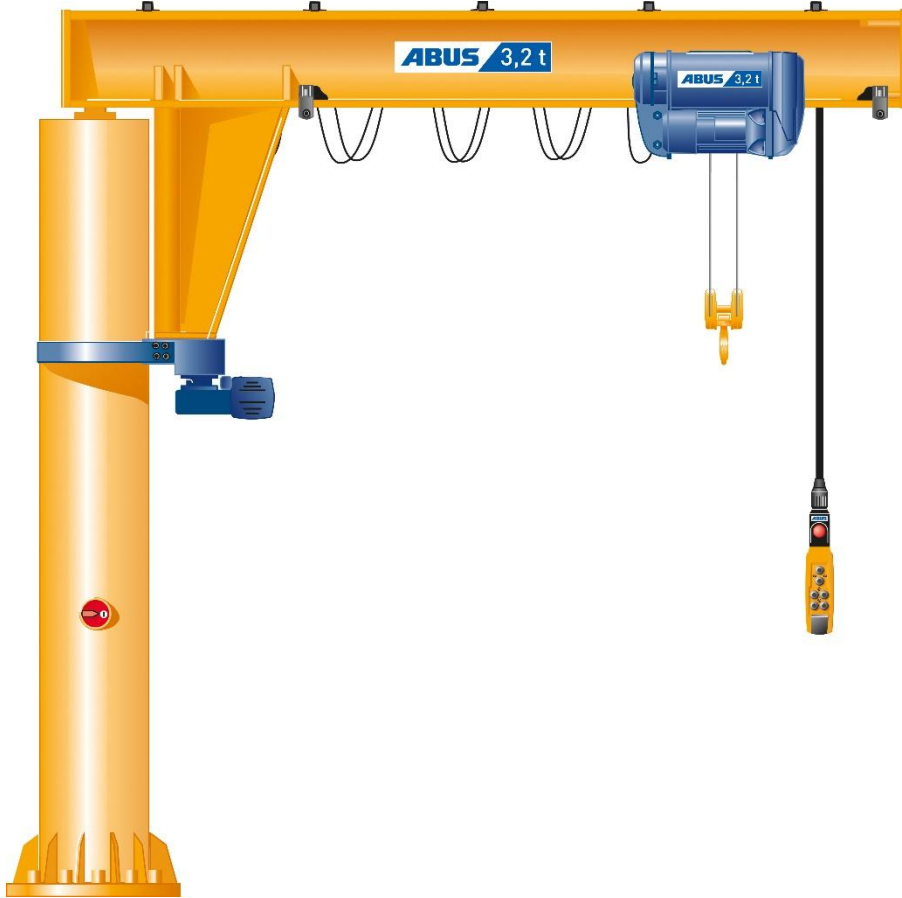


ÜRÜN EL KİTABI



ABUS kolonlu döner vinç VS



BİR BAKIŞTA:

Şartların kontrol edilmesi: Sayfa 14

Montaja genel bakış: Sayfa 15

Kolonun hazırlanması: Sayfa 16

Kedi arabası akım beslemesinin ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin monte edilmesi: Sayfa 20

Vinç kolunun kolona monte edilmesi: Sayfa 39

AN 120232TR004
2026-04-20

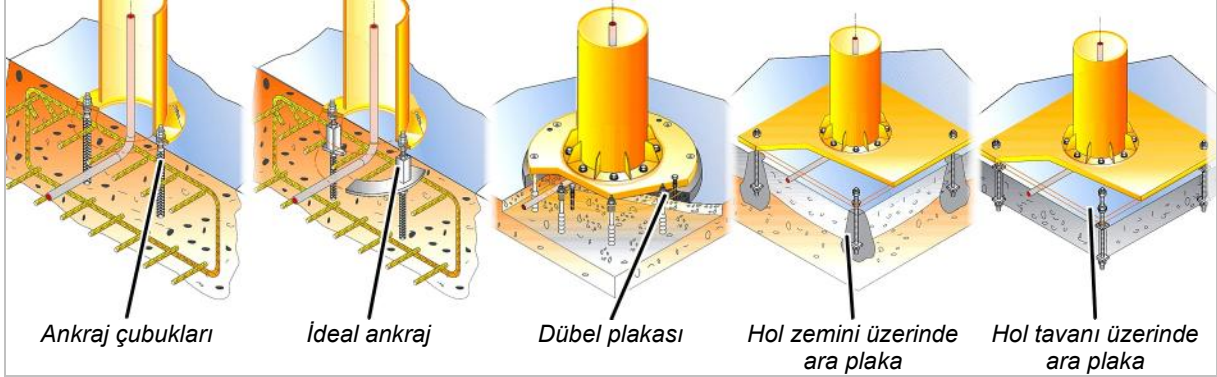
Orijinal işletim kılavuzu

ABUS

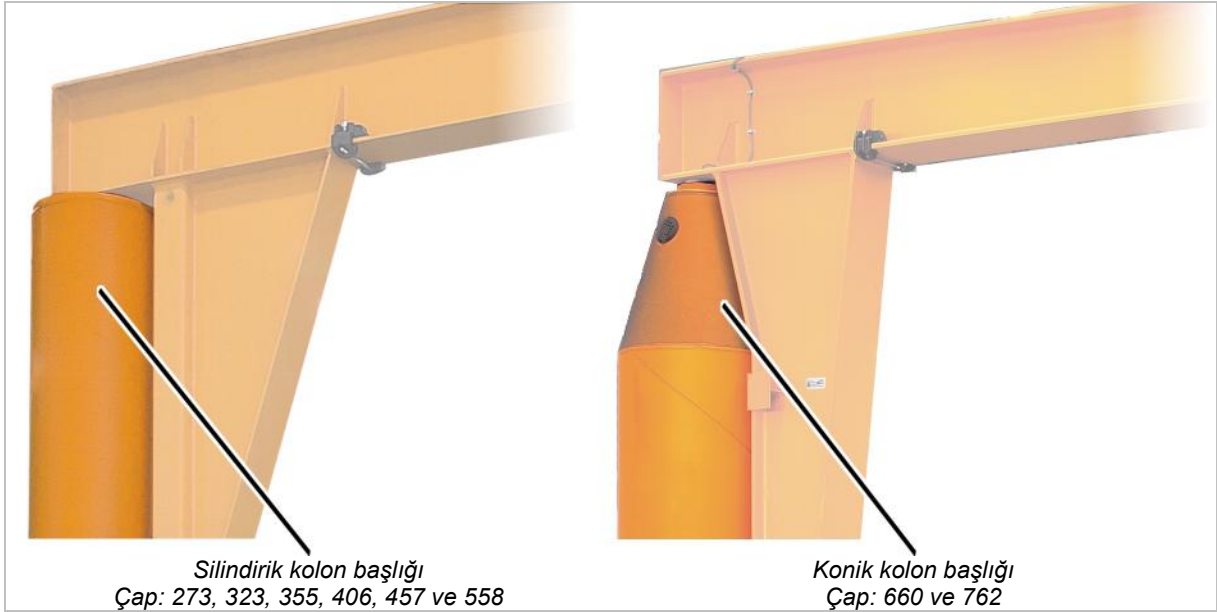
DÖNER VINÇ: FARKLI ÜRÜN BÜYÜKLÜKLERİ, DEĞİŞİK TIPLER VE SEÇENEKLER

Bu el kitabı, değişik ürün büyüklüklerindeki, değişik tiplerdeki ve seçeneklerdeki döner vinçler için geçerlidir. Döner vince ilişkin ürün büyüklüğüne, değişik tipe ve seçeneklere bağlı olarak, anlatılan işlem adımları ve teknik özellikler farklılık gösterir. Bu el kitabının, tüm döner vinçler için geçerli olmayan ve sadece belirli şartlar altında geçerli olan kısımları, kesik çizgili bir kutu içine alınmıştır. Kutunun başında, bu bölümün hangi ürün büyüklükleri, değişik tipler ve seçenekler için geçerli olduğunu görebilirsiniz.

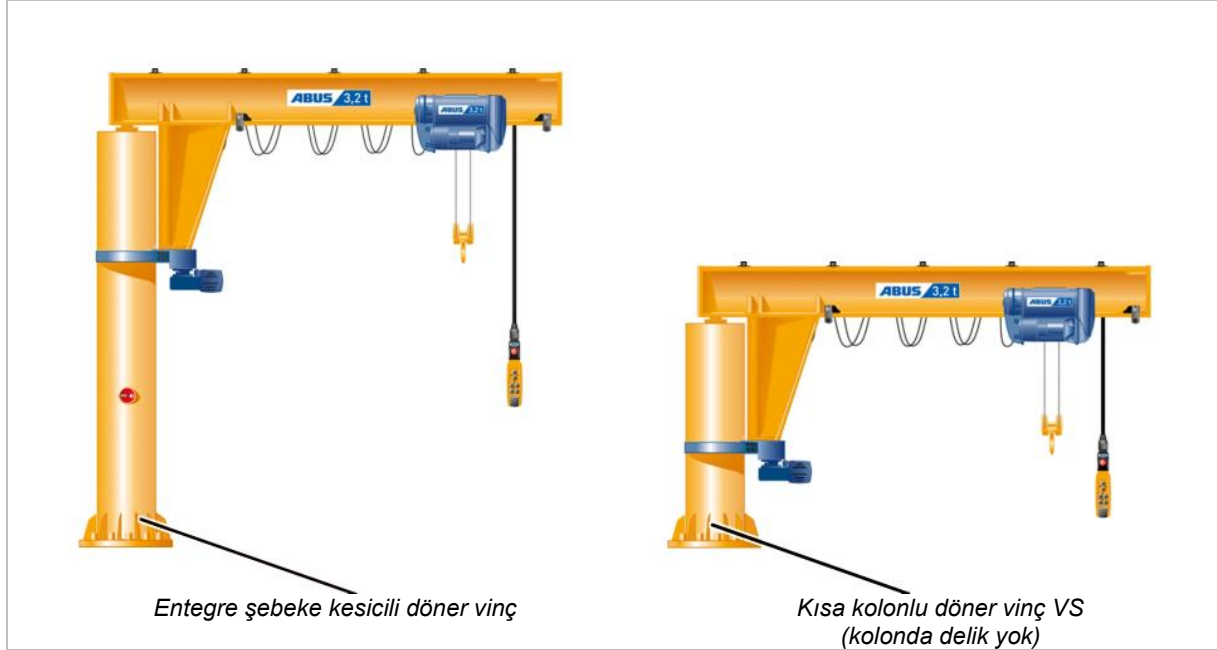
KOLON SABITLEMESİ (TIP)



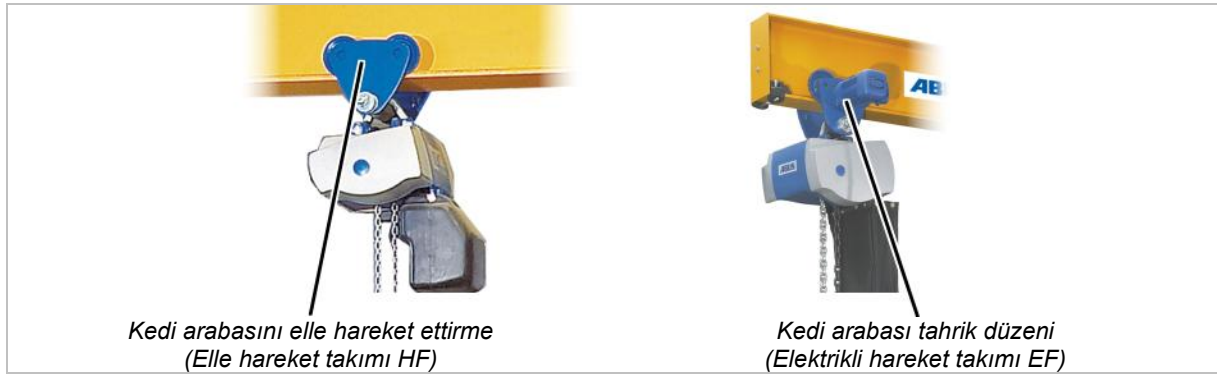
KOLONUN (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ) VE KOLON BAŞLIĞININ (TIP) ÇAPI



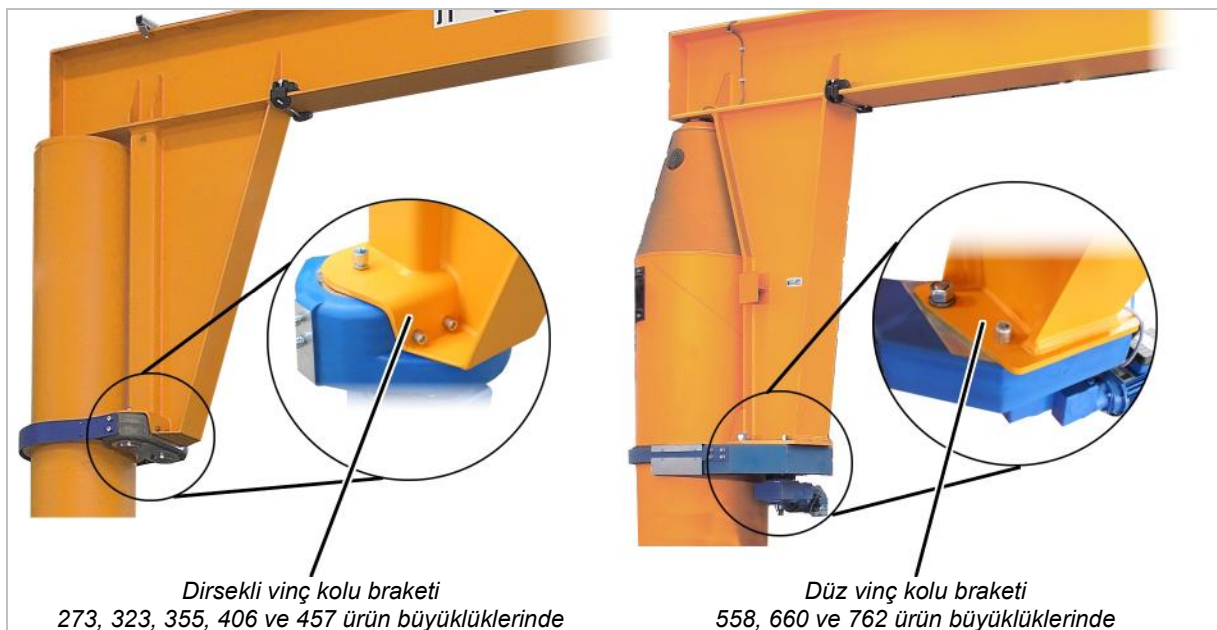
KOLON (TIP)



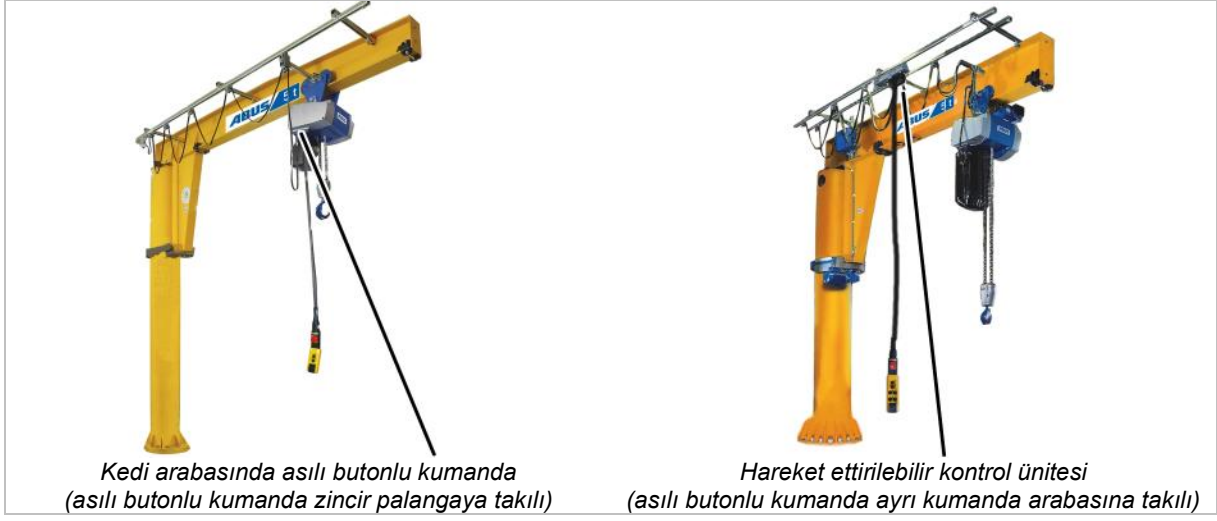
KEDI ARABASI HAREKET TAKIMI (TIP)



VİNÇ KOLONUN YAPI ŞEKLİ (TIP)



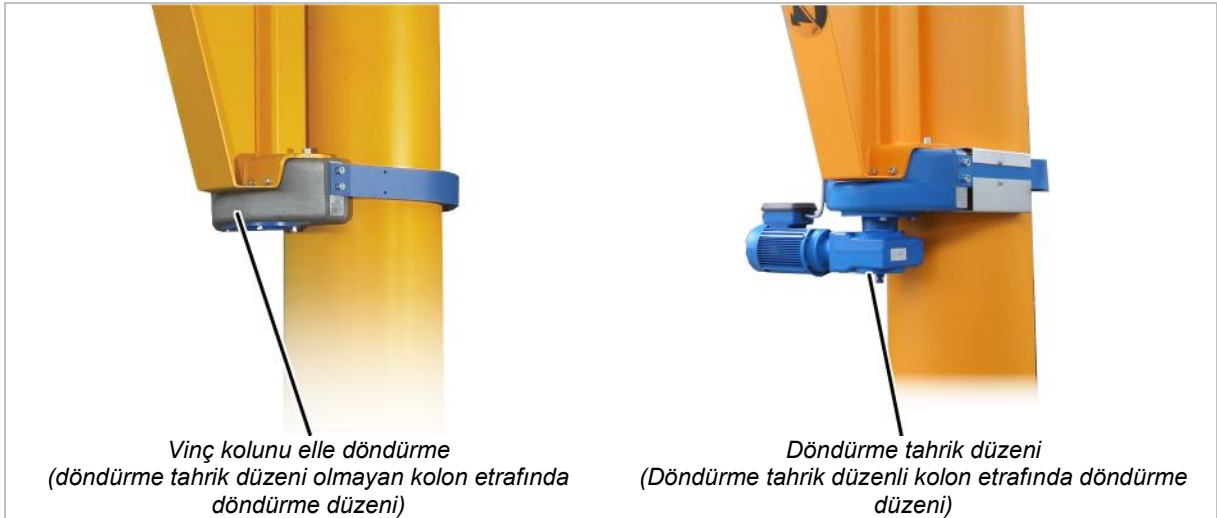
HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİ (SEÇENEK)



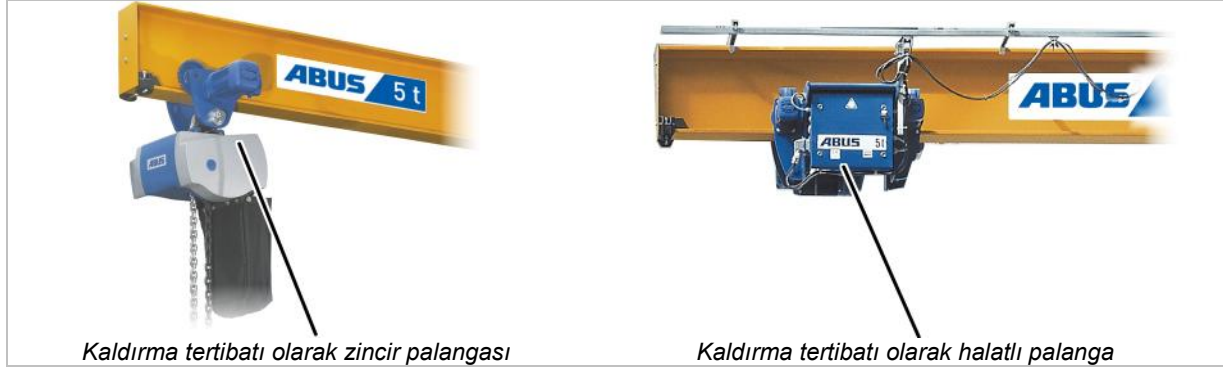
KEDI ARABASI HAREKETİ SINIR ANAHTARI (SEÇENEK)



KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİ (TIP)



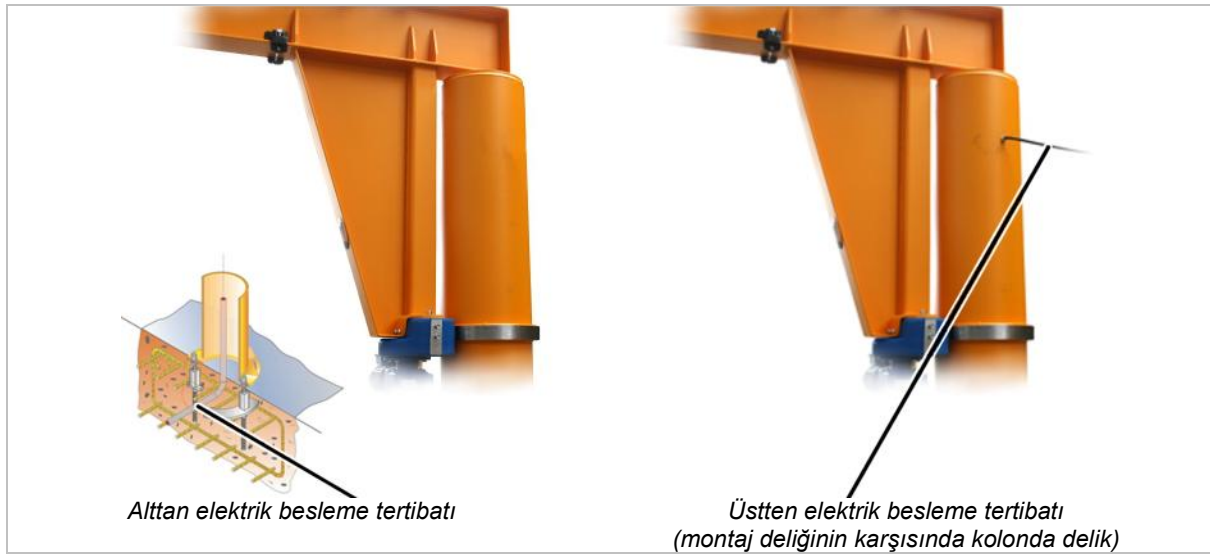
KALDIRMA TERTIBATI (TIP)



KONTROL DÜZENİ GÖVDESİ (TIP)



ELEKTRİK BESLEME TERTIBATI (VARYANT)



İÇİNDEKİLER

GENEL	7
İlk olarak	7
Döner vinç	9
Döner vincin bir kamyon üzerinde nakledilmesi	12
Döner vincin yüklenmesi ve indirilmesi	12
Döner vincin depolanması	13
Döner vincin bertaraf edilmesi	13
MONTAJ VE BAĞLANTI	14
Şartların kontrol edilmesi	14
Montaja genel bakış	15
Kolon sabitlemesinin yapılması	16
Kolonun hazırlanması	16
Şebeke kesicisinin bağlanması	18
Vinç kolunun hazırlanması	20
Yük kapasitesi levhasının yapıştırılması	20
Kedi arabası akım beslemesinin ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin monte edilmesi	20
Sabit kontrol düzeninin monte edilmesi	23
Elektrik prizinin monte edilmesi	24
Elektrik muhafazasının monte edilmesi	25
Kontaktör kutusunun monte edilmesi ve bağlanması	26
Sigorta gövdesinin monte edilmesi ..	28
ABURemote alıcısının monte edilmesi	30
Micron alıcısının monte edilmesi	31
Korna/lambanın monte edilmesi	32
Dönme için sonsuz vida dişli düzeninin kolon etrafında döndürme düzenine monte edilmesi	33
Kolon etrafında döndürme düzeninin vinç koluna monte edilmesi	34
Döndürme motorunun kolon etrafında döndürme düzenine monte edilmesi ..	35
Kedi arabası hareket takımının ve zincir palangasının monte edilmesi ..	36
Halatlı palanganın monte edilmesi ...	37

Sıkıştırma tamponunun monte edilmesi	38
Sonlama plakasının monte edilmesi ..	38
Vinç kolunun kolona monte edilmesi ..	39
Emniyet sacının kolon etrafında döndürme düzenine monte edilmesi ..	41
Durdurma freninin monte edilmesi ...	42
Koruma saclarının monte edilmesi ...	43
Kumanda hattının ve asılı butonlu kumandanın bağlanması	44
Boya hasarlarının düzeltilmesi	45
Hareket yönü oklarının yerleştirilmesi ..	45
Döner tahditlerin monte edilmesi	45
Elektrikli döner mekanizma kapatma tertibatının takılması	48
Vincin doğrultulması, kolonun vidalanarak tespit edilmesi ve harç dökülmesi	51
Vidalara ilişkin sıkma momentlerine genel bakış	52

KONTROL İŞLEMLERİ

İlk olarak	58
Kontrol muayenesi işleminin kapsamı ..	59
Kolon sabitlemesinin altı köşe somunlarının ve emniyet somunlarının kontrol edilmesi	59
Kolon tabanı sabitlemesinin kontrol edilmesi	60
Dönme için sonsuz vida dişli düzeninin müteakip çalışmasının kontrol edilmesi	61

BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMASI ...

Bakım işlemleri sırasındaki güvenliğe ilişkin uyarılar	62
Dönme için sonsuz vida dişli düzenin müteakip çalışmasının ayarlanması ..	63
Kayıcı kavrama düzeninin dönme için sonsuz vida dişli düzeninden çözülmesi	63
Yağlama maddeleri	64
ABUS Servisi	65

GENEL

VİNÇ İLE, VİNÇ ÜZERİNDE VEYA VİNCİN 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 durumlara işaret eder.



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, varyantlar 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 öngörülmuş 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

Kolonlu döner vinç VS, vinç kolunu etrafında vinç kolu maksimum döndürme açısı dahilinde yükleri daire şeklinde hareket ettirmek içindir.

- Döner vinç bu doğrultuda uygun bir kolon sabitlemesi ile bir temel üzerine, bir hol zeminine veya bir hol tavanına sabitlenir.
- Vincin daire şeklindeki vinç kolu maksimum döndürme açısı gerektiğinde (örn. engeller varsa) elektrikli ve/veya mekanik olarak sınırlandırılmalıdır.
- Her döner vinç için ABUS tarafından oluşturulan özel bir hesaplama yapılmış olmalıdır. Montaj sırasında, ABUKonfis tarafından oluşturulan vinç çizimine harfiyen uyulmalıdır. Döner vinçte değişiklik yapılması halinde hesaplamanın yeniden yapılması gerekir.

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.

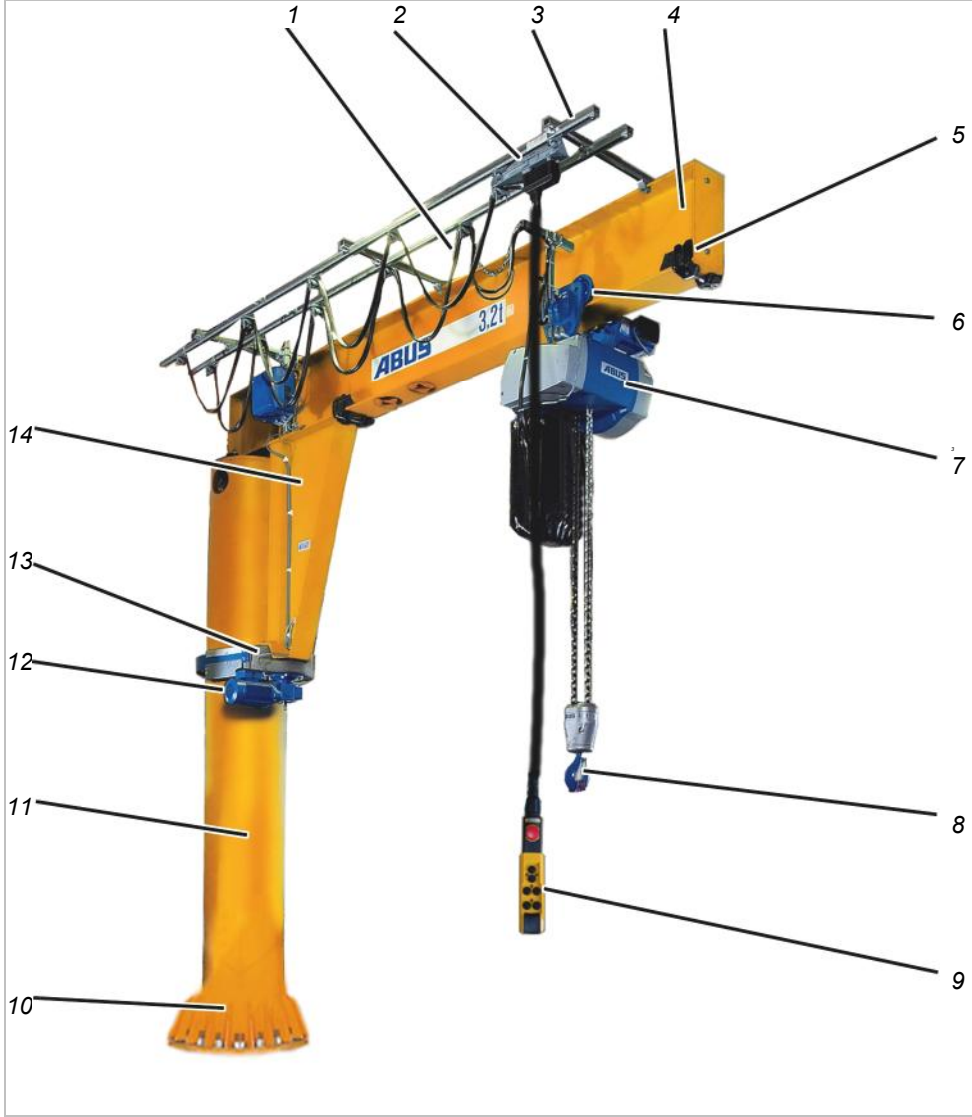
Hangi yönetmeliğin hangi kullanım durumunda geçerli olduğu, vincin kullanılış şekline ve ülkeye has yönetmeliklere bağlıdır. Geçerli ve güncel yönetmelikleri ve çalışma emniyetine yönelik belirlemeleri kontrol edin ve bunlara uyun! Uygunluk beyanına ve montaj beyanına da bakın.

GARANTİ

- 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.

DÖNER VİNÇ

CIHAZIN TARIFI



- 1: Kedi arabası akım beslemesi
- 2: Hareket ettirilebilir kontrol ünitesi
- 3: Yürüme rayı düzeneği
- 4: Vinç kolu
- 5: Sıkıştırma tamponu
- 6: Kedi arabası hareket takımı
- 7: Kaldırma tertibatı

- 8: Yük kancası
- 9: Asılı butonlu kumanda
- 10: Kolon tabanı
- 11: Kolon
- 12: Döndürme tahrik düzeni
- 13: Kolon etrafında döndürme düzeni
- 14: Vinç kolu braketi

PERFORMANS ÖZELLİKLERİ

Kolonlu döner vinç VS:

- Vincin kolunu, temel üzerine, hol zeminine veya hol tavanına sıkıca sabitlenir.
- Kolonlu döner vinç, katı duvarlı I kirişinden oluşan bir vinç koluna sahiptir.
- Vinç kolu (I kirişi ve vinç kolu braket) üç noktalı yatak ile kolona yataklanmıştır: Kolon başlığında döner yatak olarak sarkaçlı makaralı yatak ile ve vinç kolu braketinin alt ucunda baskı halkasında iki adet baskı makarası ile.
- Çepeçevre baskı halkası ve elektrik bağlantısının kolektör bileziği sayesinde vinç kolu sonsuz kere kolon etrafında döndürülebilir.
- Kolonlu döner vinç, kaldırma tertibatı olarak bir zincir palangasına veya bir halatlı palangaya sahiptir (tip).
- Kedi arabası akım beslemesi, askılı kablo şeklindedir.
- Kolonlu döner vinç, asılı butonlu kumanda ile kontrol edilir. Asılı butonlu kumanda, kaldırma tertibatına bağlıdır ve o nedenle her zaman kaldırma tertibatı ile birlikte hareket eder.
- Kolonlu döner vinç, hareket ettirilebilir kontrol ünitesi ile donatılabilir (seçenek). Bu sayede asılı butonlu kumanda, kaldırma tertibatından bağımsız olarak vinç kolu boyunca hareket ettirilebilir.
- Kolonlu döner vinç, telsiz kumanda ile donatılabilir (seçenek).
- Zincir palangalı kolonlu döner vinç, kedi arabası tahrik düzeni ile donatılabilir (seçenek). Bu sayede ağır yükler bile güvenle hareket ettirilebilir.
- Kolonlu döner vinç, döndürme tahrik düzeni ile donatılabilir (seçenek). Bu sayede ağır yükler bile güvenle hareket ettirilebilir. Döndürme tahrik düzeni, ayarlanabilen bir kayıcı kavrama düzeni ile donatılmıştır. Fabrika çıkışlı olarak ayarlanmıştır. Döndürme tahrik düzenini mekanik aşırı yüke karşı korur.
- Kolonlu döner vinç, döner tahditlerle donatılabilir. Böylelikle vinç kolu maksimum döndürme açısı sınırlandırılabilir, örn. bir engele çarpmamak için.

- Döndürme tahrik düzeni olduğunda: Kolonlu döner vinç, mekanik olarak sınırlandırılmalı ve ilaveten elektrikli döner mekanizma kapatma tertibatı ile donatılabilir. Böylelikle vinç kolu maksimum döndürme açısı sınırlandırılabilir, örn. bir engele çarpmamak için.
- Kolonlu döner vinç, durdurma freni ile donatılabilir. Bu sayede vinç kolu durur halde istenen pozisyonda sabitlenebilir, örneğin bir yükü tam olarak konumlandırmak için.

Kolon sabitlemesi:

- Kolonlu döner vinç, ankraj çubukları ile kendisi için özel olarak hazırlanmış bir temele sabitlenebilir. Ankraj çubukları bunun için standart ankraj tespit bağlantısı olarak döküm yapılarak temel içine yerleştirilir.
- Kolonlu döner vinç, ideal tespit civataları ile bir holün zeminine sabitlenebilir. İdeal ankraj çubukları bunun için ideal ankraj tespit bağlantısı olarak döküm yapılarak temel içine yerleştirilir. İdeal ankrajlar temelin tam üst kenarından kapatılabilir ve böylece düşme riski oluşturmaz, bu da vincin daha sonra monte edilebilmesini sağlar.
- Kolonlu döner vinç bir dübel plakası ile hol zeminine veya hol tavanına dübellenebilir (457 ürün büyüklüğüne kadar).
- Kolonlu döner vinç bir ara plaka ile hol zeminine ankrajlanabilir (558 ürün büyüklüğüne kadar).
- Kolonlu döner vinç bir ara plaka ile hol tavanına ankrajlanabilir (558 ürün büyüklüğüne kadar).

TEKNİK ÖZELLİKLER

Vincin teknik özellikleri, tahriklerin elektrik verileri, statik düzenlemeler vs.: Vincin kontrol kitabına bakınız.

Elektrik bağlantısı:

Döner vinç VS 273, 323, 355, 406, 457, 558, 660, dönme için sonsuz vida dişli düzeni SWG 50, 65, 80 ile			
İşletme gerilimi	360 – 400 V	208 – 230 V	220 – 240 V
Şebeke frekansı	60 Hz	60 Hz	50 Hz
Anahtarlama	Yıldız	Üçgen	Üçgen
Çalışma çevrimi	30 %	30 %	30 %
Motor açıp kapama sıklığı	240 c/h	240 c/h	240 c/h
Nominal güç	0,13 / 0,5 kW	0,13 / 0,5 kW	0,11 / 0,45 kW
İlk hareket akımı	2,2 / 6,9 A	3,7 / 11,9 A	2,9 / 9,4 A
Anma akımı	1,2 / 1,4 A	2,1 / 2,4 A	1,9 / 2,1 A
cos phi	0,55 / 0,77	0,55 / 0,77	0,6 / 0,8

	Döner vinç VS 273, 323, 355, 406, 457, 558, 660, dönme için sonsuz vida dişli düzeni SWG 50, 65, 80 ile			
İşletme - gerilimi	380 – 415 V	440 – 480 V	460 – 500 V	550 – 600 V
Şebeke frekansı	50 / 60 Hz		50 / 60 Hz	
Anahtarlama	Yıldız		Yıldız	
Çalışma çevrimi	30 %		30 %	
Motor açıp kapama sıklığı	240 c/h		240 c/h	
Nominal güç	0,11 / 0,45 kW	0,13 / 0,5 kW	0,11 / 0,45 kW	0,13 / 0,5 kW
İlk hareket akımı	1,7 / 5,4 A	1,7 / 5,4 A	1,5 / 4,5 A	1,5 / 4,5 A
Anma akımı	1,1 / 1,2 A	1,1 / 1,2 A	0,9 / 1,0 A	0,9 / 1,0 A
cos phi	0,6 / 0,8	0,55 / 0,77	0,6 / 0,8	0,55 / 0,77

Döner vinç VS 762, dönme için sonsuz vida dişli düzeni SWG 100 ile			
İşletme gerilimi	360 – 400 V	208 – 230 V	220 – 240 V
Şebeke frekansı	60 Hz	60 Hz	50 Hz
Anahtarlama	Yıldız	Üçgen	Üçgen
Çalışma çevrimi	30 %	30 %	30 %
Motor açıp kapama sıklığı	240 c/h	240 c/h	240 c/h
Nominal güç	0,28 / 1,15 kW	0,28 / 1,15 kW	0,25 / 1,0 kW
İlk hareket akımı	3,8 / 17,1 A	6,6 / 29,5 A	5,6 / 25,2 A
Anma akımı	2,0 / 3,1 A	3,5 / 5,4 A	2,9 / 4,8 A
cos phi	0,49 / 0,65	0,49 / 0,65	0,53 / 0,7

Döner vinç VS 762, dönme için sonsuz vida dişli düzeni SWG 100 ile				
İşletme - gerilimi	380 – 415 V	440 – 480 V	460 – 500 V	550 – 600 V
Şebeke frekansı	50 / 60 Hz		50 / 60 Hz	
Anahtarlama	Yıldız		Yıldız	
Çalışma çevrimi	30 %		30 %	
Motor açıp kapama sıklığı	240 c/h		240 c/h	
Nominal güç	0,25 / 1,0 kW	0,28 / 1,15 kW	0,25 / 1,0 kW	0,28 / 1,15 kW
İlk hareket akımı	3,2 / 14,6 A	3,2 / 14,6 A	2,7 / 12,0 A	2,7 / 12,0 A
Anma akımı	1,7 / 2,8 A	1,7 / 2,8 A	1,4 / 2,3 A	1,4 / 2,3 A
cos phi	0,53 / 0,7	0,49 / 0,65	0,53 / 0,7	0,49 / 0,65

Gürültü emisyonu:

- Kaldırma tertibatının gürültü emisyonu: Zincir palangası veya halatlı palanga el kitabına bakınız.
- Kedi arabası tahrik düzeninin gürültü emisyonu: Hareket takımı el kitabına bakınız.
- Döndürme tahrik düzeninin gürültü emisyonu: Ses basıncı seviyesi LP, m dB(A) 1 m mesafede: 70 dB(A)

Gürültü emisyonları, DIN 45635'e dayanılmak suretiyle, Bölüm 61, bir ses gücü kaynağı ile yer değiştirme metoduna göre.

DÖNER VINCİN BİR KAMYON ÜZERİNDE NAKLEDİLMESİ



PARÇA DÜŞME TEHLİKESİ!

Vinç, doğru şekilde yüklenmez ve emniyete alınmazsa, kamyonun düşebilir ve insanların ölümüne veya yaralanmasına yol açabilir. Vincin nakledilmesi ve yükün emniyete alınması işlemleri, konu hakkında eğitimden geçmiş personel tarafından yapılmalıdır.

Bihassa aşağıdaki hususları dikkate alın:

- ➔ Yüğü, yerel yönetmelikler gereğince emniyete alın.
- ➔ Yükleme alanında, kolonun ve vinç kolunun altına uygun kütükler yerleştirin.
- ➔ Kolonu kaymaya karşı emniyete alın, örn. yeterli büyüklükte kamalar ile.
- ➔ Kolonu ve vinç kolunu uygun kaldırma takımları ile yükleme alanında emniyete alın.
- ➔ Kaldırma tertibatı, kasa ve aksesuar vs. gibi tek tek komponentleri de yükleme alanında uygun kaldırma takımları ile emniyete alın.
- ➔ Tüm gevşek parçaları ve kabloları emniyete alın.
- ➔ Kolon ve vinç kolu ambalajından çıkarılmışsa: Kolonu ve vinç kolunu folyo ile kaplayın ve yapışkanlı bantla yapıştırın.

Kolon ve vinç kolu fabrika çıkışında şrink folyo ile ambalajlanır.

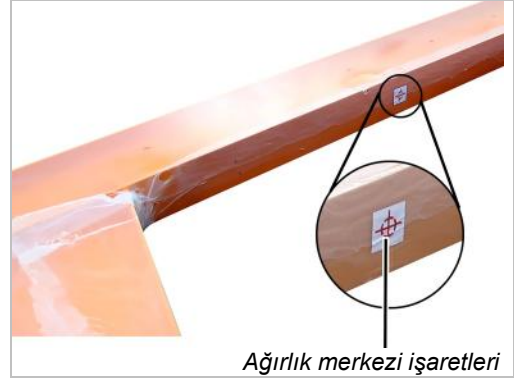
DÖNER VINCİN YÜKLENMESİ VE İNDİRİLMESİ



PARÇA DÜŞME TEHLİKESİ!

Vinç, doğru şekilde kaldırma tertibatı ile kaldırılmadığında, insanların ölümüne veya yaralanmasına yol açabilir. Kaldırma ve yükleme işlemleri, sadece konu hakkında eğitim görmüş personel tarafından yapılmalıdır.

Bihassa aşağıdaki hususları dikkate alın:



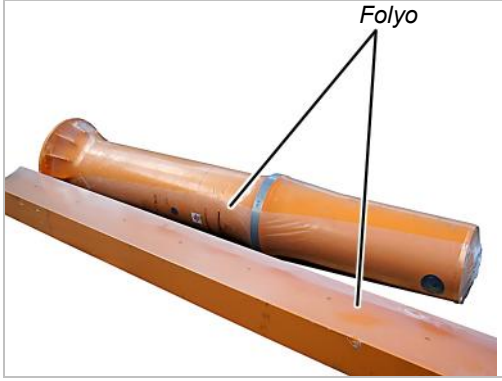
- ➔ Yükleme ve indirme sırasında, folyo üzerindeki ağırlık merkezi işaretlerini dikkate alın.
- ➔ Münferit parçaların çevresine uygun kaldırma takımları yerleştirin.

KOLONUN VE VİNÇ KOLONUN İNDİRİLMESİ

- ➔ Kolonu ve vinç kolunu kütüklerin üzerine indirin.
- ➔ Kolonu kaymaya karşı emniyete alın, örn. yeterli büyüklükte kamalar ile.

DÖNER VINCİN DEPOLANMASI

Vincin hemen monte edilmemesi durumunda:



➔ Folyo içine kaynak edilerek paketlenmiş parçaların (örn. kolon ve vinç kolu) ambalajını açın. Aksi takdirde, folyo içinde yoğuşma suyu oluşur.

Yoğuşma suyu, çelik parçalarda korozyona yol açabilir.

➔ Ambalajından çıkarılan parçaları montaja kadar kuru bir ortamda muhafaza edin.

DÖNER VINCİN BERTARAF EDİLMESİ

Döner vincin bertaraf edilmesi gerektiğinde:

- ➔ Döner vinci olabildiğince parçalara ayırın.
- ➔ Bertaraf etmeye ve yeniden değerlendirmeye ilgili ulusal yönetmeliklere uyun.
- ➔ Parçaları tek tek malzemelere göre çevreye zarar vermeden bertaraf edin:
 - Kolonu, vinç kolunu, yürüme rayı düzeneğini, kolon etrafında döndürme düzenini ve döndürme tahrik düzenini hurda metal olarak bertaraf edin.
 - Kablo taşıyıcısını ve kumanda arabasını geri dönüşüme verin.
 - Sıkıştırma tamponunu plastik atık olarak geri dönüşüme verin.
 - Kablolari, şebeke kesicisini, kolektör bileziğini, soketli bağlantıları vs. geri dönüşüme verin.
 - Elektronik parçaları elektronik hurda olarak bertaraf edin.
 - Dönme için sonsuz vida dişli düzenindeki ve kolon etrafında döndürme düzenindeki yağlama maddelerini yağlama maddesi olarak bertaraf edin.



Bu ürün ya da elektronik cihaz, kullanım ömrü sona erdiğinde ev çöpüne atılmamalıdır.

MONTAJ VE BAĞLANTI

KULLANIMDAN ÖNCE, VINÇTE 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

Döner vinci monte edilebilmesi için aşağıdaki şartların sağlanması gerekmektedir:

TEKNİK ÖN İŞLEM İLE KOŞULLARIN KONTROL EDİLMESİ

Döner vinci montajı için gerekli şartlar ABUS tarafından teknik ön işlem ile kontrol edilebilir.

- Döner vinci montajı ABUS tarafından yapıldığında teknik ön işlem genelde uygulanır.
- Döner vinci montajını kendiniz yapacaksanız veya başka bir montaj firması tarafından yapılacaksa da ücretli olarak ABUS tarafından teknik ön işlem uygulanabilir.
- Aşağıdaki koşulların montaj öncesinde kontrol edilmesi ve kayıt altına alınması gerekmektedir.

KOLON SABİTLEMESİ İÇİN ZEMİNİN KONTROL EDİLMESİ

- Kolon sabitlemesinin (ankraj çubukları, ideal ankrajlar, hol zeminindeki dübel plakası ve ara plaka, hol tavanındaki ara plaka) montajı için gerekli ön koşullar yerine getirilmelidir.

Kolon sabitlemesinin el kitabına bakınız.

PLANLAMA DOKÜMANLARININ KONTROL EDİLMESİ

- Döner vince ait tüm planlama dokümanları mevcut olmalıdır.
Planlama dokümanları ABUS tarafından her döner vinç (veya mevcut bir döner vincin tadilatı) için özel olarak hazırlanır ve hesaplanır.
- Planlama dokümanlarına, özellikle de vinç çizimine mutlak suretle uyulmalıdır.
ABUS tarafından önerilen temel benimsenirse, ABUS tarafından oluşturulan donatı şeması da uygulanmalıdır.
Temelin donatı şeması ile planlaması yerinde de oluşturulabilir.

MONTAJA GENEL BAKIŞ

Aşağıdaki bölümlerde, kolonlu döner vincin montajı anlatılmaktadır:

- Önce kolon sabitlemesi yapılır ve kolon kurulur. Döner vinç değişik şekillerde zemine sabitlenebilir. Kolon sabitlemesi, ayrı bir el kitabında açıklanmaktadır.
- Ardından döner yatak, kolon başlığına çakılır ve elektrik besleme tertibatı hazırlanır. Bkz. sayfa 16.
- Ardından şebeke kesicisi kolona takılır veya duvarda şebeke kesicisi için bir topraklama hattı bağlantısı oluşturulur. Bkz. sayfa 18.
- Daha sonra vinç kolu, zemine monte edilmek üzere hazırlanır ve emniyete alınır. Bkz. sayfa 20.
- Zeminde öncelikle kedi arabası akım beslemesi ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesi, vinç koluna monte edilir. Bkz. sayfa 20.

- Daha sonra kontrol düzeninin bir parçası monte edilir. Bu işlem, vincin sipariş edildiği tiplere ve seçeneklere bağlıdır.
 - Elektrik prizinin yürüme rayı düzeneğine monte edilmesi: Bakınız sayfa 24.
 - Elektrik muhafazasının vinç koluna monte edilmesi: Bakınız sayfa 25.
 - Kontaktör kutusunu vinç koluna monte edin. Bkz. sayfa 26.
 - Sigorta gövdesinin vinç koluna monte edilmesi: Bakınız sayfa 28.
- Döner vinç bir telsiz kumanda ile çalıştırılıyorsa bu aşamada vinç koluna bir alıcı ve bir korna/lamba monte edilir.
 - ABURemote alıcısının monte edilmesi: Bakınız sayfa 30.
 - Micron alıcısının monte edilmesi: Bakınız sayfa 31.
 - Korna/lambanın monte edilmesi: Bakınız sayfa 32.
- Döndürme tahrik düzeni varsa bu aşamada dönme için sonsuz vida dişli düzeni, kolon etrafında döndürme düzenine monte edilir. Bkz. sayfa 33.
- Ardından kolon etrafında döndürme düzeni, vinç kolu braketine monte edilir. Bkz. sayfa 34.
- Döndürme tahrik düzeni varsa bu aşamada döndürme motoru, dönme için sonsuz vida dişli düzenine monte edilir. Bkz. sayfa 35.
- Şimdi kedi arabası, vinç kolunun üzerine itilir. Kedi arabası, elle/elektrikli hareket takımlı bir zincir palangasından veya bir halatlı palangadan oluşur.
 - Elle hareket takımını veya elektrikli hareket takımını monte edin, kedi arabası akım kamını ve kedi arabası hareketi sınır anahtarını monte edin, ardından zincir palangasını monte edin ve bağlayın. Bakınız sayfa 36 ve elle/elektrikli hareket takımı el kitabı ve zincir palangası el kitabı.
Kedi arabası akım kamının ve kedi arabası hareketi sınır anahtarının montajı elle/elektrikli hareket takımı el kitabında açıklanmıştır.
 - Halatlı palangayı monte edin, kedi arabası akım kamını monte edin, kedi arabası hareketi sınır anahtarını monte edin. Bkz. sayfa 37.

- Ardından sıkıştırma tamponları, vinç koluna monte edilir. Bkz. sayfa 38.
- Son olarak sonlama plakası, vinç koluna vidalanır. Bkz. sayfa 38.
- Vinç kolunun zemine ön montajı tamamlanmıştır. Şimdi kaldırılır ve kolunun üzerine konulur ve içten bağlanır. Bkz. sayfa 39.
- Şimdi kolun etrafında döndürme düzeninin parçaları monte edilir. Bu işlem, vincin sipariş edildiği tiplere ve seçeneklere bağlıdır.
 - Emniyet sacının monte edilmesi: Bakınız sayfa 41.
 - Durdurma frenini monte edin. Bkz. sayfa 42.
 - Koruma saclarını monte edin. Bkz. sayfa 43.
- Şimdi kumanda hattı ve asılı butonlu kumanda takılır. Bkz. sayfa 44.
- Ardından hareket yönü okları takılır. Bkz. sayfa 45.
- Şimdi gerekli olması halinde vinç kolu maksimum döndürme açısı için sınırlama öngörülür:
 - Döner tahditleri monte edin. Bkz. sayfa 45.
 - Döner mekanizma kapatma tertibatının takılması: Bakınız sayfa 48.
- Son olarak vinç doğrultulur, kolun belirtilen sıkma torkuyla vidalanarak tespit edilir ve harç dökülür. Bu işlem, kolun sabitlemesinin şekline göre farklılık göstermektedir ve ilgili el kitabında açıklanmıştır.

KOLON SABİTLEMESİNİN YAPILMASI

Kolon sabitlemesi ile döner vinç, zemine ankrajlanır ve kendi ağırlığından ve asılı yükün ağırlığından oluşan yük zemine aktarılır.

Kolon sabitlemesinin nasıl yapılacağı kolon sabitlemesinin şekline göre değişmektedir.

- ➔ Kolon sabitlemesinin el kitabı ile devam edin.
- ➔ Ardından bu el kitabında buradan devam edin.

KOLONUN HAZIRLANMASI

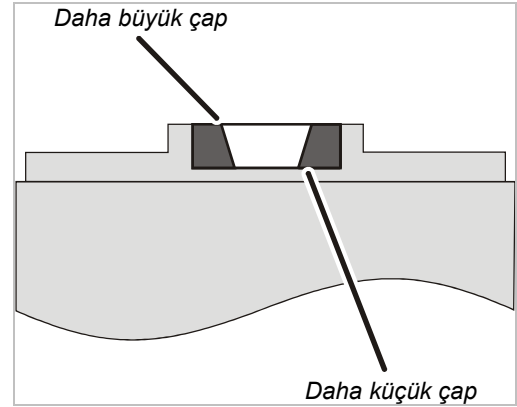
Not:

Döner yatak, kolun kurulmadan önce veya sonra takılabilir.

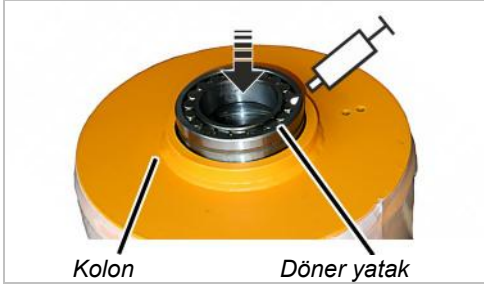
Kolon sabitlemesi yapıldıktan ve kolun kurulduktan sonra:

DÖNER YATAĞIN ÇAKILMASI

Resimlerde döner yatağın silindirik kolon başlıklı bir kolona nasıl çakılacağı gösterilmiştir. Konik kolon başlığındaki çakma işlemi aynı şekilde yapılır.

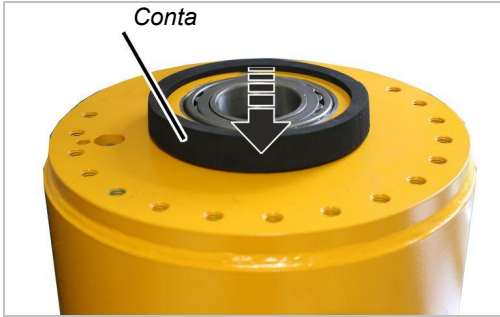


- ➔ Kolon ambalajının üst kısmını açın.
- ➔ Gerekirse: Yatak yuvasındaki boya artıklarını temizleyin.
- ➔ Döner yatağı yatak yuvasına öyle yerleştirin ki konik iç bileziğin daha büyük çapı yukarı (daha sonra vinç koluna doğru) baksın.



- ➔ Döner yatağın yağlanması: Birlikte verilen gresin (80 ml) tamamını döner yatağa doldurun.
- Yağlama maddesi önerisi: Çok amaçlı gres ABUS-AN 101336.
- ➔ Döner yatağı bir kadron ile eşit ve düz şekilde çakın.

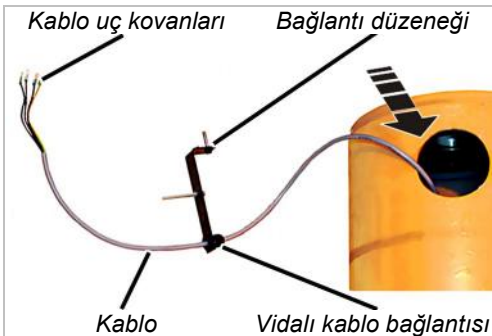
CONTANIN TAKILMASI



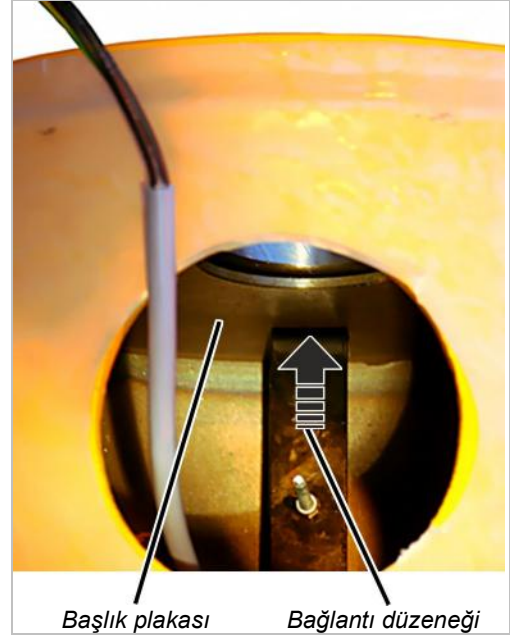
- ➔ Contayı dıştan yatak yuvasına bastırın.

KOLON BAŞLIĞINDA ELEKTRİK BESLEME TERTİBATININ HAZIRLANMASI

Önce kolon başlığındaki elektrik besleme tertibatı (şebeke kesicisinden kolektör bileziğine) hazırlanır.



- ➔ Bağlantı düzeneğini ve vidalı kablo bağlantısını kabloya geçirin.
- ➔ Kabloya kablo uç kovanları takın.
- ➔ Kabloyu montaj deliğinden geçirerek kolonun içine itin.
- ➔ Kabloyu aşağı doğru ilerletin.



- ➔ Bağlantı düzeneğini kolonun içine koyun.
 - ➔ Bağlantı düzeneğinin vidasını içten kolonun başlık plakasından geçirin.
 - ➔ Bağlantı düzeneğini dıştan vidalayarak tespit edin.
 - ➔ Boşta kalan kablo ucunu montaj deliğinin dışında sarkıtın.
- Buraya daha sonra kolektör bileziği bağlanacak.

ŞEBEKE KESICISİNİN BAĞLANMASI

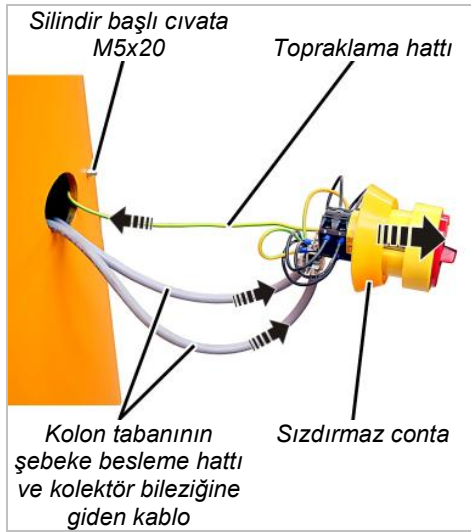
SADECE KOLONDA ŞEBEKE KESICİSİ OLAN KOLONLU DÖNER VİNÇ OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece döner vinç kolonunda şebeke kesicisi için delik olduğunda geçerlidir.

Not:

Şebeke kesicili kolonlu döner vinçte kolona bir şebeke kesicisi takılır. Şebeke kesicisi ile daha sonra tüm vinci akımı kesilebilir.

ŞEBEKE KESICİSİNİN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Sızdırmaz contayı şebeke kesicisine takın.
- ➔ Topraklama hattını silindir başlı cıvata M5x20 ve altı köşe somun ile içten kolona vidalayın. 5 Nm
- ➔ Şebeke besleme hattını şebeke kesicisine bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.
- ➔ Kolon başlığının kablosunu şebeke kesicisine bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.
- ➔ Kabloları kablo kelepçeleri ile şebeke kesicisine vidalayın.
- ➔ Şebeke kesicisini kolona sokun ve dıştan vidalarla sabitleyin.

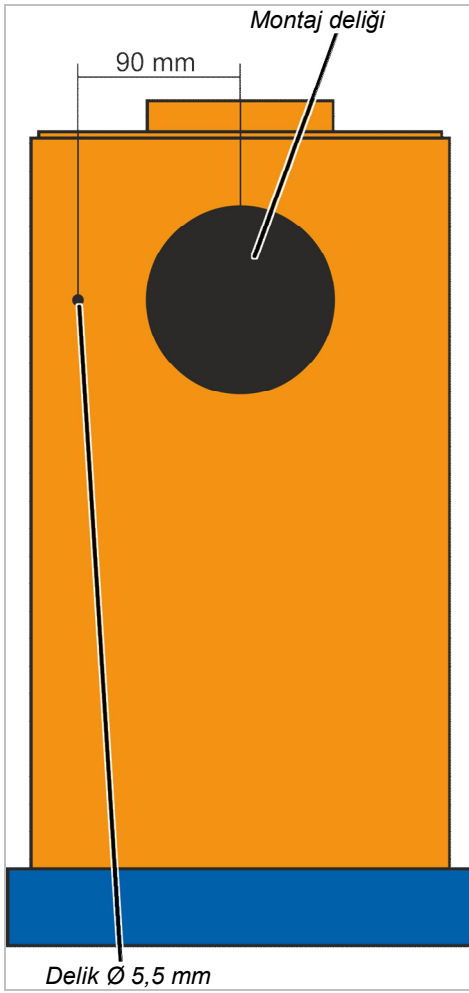
SADECE DUVARDA ŞEBEKE KESİCİSİ OLAN KOLONLU DÖNER VİNÇTE

Bu bölüm sadece döner vinci kolonunda (ör. kısa kolonda) şebeke kesicisi için delik *olmadığında* ve şebeke kesicisi duvara takıldığında geçerlidir.

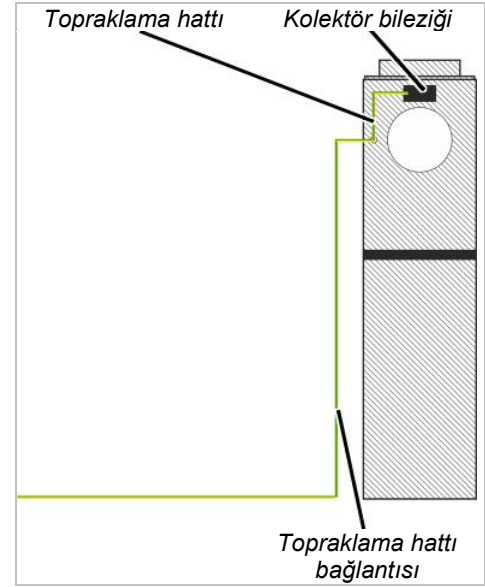
Not:

Kısa kolonlu kolonlu döner vinçte kolona şebeke kesicisi *takılmaz*. Şebeke kesicisi, döner vinci yakınında olacak şekilde duvar şalteri olarak binanın elektrik tesisatına dahil edilmelidir. Bu tipte ayrıca kolonda montaj deliğinin yanına bağlanan bir topraklama hattı bağlantısı gereklidir.

TOPRAKLAMA HATTI BAĞLANTISININ MONTE EDİLMESİ



- Döner vinci bağlantı şemasına göre şebeke besleme hattına bağlayın.
- Kolona, montaj deliğinin ortasından yaklaşık 90 mm mesafeye deliği Ø 5,5 mm delin.
- Besleme hattının topraklama hattına M5 halka şeklinde kablo pabucu sıkıştırın.



- Halka şeklinde kablo pabuçlu ve topraklama hattı bağlantılı topraklama hattını M5x30 vida ile kolona vidalayın. 5 Nm
- Topraklama hattı bağlantısının diğer ucunu yaası soket ile kolektör bileziğine sabitleyin.
- "Topraklama hattı" etiketini deliğin yanına takın.

VİNÇ KOLUNUN HAZIRLANMASI

Bundan sonraki bölümlerde tüm komponentler vinç koluna monte edilir (kedi arabası, kedi arabası akım beslemesi, kolon etrafında döndürme düzeni,...).



DEVİRİLME NEDENİYLE TEHLİKE!

Vinç kolu, doğru şekilde emniyete alınmazsa, montaj sırasında devrilebilir ve insanların yaralanmasına yol açabilir.

Vinç kolunu sağlam bir altlık (örn. kafesli kutu, mesnet) üzerine indirin ve emniyete alın.



- ➔ Vinç kolunun ağırlığını kaldırabilecek sağlam bir altlık sağlayın (örn. kafesli kutu, mesnetler, iskelet).
- ➔ Vinç kolunu, flanş altta kalacak şekilde altlığın üzerine indirin.
- ➔ Vinç kolunu germe kayışları ile devrilmeye ve düşmeye karşı emniyete alın.

YÜK KAPASİTESİ LEVHASININ YAPIŞTIRILMASI



- ➔ Yük kapasitesi levhasını (2 adet) iki tarafta vinç kolunun ortasına yapıştırın.

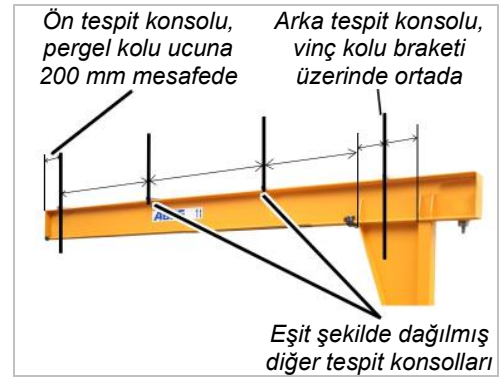
KEDİ ARABASI AKIM BESLEMESİNİN VE HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİNİN MONTE EDİLMESİ

Şimdi kedi arabası akım beslemesi ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesi (seçenek), vinç koluna monte edilir.

Kedi arabası akım beslemesinin hangi yönde (vinç kolunun soluna veya sağına) monte edileceği, planlama dokümanlarında belirtilmiştir.

Resimlerde kedi arabası akım beslemesi ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesi aynı tarafa monte edilmiştir. Kedi arabası akım beslemesinin ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin karşılıklı taraflara monte edilmesi işlemi çok da farklı değildir.

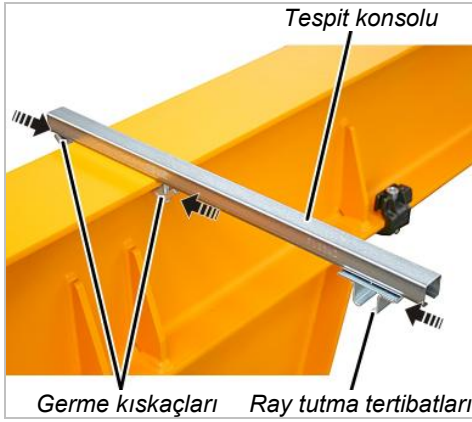
TESPİT KONSOLLARININ MONTE EDİLMESİ



- ➔ Vinç kolu üzerindeki ilk ve son tespit konsolunu konumlandırın:
 - Pergel kolu ucunda: Ön tespit konsolunu pergel kolu ucu ile arasında 200 mm olacak şekilde konumlandırın.
 - Vinç kolu başında: Arka tespit konsolunu yaklaşık ortalarak vinç kolu braketini üzerinde pozisyona getirin.
- ➔ Tüm diğer tespit konsollarını arada eşit şekilde konumlandırın.

İki tespit konsolu arasında maksimum mesafe: 1700 mm.

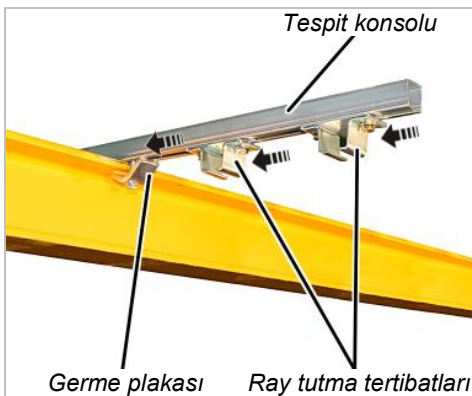
SADECE KEDI ARABASINDA ASILI BUTONLU KUMANDA OLDUĞUNDA



- ➔ Tespit konsolunu germe kısıkaçlarıyla (2 adet) vinç kolunun soluna ve sağına vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Ray tutma tertibatını (1 adet) tespit konsolunun içine itin.

SADECE HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİ OLDUĞUNDA

Resimlerde kedi arabası akım beslemesi ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesi aynı tarafa monte edilmiştir. Kedi arabası akım beslemesinin ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin karşılıklı taraflara monte edilmesi işlemi çok da farklı değildir.



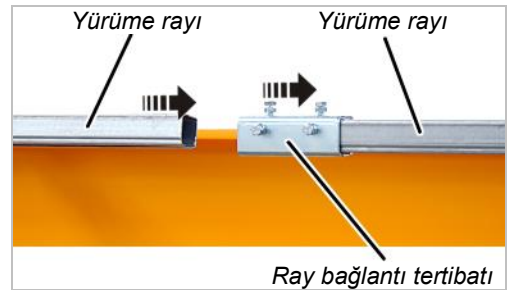
- ➔ Tespit konsolunu germe kısıkaçlarıyla (2 adet) vinç kolunun soluna ve sağına vidalayın. 23 Nm.
 - ➔ Ray tutma tertibatını (2 adet) tespit konsolunun içine itin.
- İki ray tutma tertibatı arasındaki mesafe: 120 mm ile 150 mm arası.

YÜRÜME RAYLARININ MONTE EDİLMESİ



- ➔ Kedi arabası akım beslemesinin yürüme raylarını ray tutma tertibatlarının içine yerleştirin.
- ➔ Yürüme rayları, vinç koluna paraleldir. Yürüme rayları, ilk tespit konsolu önünde ve son tespit konsolu arkasında biraz taşabilir.
- ➔ Sadece hareket ettirilebilir kontrol ünitesi olduğunda: İlaveten hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin yürüme raylarını paralel olacak şekilde geçirin.
- ➔ Tüm ray tutma tertibatlarını vidalayın. 23 Nm.

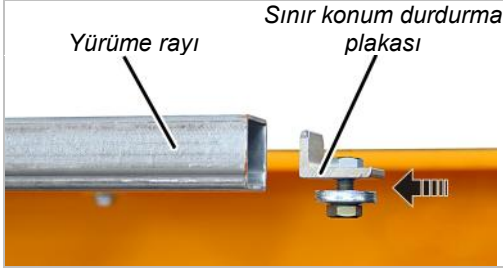
İki yürüme rayının birbirine bağlanması:



- ➔ Ray bağlantı tertibatını yürüme rayına geçirin.
 - ➔ İki yürüme rayını ray bağlantı tertibatına geçirin.
 - ➔ Üç taraftaki altı köşe cıvataları M6x12, yürüme rayları içerisinde kayma olmayacak şekilde vidalayın.
- Yürüme raylarındaki kayma ne kadar az olursa, kedi arabası akım beslemesinin veya hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin hareket tutumu o denli iyi olur.
- ➔ Altı köşe somunları M6 sıkın. 4 Nm.

SINIR KONUM DURDURMA PLAKASININ MONTE EDİLMESİ

Pergel kolu ucunda:



- Sınır konum durdurma plakasını kedi arabası akım beslemesinin yürüme rayına geçirin.
- Sınır konum durdurma plakasını altı köşe civatalar M8x20 ile vidalayın. 23 Nm.
- Sadece hareket ettirilebilir kontrol ünitesi olduğunda: İlaveten sınır konum durdurma plakasını, hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin yürüme rayına geçirin ve vidalayarak tespit edin.

KEDİ ARABASI AKIM BESLEMESİ ASKILI KABLOSUNUN YÜRÜME RAYINA GEÇİRİLMESİ

SADECE HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİ OLDUĞUNDA

Kedi arabası akım beslemesinin ve hareket ettirilebilir kontrol ünitesinin hangi yürüme raylarına geçirileceği planlama dokümanlarında belirtilmiştir.

Vinç kolu başında:



- Önce metal tekerlekli kablo taşıyıcıyı yürüme rayına geçirin.
- Ardından plastik tekerlekli kablo taşıyıcıları doğru sırada yürüme rayına geçirin.

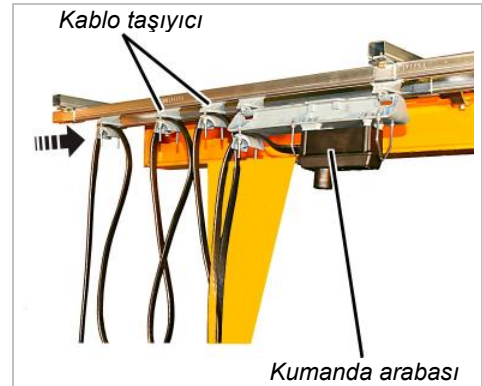


- Son olarak uç klemensini yürüme rayına geçirin.
- Uç klemensi, yürüme rayı sonuna yaklaşık 50 mm mesafe kalacak şekilde geçirin.
- Uç klemensini vidalayarak tespit edin. 23 Nm.

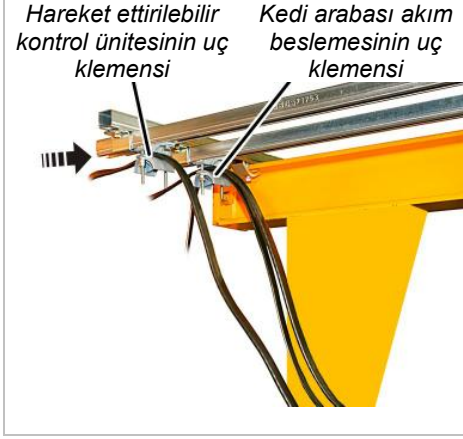
SADECE HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİ OLDUĞUNDA

HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİNİN ASKILI KABLOSUNUN GEÇİRİLMESİ

Vinç kolu başında:



- Vinç kolu başından: Önce kumanda arabasını yürüme rayına geçirin.
- Ardından kablo taşıyıcıları doğru sırada yürüme rayına geçirin.



- ➔ Son olarak uç klemenslerini (2 adet) yürüme rayına geçirin.
- ➔ Uç klemensleri, yürüme rayı sonuna yaklaşık 50 mm mesafe kalacak şekilde geçirin.
- ➔ Uç klemensini vidalayarak tespit edin. 23 Nm.

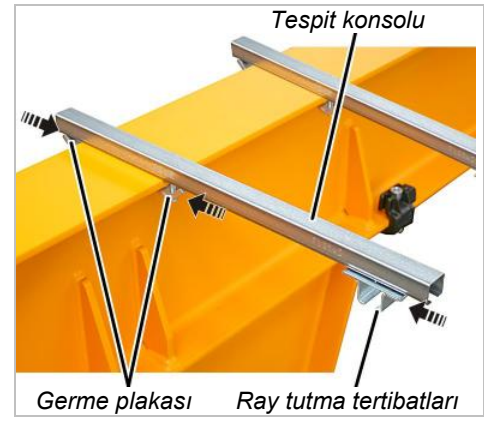
SABİT KONTROL DÜZENİNİN MONTE EDİLMESİ

SADECE SABİT KONTROL DÜZENİ OLDUĞUNDA

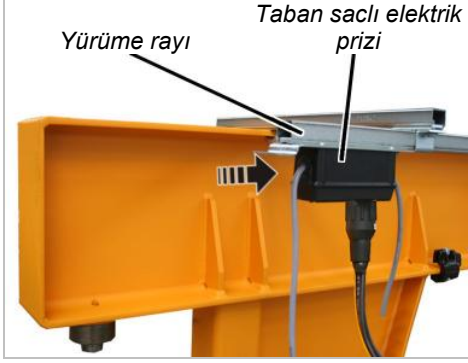
Bu bölüm sadece sabit kontrol düzeni olduğunda geçerlidir. Bu, özellikle vincin bir telsizle kumanda ile kontrol edilmesi ve yedek kumanda olarak bir asılı butonlu kumandanın kullanılması durumunda geçerlidir.

Sabit kontrol düzeni, vinç kontrol düzeninin yanındaki kısa bir yürüme rayına monte edilir. Gerekirse, sabit kontrol düzeninin montajı, holdeki koşullara uyarlanabilir.

 Kontrol düzeninin nereye takılacağı planlama dokümanlarında belirtilmiştir.



- ➔ Tespit konsolunu (2 adet) germe kısıpçalarıyla (4 adet) vinç kolunun soluna ve sağına vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Ray tutma tertibatlarını (2 adet) tespit konsolunun (2 adet) içine itin.



- Yürüme rayını, elektrik prizi bulunan taban sacı ile aynı uzunlukta olacak şekilde kısaltın.
- Yürüme raylarını ray tutma tertibatlarının içine itin.
- Tüm ray tutma tertibatlarını vidalayın. 23 Nm.
- Elektrik prizi bulunan taban sacını yürüme rayına geçirin.
- Taban sacını el sıkılığında vidalayın.

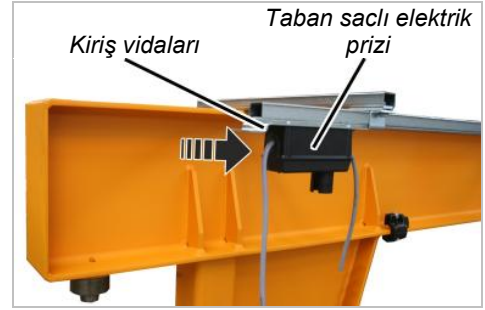
ELEKTRİK PRİZİNİN MONTE EDİLMESİ

Vincin modeline göre şimdi bir elektrik prizi monte edilir veya sonraki bölümlerdeki tiplerden biri.

SADECE GÖVDESİZ KONTROL DÜZENİ VE KEDİ ARABASINDA ASILI BUTONLU KUMANDA OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece döner vinçte kontrol düzeni için gövde olmadığında ve asılı butonlu kumanda kedi arabasına takıldığında geçerlidir.

ELEKTRİK PRİZİNİN YÜRÜME RAYI DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ



- Taban sacı elektrik prizi yürüme rayına geçirin.
- Taban sacını kiriş vidaları M8x16 (2 adet) ile vidalayarak tespit edin. 23 Nm.



- Kedi arabası akım beslemesi bayonet konnektörünü yürüme rayı düzeneğindeki elektrik prizine takın.

ELEKTRİK MUHAFAZASININ MONTE EDİLMESİ

Vincin modeline göre şimdi bir elektrik muhafazası monte edilir veya sonraki ya da önceki bölümlerdeki tiplerden biri.

SADECE ELEKTRİK MUHAFAZASINDA KONTROL DÜZENİ OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece, döner vincin kontrol düzeni bir elektrik muhafazası içerisinde olduğunda geçerlidir.

ELEKTRİK MUHAFAZASININ MONTE EDİLMESİ

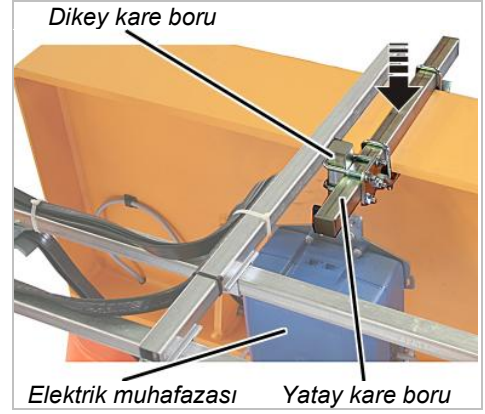


YATAY MONTAJDA HATALI ÇALIŞMA!

Elektrik muhafazası yatay monte edildiğinde elektrik muhafazasındaki kontaktör tam temas etmeyebilir. Bu durumda hatalı çalışabilir.

Elektrik muhafazasını dik olarak monte edin.

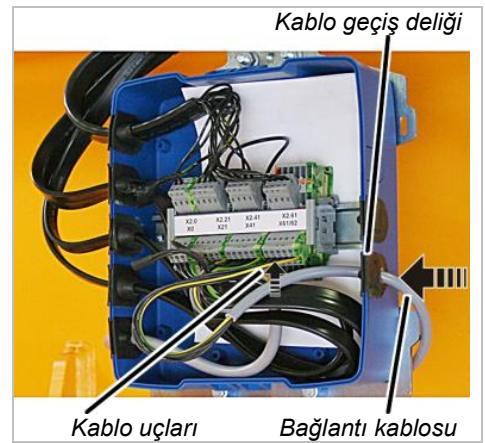
Resimlerde kedi arabası akım beslemesi tarafında aşağı sarkan elektrik muhafazasının montajı gösterilmiştir. Yukarı bakan elektrik muhafazasının veya diğer tarafta aşağı sarkan elektrik muhafazasının montajı bundan çok da farklı değildir.



- ➔ Yatay kare boruyu vinç kolunun üzerine koyun ve kedi arabası akım beslemesinin kablo taşıyıcıları, elektrik muhafazasına çarpmayacak şekilde itin.
- ➔ Yatay kare boruyu germe kısıkaçları ile sıkın. 23 Nm.
- ➔ Elektrik muhafazasını vida dişli kenet demiri ile dikey kare boruya vidalayın.
- ➔ Dikey kare boruyu boru kelepçesi ile yatay kare boruya geçirin.
- ➔ Boru kelepçesini vidalayarak tespit edin. 23 Nm.

KABLOLARIN ELEKTRİK MUHAFAZASINA TAKILMASI

Resimlerde direkt kontrol sistemindeki elektrik muhafazası gösterilmiştir. Kabloları takma işlemi, elektronik kontrol sisteminde pek de farklı değildir.

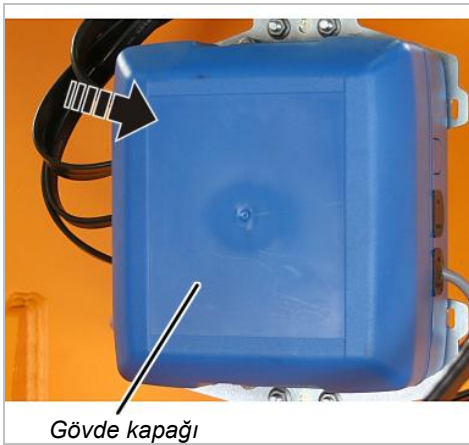


- ➔ Kabloyu kablo geçiş deliğinden geçirin.
- ➔ Kablo geçiş deliğini elektrik muhafazasına geçirin.

KABLOLARIN BAĞLANMASI

- ➔ Elektrik muhafazasındaki kabloları bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.

ELEKTRİK MUHAFAZASININ KAPATILMASI



- ➔ Gövde kapağını, elektrik muhafazasının alt parçasına takın.
- ➔ Üstten ve alttan yerine oturana kadar gövde kapağına bastırın.

KONTAKTÖR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ VE BAĞLANMASI

Vincin modeline göre şimdi bir kontaktör kutusu monte edilir veya sonraki ya da önceki bölümlerdeki tiplerden biri.

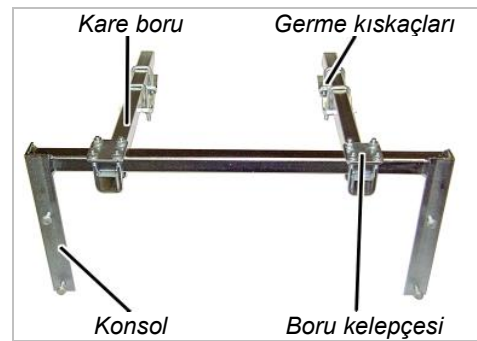
SADECE KONTAKTÖR KUTUSUNDA KONTROL DÜZENİ OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece, döner vincin kontrol düzeni bir kontaktör kutusu içerisinde olduğunda geçerlidir.

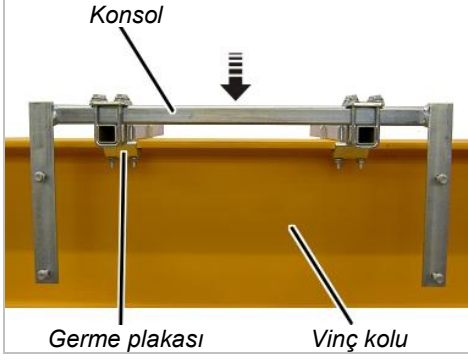
KONSOLUN MONTE EDİLMESİ

- Kontaktör kutusu normalde, kedi arabası akım beslemesi ile aynı tarafta olacak ve dışarı bakacak ve aşağı sarkacak şekilde monte edilir.
- Gerektiğinde kontaktör kutusu karşı tarafa da monte edilebilir.
- Gerektiğinde kontaktör kutusu yukarıya dönük şekilde de monte edilebilir. Gerektiğinde kontaktör kutusu yukarıya dönük ve içe bakacak şekilde de monte edilebilir.

Resimlerde kedi arabası akım beslemesi tarafında aşağı sarkan kontaktör kutusunun montajı gösterilmiştir. Yukarı bakan kontaktör kutusunun veya diğer tarafta aşağı sarkan kontaktör kutusunun montajı bundan çok da farklı değildir.



- ➔ Boru kelepçelerini (2 adet) gevşek biçimde konsola takın.
- ➔ Kare boruyu (2 adet) boru kelepçelerine geçirin. Boru kelepçelerindeki giriş somunlarını sıkın. 23 Nm.
- ➔ Germe kışkaçlarını (4 adet) gevşek biçimde kare borulara geçirin.



- ➔ Konsolu, germe kısıkları altta olacak şekilde vinç kolunun üzerine koyun.
- ➔ Germe kısıkları (4 adet) vinç koluna geçirin ve vidalayarak tespit edin. 23 Nm.

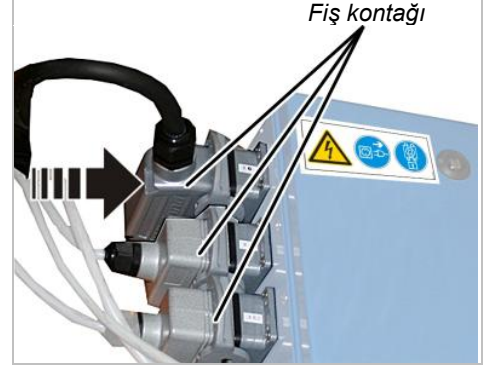
KONTAKTÖR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Kontaktör kutusunu konsolun üzerine takın.
- ➔ Kontaktör kutusunu, giriş vidalarını M8x25 sıkarak tespit edin. 23 Nm.

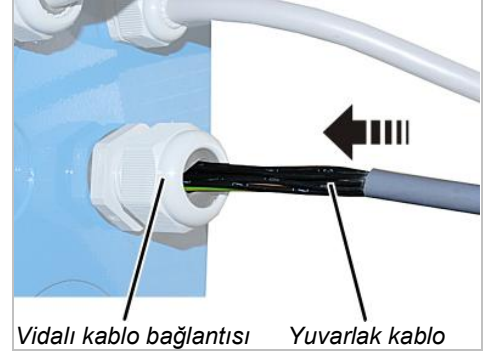
BAĞLANTI KABLOLARININ BAĞLANMASI

Fiş kontaklı bağlantı kabloları:



- ➔ Fiş kontağını kontaktör kutusuna takın. Bağlantı şemasına bakınız.
- ➔ Elektrik prizinin kilit mekanizmasını devreye alın.

Fiş kontağı olmayan bağlantı kabloları:



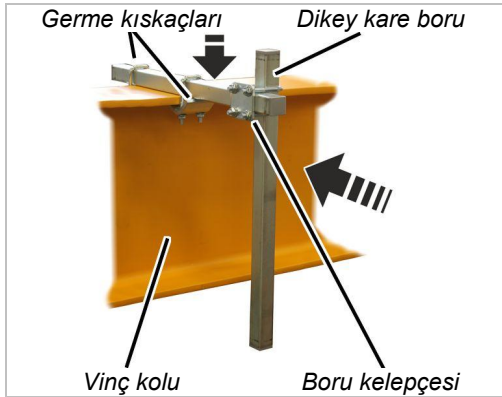
- ➔ Gerekliğinde: Kontaktör kutusundaki perforeli yeri kırın.
- ➔ Vidalı kablo bağlantısını monte edin.
- ➔ Bağlantı kablosunu, vidalı kablo bağlantısına geçirin.
- ➔ Kablo güvenli ve sızdırmayacak şekilde sabitlenene kadar vidalı kablo bağlantısını birbirine vidalayın.
- ➔ Kontaktör kutusundaki bağlantı kablolarını bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.

SIGORTA GÖVDESİNİN MONTE EDİLMESİ

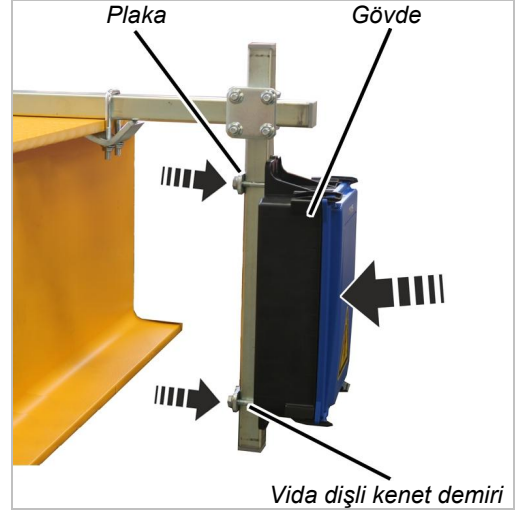
Bazı döner vinçlerde bu aşamada içerisinde sigortalar bulunan bir gövde monte edilir. Bu gövdenin takılması gerekip gerekmediği teslimat kapsamına bağlıdır.

Gövde içerisinde, vincin sigorta korumasını sağlayan üç adet sigorta bulunmaktadır.

GÖVDENİN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Yatay kare boruyu vinç kolunun üzerine koyun ve kedi arabası akım beslemesinin kablo taşıyıcıları, muhafazaya çarpmayacak şekilde itin.
- ➔ Yatay kare boruyu germe kısıkaçları (2 adet) ile vinç koluna vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Dikey kare boruyu boru kelepçesi ile yatay kare boruya geçirin.
- ➔ Boru kelepçesini vidalayarak tespit edin. 23 Nm.



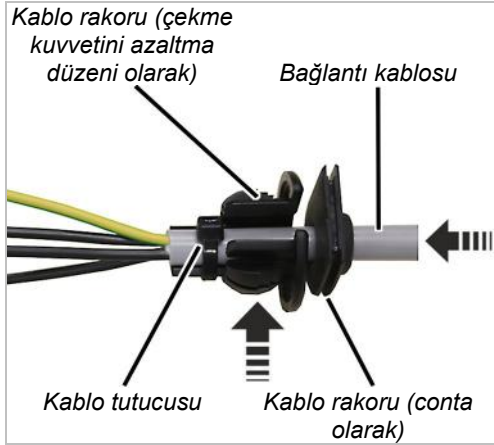
- ➔ Vida dişli kenet demirini (2 adet) gövdedeki halkalardan geçirin.
- ➔ Gövdeyi, vida dişli kenet demirleriyle önden dikey kare boruya geçirin.
- ➔ Plakaları arka taraftan vida dişli kenet demirlerine geçirin.
- ➔ Plakaları kiriş somunları M8 ile vidalayarak tespit edin. 23 Nm.

GÖVDENİN AÇILMASI



- ➔ Gövdedeki kilitleme klipslerini bir tarafından bastırarak açın.
- ➔ Kapağı yana yatırın.
 - Diğer taraf, kapak yatırıldığında kendiliğinden kilitleme klipslerinden çıkar.

BAĞLANTI KABLOLARININ GÖVDEYE GÖTÜRÜLMESİ



- Bağlantı kablolarının izolasyonlarını yaklaşık 20 cm açın.
- Bağlantı kablosunu uygun kablo rakorundan (conta) geçirin.
- Gövde içerisinde ince ve kalın yuvarlak kablolar ve yassı kablolar için uygun kablo rakorları bulunmaktadır.
- Bağlantı kablosunu kablo rakorundan (çekme kuvvetini azaltma düzeni) geçirin ve kablo bağı ile sabitleyin.



- Bağlantı kablosunu iki kablo rakoru ile gövdenin içine itin.
 - Ana akım besleme düzeninin sigorta yuvasının bulunduğu tarafını gövdenin içine itin.
 - Kedi arabası akım beslemesini, nötr ve topraklama hattı bağlantı klemenslerinin bulunduğu tarafta gövdenin içine itin.
- Kablo rakorunun (conta) lastik dudaklarını, içte ve dışta gövdeye düz oturacak şekilde içeri itin.
- Kablo rakorunu (çekme kuvvetini azaltma düzeni), resimde gösterildiği gibi, gövdenin içine itin.

SIGORTALARIN BAĞLANMASI



- ➔ Ana akım besleme düzeninin bağlantı kablosunu sigortalı devre kesiciye bağlayın.
- ➔ Kedi arabası akım beslemesinin bağlantı kablosunu sigortalı devre kesiciye bağlayın.
- ➔ İki topraklama hattını topraklama hattı klemensine bağlayın.
- ➔ Gerekirse: İki nötr iletkeni nötr iletken klemensine bağlayın.

GÖVDENİN KAPATILMASI

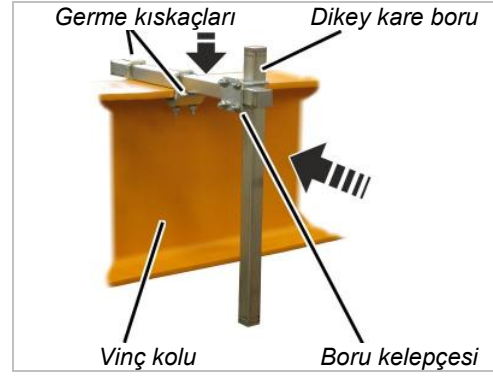
- ➔ Kapağı düzgünce gövdeye oturtun.
- ➔ Kapağı önce tek taraftan yerleştirip yatırmayın.
- ➔ Kapağı biraz bastırarak gövdenin dört kilitleme klipsine oturtun.

ABUREMOTE ALICISININ MONTE EDİLMESİ

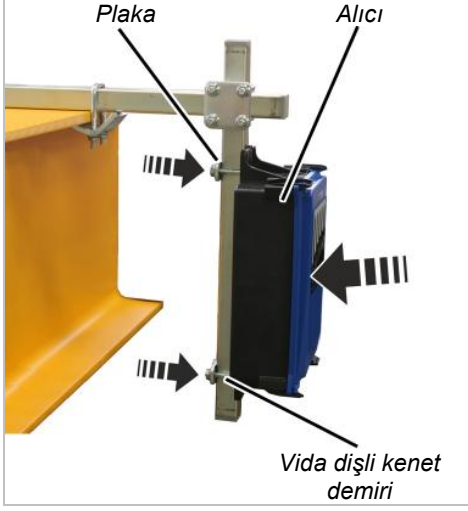
SADECE ABUREMOTE TELSİZ KUMANDA OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece döner vincin ABURemote telsiz kumanda ile kontrol edilmesi halinde geçerlidir.

ALICININ MONTE EDİLMESİ



- ➔ Yatay kare boruyu vinç kolunun üzerine koyun ve kedi arabası akım beslemesinin kablo taşıyıcıları, muhafazaya çarpmayacak şekilde itin.
- ➔ Yatay kare boruyu germe kısıkaçları (2 adet) ile vinç koluna vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Dikey kare boruyu boru kelepçesi ile yatay kare boruya geçirin.
- ➔ Boru kelepçesini vidalayarak tespit edin. 23 Nm.



- ➔ Vida dişli kenet demirini (2 adet) alıcıdaki halkalardan geçirin.
- ➔ Alıcıyı, vida dişli kenet demirleriyle önden dikey kare boruya geçirin.
- ➔ Plakaları arka taraftan vida dişli kenet demirlerine geçirin.
- ➔ Plakaları kiriş somunları M8 ile vidalayarak tespit edin. 23 Nm.

BAĞLANTI KABLOLARININ BAĞLANMASI

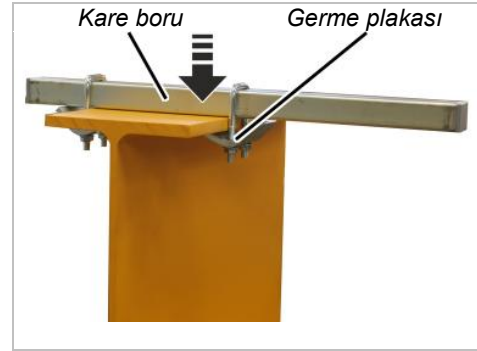
- ➔ Alıcı içerisindeki bağlantı kablolarını bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.
- ➔ Bağlantı kablosunu alıcıdan kare boru boyunca kontrol düzenine kadar döşeyin.
- ➔ Bağlantı kablosunu kablo tespit çengelleri ile tespit edin.

MICRON ALICISININ MONTE EDİLMESİ

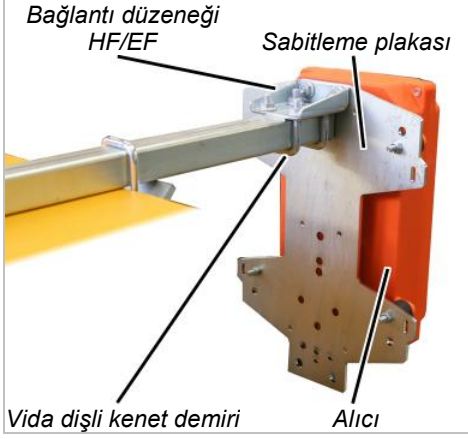
SADECE MICRON TELSİZ KUMANDA OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece döner vincin Micron telsiz kumanda ile kontrol edilmesi halinde geçerlidir.

ALICININ MONTE EDİLMESİ



- ➔ Yatay kare boruyu vinç kolunun üzerine koyun ve kedi arabası akım beslemesinin kablo taşıyıcıları, alıcıya çarpmayacak şekilde itin.
- ➔ Yatay kare boruyu germe kısıkaçları ile sıkın. 23 Nm.
- ➔ Kare boruyu germe kısıkaçları (2 adet) ile vinç koluna vidalayın. 23 Nm.



- ➔ Elle/elektrikli hareket takımı bağlantı düzeneğini dar tarafta kiriş vidaları M8x16 (2 adet) ve kiriş somunları M8 ile tespit plakasına vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Vida dişli kenet demirini (2 adet) kiriş somunları M8 (4 adet) ile elle/elektrikli hareket takımı bağlantı düzeneğine vidalayın.
- ➔ Alıcıyı titreşim sönmüleyicileri ile tespit plakasına vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Tespit plakasını alıcı ile birlikte yatay kare boruya geçirin ve vidalayın. 23 Nm.

BAĞLANTI KABLOLARININ BAĞLANMASI

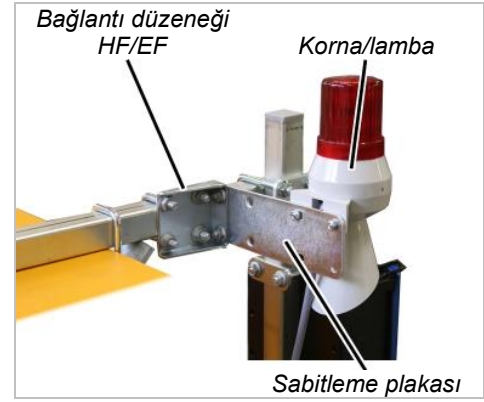
- ➔ Alıcı içerisindeki bağlantı kablolarını bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.
- ➔ Bağlantı kablosunu alıcıdan kare boru boyunca kontrol düzenine kadar döşeyin.
- ➔ Bağlantı kablosunu kablo tespit çengelleri ile tespit edin.

SADECE TELSİZ KUMANDA OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece döner vincin telsiz kumanda ile kontrol edilmesi halinde geçerlidir.

KORNA/LAMBANIN MONTE EDİLMESİ

Korna/lamba, vinç kolunun üzerindeki yatay kare boruya monte edilmelidir. Bu şekilde sinyal lambasının yukarı doğru vinç kolundan taşması ve dolayısıyla her taraftan görülebilmesi sağlanır.



- ➔ Korna/lambayı silindirik başlı cıvatalar M5x12 (2 adet) ve altı köşe somunlar M5 (2 adet) ile tespit plakasına vidalayın. 5 Nm.
- ➔ Tespit plakasını kiriş vidaları M8x16 (2 adet) ve kiriş somunları M8 (2 adet) ile elle/elektrikli hareket takımı bağlantı düzeneğine vidalayın. 23 Nm.
- ➔ Elle/elektrikli hareket takımı bağlantı düzeneğini vida dişli kenet demirleri M8 (2 adet) ile vinç kolu üzerindeki yatay kare boruya vidalayın. 23 Nm.

KORNA/LAMBANIN MONTE EDİLMESİ

Alıcının sabitlendiği kare boruya bir korna/lamba monte edilir. Alıcıdaki verici oturum açmış olduğunda sinyal lambası yanar. Vinç kumanda edildiğinde kişiler korna ile uyarılabilir.

DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNİN KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ

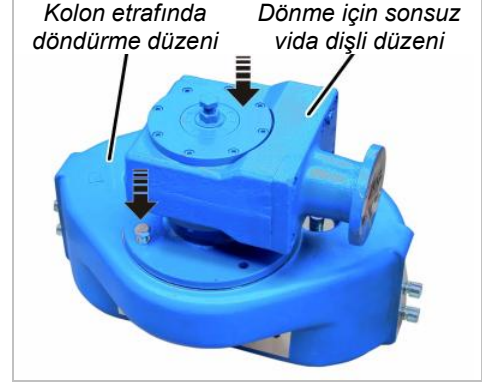
SADECE DÖNDÜRME TAHRİK DÜZENİ OLDUĞUNDA

Bu bölüm, tüm ürün büyüklüklerindeki döndürme tahrik düzeni için geçerlidir.

Resimde 457 ürün büyüklüğüne kadar olan döner vinç için kolon etrafında döndürme düzenine montaj gösterilmiştir. Ürün büyüklüğü 558 üstü döner vinç için kolon etrafında döndürme düzenine montaj çok da farklı değildir.

DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNİN KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ

Dönme için sonsuz vida dişli düzeni normalde döndürme motoru, kedi arabası akım beslemesi tarafına bakacak şekilde monte edilir. Gerekğinde dönme için sonsuz vida dişli düzeni, kolon etrafında döndürme düzenine farklı bir konumda da (90 derecelik adımlar halinde) monte edilebilir.



- Kolon etrafında döndürme düzenini üst tarafa koyun.
- Gerekirse: Koruyucu kapağı dönme için sonsuz vida dişli düzeninden alın.
- Dönme için sonsuz vida dişli düzenini kolon etrafında döndürme düzenine takın.
- Dönme için sonsuz vida dişli düzenini kiriş vidaları (4 adet) ve düz rondelalar (4 adet) ile kolon etrafında döndürme düzenine tespit edin.

Ürün büyüklüğü	Kiriş vidası	Sıkma momenti
273	M8x20	25 Nm
323 - 457	M10x30	49 Nm
558 ile 762 arası	M12x25	85 Nm

KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNİN VİNÇ KOLUNA MONTE EDİLMESİ

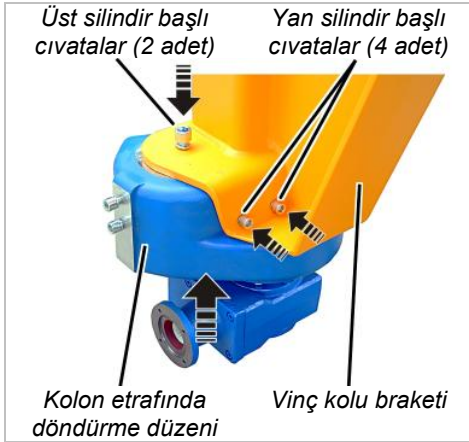
Şimdi kolon etrafında döndürme düzeni (döndürme tahrik düzeni olduğunda ve vinç kolu elle döndürüldüğünde) vinç koluna monte edilir.

SADECE 273, 323, 355, 406, 457 ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜNDE

Bu bölüm sadece 273, 323, 355, 406 veya 457 çaplı kolonlar için geçerlidir. Vinç kolu braketi, kolon etrafında döndürme düzeninin monte edildiği açılı bir alt kenara sahiptir.

Resimde döndürme tahrik düzenli kolon etrafında döndürme düzeninin montajı gösterilmiştir. Döndürme tahrik düzeni olmayan kolon etrafında döndürme düzeninin montajı çok da farklı değildir.

DÖNDÜRME TAHRIK DÜZENİNİN DİRSEKİ VİNÇ KOLU BRAKETİNE MONTE EDİLMESİ



- ➔ Kolon etrafında döndürme düzenini vinç kolu brakentin altına doğru kaldırın.
- ➔ Kolon etrafında döndürme düzenini silindir başlı cıvatalar ve düz rondelalar ile tespit edin.

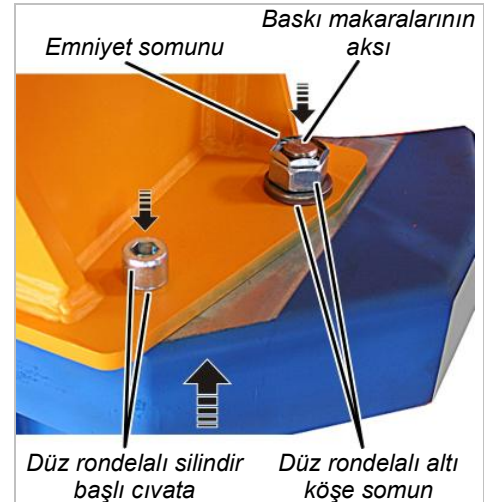
Ürün büyüklüğü	Üst silindir başlı cıvatalar (2 adet)	Üst silindir başlı cıvataların sıkma momenti	Yan silindir başlı cıvatalar (4 adet)	Yan silindir başlı cıvataların sıkma momenti
273	M12x30	85 Nm	M10x30	49 Nm
323 - 457	M16x40	200 Nm	M12x30	85 Nm

SADECE 558, 660, 762 ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜNDE

Bu bölüm sadece 558, 660 veya 762 çaplı kolonlar için geçerlidir. Vinç kolu braketi, kolon etrafında döndürme düzeninin monte edildiği açılı bir alt kenara sahiptir.

Resimde döndürme tahrik düzenli kolon etrafında döndürme düzeninin montajı gösterilmiştir. Döndürme tahrik düzeni olmayan kolon etrafında döndürme düzeninin montajı çok da farklı değildir.

DÖNDÜRME TAHRIK DÜZENİNİN DÜZ VİNÇ KOLU BRAKETİNE MONTE EDİLMESİ



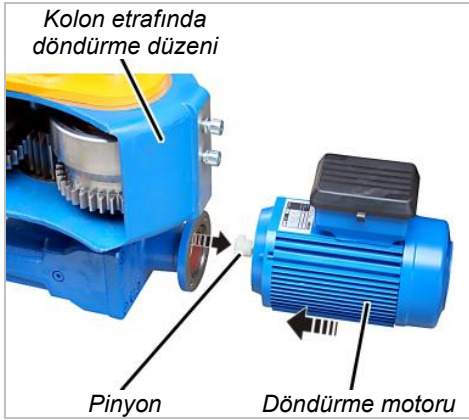
- ➔ Kolon etrafında döndürme düzenini vinç kolu brakentin altına doğru kaldırın.
- ➔ Ön: Kolon etrafında döndürme düzenini silindir başlı cıvatalar ve düz rondelalar ile tespit edin.
- ➔ Arka: Baskı makaralarının aksını vidalayın: Düz rondelayı takın, altı köşe somunu takın, emniyet somununu takın.

Ürün büyüklüğü	Silindir başlı cıvatalar (ön)	Silindir başlı cıvataların sıkma momenti (ön)	Altı köşe somun (arka)	Altı köşe somun sıkma momenti (arka)
558	M24x50	215 Nm	M30	500 Nm
660	M24x50	215 Nm	M30	500 Nm
762	M27x70	370 Nm	M36	870 Nm

DÖNDÜRME MOTORUNUN KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ

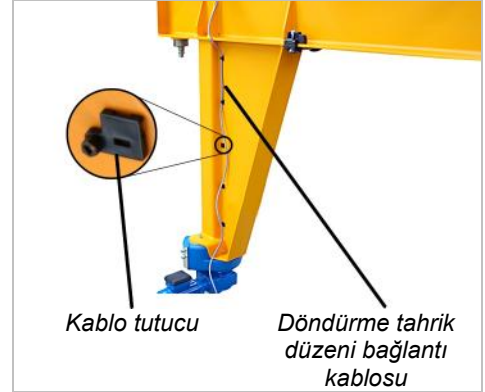
SADECE DÖNDÜRME TAHRİK DÜZENİ OLDUĞUNDA

DÖNDÜRME MOTORUNUN DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ



- Pinyonu döndürme motorunun çıkış miline takın.
- Pinyonu saplama ile emniyete alın.
- Döndürme motorunu dönme için sonsuz vida dişli düzenine takın.
- Döndürme motorunu altı köşe civatalar M6x20 (4 adet) ile vidalayarak tespit edin. 10 Nm
- Ardından kayıcı kavrama düzenini ayarlayın. Bkz. "Dönme için sonsuz vida dişli düzenin müteakip çalışmasının ayarlanması", sayfa 63.

DÖNDÜRME TAHRİK DÜZENİNİN BAĞLANMASI



- Vinç kolu braketindeki kablo tutucusunu bastırarak açın.
- Döndürme tahrik düzeni bağlantı kablosunu vinç kolu braketini boyunca döşeyin.
- Bağlantı kablosunu, kablo tespit çengelleri ile kablo tutucularına tespit edin.
- Bağlantı kablosunun kuplajını döndürme tahrik düzenine takın.
- Döndürme tahrik düzenindeki fişli kontak gövdesinin kapağını kapatın.

KEDI ARABASI HAREKET TAKIMININ VE ZİNCİR PALANGASININ MONTE EDİLMESİ

Vincin modeline göre bu aşamada bir elle/elektrikli hareket takımı, kaldırma tertibatı olarak zincir palangası ile kedi arabası hareket takımı olarak monte edilir ve bağlanır veya sonraki bölümde bir halatlı palanga.

SADECE ZİNCİR PALANGALI DÖNER VİNÇ OLDUĞUNDA

HF ELLE HAREKET TAKIMININ VEYA EF ELEKTRİKLİ HAREKET TAKIMININ MONTE EDİLMESİ

EF elektrikli hareket takımı, hareket tahrik düzeni, kedi arabası akım beslemesinin karşı tarafında olacak şekilde monte edilmelidir.

- ➔ Hareket takımının ön montajını yapın, hareket takımını vinç koluna monte edin, kedi arabası akım kamını monte edin. ABUS hareket takımı el kitabına bakınız.
- ➔ Sadece kedi arabası hareketi sınır anahtarı olduğunda: Kedi arabası hareketi sınır anahtarını monte edin. ABUS hareket takımı el kitabına bakınız.

ZİNCİR PALANGASININ MONTE EDİLMESİ VE BAĞLANMASI

Zincir palangasının hangi yönde monte edileceği, planlama dokümanlarında belirtilmiştir.

- ➔ Zincir palangasını monte edin. ABUS zincir palangası el kitabına bakınız.
 - ➔ Zincir palangasını bağlayın. ABUS zincir palangası el kitabına bakınız.
- Zincir palangası bir veya iki bayonet konnektörü ile kedi arabası akım beslemesine bağlanır. Bağlantı şemasına bakınız.

ELEKTRİKLİ HAREKET TAKIMI EF'NİN BAĞLANMASI

- ➔ Sadece kedi arabası tahrik düzeni olduğunda: Hareket tahrik düzenini bağlayın. ABUS hareket takımı el kitabına bakınız.

Kedi arabası tahrik düzeni, zincir palangasının veya kedi arabası akım beslemesinin bağlantı kablosu ile bağlanır. Bağlantı şemasına bakınız.

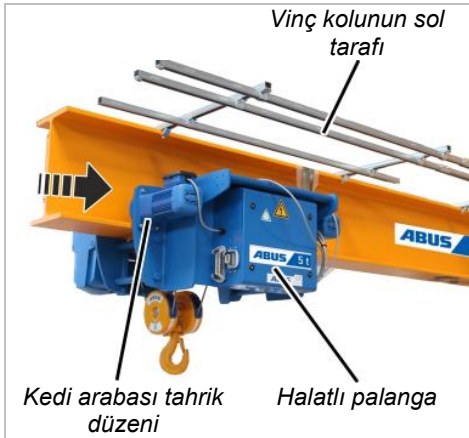
HALATLI PALANGANIN MONTE EDİLMESİ

Vincin modeline göre bu aşamada kedi arabası olarak bir halatlı palanga monte edilir ve bağlanır veya önceki bölümde zincir palangalı HF/EF hareket takımı.

SADECE HALATLI PALANGALI DÖNER VİNÇ OLDUĞUNDA

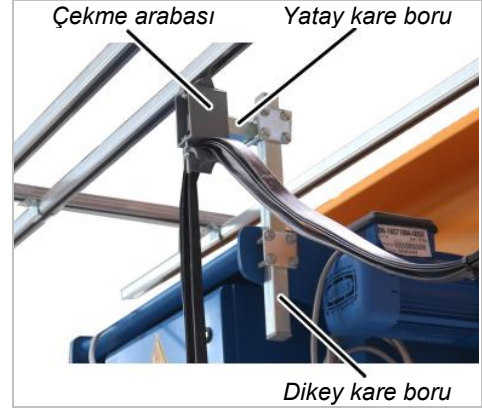
Halatlı palanga, hareket tahrik düzenleri vinç kolunun (kolondan bakıldığında) sol tarafına bakacak şekilde monte edilmelidir.

HALATLI PALANGANIN GEÇİRİLMESİ



- Halatlı palangayı, hareket tahrik düzenleri vinç kolunun sol tarafına bakacak şekilde döndürün.
- Çalışma emniyeti belirlemelerini dikkate alın ve halatlı palangayı yukarı kaldırın.
- Halatlı palangayı pergel kolu ucundan vinç koluna doğru itin ve yürüme tekerlekleri ile oturtun.

KEDI ARABASI AKIM KAMININ MONTE EDİLMESİ



- Dikey kare boruyu kiriş vidaları M8 ve plaka ile halatlı palangaya vidalayın. 23 Nm.
- Yatay kare boruyu çekme arabasının içine itin.
- Yatay kare boruyu boru kelepçesi ile dikey kare boruya vidalayın. 23 Nm.

KEDI ARABASI HAREKETİ SINIR ANAHTARININ MONTE EDİLMESİ



- Gerekirse: Yürüme rayı düzeneğindeki tahrik kamları için ilave yürüme rayı monte edin.
- Çapraz kol anahtarını halatlı palangaya monte edin.
- Çapraz kol anahtarının bağlantı kablosunu halatlı palangaya geçirin ve bağlayın.
- Tahrik kamlarını yürüme rayının içine itin ve vidalayarak tespit edin.

SIKIŞTIRMA TAMPONUNUN MONTE EDİLMESİ

Bu aşamada pergel kolu ucuna ve vinç kolu başına sıkıştırma tamponları monte edilir.

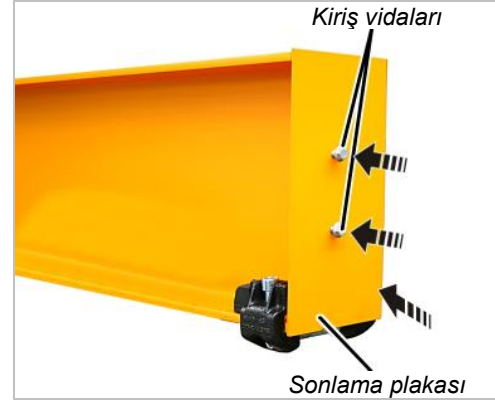


- Sıkıştırma tamponlarını, lastik tamponlar kedi arabası yönüne bakacak şekilde döndürün
- Sıkıştırma tamponlarını vinç kolundaki alt flanşa geçirin.
- Dikey silindir başlı cıvatayı bir tarafta hafifçe vidalayın.
- Daha sonra diğer dikey silindir başlı cıvatayı ve yatay silindir başlı cıvatayı hafifçe vidalayın.
- Sıkıştırma tamponunu, her iki germe çenesi flanşa bitişik ve paralel oturacak şekilde hizalayın.

Pergel kolu ucunda sıkıştırma tamponu olduğunda: Ayrıca sıkıştırma tamponunun ucu ile pergel kolu ucu arasında en az 5 mm mesafe olmasına dikkat edin.

- Dikey silindir başlı cıvataları M16 (2 adet) vidalayarak tespit edin. 120 Nm.
- Ardından yatay silindir başlı cıvatayı M12 vidalayarak tespit edin. 80 Nm.
- Lastik tamponu flanşa kadar aşağı bastırın.

SONLAMA PLAKASININ MONTE EDİLMESİ



- Sonlama plakasını pergel kolu ucuna tutun.
- Sonlama plakasını kiriş vidaları M10x25 (2 adet) ile tespit edin. 50 Nm.

VİNÇ KOLUNUN KOLONA MONTE EDİLMESİ

Tüm tekli parçalar vinç koluna takılmıştır. Bu aşamada vinç kolu kolona monte edilir ve bağlanır.

VİNÇ KOLUNUN KOLONA MONTE EDİLMESİ



KEDI ARABASININ KAYMASI NEDENİYLE TEHLİKE!

Kedi arabası, yeterli şekilde emniyete alınmazsa, vinç kolunun montajı sırasında kayabilir ve insanların yaralanmasına yol açabilir.

Kedi arabasını vinç kolunda kaymaya karşı emniyete alın.



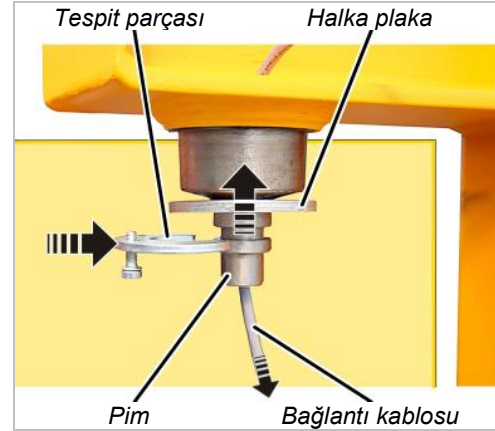
- ➔ Ön montajı yapılan vinç kolunu uygun bir kaldırma aracına (örn. forklift, vinç,...) sabitleyin.
Devrilmeye ve kaymaya karşı emniyete alınmış olmalıdır.
- ➔ Tekli komponentleri (örn. kedi arabası, hareket ettirilebilir kontrol ünitesi) vinç koluna sabitleyin. Kontrolsüz kaymamalıdır.
- ➔ Çalışma emniyeti belirlemelerini dikkate alın ve vinç kolunu kaldırın.
- ➔ Vinç kolunu pim ile üstten döner yatağa yerleştirin.
- ➔ Kolon etrafında döndürme düzenini vinç kolu destek tekerlekleri ile baskı halkasından destekleyin.

YUKARI KALKIŞI ÖNLEME TERTİBATININ KOLONA MONTE EDİLMESİ

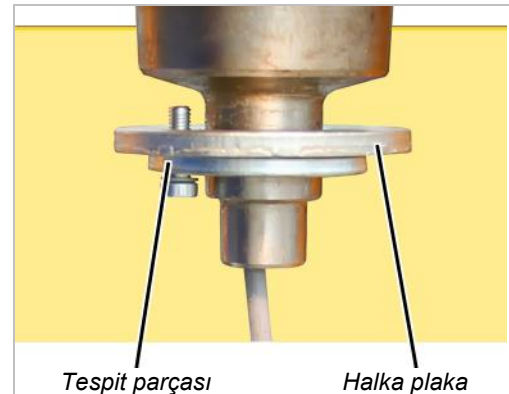
Aşağıdaki resimlerde iş adımlarının daha kolay anlaşılması için kolon sadece belirtilir.

Kolon içerisindeki iş adımları kolonun üst kısmındaki montaj deliğinden uygulanır.

Kolonda:



- ➔ Bağlantı kablosunu üstten vinç kolu deliğinden kolonun içine itin.
- ➔ Silindir başlı cıvatayı M8x25 gevşek şekilde tespit parçasına vidalayın.
- ➔ Halka plakayı alttan pimin üzerine geçirin.
- ➔ Tespit parçasını yandan pimin üzerine geçirin.



- ➔ Halka plakayı ve tespit parçasını birbirine vidalayın. El sıkılığında vidalayın.

KOLEKTÖR BİLEZİĞİNİN BAĞLANMASI

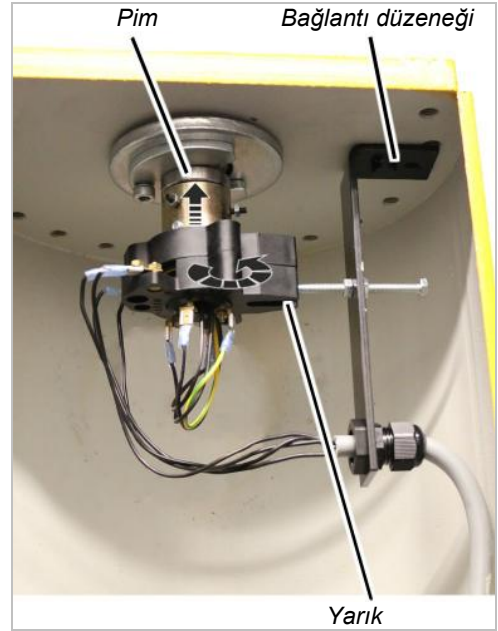
SADECE 4'TEN FAZLA DAMARLI ELEKTRİK BESLEME TERTİBATI OLDUĞUNDA

Bu iş adımı sadece dörtten fazla damarlı elektrik besleme tertibatı olduğunda geçerlidir. Aksi takdirde bu bölümü atlayın ve bu bölümden sonra devam edin.



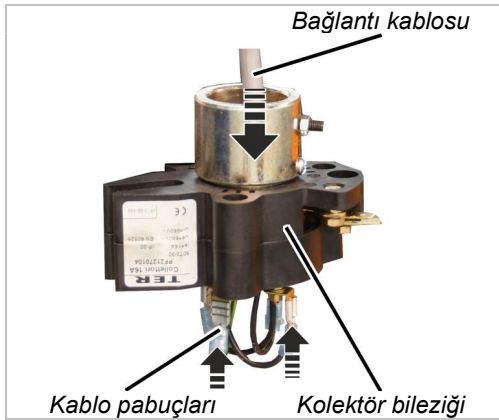
- ➔ Sekiz kutuplu kolektör bileziğini bağlayın.
- "8 kutuplu kolektör bileziğinin monte edilmesi" (AN 120217) el kitabına bakınız

Kolonda:



- ➔ Kolektör bileziğini vinç kolundaki pime geçirin.
- ➔ Kolektör bileziğini, bağlantı düzeneğinin vidası kolektör bileziğinin yan yarığına girecek şekilde döndürün.

Kolon dışında:



- ➔ (Vinç kolundan gelen) Bağlantı kablosunun izolasyonlarını açın ve kablo pabuçlarını sabitleyin.
- ➔ Bağlantı kablosunu yukarıdan aşağıya doğru kolektör bileziğinden geçirin ve altta bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.



- ➔ Kolektör bileziğini saplamalarla pime vidalayın.
- ➔ Şebeke kesicisi kablosunun izolasyonlarını açın ve kablo pabuçlarını sabitleyin.
- ➔ Şebeke kesicisinin kablosunu kolektör bileziğine bağlayın.

Bağlantı şemasına bakınız.

Saplama	Sıkma momenti
M4x15	2,5 Nm
M6x16	7,9 Nm

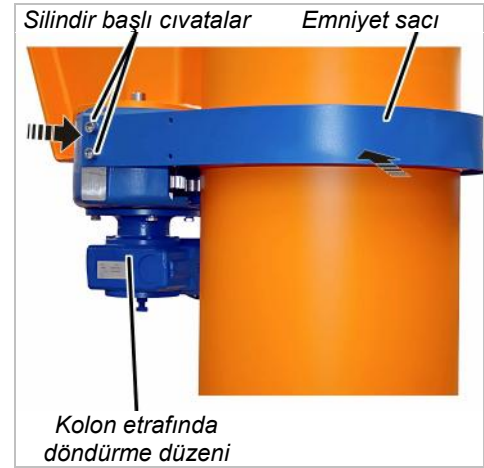


- ➔ Üst kapağı kolondaki montaj deliğine takın.
- ➔ Yapışkan levhayı, üst kapağın altına gelecek şekilde kolona yapıştırın.

EMNİYET SACININ KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ

Bu aşamada emniyet sacı veya sonraki bölümlerdeki tiplerden biri monte edilir.

SADECE DURDURMA FRENİ OLMAYAN DÖNER VINÇ OLDUĞUNDA



- ➔ Emniyet sacını kolonun baskı halkası etrafına yerleştirin ve kolon etrafında döndürme düzenine geçirin.
- ➔ Emniyet sacını silindir başlı cıvatalar ile vidalayarak tespit edin.

Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	4 adet	M10x20	20 Nm
323 - 457	4 adet	M12x20	35 Nm
558 - 660	8 adet	M12x25	35 Nm
762	8 adet	M16x25	80 Nm

DURDURMA FRENİNİN MONTE EDİLMESİ

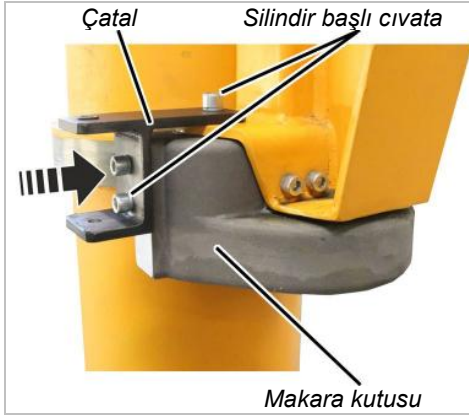
Vincin modeline göre şimdi bir durdurma freni monte edilir. Koruyucu sacın monte edilmesi gerekebilir.

Elle döndürülen vinçlerde durdurma freni ile döndürme direnci ayarlanabilir ve vinç sabitlenebilir.

SADECE DURDURMA FRENİ OLAN DÖNER VINÇ OLDUĞUNDA

Resimler, ürün büyüklüğü 457'ye kadar olan bir döner vinçe durdurma freni montajını göstermektedir. Daha büyük döner vinçlerde montaj çok da farklı değildir.

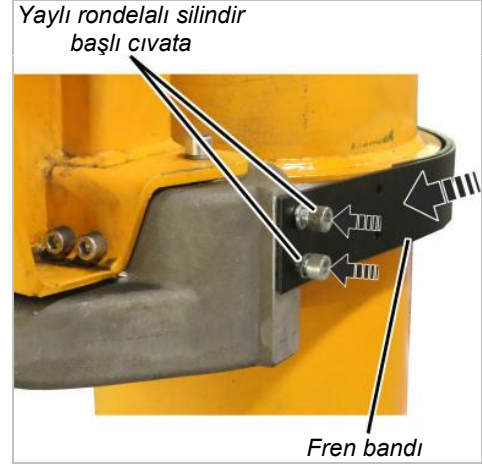
ÇATALIN MONTE EDİLMESİ



→ Çatalın makara kutusunun yanına vidalanması.

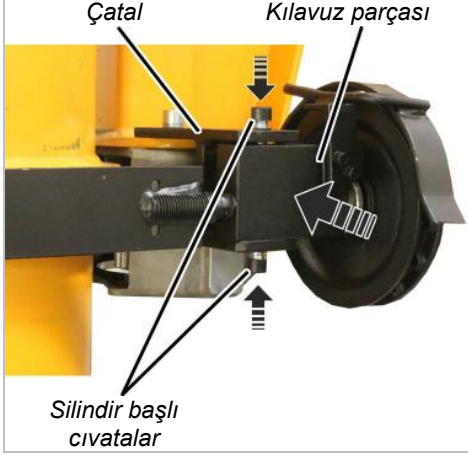
Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	4 adet	M10x20	20 Nm
323 - 457	4 adet	M12x20	35 Nm
558 - 660	8 adet	M12x25	35 Nm
762	8 adet	M16x25	80 Nm

FREN BANDININ MONTE EDİLMESİ



- Fren bandını baskı halkasının etrafına yerleştirin.
- Fren bandını kılavuz parçasının karşı tarafında makara kutusuna vidalayın.

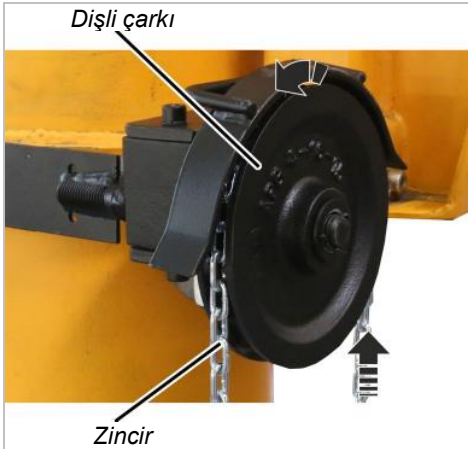
Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	4 adet	M10x20	20 Nm
323 - 457	4 adet	M12x20	35 Nm
558 - 660	8 adet	M12x25	35 Nm
762	8 adet	M16x25	80 Nm



- ➔ Fren bandını, kılavuz parçası tarafında çatalın içine itin.
- ➔ Üstten ve alttan silindir başlı cıvatalar ve yaylı rondelalar ile el sıkılığında vidalayın.

Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	2 adet	M10x20	45 Nm
323 - 558	2 adet	M12x25	70 Nm

ZİNCİRİN MONTE EDİLMESİ



- ➔ Zinciri dişli çarkından geçirin.
- ➔ Her iki zincir ucunu C şeklindeki bir zincir halkası ile birbirine bağlayın.

KORUMA SAÇLARININ MONTE EDİLMESİ

Vincin modeline göre şimdi koruma saçları monte edilir veya önceki bölümlerdeki tiplerden biri.

Uyarı

Çalışma ve hareket alanında olması halinde durdurma freninde de koruyucu sac monte edilebilir. Çalışma ve hareket alanı, hol zemininden ölçülen 2,5 m yükseklik ile tanımlanmıştır.

SADECE KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİ ÇALIŞMA VE ULAŞIM ALANINDA OLDUĞUNDA

Bu bölüm sadece kolon etrafında döndürme düzeni, çalışma ve ulaşım alanında olacak kadar alçakta olduğunda geçerlidir.

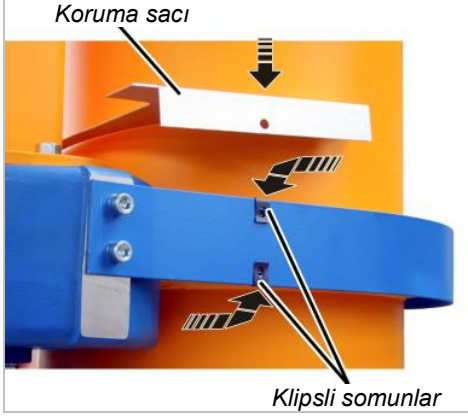
Resimlerde koruma saçlarının emniyet sacına montajı gösterilmiştir. Koruma saçlarının durdurma frenine montajı pek de farklı değildir.

KORUMA SAÇLARININ MONTE EDİLMESİ

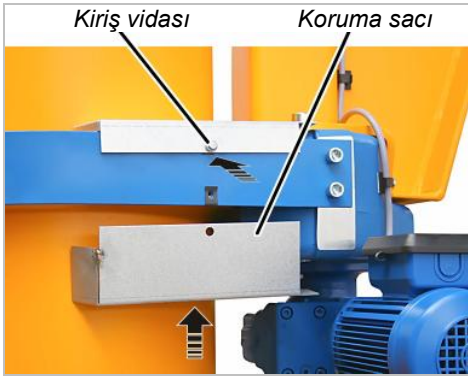
- ➔ Dokümanlardan vincin alt kenar (UK) ölçüsünü öğrenin.

Tabloda belirtilen UK ölçüsüne kadar koruma saçları gereklidir:

Ürün büyüklüğü	Vinç kolunu elle döndürme	Döndürme tahrik düzeni
273	3500	3700
323	3700	3900
355	3700	3900
406	3800	4100
457	3800	4100
558	4200	4400
660	4200	4400
762	4700	5000



- ➔ Klipsli somunları M6 (4 adet) emniyet sacına takın.
- ➔ Üst koruma sacını takın.



- ➔ Alt koruma sacını takın.
- ➔ Koruma sacını kiriş vidalarıyla M6x16 (4 adet) vidalayın. 19 Nm.

KUMANDA HATTININ VE ASILI BUTONLU KUMANDANIN BAĞLANMASI

SADECE KEDI ARABASINDA ASILI BUTONLU KUMANDA OLDUĞUNDA

- ➔ Kumanda hattını ve asılı butonlu kumandayı zincir palangasına bağlayın. Zincir palangası el kitabına bakınız.

SADECE HAREKET ETTİRİLEBİLİR KONTROL ÜNİTESİ OLDUĞUNDA



- ➔ Kumanda hattının bayonet konnektörünü kumanda arabasındaki elektrik prizine takın. Sahip olduğu çentik nedeniyle bayonet konnektörü yalnızca bir pozisyonda yerleşir.
- ➔ Bayonet somununu takın ve çevirin.
- ➔ Kumanda hattının bayonet bağlantısını asılı butonlu kumandaya takın.
- ➔ Bayonet somununu takın ve çevirin.

BOYA HASARLARININ DÜZELTİLMESİ

- Nakliyat ve montajdan kaynaklanan boya hasarlarını düzeltin.

HAREKET YÖNÜ OKLARININ YERLEŞTİRİLMESİ



- Dönüş yönünü gösteren hareket yönü oklarını, siyah ok (sarı fon) kolondan bakıldığında sağa bakacak şekilde döndürün.
- Döner vincin dönüş yönü her zaman kolondan bakılarak belirtilir, yani vinç operatörünün sırtının kolona dönük olduğunu ve pergel kolu ucuna doğru baktığını varsayın.
- Hareket yönü oklarını vinç kolunun flanşı altına tutturun:
- 5 m'ye kadar olan vinç kollarında: Kedi arabasını hareket ettirme ve döndürme için hareket yönü oklarını pergel kolu ucuna takın.
 - 5 m üstü vinç kollarında: Kedi arabasını hareket ettirme ve döndürme için hareket yönü oklarını pergel kolu ucuna ve vinç kolunun ortasına takın.

- Vinci test etmek üzere elektrik şebekesine bağlayın.

Bakınız "ABUS vinçleri için genel el kitabı".

- Asılı butonlu kumanda ile kedi arabasının hareket yönünü ve döndürme tahrik düzeninin dönüş yönünü test edin.

Bakınız "ABUS vinçleri için genel el kitabı".

DÖNER TAHDİTLERİN MONTE EDİLMESİ

Vincin modeline göre bu aşamada vinç kolunun vinç kolu maksimum döndürme açısını sınırlayan mekanik bir döner tahdit monte edilir.

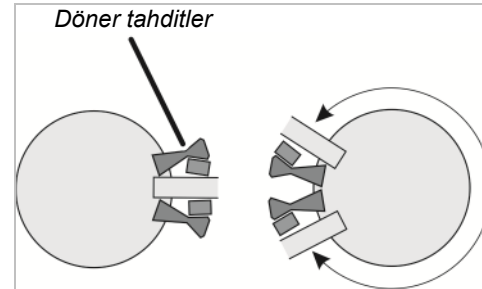
Uyarı

Üstten elektrik besleme tertibatına sahip döner vinçte, şebeke besleme hattının vinç kolu tarafından koparılması için mutlaka döner tahdit gereklidir.

SADECE SILINDIRIK KOLON BAŞLIĞI OLAN BİR DÖNER VINÇTE DÖNER TAHDİTLER OLDUĞUNDA (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ 273 İLE 558 ARASI)

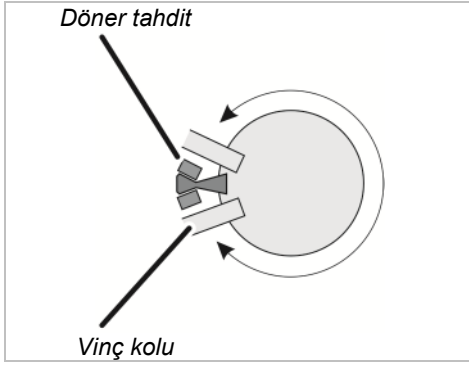
Döner tahditler vinç kolunun solunda ve sağında kolonun başlık plakasına vidalanır. Bunun için başlık plakasında 15°'lik adımlar halinde vida dişi delikleri vardır.

VİNÇ KOLU MAKSİMUM DÖNDÜRME AÇISININ BELİRLENMESİ



Yapı büyüklüğü	Minimum vinç kolu maksimum döndürme açısı	Maksimum vinç kolu maksimum döndürme açısı
VS273 ve VS323	0°	240°
VS355 ile VS558 arası	0°	255°

İki döner tahditte 15°'lik adımlar halinde vinç kolu maksimum döndürme açısı



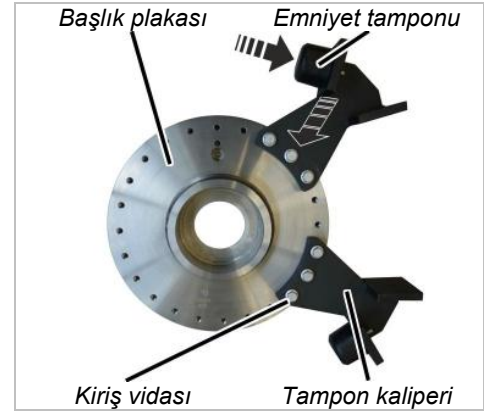
Ürün büyüklüğü	Vinç kolu maksimum döndürme açısı	Ölül alan
VS273 ve VS323	285°	75°
VS355 ile VS558 arası	300°	60°

Bir döner tahditle 15°'lik adımlar halinde vinç kolu maksimum döndürme açısı

Sınırlamalar:

- VS273 ve VS323: Vinç kolu maksimum döndürme açısı 240° ile 285° arasında ve 285° üzerinde sınırlandırılmaz.
- VS355 ile VS558 arası: Vinç kolu maksimum döndürme açısı 255° ile 300° arasında ve 300° üzerinde sınırlandırılmaz.

DÖNER TAHDİTLERİN MONTE EDİLMESİ



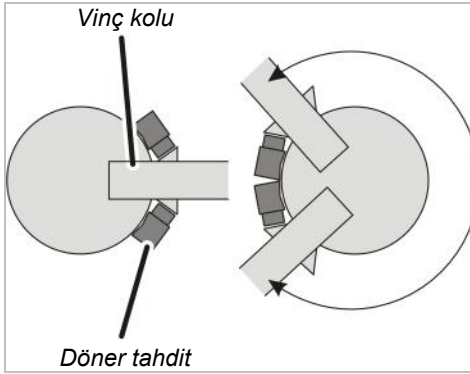
- Emniyet tamponunu tampon kaliperine vidalayın.
- Vinç kolunu, istenen vinç kolu maksimum döndürme açısının sonundan birkaç derece öncesinde (örn. engelden veya hol duvarından önce) duracak şekilde döndürün.
- Döner tahditi en uygun vidalı deliklere tutun.
- Döner tahditi kiriş vidaları (her biri için 3 adet) ile tespit edin. 115 Nm.

Ürün büyüklüğü	Kiriş vidaları (3 adet)
VS273	M12x25
VS232 ile VS457 arası	M12x30
VS558	M12x45

SADECE KONİK KOLON BAŞLIĞI OLAN BİR DÖNER VİNÇTE DÖNER TAHDİTLER OLDUĞUNDA (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ 660 VE 762)

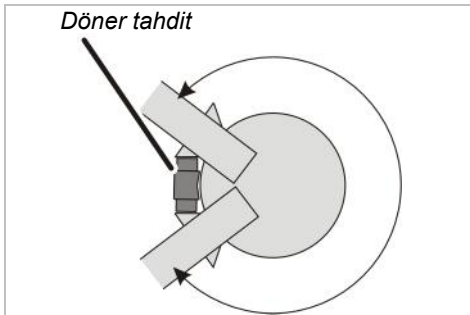
Döner tahditler kolonun sol ve sağ yanına vidalanır.

VİNÇ KOLU MAKSİMUM DÖNDÜRME AÇISININ BELİRLENMESİ



Yapı büyüklüğü	Minimum vinç kolu maksimum döndürme açısı	Maksimum vinç kolu maksimum döndürme açısı
VS660	0°	270°
VS762	0°	240°

İki döner tahditte kademesiz vinç kolu maksimum döndürme açısı



Ürün büyüklüğü	Vinç kolu maksimum döndürme açısı	Ölöl alan
VS660	290°	70°
VS762	280°	80°

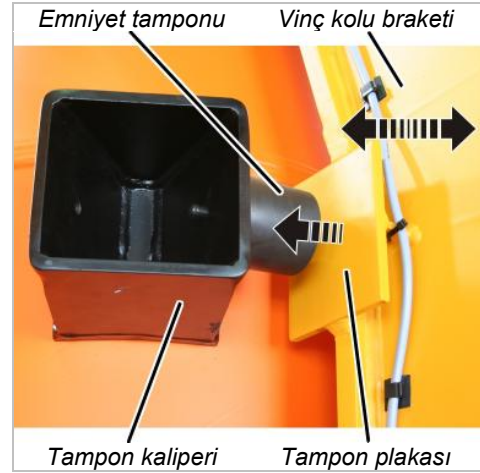
Bir döner tahditte vinç kolu maksimum döndürme açısı

Sınırlamalar:

- VS660: Vinç kolu maksimum döndürme açısı 270° ile 290° arasında ve 290° üzerinde sınırlandırılmaz

VS762: Vinç kolu maksimum döndürme açısı 240° ile 280° arasında ve 280° üzerinde sınırlandırılmaz.

DÖNER TAHDİTLERİNİN KONUMUNUN BELİRLENMESİ



- ➔ Emniyet tamponunu geçici olarak (konumlandırmak için) tampon kaliperine vidalayın.
- ➔ Vinç kolunu, istenen vinç kolu maksimum döndürme açısının sonundan birkaç derece öncesinde (örn. engelden veya hol duvarından önce) duracak şekilde döndürün.
- ➔ Tampon kaliperini tampon plakası yüksekliğinde kolona tutun.
- ➔ Kolonda tampon kaliperinin konumunu ve deliklerin konumunu işaretleyin.

DÖNER TAHDİTLERİN MONTE EDİLMESİ



- ➔ İşaretli yerlerde kolona delikler delin ve vida dişleri açın.

Delikler kolona diklemesine delinmelidir. Kolona eğik şekilde delik açılmamalıdır.

Ürün büyüklüğü	Vida dişi	Tampon kaliperi başına adet
VS660	M10	6 adet
VS762	M16	8 adet

- ➔ Emniyet tamponunu tampon kaliperinden çıkarın.
- ➔ Tampon kaliperini silindir başlı cıvatalar ile vidalayın.

Ürün büyüklüğü	Vida dişi	Sıkma momenti
VS660	M10	50 Nm
VS762	M16	210 Nm

- ➔ Emniyet tamponunu tekrar tampon kaliperine vidalayın.

ELEKTRİKLİ DÖNER MEKANİZMA KAPATMA TERTİBATININ TAKILMASI

Vincin modeline göre bu aşamada, vincin vinç kolu maksimum döndürme açısını elektrikli olarak sınırlayan elektrikli bir döner mekanizma kapatma tertibatı monte edilir.

Elektrikli döner mekanizma kapatma tertibatı, vinç kolu braketine sabitlenen bir veya iki limit switchten ve özel kapama bandı ile kolona konumlandırılan bükülebilir plastik tahrik kamlarından oluşmaktadır.

LIMIT SWITCHİN ATANMASI

Kontrol düzenine ve durdurma tertibatına göre (önceden durdurma tertibatı ve/veya son konum durdurma tertibatı) farklı pozisyonlara farklı sayıda limit switchler takılmalıdır.

SADECE KONTAKTÖR KUTUSUNDA VEYA ABULİNER FREKANS İNVERTÖRÜNDE KONTROL DÜZENİ OLDUĞUNDA

Önceden durdurma tertibatı olduğunda:

Vidalama plakası (iki limit switch ile), vinç kolu braketinin soluna veya sağına monteli.

Durdurma tertibatı	Dönüş yönü	Limit switch pozisyonu
Önceden durdurma tertibatı	Sol	Üst
Önceden durdurma tertibatı	Sağ	Alt

Önceden durdurma tertibatı veya son konum durdurma tertibatı olduğunda:

İlk vidalama plakası (iki limit switch ile), vinç kolu braketinin bir tarafına monteli.

Durdurma tertibatı	Dönüş yönü	Limit switch pozisyonu
Son konum durdurma tertibatı	Sol	Üst
Önceden durdurma tertibatı	Sol	Alt

İkinci vidalama plakası (iki limit switch ile), vinç kolu braketinin diğer tarafına monteli.

Durdurma tertibatı	Dönüş yönü	Limit switch pozisyonu
Son konum durdurma tertibatı	Sağ	Üst
Önceden durdurma tertibatı	Sağ	Alt

SADECE ELEKTRİK MUHAFAZASINDA ELEKTRONİK KONTROL SİSTEMİ OLDUĞUNDA

Önceden durdurma tertibatı olduğunda:

Vidalama plakası (bir limit switch ile), vinç kolu braketinin soluna veya sağına monteli.

Durdurma tertibatı	Dönüş yönü	Limit switch pozisyonu
Önceden durdurma tertibatı	Sol ve sağ	Üst

Önceden durdurma tertibatı veya son konum durdurma tertibatı olduğunda:

İlk vidalama plakası (bir limit switch ile), vinç kolu braketinin bir tarafına monteli.

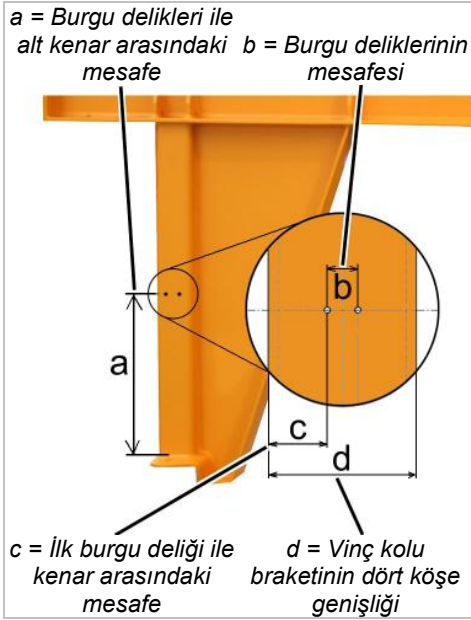
Durdurma tertibatı	Dönüş yönü	Limit switch pozisyonu
Önceden durdurma tertibatı	Sol ve sağ	Alt
Son konum durdurma tertibatı	Sol	Üst

İkinci vidalama plakası (bir limit switch ile), vinç kolu braketinin diğer tarafına monteli.

Durdurma tertibatı	Dönüş yönü	Limit switch pozisyonu
Son konum durdurma tertibatı	Sağ	Üst

SADECE SILINDIRIK KOLON BAŞLIĞI OLAN BİR DÖNER VİNÇTE DÖNER MEKANİZMA KAPATMA TERTİBATI OLDUĞUNDA (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ 273 İLE 558 ARASI)

VİNÇ KOLU BRAKETİNE BURGU DELİKLERİNİN AÇILMASI

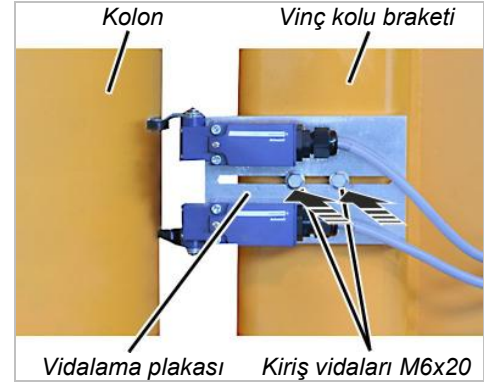


→ Vinç kolu braketinin dört köşesine vida dişi delikleri M6 (2 adet) delin.

Burgu delikleri ile vinç kolu braketinin alt kenarı arasındaki mesafe (a): 350 mm

Ürün büyüklüğü	Ölçü b [mm]	Ölçü c [mm]	Ölçü d [mm]
VS273	25	27,5	80
VS323	25	37,5	100
VS355	25	37,5	100
VS406	35	42,5	120
VS457	35	42,5	120
VS558	35	25	160

LIMIT SWITCHİN MONTE EDİLMESİ



→ Vidalama plakasını kiriş vidaları M6x20 ile gevşek olarak vidalayın.

SADECE KONİK KOLON BAŞLIĞI OLAN BİR DÖNER VİNÇTE DÖNER MEKANİZMA KAPATMA TERTİBATI OLDUĞUNDA (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ 660 VE 762)

LIMIT SWITCHİN MONTE EDİLMESİ

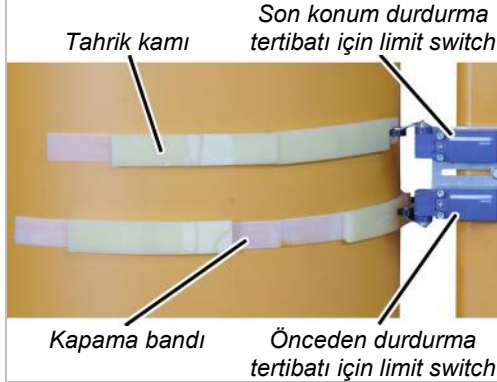


→ Vidalama plakasını sıkıştırma klemensi ile vinç kolu braketinin kemerinin yanına vidalayın. 25 Nm.

KAPAMA BANDININ VE TAHRİK KAMLARININ YERLEŞTİRİLMESİ

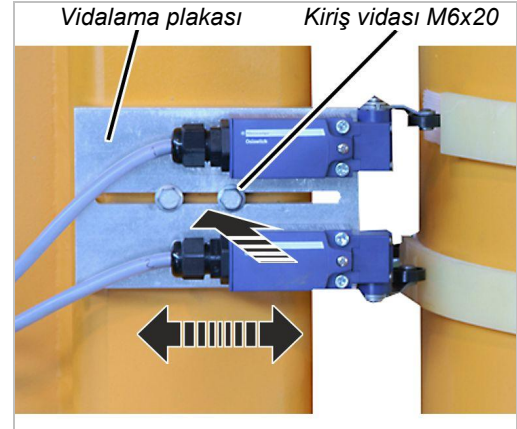
Resimlerde kapama bandının ve tahrik kamlarının silindirik kolon başlıklı döner vince montajı gösterilmiştir. Konik kolon başlıklı döner vince montaj pek de farklı değildir.

Her anahtarlama noktasında:



- Kolonun limit switch bölgesini iyice temizleyin.
- Vinç kolunu, önceden durdurma tertibatı veya son konum durdurma tertibatı için istenen anahtarlama noktasında duracak şekilde döndürün.
- Kapama bandını (2 adet) ortalayarak kolondaki limit switchler altına yapıştırın.
İki kapama bandı arasında yaklaşık 77 mm mesafe olmalıdır.
- Son konum durdurma tertibatının (üst) kapama bandı, dönüş yönünde birkaç santimetre kaydırılarak yapıştırılmalıdır.
- Tahrik kamını kapama bandına öyle bastırın ki ilgili anahtarlama noktasındaki limit switch devreye girsin.
- Bu işlemleri her anahtarlama noktası için tekrarlayın.

LIMIT SWITCHİN AYARLANMASI VE VIDALANARAK TESPİT EDİLMESİ



- Vidalama plakasını, limit switchler tahrik kamları tarafından güvenli devreye alınabilecek şekilde kaydırın.
- Kiriş vidalarını M6x20 sıkın. 13 Nm.

LIMIT SWITCHİN BAĞLANMASI

- Limit switchten kontrol düzenine gidecek bağlantı kablolarını döşeyin.
- Bağlantı kablolarını yapışkanlı kelepçelerle vinç kolu braketine sabitleyin.
- Bağlantı kablolarını kontrol düzeninin içine getirin ve bağlayın. Bağlantı şemasına bakınız.

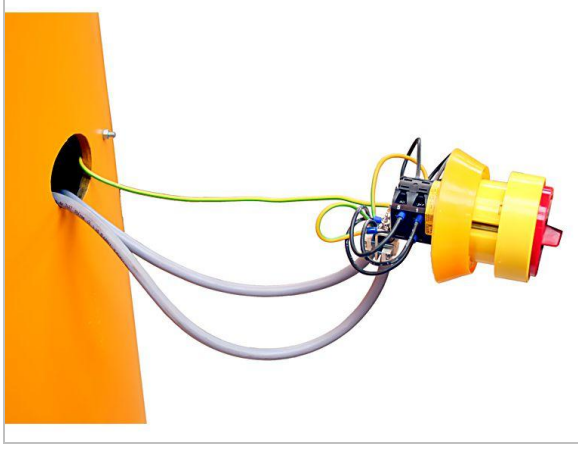
VINCİN DOĞRULTULMASI, KOLONUN VIDALANARAK TESPİT EDİLMESİ VE HARÇ DÖKÜLMESİ

Doğrultma, sıkma momenti ile nihai vidalama ve harç dökme işlemleri ve bu işlemlerin sırası kolon sabitlemesine göre farklılık göstermektedir.

- Kolon sabitlemesinin el kitabı ile devam edin.
- Ardından montaj tamamlanmış olur.

VIDALARA İLİŞKİN SIKMA MOMENTLERİNE GENEL BAKIŞ

SÜTUNDAKİ ŞEBEKE KESİCİSİ



- Silindir başlı cıvata M5x20
- 5 Nm

DUVARDAKİ ŞEBEKE KESİCİSİ

- M5x30 vida
- 5 Nm

GERME KISKAÇLARI



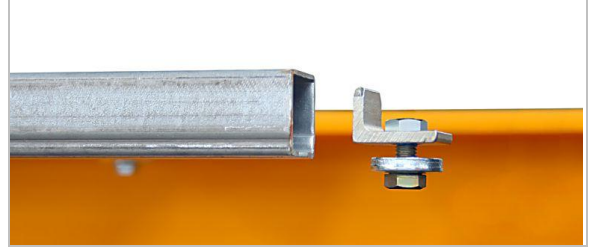
- 23 Nm

YÜRÜME RAYLARININ MONTE EDİLMESİ



- Altı köşe cıvatalar M6x12
- 4 Nm

SINIR KONUM DURDURMA PLAKASININ MONTE EDİLMESİ



- Altı köşe cıvata M8x20
- 23 Nm

KONTAKTÖR KUTUSUNUN MONTE EDİLMESİ



- Kiriş vidası M8x25
- 23 Nm

DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNİN KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ

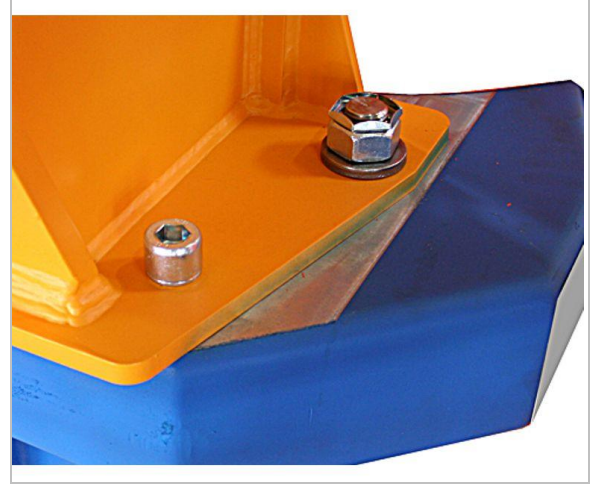


Ürün büyüklüğü	Kiriş vidası	Sıkma momenti
273	M8x20	25 Nm
323 - 457	M10x30	49 Nm
558 ile 762 arası	M12x25	85 Nm

KOLON ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNİN VINÇ KOLUNA MONTE EDİLMESİ



Ürün büyüklüğü	Üst silindir başlı cıvatalar (2 adet)	Üst silindir başlı cıvataların sıkma momenti	Yan silindir başlı cıvatalar (4 adet)	Yan silindir başlı cıvataların sıkma momenti
273	M12x30	85 Nm	M10x30	49 Nm
323 - 457	M16x40	200 Nm	M12x30	85 Nm



Ürün büyüklüğü	Silindir başlı cıvatalar (ön)	Silindir başlı cıvataların sıkma momenti (ön)	Altı köşe somun (arka)	Altı köşe somun sıkma momenti (arka)
558	M24x50	215 Nm	M30	500 Nm
660	M24x50	215 Nm	M30	500 Nm
762	M27x70	370 Nm	M36	870 Nm

DÖNDÜRME MOTORUNUN DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNE MONTE EDİLMESİ



- Altı köşe cıvatalar M6x20
- 4 adet
- 10 Nm

KEDI ARABASI AKIM KAMININ MONTE EDİLMESİ



- Kiriş vidaları M8
- 23 Nm

SIKIŞTIRMA TAMPONUNUN MONTE EDİLMESİ



- Dikey silindir başlı cıvata M16
- 2 adet
- 120 Nm
- Yatay silindir başlı cıvata M12
- 80 Nm

SONLAMA PLAKASININ MONTE EDİLMESİ



- Kiriş vidaları M10x25
- 2 adet
- 50 Nm

KOLEKTÖR BİLEZİĞİNİN BAĞLANMASI



Saplama	Sıkma momenti
M4x15	2,5 Nm
M6x16	7,9 Nm

EMNİYET SACININ KOLON
ETRAFINDA DÖNDÜRME DÜZENİNE
MONTE EDİLMESİ

**SADECE DURDURMA FRENİ
OLMAYAN DÖNER VINÇ
OLDUĞUNDA**



Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	4 adet	M10x20	20 Nm
323 - 457	4 adet	M12x20	35 Nm
558 - 660	8 adet	M12x25	35 Nm
762	8 adet	M16x25	80 Nm

**SADECE DURDURMA FRENİ OLAN
DÖNER VINÇ OLDUĞUNDA**

ÇATALIN MONTE EDİLMESİ

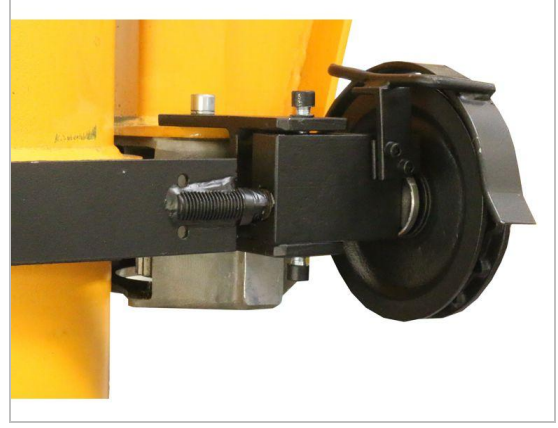


Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	4 adet	M10x20	20 Nm
323 - 457	4 adet	M12x20	35 Nm
558 - 660	8 adet	M12x25	35 Nm
762	8 adet	M16x25	80 Nm

FREN BANDININ MONTE EDİLMESİ

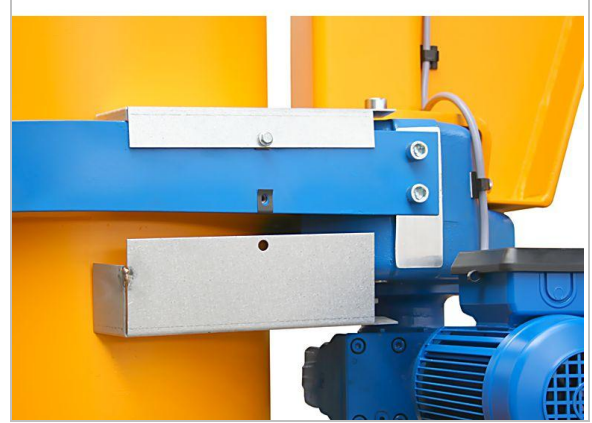


Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	4 adet	M10x20	20 Nm
323 - 457	4 adet	M12x20	35 Nm
558 - 660	8 adet	M12x25	35 Nm
762	8 adet	M16x25	80 Nm



Ürün büyüklüğü	Adedi	Silindir başlı cıvata	Sıkma momenti
273	2 adet	M10x20	45 Nm
323 - 558	2 adet	M12x25	70 Nm

KORUMA SAÇLARININ MONTE EDİLMESİ



- Kiriş vidaları M6x16
- 4 adet
- 19 Nm

DÖNER TAHDITLERİN MONTE EDİLMESİ

SADECE SİLİNDİRİK KOLON BAŞLIĞI OLAN BİR DÖNER VINÇTE DÖNER TAHDİTLER OLDUĞUNDA (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ 273 İLE 558 ARASI)



Ürün büyüklüğü	Kiriş vidaları (3 adet)	Sıkma momenti
VS273	M12x25	115 Nm
VS232 ile VS457 arası	M12x30	115 Nm
VS558	M12x45	115 Nm

SADECE KONİK KOLON BAŞLIĞI OLAN BİR DÖNER VINÇTE DÖNER TAHDİTLER OLDUĞUNDA (ÜRÜN BÜYÜKLÜĞÜ 660 VE 762)



Ürün büyüklüğü	Silindir başlı civata	Sıkma momenti
VS660	M10	50 Nm
VS762	M16	210 Nm

KONTROL İŞLEMLERİ

VINCI, ÇALIŞMA EMNİYETİ KURALLARINA GÖRE KONTROL EDEN VE TESLİM ALAN HERKESİ ILGILENDİRİR.

Güvenli bir işletimi garanti edebilmek için, döner vincin düzenli aralıklarla kontrol edilmesi gerekmektedir. İşletici firma, tekrarlanan kontrol işleminin 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:

- Çok sık yük taşıma kapasitesinde çalışma.
- 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

Döner vincin kontrolünü yapan vasıflı personel, kontrol muayenesinin kapsamı ve yürütülüş şekliyle sorumludur.

GENEL BAKIŞ: DÖNER VINCİN KONTROL EDİLMESİ

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

Döner vincin sorunsuz bir durumda bulunup bulunmadığına dair karar yalnızca kontrol edene aittir. Eksik tespit edildiğinde bunların giderilmesi gerekir. Kontrolü yapan, döner vincin daha sonra yeniden kontrol edilmesine gerek olup olmadığına karar verir.

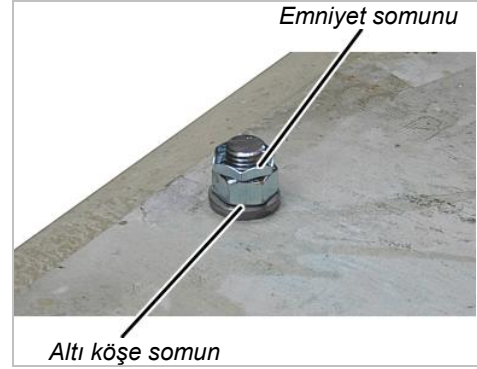
Vincin kullanıldığı yerde geçerli olan yönetmelikler, daha başka kontrol işlemlerini de gerekli kılıyorsa, bunları da yapın.

Ek olarak, en azından şu noktaları kontrol edin:

- ➔ Kolon sabitlemesinin somunlarını ve emniyet somunlarını kontrol edin. Bkz. sayfa 59.
- ➔ Dübel plakası ve ara plaka varsa: Kolon tabanının sabitlemesini kontrol edin. Bkz. sayfa 60.
- ➔ Sıkıştırma tamponlarını kontrol edin. Sorunsuz ve doğru sıkma momentiyle sıkılmış olmalıdırlar. Aksi takdirde sıkıştırma tamponunu değiştirin veya sıkın. Bkz. sayfa 38.
- ➔ Kolondaki yukarı kalkışı önleme tertibatını kontrol edin. Sorunsuz ve doğru sıkma momentiyle sıkılmış olmalıdır. Aksi takdirde yukarı kalkışı önleme tertibatını doğru monte edin. Bkz. sayfa 39.
- ➔ Dönme için sonsuz vida dişli düzeninin müteakip çalışmasını kontrol edin. Bkz. sayfa 61.
- ➔ Vinç kolunu kontrol edin. Kedi arabası hareket takımının yuvarlanma yüzeyi hasar görmemiş ya da çok aşınmamış olmalıdır. Aksi takdirde ABUS servisi ile iletişime geçin. Bkz. sayfa 65.
- ➔ Kolon tabanındaki kırılganlığı kontrol edin. Çatlak veya başka şekilde hasar görmemiş olmalıdırlar. Aksi takdirde ABUS servisi ile iletişime geçin. Bkz. sayfa 65.
- ➔ Vinç kolu braketini kontrol edin. Çatlak veya başka şekilde hasar görmemiş olmalıdır. Aksi takdirde ABUS servisi ile iletişime geçin. Bkz. sayfa 65.

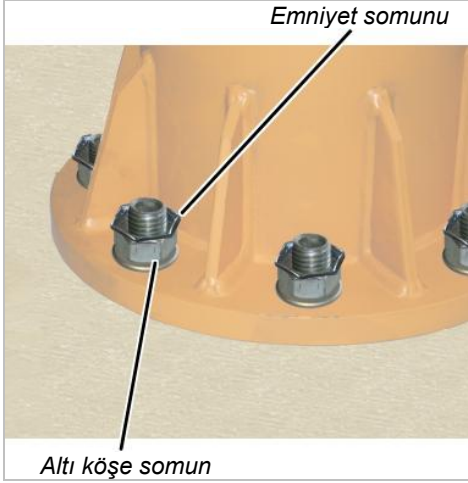
KOLON SABİTLEMESİNİN ALTI KÖŞE SOMUNLARININ VE EMNİYET SOMUNLARININ KONTROL EDİLMESİ

SADECE HOL ZEMİNİNDE DÜBEL PLAKASI VE ARA PLAKA VE HOL TAVANINDA ARA PLAKA OLDUĞUNDA



- ➔ Dübel plakasındaki veya ara plakadaki altı köşe somunları ve emniyet somunlarını kontrol edin.
- ➔ Sayı olarak tam, hasarsız ve doğru sıkma momentiyle sıkılmış olmalıdırlar.
- ➔ Aksi takdirde altı köşe somunları ve emniyet somunlarını değiştirin ve doğru sıkma momentiyle sıkın. Kolon sabitlemesinin el kitabına bakınız.

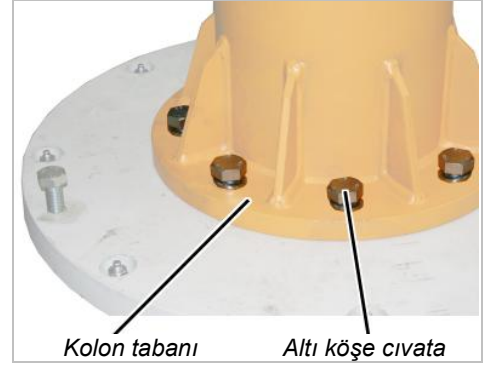
**YALNIZCA ANKRAJ
ÇUBUKLARINDA VE IDEAL
ANKRAJDA**



- ➔ Kolon tabanındaki altı köşe somunları ve emniyet somunlarını kontrol edin.
- ➔ Sayı olarak tam, hasarsız ve doğru sıkma momentiyle sıkılmış olmalıdırlar.
- ➔ Aksi takdirde altı köşe somunları ve emniyet somunlarını değiştirin ve doğru sıkma momentiyle sıkın. Kolon sabitlemesinin el kitabına bakınız.

**KOLON TABANI SABİTLEMESİNİN
KONTROL EDİLMESİ**

**SADECE HOL ZEMİNİNDE DÜBEL
PLAKASI VE ARA PLAKA VE HOL
TAVANINDA ARA PLAKA
OLDUĞUNDA**



- ➔ Kolon tabanındaki altı köşe somunlarını kontrol edin.
- ➔ Sayı olarak tam, hasarsız ve doğru sıkma momentiyle sıkılmış olmalıdırlar.
- ➔ Aksi takdirde altı köşe somunlarını değiştirin ve doğru sıkma momentiyle sıkın. Kolon sabitlemesinin el kitabına bakınız.

DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNİN MÜTEAKİP ÇALIŞMASININ KONTROL EDİLMESİ

SADECE DÖNDÜRME TAHRİK DÜZENİ OLDUĞUNDA

- ➔ Vincin maksimum yük taşıma kapasitesine denk düşen yükü, yük kancasına asın.
- ➔ Kedi arabasını pergel kolu ucuna hareket ettirin.
- ➔ Vinç kolu maksimum vinç dönme hızına ulaşana kadar vinç kolunu döndürün.
- ➔ Vinç kolunu döndürme butonunu bırakın.
 - Dönme için sonsuz vida dişli düzendeki kayıcı kavrama düzeni, vinç kolunu durdurur.
- ➔ Vinç kolu, zamanında duracak ve kimseye zarar vermeyecek şekilde durmalıdır.

Bu husus holdeki şartlara ve mahaldeki tehlike analizine bağlıdır.
- ➔ Vinç kolu çok sert veya yetersiz frenleniyorsa dönme için sonsuz vida dişli düzenini ayarlayın. Bkz. sayfa 63.

BAKIM İŞLEMLERİNİN YAPILMASI

VİNCE BAKIM YAPAN, TAMİR EDEN VEYA TADILAT 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.

BAKIM İŞLEMLERİ SIRASINDAKİ GÜVENLİĞE İLİŞKİN UYARILAR

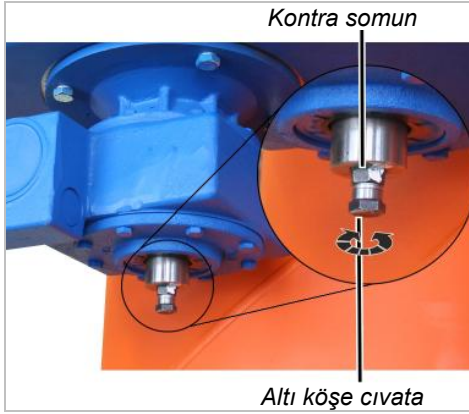
Döner vinçteki tüm bakım çalışmalarında aşağıdaki emniyet bilgilerine uyun:

- 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.
- 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.

DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİN MÜTEAKİP ÇALIŞMASININ AYARLANMASI

SADECE DÖNDÜRME TAHRİK DÜZENİ OLDUĞUNDA

Vinç kolunun müteakip çalışması çok fazlaysa, çok yavaş çalışmaya başlıyorsa veya çok sert frenleniyorsa dönme için sonsuz vida dişli düzeninin kayıcı kavrama düzeni ayarlanmalıdır.



- ➔ Kontra somunu sökün.
- ➔ Dönme için sonsuz vida dişli düzeninin müteakip çalışmasını ayarlamak için altı köşe civatayı bir tura kadar içeri veya dışarı çevirin.

Altı köşe civata ile yapılan ayar işlemi oldukça hassastır. O nedenle altı köşe civatayı sadece birkaç derece dışarı veya içeri çevirin ve yapılan ayarı hemen kontrol edin.

- Altı köşe civata içeri çevrilince: Kayıcı kavrama düzeni daha gergin çalışır. Döner vincin müteakip çalışması azalır, daha çabuk durur ve daha hızlı çalışmaya başlar. Kayıcı kavrama düzeni ne kadar gergin ayarlanırsa döndürme tahrik düzeni, vinç ve bağlantı konstrüksiyonu hızlanmadan ve frenlemeden o derece çok etkilenir.
- Altı köşe civata dışarı çevrilince: Kayıcı kavrama düzeni daha yumuşak çalışır. Döner vincin çalışması güçlenir ve müteakip çalışması artar, durması daha uzun sürer ve çalışması da daha uzun sürer. Kayıcı kavrama düzeni ne kadar yumuşak ayarlanırsa, döndürme tahrik düzeni, vinç ve bağlantı konstrüksiyonu hızlanmadan ve frenlemeden o derece az etkilenir.

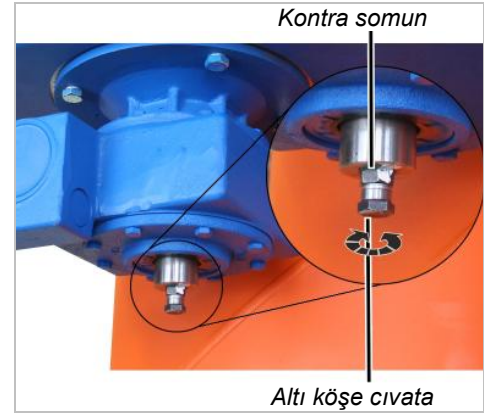
- ➔ Kontra somunu sıkın.

KAYICI KAVRAMA DÜZENİNİN DÖNME İÇİN SONSUZ VIDA DIŞLI DÜZENİNDEN ÇÖZÜLMESİ

SADECE DÖNDÜRME TAHRİK DÜZENİ OLDUĞUNDA

Vinç kolunu elle döndürebilmek için dönme için sonsuz vida dişli düzenindeki kayıcı kavrama düzeni çözülebilir. Bu, döner vinci doğrultabilmek ve elle döndürebilmek için gereklidir, örn. elektrik kesildiğinde veya döndürme motoru arızalandığında.

KAYICI KAVRAMA DÜZENİNİN ÇÖZÜLMESİ



- ➔ Kontra somunu sökün.
- ➔ Altı köşe civatanın dönme için sonsuz vida dişli düzenindeki pozisyonunu tam olarak işaretleyin.
- ➔ Altı köşe civatayı gevşetin.
 - Vinç kolu şimdi serbestçe döndürülebilir.

Gerektiğinde altı köşe civata komple de çıkarılabilir. Daha sonra kolayca geri takılabilir.

KAYICI KAVRAMA DÜZENİNİN SIKILMASI

Kayıcı kavrama düzeninin ayarı son derece hassas olduğu için altı köşe civata, daha önce konulan işaret yardımıyla olabildiğince orijinal pozisyonuna vidalanmalıdır.

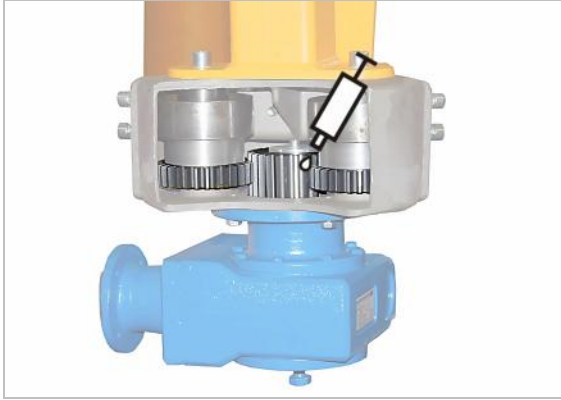
- ➔ Altı köşe civatayı kontra somun ile olabildiğince işarete kadar vidalayın.
- ➔ Dönme için sonsuz vida dişli düzeni ayarlayın. Bkz. sayfa 63.
- ➔ Kontra somunu sıkın.

YAĞLAMA MADDELERİ

Not:

Sentetik yağlama maddeleri, madeni yağlama maddelerine karıştırılmamalıdır!

BASKI MAKARALARINDAKİ DIŞLI ÇEMBERLERİ



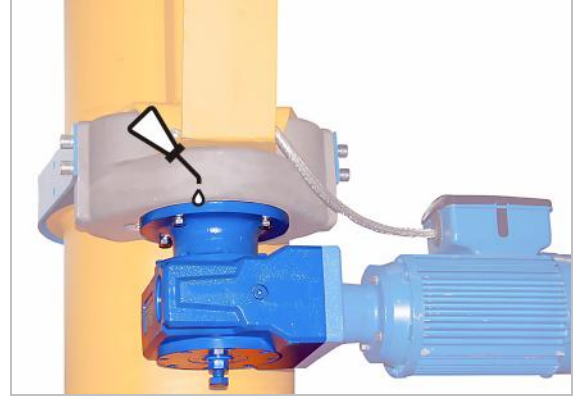
"Çok amaçlı gres", ABUS ürün numarası 101336 ile yerinde yağlama.

Miktar: Yağlama maddesini, fırça ile dolgun şekilde tatbik edin.

Dişli çemberleri yağlama zamanları:

- Döndürme tahrik düzeninin montajı ve sökülmesi.
- Genel revizyon.
- ➔ Dişli çemberlerin eksiksiz şekilde yağlanıp yağlanmadığını ve yağlama maddesinin kirlenip kirlenmediğini düzenli olarak kontrol edin.
- ➔ Yağlama maddesi kirlendiğinde: Dişli çemberleri temizleyin ve yeniden yağlayın.

DÖNDÜRME TAHRIK DÜZENİ İÇİNDEKİ ŞANZİMAN

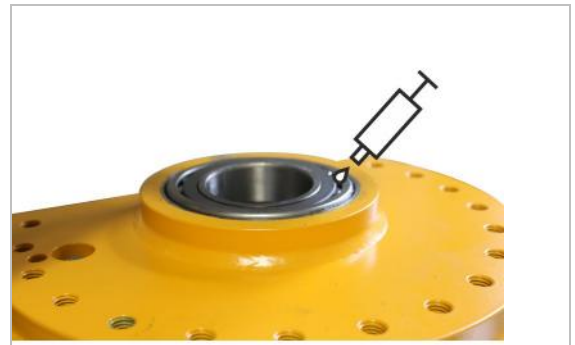


Fabrikada, standart adlandırması CLP PG DIN 51502 olan yağlama maddesi ile yağlanmıştır

Kolon çapı 273'te miktar: 0,34 l
Kolon çapı 323'te miktar: 0,56 l
Kolon çapı 355'te miktar: 0,56 l
Kolon çapı 406'da miktar: 0,56 l
Kolon çapı 457'de miktar: 0,56 l
Kolon çapı 558'de miktar: 1,05 l
Kolon çapı 660'da miktar: 1,05 l
Kolon çapı 762'de miktar: 2,26 l

- ➔ Döndürme tahrik düzenindeki şanzıman, tüm kullanım ömrü için yağlanmıştır. Kullanım ömrünün sonunda (bir genel revizyonda) yağlama maddesinin değiştirilmesi gerekip gerekmediğine karar verin.

KOLON BAŞLIĞINDAKİ DÖNER YATAK



Çok amaçlı gres ABUS-AN 101336 ile yağlama.

Miktar: 80 ml

- ➔ Montaj sırasında gresin tamamını döner yatağa doldurun.

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.
- ➔ Gerekğinde, 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 120232TR004
2026-04-20

ABUS