun deliğe sokun ve iki pimin üzerine geçirin.
- ➔ Şanzıman sınır anahtarını plastik vidalar B6,3x25 ile sıkın. 3 Nm.

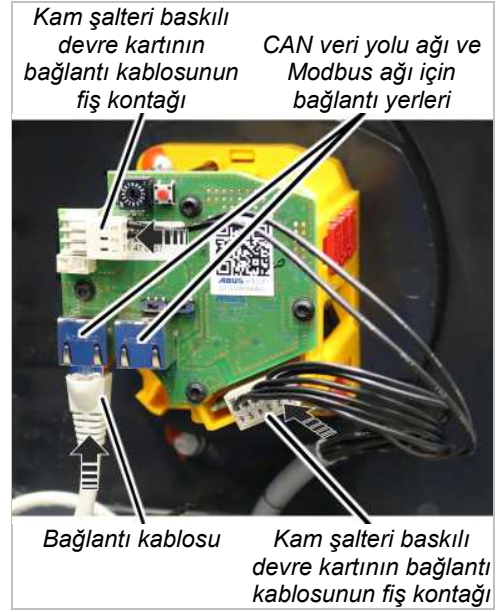
ŞANZIMAN SINIR ANAHTARININ BAĞLANMASI



Bağlantı kablosunun fiş kontağını, kam şalteri baskılı devre kartına takın.

SADECE MUTLAK DEĞER VERİCİSİ OLDUĞUNDA

MUTLAK DEĞER VERİCİSİNİN BAĞLANMASI



- ➔ CAN veri yolu ağı veya Modbus veri yolu ağı için RJ45 bağlantı kablosunu takın.

Mutlak değer vericisi devre kartındaki iki bağlantı yeri hem CAN veri yolu ağı (ABUControl Comfort) hem de Modbus ağı (ABUControl Basic) için uygundur. Kullanılan veri yolu sistemi otomatik olarak tespit edilir.

İkinci bağlantı yeri, başka bir CAN veri yolu cihazı veya Modbus cihazı bağlamak için kullanılabilir.

- ➔ CAN veri yolu ağının veya Modbus ağının bağlantı yerlerinin üzerindeki beyaz soket çitasına kam şalteri baskılı devre kartının bağlantı kablosunun ikinci fiş kontağı takılır.



Gövde kapağını kapatın.



Tüm anahtarlama noktalarını ayarlayın. Bkz. "ABUS Elektrik 3: Kaldırma alt konum sınırlayıcısı için anahtarlama noktasının ayarlanması" Sayfa 12 ve "ABUS Elektrik 3: Yedek sınırlayıcı ve kaldırma üst konum sınırlayıcısı için anahtarlama noktalarının ayarlanması" Sayfa 19.

ABUS ELEKTRİK 3: KALDIRMA ALT KONUM SINIRLAYICISI İÇİN ANAHTARLAMA NOKTASININ AYARLANMASI

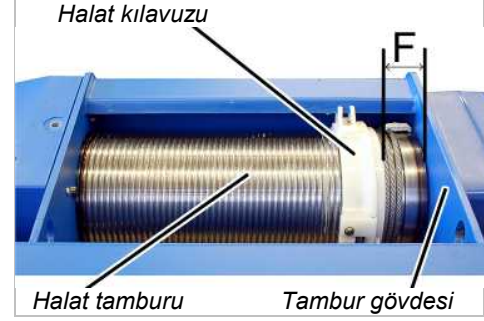
Bu bölüm sadece ABUS Elektrik 3'lü vinçler için geçerlidir. ABUControl'lü vinçlerde: Bakınız ABUControl el kitabı.

Halatlı palanga, üç anahtarlama noktalı bir şanzıman sınır anahtarına sahiptir. Yedek sınırlayıcı ve kaldırma üst konum sınırlayıcısı fabrikada ayarlanmıştır. Kaldırma alt konum sınırlayıcısı yerinde ayarlanmalıdır.

YÜK KANCASININ EN DÜŞÜK KANCA KONUMUNA YANAŞILMASI

- ➔ Yük kancasını, arzu edilen en düşük kanca konumuna kadar aşağı doğru hareket ettirin.
- Yük kancası, hol zeminine temas etmemelidir.
 - Halat, gevşek şekilde aşağıya sarkmamalıdır.
 - Halat kılavuzu ile tambur gövdesi arasında belirli bir minimum mesafe bırakılmalıdır. Bu mesafe, bir sonraki işlem adımında belirlenir.
 - Kanca yolu (en yüksek kanca konumu (= kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe, C ölçüsü) ile en düşük kanca konumu arasındaki mesafe) model levhasında yazılı olandan daha büyük olmamalıdır.

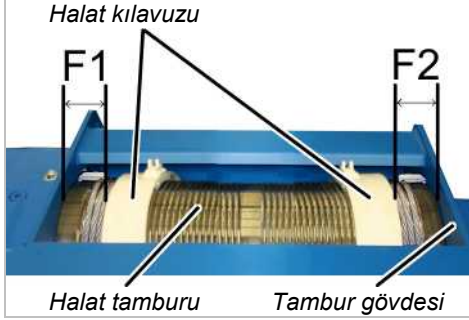
YALNIZCA BİR HALAT KILAVUZUNA SAHIP HALATLI PALANGADA



➔ Halat kılavuzu ile tambur gövdesi arasındaki 'F' mesafesini ölçün ve tabloyla karşılaştırın.

Halatlı palanga	Ürün modeli	Halat donam sayısı	Mesafe 'F'
GM 800	E, D, DA	4/1	42 ± 2
GM 1000	E, D, DA	4/1 2/1	56 ± 2
GM 2000	E, D, DA, DQA	4/1 2/1	59 ± 2,5
GM 3000	E, D, DA, DQA	4/1 2/1	73 ± 2,5
GM 5000	E, D, DA, DQA	4/1 2/1	87,5 ± 3
GM 5000	D	4/2	73 ± 2,5
GM 5000	Z	4/2 8/2	87,5 ± 3
GM 6000	E, D, DA, DQA	4/1 2/1	102 ± 3
GM 6000	Z	4/2 8/2	102 ± 3
GM 7000	D, DA, DQA	2/1 4/1 6/1	131 ± 4
GM 7000	D	4/2 8/2	87 ± 3
GM 7000	Z, ZA	4/2 6/2 8/2 10/2	131 ± 4

YALNIZCA İKİ HALAT KILAVUZUNA SAHİP HALATLI PALANGADA



➔ Halat kılavuzu ile tambur gövdesi arasındaki 'F1' ve 'F2' mesafesini ölçün ve tabloyla karşılaştırın.

Halatlı palanga	Mesafe 'F1'	Mesafe 'F2'
GM 5000 - D	80 ± 3	76 ± 3
GM 7000 - D	84 ± 3	87 ± 3



YÜKÜN DÜŞMESİ SONUCU İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

'F' veya 'F1' ve 'F2' mesafesinin altına düştüğünde halat, halat tamburundan kopabilir. Bu yüzden yük düşebilir ve insanlar yaralanabilir veya ölebilir.

Bu mesafe sayesinde halat tamburunda her zaman yeteri kadar halatın sarılmış olması sağlanır.

'F' veya 'F1' ve 'F2' mesafesine mutlaka uyun.



Gerektiğinde yük kancasını 'F' veya 'F1' ve 'F2' mesafesine uyulacak şekilde yukarı hareket ettirin.

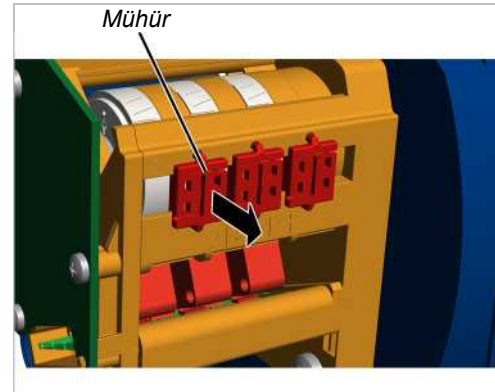
- Şimdi, yük kancasının en düşük kanca konumu belirlenmiştir. Buradan frenleme mesafesi çıkarılır.

FRENLEME MESAFESİ KONUMUNA YANAŞILMASI



Yük kancasını, en düşük kanca konumunun 500 mm üzerinde olacak şekilde, yukarı doğru hareket ettirin.

MÜHRÜN ÇÖZÜLMESİ



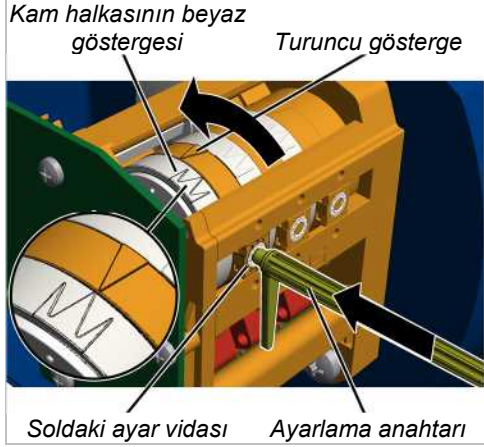
Halat tamburunda kaldırma sınır anahtarı gövdesinin gövde kapağını alın.



Mührü bir tornavida ile ortadan dışarıya doğru bastırın ve çıkarıp alın.

KALDIRMA ALT KONUM SINIRLAYICISININ AYARLANMASI

Kaldırma alt konum sınırlayıcısı, soldaki ayar vidası ile ayarlanır.

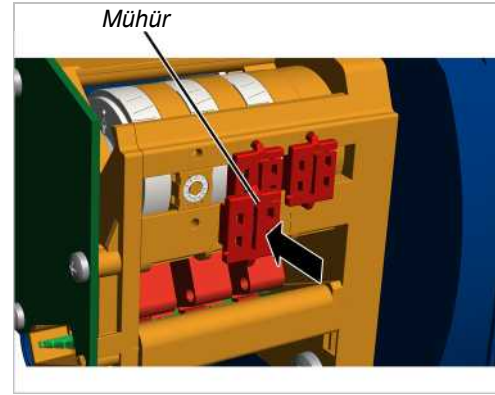


- ➔ Ayarlama anahtarını çıkarıp alın. Şanzıman sınır anahtarında iki askıya sabitlenmiştir.
- Alternatif olarak 3.0 ağız enine sahip bir altı köşeli tornavida (en ideali döner tablalı) kullanılabilir.
- Akülü matkap KULLANILMAMALIDIR.
- ➔ Ayarlama anahtarını ayar vidasının içine bastırın. Hafif baskı uygulanarak ayar vidasının içine bastırılmalıdır.
- ➔ Gerekirse: Ayar vidasını, kam halkasının beyaz göstergesi turuncu göstergenin sağında olana kadar çevirin. Turuncu göstergenin solunda veya tam olarak turuncu göstergenin üzerinde durmamalıdır.
- Ortadaki beyaz ok, anahtarlama noktasının tam pozisyonunu gösterir, solundaki ve sağındaki iki beyaz ok ise şalt sahasının (anahtarlama gecikmesi) başını ve sonunu gösterir.
- ➔ Ayar vidasını, kam halkasının beyaz göstergesi saatin tersi yönünde dönecek şekilde çevirin. Beyaz gösterge tam olarak turuncu gösterge üzerinde durana ve bir klik sesi duyulana kadar çevirmeye devam edin.
- Sağa doğru çevirme, anahtarlama noktasını aşağı kaydırır.
- Sola doğru çevirme, anahtarlama noktasını yukarı kaydırır.

AYARIN KONTROL EDİLMESİ

- ➔ Yük kancasını yukarı doğru hareket ettirin.
- ➔ Düşük ve yüksek kaldırma hızında yük kancasını indirin ve yük kancasının en düşük kanca konumunda durup durmadığını kontrol edin.

AYAR VIDALARININ MÜHÜRLENMESİ



- ➔ Mührü ayar vidasının üzerine takın ve içeri bastırın.

KONTROL İŞLEMLERİ

VINCI, ÇALIŞMA EMNİYETİ KURALLARINA GÖRE KONTROL EDEN VE KABUL İŞLEMİ YAPAN HERKESİ İLGİLENDİRİR

Güvenli bir işletimi garanti edebilmek için, vinç tertibatının düzenli aralıklarda kontrol edilmesi gereklidir. İşletici firma, periyodik kontrol muayenesinin yapılmasından sorumludur.

İLK OLARAK

KONTROL ARALIKLARI

Tekrarlanan kontrol işlemi, en az yılda bir defa yapılır.

Belirli şartlar altında, daha sık olarak tekrarlanan kontrol işlemi yapılması gerekmektedir. İlgili sebepler şunlardır:

- Sık sık, yük taşıma kapasitesinde çalışılması.
- Vardiyalı çalışma.
- Çok sık kullanım.
- Tozlu veya aşındırıcı ortam.

İşletici firma, şartları kontrol etmekten ve kontrol aralıklarını belirlemekten sorumludur. ABUS, sorularınızı cevaplamaya daima hazırdır.

MUAYENE GÖREVLİSİNDEN BEKLENENLER

Vinç işletici firma, muayene görevlisinin seçilmesinden ve uygun şekilde meslek eğitimi görmüş olmasından sorumludur.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Kontrol muayenesi yanlış yapıldığında, insanlar yaralanabilirler.

ABUS personelinin dışında personel, kontrol muayenesi işlemi ile görevlendirildiğinde, işletici firma, yeterli derecede meslek eğitimi görmüş personelin vinç tertibatını kontrol etmesinden sorumludur.

Vasıflı personele örnekler:

- Meslek eğitimi sonucu, makine yapımına ve vinçlerin elektrik bağlantılarına ilişkin geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- Vinçlerin işletimi, montajı ve bakımı konularında yeterli tecrübeye sahip olan kişiler.
- İlgili ülkede geçerli olan tekniğe ilişkin kurallar, yönetmelikler ve güvenlik talimatları hakkında geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- ABUS tarafından düzenli olarak kurs verilmiş kişiler.

KONTROL MUAYENESİ İŞLEMİNİN KAPSAMI

Vincin kontrolünü yapan vasıflı personel, kontrol muayenesinin kapsamı ve yürütülüş şekinden sorumludur.

GENEL BAKIŞ: VINCİN KONTROL EDİLMESİ

Burada tarif edilen hususların yanı sıra, diğer ürün el kitaplarında tarif edilen tüm hususlar da kontrol edilmek zorundadır.

Vincin sorunsuz bir durumda bulunup bulunmadığına dair karar yalnızca muayene görevlisine aittir. Arıza tespit edildiğinde, bunun giderilmesi gerekir. Muayene görevlisi, vincin daha sonra yeniden kontrol edilmesine gerek olup olmadığına karar verir.

Vincin kullanıldığı yerde geçerli olan yönetmelikler, daha başka kontrol işlemlerini de gerekli kılıyorsa, bunları da aynı zamanda yapın.

Ek olarak, en azından şu noktaları kontrol edin:



Kaldırma üst konum sınırlayıcısına normal çalışma akışı kapsamında hareket edildiğinde: Yedek sınırlayıcıyı kontrol edin. Bkz. "Yedek sınırlayıcının kontrol edilmesi" sayfa 16.

YEDEK SINIRLAYICININ KONTROL EDİLMESİ

SADECE KALDIRMA ÜST KONUM SINIRLAYICISINA NORMAL ÇALIŞMA AKIŞI KAPSAMINDA HAREKET EDİLDİĞİNDE

Bu bölüm yalnızca kaldırma üst konum sınırlayıcısına normal çalışma akışı kapsamında hareket edildiğinde geçerlidir.

Kaldırma üst konum sınırlayıcısına normal çalışma akışında planlı şekilde hareket edilmelidir. Kaldırma üst konum sınırlayıcısı, vinç çalıştırıldığında kontrol edilmelidir.

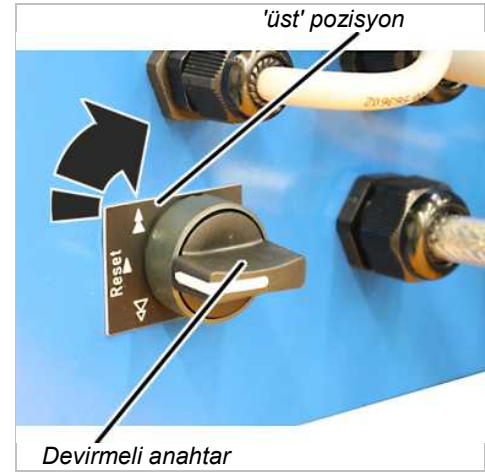
Kaldırma üst konum sınırlayıcısı düzenli kullanım nedeniyle hasar gördüğünde, ilave bir yedek sınırlayıcı, kapama işlemini gerçekleştirir. Bu yedek sınırlayıcı, tekrarlanan kontrol işlemleri çerçevesinde kontrol edilmelidir.

YÜK KANCASININ DOĞRU POZİSYONA GETİRİLMESİ

→ Yük kancasını, sınır anahtarı çalışma bölgesi dışına (üst veya alt tarafta) hareket ettirin.

Kontrol işleminden önce, yük kancası, sınır anahtarı çalışma bölgesinde bulunmamalıdır.

YEDEK SINIRLAYICININ KONTROL EDİLMESİ



→ Devirmeli anahtarı, 'üst' pozisyonuna çevirin ve sabit tutun.

→ Yük kancasını yavaşça yukarı hareket ettirin.

- Yük kancası yukarıya hareket eder.
- Devirmeli anahtara basılması sonucunda yük kancası normalde olduğu gibi kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktasında durmaz, aksine devam eder.
- Yedek sınırlayıcı devreye alınır.
- Ana kontaktör kapanır.
- Yedek sınırlayıcı bu aşamada kontrol edilmiştir.

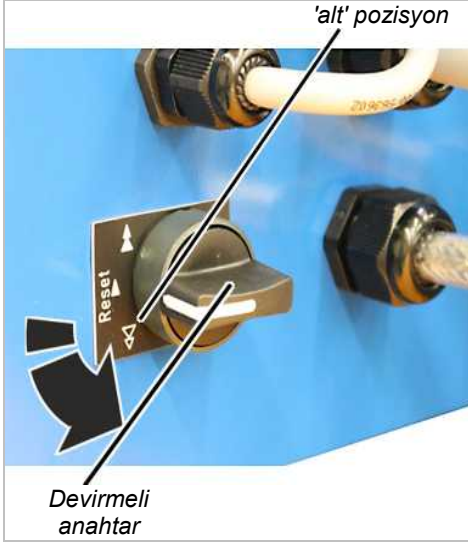
Ana kontaktör kapanmadı ise:

- Bu durumda, vincin devre bağlantılarında veya bazı parçalarında bir sorun vardır. Vinç, bu durumda artık işletilmemelidir.

→ Vinci işletim dışı bırakın.

→ ABUS Servisi ile iletişime geçin. Bkz. sayfa 30.

VINCI TEKRAR ÇALIŞTIRIN



- ➔ Devirmeli anahtarı, 'alt' pozisyonuna çevirin ve sabit tutun.
 - Ana kontaktör köprülenir.
 - Vinç, tekrar açılır.
- ➔ Yük kancasını, sınır anahtarı çalışma bölgesi dışına getirin.

SADECE İKİZ KALDIRMA TERTİBATI OLDUĞUNDA

İkiz kaldırma tertibatındaki akış pek de farklı değildir.

- ➔ Kaldırma tertibatı 1'deki yedek sınırlayıcıyı kontrol edin.
- ➔ Kaldırma tertibatı 1'deki vinci yeniden çalıştırın.
- ➔ Kaldırma tertibatı 2'deki yedek sınırlayıcıyı kontrol edin.
- ➔ Kaldırma tertibatı 2'deki vinci yeniden çalıştırın.

BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMASI

VINCİN BAKIMINI YAPAN, ONARAN VEYA VİNÇTE REKONSTRÜKSİYON İŞLEMLERİ YAPAN HERKESİ İLGİLENDİRİR

Vinç işleticisi firma, koruyucu bakım işleminden sorumlu personelin belirlenmesinden ve bu personelin yeterli vasıflara sahip olmasından sorumludur.



İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Vinçte yanlış şekilde koruyucu bakım işlemi yapılırsa, insanlar yaralanabilir.

Koruyucu bakım işlemi için, ABUS personelinin dışında personel görevlendirilirse, işletici firma, yeterli derecede vasıflı personelin vinçte koruyucu bakım işlemi yapmasından sorumludur. Burada anlatılan işlem adımlarına aynen uyun.

Vasıflı personele örnekler:

- Meslek eğitimi sonucu, makine yapımına ve vinçlerin elektrik bağlantılarına ilişkin geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- Vinçlerin işletimi, montajı ve bakımı konularında yeterli tecrübeye sahip olan kişiler.
- İlgili ülkede geçerli olan tekniğe ilişkin kurallar, yönetmelikler ve güvenlik talimatları hakkında geniş kapsamlı bilgilere sahip olan kişiler.
- ABUS tarafından düzenli olarak kurs verilmiş kişiler.

Yetkili olmayan personel tarafından veya usulüne uygun olmayan şekilde yapılmış koruyucu bakım işlemleri sonucu oluşan hasarlar için ABUS, sorumluluk üstlenmez.

ABUS, koruyucu bakım işlemlerinin ABUS Servisi tarafından yapılmasını tavsiye eder.

Sadece, orijinal ABUS yedek parçaları kullanın. Aksi takdirde, garanti hizmetinden yararlanma hakkı geçersiz olur.

Şanzıman sınır anahtarı bakım gerektirmez!

Şanzıman sınır anahtarında kontrol edilmesi veya değiştirilmesi gerekli olan parçalar yoktur.

BAKIM İŞLEMLERİ SIRASINDAKİ GÜVENLİĞE İLİŞKİN UYARILAR

Vinçteki tüm servis çalışmalarında aşağıdaki emniyet bilgilerine uyunuz:

- Şebeke kesicisini kapatın. Şalteri yanlışlıkla tekrar açılmasına karşı emniyete alın.
- Şebeke ayırma fişini, vinç kontaktör kutusundaki elektrik prizinden çekerek çıkarın. Şebeke ayırma fişinin yanlışlıkla tekrar yerine takılmaması için elektrik prizini bir asma kilitle emniyete alın.
- Uygun kaldırma platformu ve düşmeyi önleyici tertibat kullanın.
- Kaldırma platformu etrafındaki çalışma alanını yeterli ölçüde kordon altına alın.
- Aynı vinç yürüme yolu üzerindeki vinçleri veya bakımı yapılacak vincin üstündeki veya altındaki vinçleri kapatın. Şebeke anahtarlarını emniyete alın ki, yanlışlıkla tekrar açılmasınlar. Aksi takdirde, vinçler, kaldırma platformunu devirebilir veya bakımı yapılacak vince çarpabilir.
- Çevredeki insanlara, bakım işlemleri yapılmakta olduğunu bildirin.
- Vinç elektrik tertibatında yapılacak olan çalışmaların sadece meslek eğitimi görmüş elektrik tesisatçısı ustalar tarafından yapılması gereklidir!
- Acil durdurma düğmesine basıldıktan sonra da kontaktör kutusunda ölümlere yol açabilecek yüksek gerilimler mevcuttur.

ABUS ELEKTRİK 3: YEDEK SINIRLAYICI VE KALDIRMA ÜST KONUM SINIRLAYICISI İÇİN ANAHTARLAMA NOKTALARININ AYARLANMASI

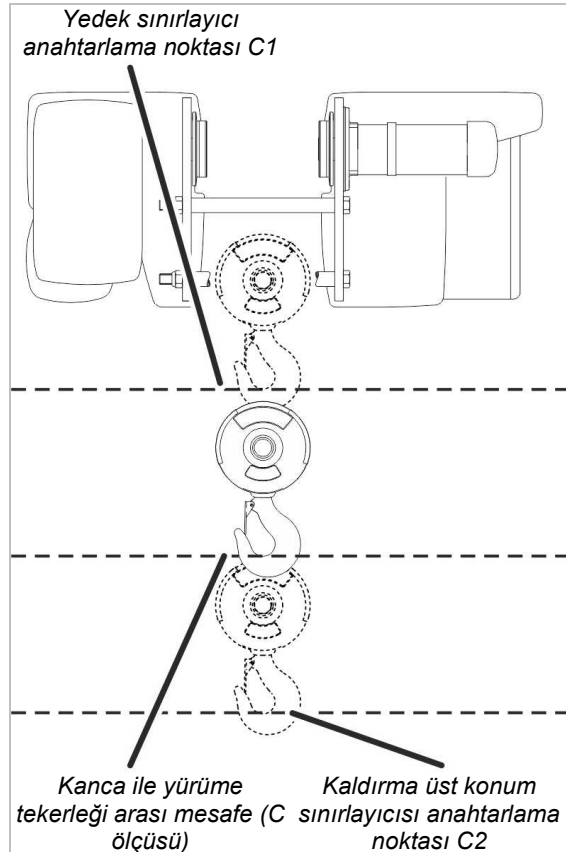
Bu bölüm sadece ABUS Elektrik 3'lü vinçler için geçerlidir. ABUControl'lü vinçlerde: Bakınız ABUControl el kitabı.

Halatlı palanga, üç anahtarlama noktalı bir şanzıman sınır anahtarına sahiptir.

Kaldırma üst konum sınırlayıcısının ve üzerinde bulunan yedek sınırlayıcının anahtarlama noktaları fabrikada ayarlanmış ve mühürlenmiştir.

Gerektiğinde (örn. yük kancasının bir travers nedeniyle tam yukarıya kadar hareket etmemesi gerektiğinde), halat değişiminden sonra veya onarımlardan sonra kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktasının yeniden ayarlanması gerekebilir.

ANAHTARLAMA NOKTALARININ SAPTANMASI



- Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü), yük kancasının halata zarar vermeden hareket edebileceği en yüksek pozisyonudur. Burada belirli bir emniyet tamponu dikkate alınmıştır.
- Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) esas olarak halatlı palangadaki yürüme tekerleğinin alt kenarı ile yük kancasının iç kenarı arasındaki mesafedir.
- Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) bu sırada daima standart bir yük kancası için geçerlidir. Daha büyük veya küçük yük kancalarında kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe için halatlı palanga veri formuna bakın.
- Yedek sınırlayıcının anahtarlama noktası, C1 olarak adlandırılır ve kanca ile yürüme tekerleği arası mesafenin biraz üzerindedir. Bu, yük kancasının halata zarar vermeden hareket edebileceği mutlak en üst pozisyonudur.
- Kaldırma üst konum sınırlayıcısının anahtarlama noktası, C2 olarak adlandırılır ve kanca ile yürüme tekerleği arası mesafenin biraz altındadır.
- İki anahtarlama noktasının (C1 ve C2) her birinin ikiye alternatif referans kenarı vardır: A1 ve A2 (halatlı palangada alttan kolay erişilebilir bir kenar ile alt palangadaki avara kasnağının eksenindeki mesafe) ve B1 ve B2 (halatlı palangada alttan kolay erişilebilir bir kenar ile alt palanganın üst kenarı arasındaki mesafe). Bu ilave ölçüler, kanca ile yürüme tekerleği arasındaki mesafeye alternatif olarak kullanılabilir ve ölçme işlemini kolaylaştırabilir. Ayrıca yük kancasının büyüklüğünden bağımsızlar ve böylece daha küçük veya daha büyük yük kancalarında kullanılabilirler.



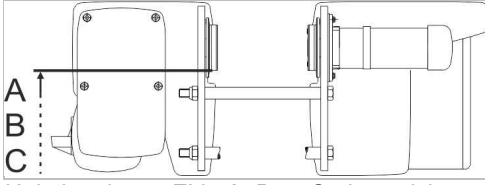
YÜKÜN DÜŞMESİ SONUCU İNSANLAR İÇİN TEHLİKE!

Belirli durumlarda, yük kancasının daha erken frenleme yapması için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafenin büyütülmesi gerekebilir, örn. bir traversin ana giriş altına çarpması veya ana girişteki bir kaldırma takımının yırtılmaması için, çünkü böyle bir durumda yük düşebilir ve kişiler ölebilir veya yaralanabilir.

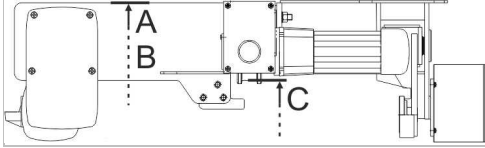
Mahalde mutlaka bir tehlike analizi yapınız ve dikkat ediniz!

- ➔ Aşağıdaki çizimden halatlı palangada ve alt palangada uygun bir referans kenarı seçin.
- ➔ Aşağıdaki tablodan C1 ve C2 ölçülerini veya alternatif olarak A1 ve A2 veya B1 ve B2 ölçülerini okuyun.

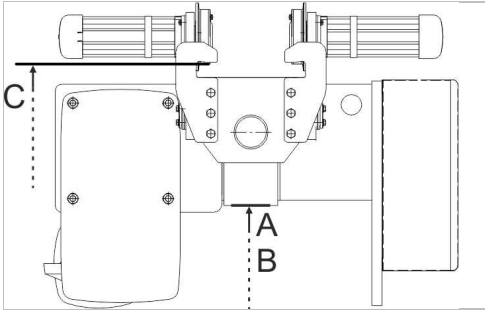
Her ürün modeli için halatlı palangadaki referans kenarları:



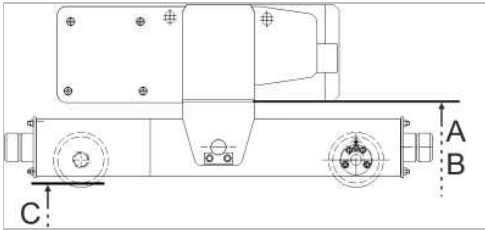
Halatlı palanga E'de A, B ve C ölçüsü için referans kenarı. Alt flanşın kalınlığını dikkate alın.



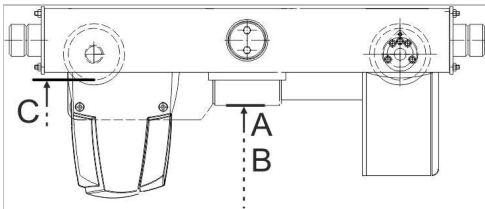
Halatlı palanga S'de A, B ve C ölçüsü için referans kenarı.



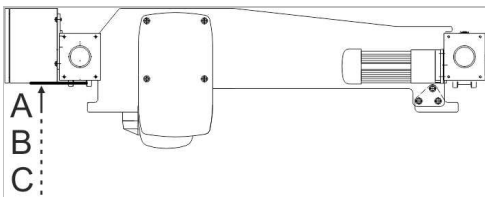
Halatlı palanga U'da A, B ve C ölçüsü için referans kenarı.



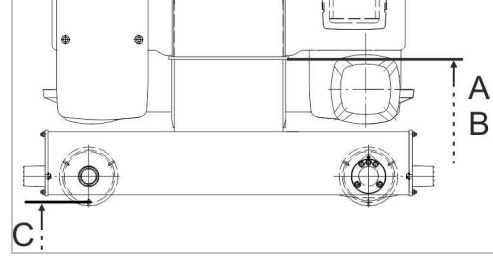
Halatlı palanga D'de A, B ve C ölçüsü için referans kenarı.



Halatlı palanga DA'da A, B ve C ölçüsü için referans kenarı.

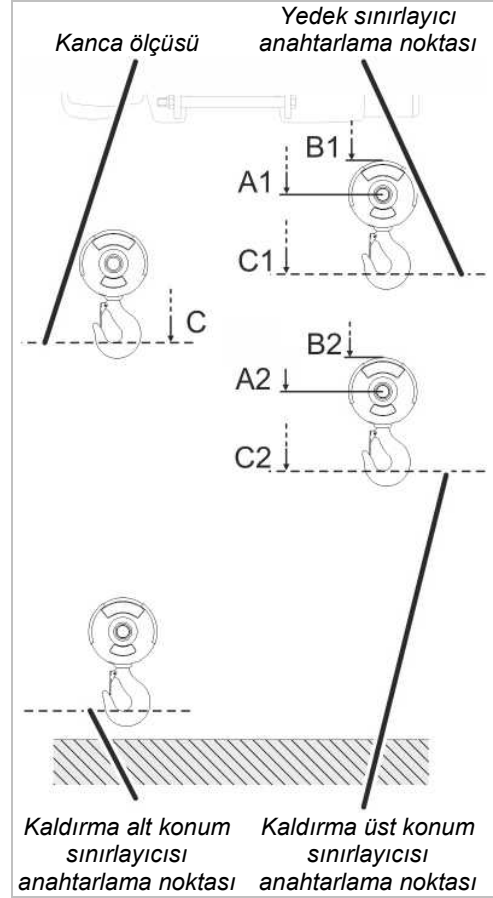


Halatlı palanga DQA'da A, B ve C ölçüsü için referans kenarı.



Halatlı palanga Z'de A, B ve C ölçüsü için referans kenarı. (Halatlı palanga ZA için A, B ve C ölçüsünün referans kenarı pek farklı değildir).

Alt palangadaki referans kenarları:



Temel ilkeler:

- Ayar vidasının 146 dönüşü, şanzıman sınırlayıcısındaki anahtarlama mandalını bir defa tam 360° döndürür.
- Ayar vidasının bir dönüşünün kanca yolunda kaç milimetreye denk geldiği, aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.
- Ayar vidası sağa çevrilirse anahtarlama noktası aşağı kayar, ayar vidası sola çevrilirse anahtarlama noktası yukarı kayar.
- Kancanın mikro şalterin ölü alanında (anahtarlama gecikmesi) kaç milimetre kanca yolu kat ettiği, aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Vinç aralığı [mm]	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölü alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
					A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
E	800	4/1	300'e kadar	400	165	70	380	215	120	430	55	71
E	1000 *	2/1	300'e kadar	567	210	105	525	310	205	625	120	154
E	1000 *	4/1	300'e kadar	500	230	125	480	279	175	530	60	77
E	2000	2/1	300'e kadar	580	180	70	540	280	170	640	130	172
E	2000	4/1	300'e kadar	500	195	80	480	245	130	530	65	86
E	3000	2/1	300'e kadar	664	215	70	625	315	170	734	160	214
E	3000	4/1	300'e kadar	580	235	90	560	285	140	610	80	107
E	5000	2/1	350'e kadar	830	295	110	790	395	210	890	178	238
E	5000	4/1	350'e kadar	825	375	190	805	425	240	855	89	119
E	6000	2/1	350'e kadar	830	295	110	790	395	210	890	194	260

Tablo: Ürün modeli E halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe. Daha büyük vinç aralıklarında aşağıdaki talimatı dikkate alın!

* Belirtilen değerler GM 1000 kompakt ve GM 1000 modüler için geçerlidir. Değer her iki ürün modeli için aynıdır.

SADECE DAHA BÜYÜK VİNÇ ARALIĞINA SAHİP ÜRÜN MODELİ E HALATLI PALANGA OLDUĞUNDA

Bu bölüm yalnızca yukarıdaki tabloda belirtilenden daha büyük bir vinç aralığına sahip E ürün modelindeki halatlı palangalarda geçerlidir.

DAHA BÜYÜK KANCA İLE YÜRÜME TEKERLEĞİ ARASI MESAFENİN HESAPLANMASI

Belirli bir vinç aralığından itibaren kanca ile yürüme tekerleği arası mesafenin büyütülmesi gerekir.



Yukarıdaki tablodaki kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe ölçüsüne bu tablodan elde edilen ilave ölçüyü ekleyin.

Dingil mesafesi	Ürün büyüklüğü 800 Halat donam sayısı 4/1	Ürün büyüklüğü 1000 Halat donam sayısı 2/1	Ürün büyüklüğü 1000 Halat donam sayısı 4/1	Ürün büyüklüğü 2000 Halat donam sayısı 2/1	Ürün büyüklüğü 2000 Halat donam sayısı 4/1	Ürün büyüklüğü 3000 Halat donam sayısı 2/1	Ürün büyüklüğü 3000 Halat donam sayısı 4/1	Ürün büyüklüğü 5000 Halat donam sayısı 2/1	Ürün büyüklüğü 5000 Halat donam sayısı 4/1	Ürün büyüklüğü 6000 Halat donam sayısı 2/1
300	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-
350	49	39	45	43	53	62	80	0	0	0
400	98	78	89	86	106	124	160	76	74	76
450	146	117	134	129	159	187	240	152	148	152
500	195	156	178	172	212	249	320	228	222	228
550	-	-	-	-	265	311	401	304	296	304
600	-	-	-	-	318	373	481	380	370	380
650	-	-	-	-	371	435	561	456	444	456
700	-	-	-	-	424	498	641	532	518	532

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölül alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
				A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
S	800	4/1	343	335	245	323	385	295	377	55	71
S	1000	4/1	420	420	315	400	470	365	450	60	77
S	2000	4/1	440	405	290	420	455	340	470	65	86
S	3000	2/1	699	520	370	659	620	470	760	160	214
S	3000	4/1	550	540	395	530	590	445	580	80	107

Tablo: Ürün modeli S'deki halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafeler

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölül alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
				A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
U	5000	4/1	1132	270	80	1110	320	130	1160	89	119
U	6000	2/1	1256	235	50	1215	335	150	1315	194	260
U	6000	4/1	1241	260	70	1220	310	120	1270	97	130
U	7000	2/1	1615	330	90	1575	430	190	1675	254	342

Tablo: Ürün modeli U'daki halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafeler

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donan sayısı	Vinç aralığı [mm]	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölül alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
					A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
D	800	4/1		144	170	80	125	220	130	175	55	71
D	1000	4/1		195	190	85	175	240	135	225	60	77
D	2000	2/1		295	160	50	255	260	150	355	130	172
D	2000	4/1		215	175	60	195	225	110	245	65	86
D	3000	2/1		315	190	45	275	290	150	375	160	214
D130	3000	4/1		260	230	85	240	280	134	290	80	107
D160	3000	4/1		260	225	80	240	275	129	290	80	107
D	5000	2/1		440	240	50	400	340	150	500	178	238
D	5000	4/1	160	385	285	100	365	335	150	415	89	119
D	5000	4/1	200	385	305	120		355	170			
D	5000	4/2		320	330	220	280	430	320	380	178	238
D	6000	2/1		520	235	50	480	335	150	580	194	260
D	6000	4/1		267	260	73	247	310	123	297	97	130
D	6000	6/1		606	355	168	586	405	218	636	65	87
D	7000	2/1		572	344	103	532	444	203	632	254	342
D	7000	4/1		501	380	139	481	430	189	531	127	171
D	7000	6/1	2000'e kadar	717	520	280	690	570	330	745	85	114
D	7000	6/1	2000'den itibaren	897	520	280	875	570	330	925	85	114
D	7000	4/2		236	240	50	195	340	150	295	254	342
D	7000	8/2		516	260	70	495	310	120	545	127	171

Tablo: Ürün modeli D'deki halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafeler

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölü alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
				A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
DA	800	4/1	429	170	80	410	220	130	460	55	71
DA	1000	4/1	520	190	85	500	240	135	550	60	77
DA	2000	2/1	621	160	50	580	260	150	681	130	172
DA	2000	4/1	544	175	60	520	225	110	570	65	86
DA	3000	2/1	700	193	45	660	290	145	760	160	214
DA	3000	4/1	620	225	80	600	275	130	650	80	107
DA	5000	2/1	825	240	50	785	340	150	885	178	238
DA	5000	4/1	813	285	100	795	335	150	845	89	119
DA160	6000	2/1	949	235	50	910	335	150	1010	194	260
DA200	6000	4/1	470	260	70	450	310	120	500	97	130
DA280	6000	4/1	832	260	70	810	310	120	860	97	130
DA280	6000	6/1	1068	352	165	1050	400	215	1100	65	87
DA200	7000	2/1	1284	345	105	1245	445	205	1345	254	342
DA	7000	4/1	913	375	135	895	425	185	943	127	171
DA	7000	6/1	1370	515	275	1350	565	325	1400	85	114

Tablo: Ürün modeli DA'daki halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafeler

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölü alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
				A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
DQA	2000	2/1	525	125	10	485	225	110	585	130	172
DQA	2000	4/1	445	140	30	425	190	80	475	65	86
DQA	3000	2/1	639	190	40	600	290	140	700	160	214
DQA	3000	4/1	555	210	65	535	260	115	585	80	107
DQA	5000	2/1	810	275	90	770	375	190	870	178	238
DQA	5000	4/1	712	265	75	690	315	125	740	89	119
DQA	6000	2/1	870	335	150	830	435	250	930	194	260
DQA	6000	4/1	745	250	60	725	300	110	775	97	130
DQA350	7000	4/1	970	375	135	950	425	185	1000	127	171

Tablo: Ürün modeli DQA'daki halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafeler

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Vinç aralığı [mm]	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölül alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
					A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
Z	5000	4/2		413	490	300	375	590	400	475	178	238
Z	5000	8/2		631	505	315	610	555	365	660	89	119
Z	6000	4/2		414	485	300	375	585	400	475	194	260
Z280	6000	8/2		638	450	310	620	550	360	670	97	130
Z350	6000	8/2		643	450	260	625	500	310	675	97	130
Z	7000	4/2		668	525	285	630	625	385	730	254	342
Z	7000	6/2	2000'e kadar	717	522	281	697	572	331	747	170	228
Z	7000	6/2	2000'den itibaren	897	522	281	877	572	331	927	170	228
Z	7000	8/2		915	525	284	895	575	334	945	127	171
Z	7000	10/2		960	482	241	940	532	291	990	102	137
Z	7000	12/2		1378	761	482	1358	811	532	1408	85	114

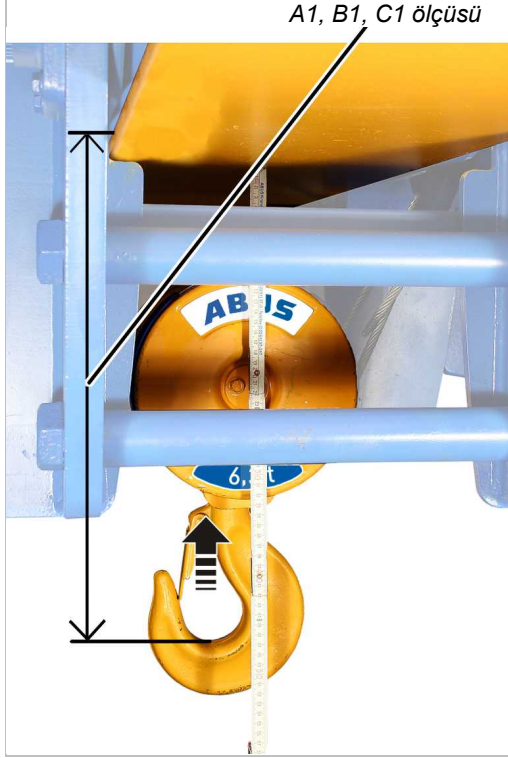
Tablo: Ürün modeli Z'deki halatlı palangalar için kanca ile yürüme tekerleği arası mesafeler

Ürün modeli	Ürün büyüklüğü	Halat donam sayısı	Kanca ile yürüme tekerleği arası mesafe (C ölçüsü) [mm]	Yedek sınırlayıcı anahtarlama noktası			Kaldırma üst konum sınırlayıcısı anahtarlama noktası			Ölül alan (anahtarlama gecikmesi)	Her ayar vidası dönüşü başına kanca yolu
				A1 [mm]	B1 [mm]	C1 [mm]	A2 [mm]	B2 [mm]	C2 [mm]		
ZA	5000	8/2	1195	495	305	1175	545	355	1225	89	119
ZA280	6000	8/2	1253	495	305	1235	545	355	1285	97	130
ZA350	6000	8/2	1163	445	255	1145	495	305	1195	97	130
ZA	7000	6/2	1370	515	275	1350	565	325	1400	170	228
ZA	7000	8/2	1430	515	275	1410	565	325	1460	127	171
ZA	7000	10/2	1312	480	240	1290	530	290	1340	102	137

Tablo: ZA ürün modelindeki halatlı palangalara ait kanca yüksekliği ölçüsü

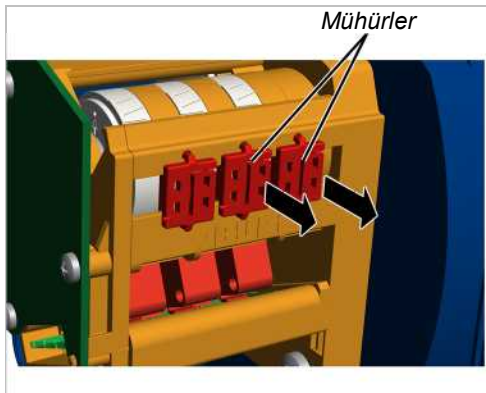
YEDEK SINIRLAYICI ANAHTARLAMA NOKTASINA YANAŞILMASI

Yedek sınırlayıcının anahtarlama noktası sadece servis durumunda uzman bir kişi tarafından değiştirilmelidir.



- ➔ Yedek sınırlayıcıya hareket edilebilmesi için kaldırma üst konum sınırlayıcısını köprüleyin.
- ➔ Yük kancasını A1, B1 veya C1 ölçüsüne kadar yukarı hareket ettirin.

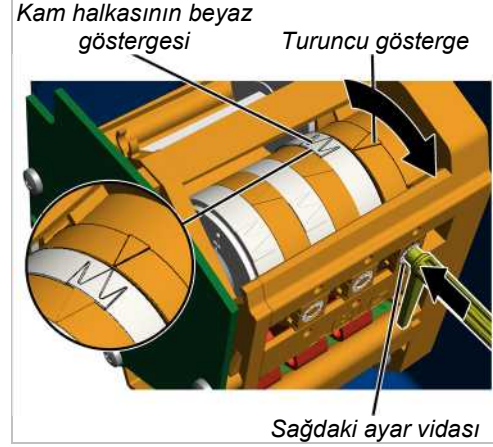
MÜHRÜN ÇÖZÜLMESİ



- ➔ Halat tamburunda kaldırma sınır anahtarı gövdesinin gövde kapağını açın.
- ➔ Mühürleri bir tornavida ile ortadan dışarıya doğru bastırın ve çıkarıp alın.

YEDEK SINIRLAYICININ AYARLANMASI

Yedek sınırlayıcı, sağdaki ayar vidası ile ayarlanır.

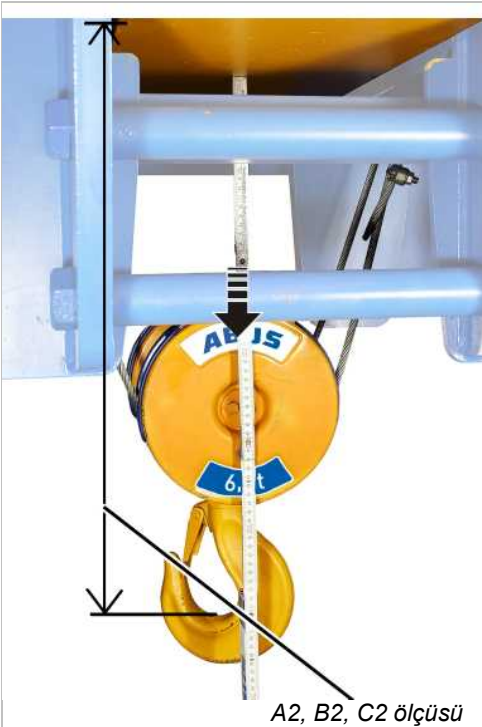


- ➔ Ayarlama anahtarını çıkarıp alın. Şanzıman sınır anahtarında iki askıya sabitlenmiştir.
- Alternatif olarak 3.0 ağız enine sahip bir altı köşeli tornavida (en ideali döner tablalı) kullanılabilir.
- Akülü matkap KULLANILMAMALIDIR.
- ➔ Ayarlama anahtarını ayar vidasının içine bastırın. Hafif baskı uygulanarak ayar vidasının içine bastırılmalıdır.
- ➔ Gerekirse: Ayar vidasını, kam halkasının beyaz göstergesi turuncu göstergenin solunda olana kadar çevirin. Turuncu göstergenin sağında veya tam olarak turuncu göstergenin üzerinde durmamalıdır.
- Ortadaki beyaz ok, anahtarlama noktasının tam pozisyonunu gösterir, solundaki ve sağındaki iki beyaz ok ise şalt sahasının (anahtarlama gecikmesi) başını ve sonunu gösterir.
- ➔ Ayar vidasını, kam halkasının beyaz göstergesi saat yönünde dönecek şekilde çevirin. Beyaz gösterge tam olarak turuncu gösterge üzerinde durana ve bir klik sesi duyulana kadar çevirmeye devam edin.
- Sağa doğru çevirme, anahtarlama noktasını aşağı kaydırır.
- Sola doğru çevirme, anahtarlama noktasını yukarı kaydırır.
- ➔ Ana kontaktör kapanır.



- ➔ Ayar vidasını, üç çeyreklik dönme oranında sola çevirin.
- Mikro şalter, tekrar anahtarlama işlemi yapar ve ana kontaktör de tekrar devreye girer.
- ➔ Yük kancasını bir miktar aşağıya doğru hareket ettirin.
- ➔ Ayar vidasını, üç çeyreklik dönme oranında geriye ve sağa çevirin.

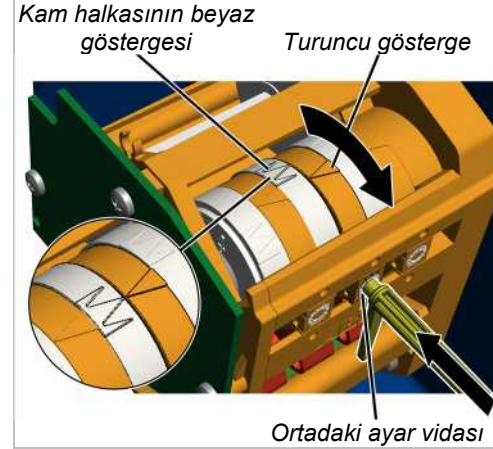
KALDIRMA ÜST KONUM SINIRLAYICISININ ANAHTARLAMA NOKTASINA HAREKET EDİLMESİ



- ➔ Yük kancasını A2, B2 veya C2 ölçüsüne kadar hareket ettirin.

KALDIRMA ÜST KONUM SINIRLAYICISININ AYARLANMASI

Kaldırma üst konum sınırlayıcısı, ortadaki ayar vidası ile ayarlanır.

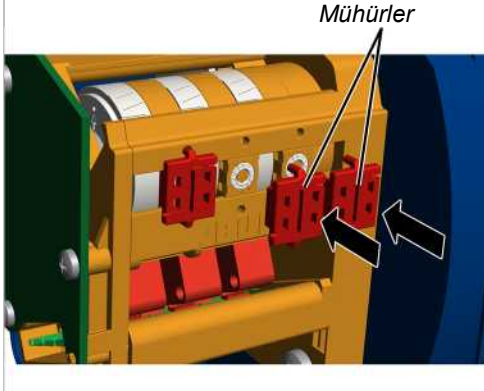


- ➔ Ayarlama anahtarını çıkarıp alın. Şanzıman sınır anahtarında iki askıya sabitlenmiştir.
- Alternatif olarak 3.0 ağız enine sahip bir altı köşeli tornavida (en ideali döner tablalı) kullanılabilir.
- Akülü matkap KULLANILMAMALIDIR.
- ➔ Ayarlama anahtarını ayar vidasının içine bastırın. Hafif baskı uygulanarak ayar vidasının içine bastırılmalıdır.
- ➔ Gerekirse: Ayar vidasını, kam halkasının beyaz göstergesi turuncu göstergenin solunda olana kadar çevirin. Turuncu göstergenin sağında veya tam olarak turuncu göstergenin üzerinde durmamalıdır.
- Ortadaki beyaz ok, anahtarlama noktasının tam pozisyonunu gösterir, solundaki ve sağındaki iki beyaz ok ise şalt sahasının (anahtarlama gecikmesi) başını ve sonunu gösterir.
- ➔ Ayar vidasını, kam halkasının beyaz göstergesi saat yönünde dönecek şekilde çevirin. Beyaz gösterge tam olarak turuncu gösterge üzerinde durana ve bir klik sesi duyulana kadar çevirmeye devam edin.
- Sağa doğru çevirme, anahtarlama noktasını aşağı kaydırır.
- Sola doğru çevirme, anahtarlama noktasını yukarı kaydırır.

AYARIN KONTROL EDİLMESİ

- ➔ Yük kancasını aşağıya hareket ettirin.
- Yük kancasını yüksek ve düşük kaldırma hızında kaldırın ve yük kancasının doğru pozisyonda durup durmadığını kontrol edin.

AYAR VIDALARININ MÜHÜRLENMESİ



- ➔ Mühürleri (2x) ayar vidalarının üzerine takın ve içeri bastırın.

MUTLAK DEĞER VERİCİSİ DEVRE KARTININ DEĞİŞTİRİLMESİ

SADECE MUTLAK DEĞER VERİCİSİ OLDUĞUNDA

Mutlak değer vericisi sabit bir birim olarak kaldırma sınır anahtarına bağlıdır ve her zaman kaldırma sınır anahtarı ile birlikte değiştirilmelidir.

Mutlak değer vericisinin devre kartı, şanzıman sınır anahtarından sökülmemeli ve tek başına değiştirilmemelidir.

Tüm birim değiştirildikten sonra yeni mutlak değer vericisi otomatik olarak veya manuel olarak adreslenmeli ve referanslanmalıdır. Bakınız ABUControl el kitabı.

ABUS SERVİSİ

SADECE ALMANYA'DA

- ➔ Şayet biliyor iseniz, ürün numarasını, seri numarasını ve müşteri numarasını hazır bulundurun.
- ➔ ABUS Servis Merkezi'ni telefonla arayın:
 - Telefon: 02261-37-237
- ➔ Olağan çalışma saatlerinin dışında aradığınızda, telesekretere bir not bırakın.
 - ABUS Servisi, size en kısa sürede geri döner.
- ➔ Gerekliğinde, probleme ilişkin açıklamayı, faks veya e-posta yoluyla gönderin:
 - Faks: 02261-37-265
 - e-posta: service@abus-kransysteme.de

SADECE ALMANYA DIŞI İÇİN

- ➔ ABUS şubesini veya bulunduğunuz bölgedeki vinç servisi ortak şirketini telefonla arayın.

İletişim bilgileri, sorumlu kişiler ve ulaşılabilirlik konuları hakkında ABUS şubesi veya bulunduğunuz bölgedeki vinç servisi ortak şirketi gerekli bilgileri verecektir.

ABUS Kransysteme GmbH
Sonnenweg 1
D – 51647 Gummersbach
Tel. 0049 – 2261 – 37-0
Faks. 0049 – 2261 – 37-247
info@abus-kransysteme.de

Bu belgenin başka kurum ve şahıslara iletilmesi ve çoğaltılması, içeriğinden yararlanılması ve bu içeriğin başka kurum ve şahıslara bildirilmesi, kesin bir şekilde müsaade edilmediği takdirde, yasaktır. Aykırı hareket edilen durumlar, tazminat yükümlülüğünü beraberinde getirir. Patent verilmesi veya kullanım numunesi kaydı durumu için her hakkı saklıdır.

AN 120263TR004
2024-03-26

ABUS