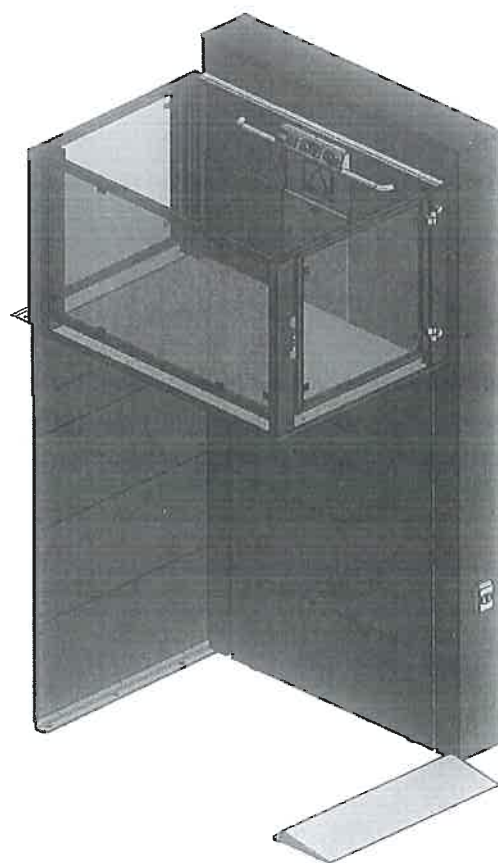


JURAJSKA
FABRYKA
WIND

DOKUMENTACJA TECHNICZNA

JURA 14.10

CE



Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk sp.j

Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa

Tel./fax : +48 34 314 03 10

e-mail : biuro@fabrykawind.pl

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

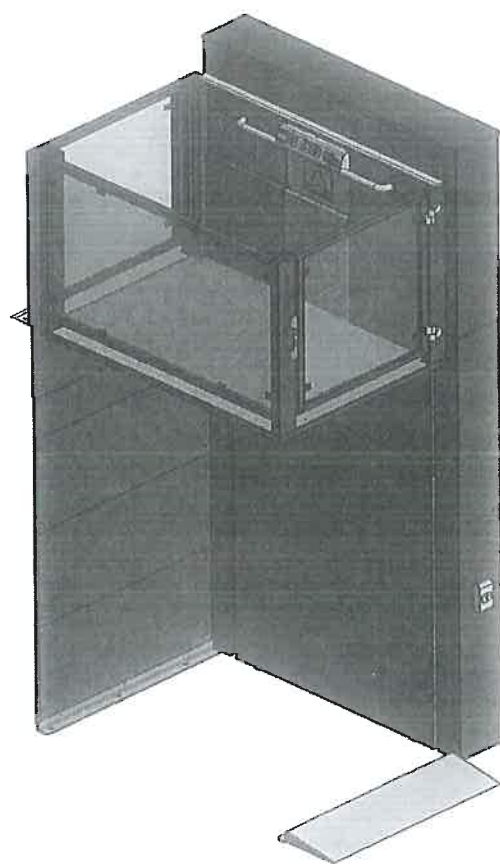
OPIS TECHNICZNY PLATFORMY PIONOWEJ TYPU JURA 14.10

Producent				
Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk Sp. J. Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa tel./fax: 34 314 03 10				
Dane właściciela		Miejsce montażu		Osoba przeszkolona
		Ul. Reymonta 8 33-332 Kraków		
Nr fabryczny	Rok produkcji	Ilość jazd	Udźwig	Rodzaj platformy
J - 527/ 24	2024	10/h	385kg	pionowa
Wymiary zewnętrzne		Wymiary podestu	Wysokość podnoszenia	Wymiary drzwi
1280 x 1500mm		910 x 1410 mm	1670 mm	800 x 1100mm
Otwieranie drzwi	Wysokość ścian bocznych podestu	Poziom hałasu	Liczba przystanków	Prędkość jazdy
Ręczne	1100mm	<50dB	2	0,07m/s
Zasilanie			Rodzaj napędu	
400V; 50Hz; + RCD 25A 30mA			Przekładnia śrubowa – nakrętka z nakrętką bezpieczeństwa. OGŁĘDŁOŚĆ MIĘDZY NAKRĘTKAMI: 11,7 mm (+/- 0,2 mm)	
Silnik			Sterowanie	
400V; 1,5kW			Dyspozycja przez stałe trzymanie przycisku na kasecie wezwań lub panelu dyspozycji	
Elementy bezpieczeństwa				
przycisk zatrzymania awaryjnego „STOP”; antypoślizgowy podest, naciskowa listwa bezpieczeństwa na poręczy podestu; najazdowa płyta bezpieczeństwa pod podłogą podestu; czujnik i kontakt przeciążenia; kontakt nadzorujący pracę nakrętki; wyłącznik krańcowy górny; system diagnostyczny – wskaźnik diodowy; rygle drzwiowe z kontrolą zaryglowania drzwi; rygiel drzwi podestu – FG 60AD5D0Z firmy PIZZATO, rygiel drzwi górnego przystanku – model FG 60AD1D0Z firmy PIZZATO				
Ograniczenie dostępu			Wypełnienie przestrzeni podestu	
Aktywacja czasowa lub ciągła urządzenia za pomocą pilota radiowego			Poliwęglan lity transparentny	

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

JURAJSKA
FABRYKA
WIND

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI



Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk sp.j

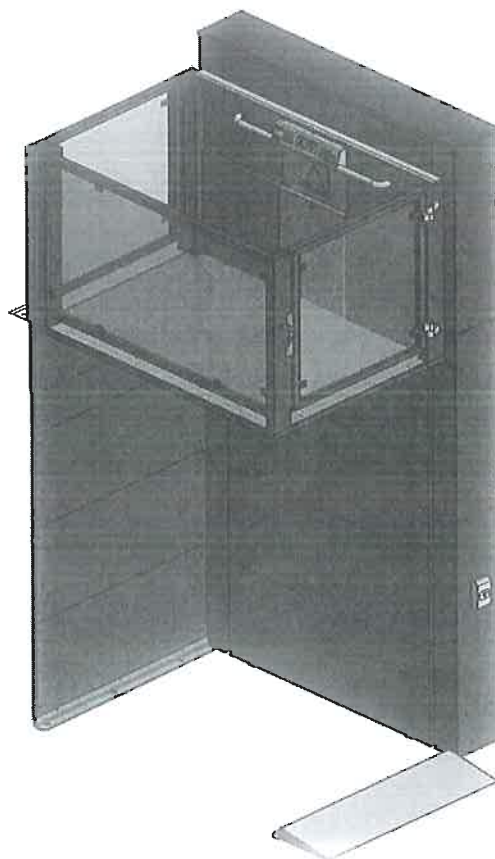
Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa

Tel./fax : +48 34 314 03 10

e-mail : biuro@fabrykawind.pl

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Instrukcja obsługi i konserwacji podnośnika dla osób niepełnosprawnych JURA 14.10



Wersja 01/2021EX

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

SPIS TREŚCI

PRZEDMOWA

1. TERMINOLOGIA

2. DOKUMENTACJA TECHNICZNA

3. PRZEZNACZENIE

4. BEZPIECZEŃSTWO

5. RYSUNEK POGLĄDOWY

6. OPIS DZIAŁANIA URZĄDZENIA I INSTRUKCJA OBSŁUGI

7. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU WADLIWEGO DZIAŁANIA

8. LOKALIZOWANIE I USUWANIE USTEREK

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

10. GWARANCJA

11. WZÓR TABLICZKI ZNAMIONOWEJ

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

1. TERMINOLOGIA

Platforma pionowa

Urządzenie podnoszące, które umożliwia pionowy transport osób niepełnosprawnych i ich opiekunów, służące do pokonywania barier wysokościowych między dwoma poziomami w zakresie do 2999 mm. Napęd platformy zapewnia śruba maszynowa, po której przemieszcza się specjalistyczna nakrętka, napędzana za pomocą silnika elektrycznego.

2. DOKUMENTACJA TECHNICZNA

Niniejsza dokumentacja techniczna jest dokumentem precyzyjnie określającym zakres użycia platformy pionowej przez cały okres jej użytkowania. Opracowanie dokumentacji miało na celu utworzenie normy firmowej określającej podstawowe parametry produktu z punktu widzenia funkcji, niezawodności, bezpieczeństwa eksploatacji, sposobu wykonania i kompletności. Drobne odstępstwa od opisu zawartego w specyfikacji technicznej związane z rozwojem technicznym dostarczonego urządzenia nie obniżają bezpieczeństwa, funkcjonalności ani niezawodności platformy. Dokumentacja towarzysząca jest zawarta w załącznikach do niniejszego dokumentu.

3. PRZEZNACZENIE

Platforma pionowa (dalej zwana platformą) jest przeznaczona do transportu jednej osoby niepełnosprawnej na wózku inwalidzkim zdolnej do samodzielnego sterowania oraz jednej osoby towarzyszącej, których łączna waga nie przekracza 385 kg. **Urządzenie może być wykorzystywane wyłącznie przez osoby, które przeczytały niniejszą instrukcję i zrozumiały jej treść.** Instalacja platformy jest możliwa zarówno w standardowej zabudowie (mieszkania, domy jednorodzinne, obiekty publiczne), jak i do pokonywania barier wysokościowych w terenie (np. różnopoziomowe skrzyżowanie chodników).

Platforma ma wymiary 1410 x 910 mm lub 1410 x 1110 mm oraz produkowana jest w 8 rozmiarach dla zakresów wysokości 500-790, 800-1090, 1100-1390, 1400-1690, 1700-1990, 2000-2290, 2300-2590, 2600-2999 mm. Platformę przymocowuje się do podstawy betonowej ramy głównej, podestu górnego oraz/lub przyległej ściany za pomocą wsporników. Platforma może być w wersji przelotowej oraz kątowej i zapewnia transport osób między dwoma poziomami. Platforma wyposażona jest w napęd śrubowy. Zespół napędowy sterowany jest za pomocą przycisków, które wymagają podtrzymania (praca monostabilna). Przyciski sterownicze umieszczone są na podeście platformy oraz przystankach.

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

4. BEZPIECZEŃSTWO

Platforma jest skonstruowana zgodnie z zasadami maksymalnego bezpieczeństwa osoby transportowanej, a także bezpieczeństwa osób, które podczas jej ruchu mogłyby znaleźć się pod poruszającą się podłogą.

Powierzchnia całej konstrukcji jest gładka, bez występow, ostrych krawędzi i rogów. Końce profili są odpowiednio zamknięte. Platforma i przystanki są wyposażone w dostępne i łatwe w obsłudze elementy sterowania.

Cała konstrukcja platformy jest ustawiona i wypróbowana stosownie do całkowitego obciążenia 385 kg rozłożonego równomiernie na całą powierzchnię podłogi. Podczas standardowej eksploatacji platforma wytrzymuje to obciążenie bez trwałych deformacji i przy bezpieczeństwie wymaganym przez aktualnie obowiązujące przepisy.

W celu zapewnienia maksymalnego bezpieczeństwa osobom korzystającym z produktu, urządzenie przechodzi szereg testów przed przekazaniem go do użytkowania.

Kontrola jakości podczas produkcji jest wykonywana przez technika procesu i pracowników wykonujących kompletację platformy. Polega przede wszystkim na kontroli zgodności wyprodukowanych części z dokumentacją techniczną, kontroli wymiarów części spawanych i kontroli ochrony powierzchniowej części przy kompletacji całości. Sposób przeprowadzenia kontroli i kolejność czynności kontrolnych jest ustalany przez instrukcje robocze na poszczególnych stanowiskach pracy i przepisy zakładu produkcyjnego.

Po montażu przeprowadzane są próby działania urządzenia przez wykwalifikowany personel montujący. Platforma przechodzi próby statyczne i dynamiczne potwierdzające prawidłowość montażu.

Mnogość procedur sprawdzających powoduje, że oferowany produkt jest bezpieczny i spełnia rygorystyczne normy w odniesieniu do funkcjonalności i ergonomii użytkowania.

Bezpieczeństwo użytkowania platformy



- ❖ Korzystać z platformy tylko po przeczytaniu instrukcji obsługi i przestrzeganiu jej zapisów.
- ❖ Użytkować platformę tylko i wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem, a także nie wykonywać na podeście żadnych niepotrzebnych ruchów.
- ❖ Nie przekraczać dopuszczalnego udźwigu platformy.
- ❖ Platforma nie jest przeznaczona do transportu towarów.
- ❖ Nie użytkować platformy podczas pożaru, skrajnie niebezpiecznych warunków atmosferycznych oraz w środowisku zagrożonym wybuchem.
- ❖ Podczas jazdy w pobliżu obudowy oraz platformy nie mogą znajdować się luźne fragmenty odzieży pasażera lub innej osoby.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

- ❖ Żadne części ciała ani elementy wózka inwalidzkiego nie mogą wystawać poza obszar podłogi oraz barier zabezpieczających podestu.
- ❖ Wstrzymać niezwłocznie dyspozycję jazdy, gdy w obszarze ruchu platformy znajdują się przedmioty lub inne przeszkody.
- ❖ W czasie jazdy obserwować docelowy przystanek w kierunku ruchu podestu.
- ❖ Nie wkładać przedmiotów ani nie wlewać płynów w szczeliny lub inne otwory, nawet w czasie postoju urządzenia.
- ❖ Zabrudzenia platformy usuwać wilgotną ściereczką lub politurą, zabrania się kierowania strumienia wody w kierunku platformy.
- ❖ Nie demontować, nie rozłączać, nie deformować oraz nie obsługiwać przy użyciu siły żadnych elementów platformy ani jej części sterowania.
- ❖ Otwierać drzwiczki tylko gdy podest znajduje się na przystankach, nie stosować do tego nadmiernej siły.
- ❖ Nie usuwać tabliczek należących do platformy.
- ❖ Platforma i jej tor jazdy podestu muszą być odpowiednio oświetlone. Oświetlenie elektryczne musi być niezależne od okresowych wyłączeń zasilania.
- ❖ Naprawy pozostawić wyłącznie wykwalifikowanym w tym zakresie osobom.

Żywotność

Żywotność i sprawne działanie platformy będzie trwać dłużej, jeżeli zostanie utrzymana regularność przeglądów serwisowych przeprowadzanych przez producenta lub firmę serwisową dysponującą wyszkolonymi w tym celu pracownikami stosując wymagane przez producenta środki do konserwacji i smarowania.

Liczba przeglądów serwisowych zależy od częstotliwości użytkowania platformy.

W przypadku codziennego użytku (np. w instytucjach publicznych) zalecane są comiesięczne przeglądy serwisowe.

W przypadku okazjonalnego użytkowania (np. dla klientów indywidualnych) należy przeprowadzać przegląd przynajmniej raz na kwartał.

Resurs

Trwałość eksploatacyjna urządzenia podnośnika dla osób niepełnosprawnych
JURA 14.10.

Parametry do wyznaczenia resursu urządzenia:

Udźwig: 385 kg

Napęd: śrubowy

Wysokość podnoszenia: do 2999 mm

Ilość przystanków: 2

Prędkość podnoszenia: 0,07m/s

Żywotność - grupa natężenia i ilość lat pracy do osiągnięcia resursu

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

	Wysokość podnoszenia 0-1m	Wysokość podnoszenia 1-2m	Wysokość podnoszenia 2-3m
Czas eksploatacji	10 lat	10 lat	10 lat
Ilość godzin pracy	250 h	250 h	250 h
Ilość cykli	40 000	30 000	20 000
Ilość cykli na rok	4 000 / rok	3 000 / rok	2 000 / rok
Przegląd eksploatacyjny	35h lub ~ 5 600 cykli	35h lub ~ 4 200 cykli	35h lub ~ 2 800 cykli

Ilość godzin pracy naliczana jest tylko podczas ruchu podestu (pracy napędu). Liczba godzin pracy możliwa jest do sprawdzenia na wyświetlaczu programowalnego sterownika logicznego. Gdy zostanie przekroczona liczba godzin pracy urządzenia – 35h to przyciski na pulpicie wewnętrznym będą migać jednakową częstotliwością. W sytuacji, gdy zostanie zasygnalizowane przekroczenie liczby godzin pracy urządzenia, konserwator powinien przeprowadzić przegląd eksploatacyjny tożsamy w zakresie z przeglądem głównym urządzenia oraz poinformować producenta o zdarzeniu oraz otrzymać od producenta dalsze instrukcje prowadzące do dopuszczenia urządzenia do ruchu.

Długa żywotność i sprawne działanie platformy zależy od regularnych przeglądów serwisowych przeprowadzanych przez producenta lub firmę serwisową, dysponującą wyszkolonymi w tym celu pracownikami, stosującymi wymagane przez producenta środki do konserwacji i smarowania. Liczba przeglądów zależy od częstotliwości użytkowania platformy. W przypadku codziennego użytku (np. w instytucjach publicznych) zalecane są comiesięczne przeglądy serwisowe. W przypadku okazjonalnego użytkowania (np. dla klientów indywidualnych) należy przeprowadzać przegląd przynajmniej raz na kwartał.

Remont kapitalny - należy wykonać po 10 latach lub po- w zależności od wysokości podnoszenia- 20 000 - 40 000 cykli; remont może wykonać tylko producent lub wskazana przez niego osoba posiadająca uprawnienia do konserwacji urządzeń dźwigowych oraz przeszkolona przez producenta do dokonywania remontów. Zakres remontu określa producent. Żywotność nakrętki - przewidziana do pracy w zakresie przybliżonym 35-70 godzin; stan nakrętki określa konserwator za pomocą suwmiarki.

Temperatura robocza

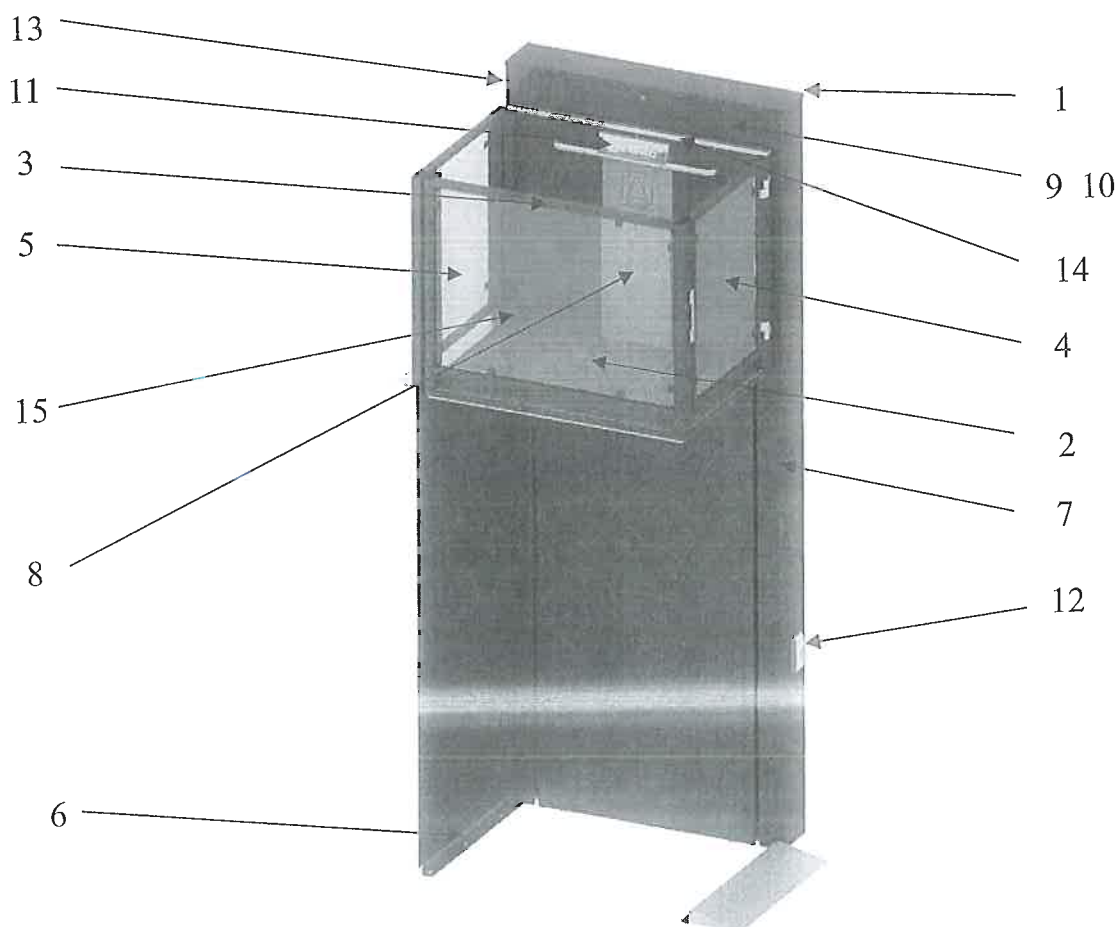
Niezawodność działania platformy jest zachowana przy zakresie temperatur roboczych od -15°C do +45°C.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

5. RYSUNEK POGLĄDOWY

Platforma pionowa (dalej zwana platformą) składa się z następujących części głównych:

- 1 - Konstrukcja nośna platformy z wózkiem platformy
- 2 - Podłoga platformy
- 3 - Ogródenie boczne podestu
- 4 - Bramka na platformie
- 5 - Bramka górna z ramą
- 6 - Ramię kotwiczące
- 7 - Osłony boczne
- 8 - Tablica sterowa platformy wraz z wyświetlaczem diagnostycznym
- 9 - Wyłącznik główny (umieszczony za zdejmowalną blachą ochronną)
- 10 - Awaryjny napęd ręczny (umieszczony za zdejmowalną blachą ochronną)
- 11 - Przyciski sterowania na platformie
- 12 - Przycisk sterowania na przystanku górnym
- 13 - Przycisk sterowania na przystanku dolnym
- 14 - Listwa bezpieczeństwa na platformie
- 15 - Bariera fotooptyczna



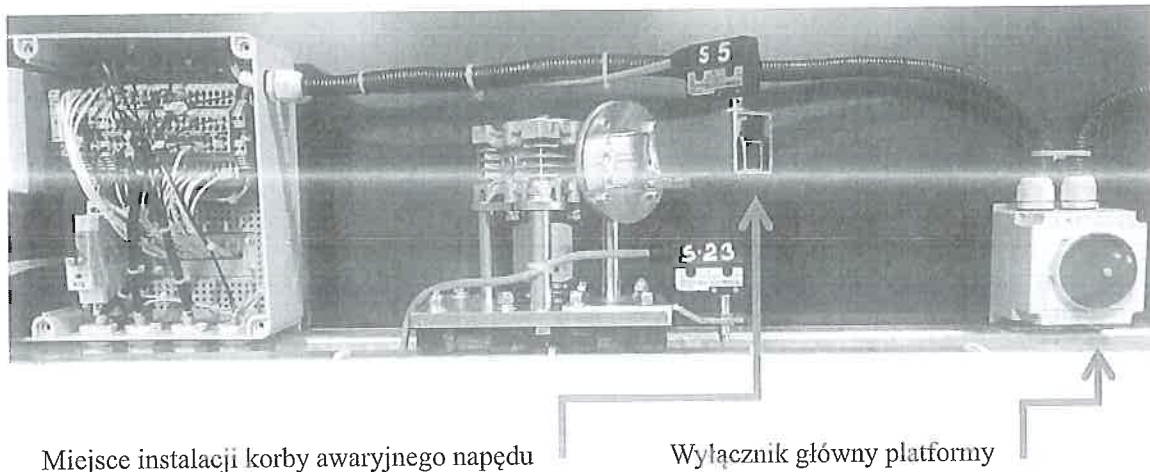
**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

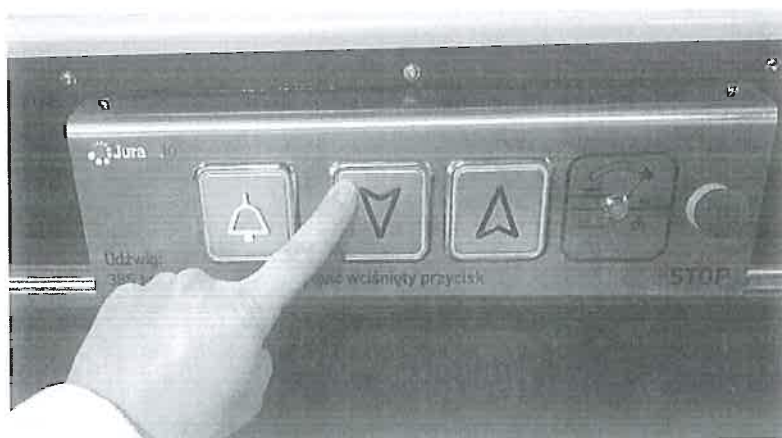
- 1 - Konstrukcja nośna stanowi podstawową część platformy. Jest to konstrukcja spawana z profili stalowych. Konstrukcja nośna jest fabrycznie zmontowana i ustawiona dla górnej granicy podanego zakresu wysokości podnoszenia. Składnikiem tej całości jest również podwozie, które zapewnia jazdę platformy w kierunku pionowym. Konstrukcja zawiera również instalację elektryczną. Awaryjny napęd ręczny znajduje się pod pokrywą zamykaną na klucz trójkątny w górnej części maszynowni.
- 2 - Podłoga platformy jest wykonana w formie spawanej ramy stalowej, którą podczas instalacji przymocowuje się do wózka za pomocą zawiasów mocujących. Powierzchnia najazdowa podłogi jest wykonana z antypoślizgowej blachy duraluminiowej z wypustkami (blacha ryflowana). Od spodu podłoga jest wyposażona w dno ochronne (podłoga aktywna), które zabezpiecza przestrzeń pod platformą podczas ruchu w dół.
- 3 - Ogrodzenie boczne podłogi jest przytwierdzone do podestu jezdnego. Wypełnienie stanowi poliwęglan komorowy, tworzywo akrylowe bezpieczne lub szkło bezpieczne, które wzdłuż obwodu jest przymocowane do spawanej ramy z zamkniętych profili stalowych.
- 4 - Bramka na platformie jest wykonana z zamkniętych profili stalowych z założonym wypełnieniem ze poliwęglanu komorowego, tak samo jak w przypadku krawędzi bocznej. Konstrukcja bramki i użyte zawiasy umożliwiają bardzo łatwą zmianę orientacji otwierania bramki stosownie do potrzeb użytkownika podczas instalacji platformy. Bramka w pozycji zamkniętej jest zabezpieczona przed niepożądanym otwarciem przez elektrorygiel.
- 5 - Bramka górna z ramą stanowi uniwersalną całość z lewą lub prawą orientacją otwierania. Bramka jest zabezpieczona w pozycji zamkniętej przez elektromagnetyczne zamknięcia drzwiowe i łącznik drzwiowy. Do wypełnienia bramki użyto poliwęglanu komorowego. Podczas instalacji platformy nie można zmienić orientacji otwierania bramki górnej, musi ona zostać określona już przy składaniu zamówienia. Rozwiązanie konstrukcyjne umożliwia dodatkową zmianę bramki górnej z ramą jako całości na wariant odwrócony.
- 6 - Ramiona kotwiczące są bardzo ważnymi elementami dla zapewnienia stabilności platformy w sytuacji, kiedy nie jest możliwe przymocowanie konstrukcji nośnej do przyległej ściany. Ramiona są przymocowane do konstrukcji nośnej tworząc stabilny układ. Ramiona osadzone są na odpowiednio przygotowanym podłożu (fundamencie).
- 7 - Osłony boczne to odpowiednio wyprofilowane blachy ze stali ocynkowanej pokrytych farbą proszkową. Stanowią one zabezpieczenie elementów napędu i instalacji elektrycznej. Dodatkowo są one wyłożone matami akustycznymi, zmniejszającymi dźwięki pracy urządzenia.
- 8 - Tablice rozdzielcze znajdują się pod pokrywami zamykanymi na klucz maszynowy trójkątny. Pod pokrywą znajduje się złącze diagnostyczne umożliwiające szybkie stwierdzenie usterek.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

9 - Pod górną osłoną zamykaną na klucz trójkątny znajdują się zabezpieczenia elektryczne platformy oraz wyłącznik główny krzywkowy. Obok znajduje się miejsce włożenia korby awaryjnego napędu (10).



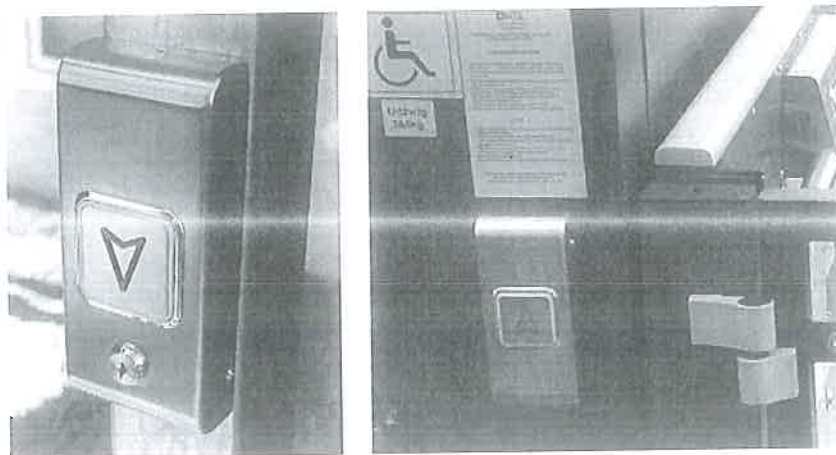
11 - Przyciski sterowania na platformie



Na podeście platformy umieszczone są przyciski dyspozycji jazdy w górę, dyspozycji jazdy w dół, awaryjny przycisk STOP, przycisk ALARM oraz dioda LED sygnalizująca przeciążenie platformy oraz zadziałanie modułu bezpieczeństwa.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

12,13 - Przycisk sterowania na przystankach



Przyciski sterowania na przystankach mają funkcję przywołań do zadanej kondygnacji. W obudowie kasety przycisku może znajdować się także zintegrowana stacyjka umożliwiająca aktywowanie urządzenia lub elektryczny zjazd awaryjny.

14 - Listwa bezpieczeństwa na podeście wózka to element zabezpieczający, który zapobiega zakleszczeniu podczas jazdy w górę.

15 - Bariera fotooptyczna znajdujące się w dolnej części podestu wózka, to element bezpieczeństwa zapobiegający przypadkowemu dostaniu się ludzkich kończyn lub przedmiotów pomiędzy ruchomy podest, a stałe stalowe osłony znajdujące się pod bramką górną.

6. OPIS DZIAŁANIA URZĄDZENIA I INSTRUKCJA OBSŁUGI

Jazdą platformy można sterować przy pomocy kaset sterowania umieszczonych na przystanku dolnym i górnym. Przyciski na kasecie pozwalają na przywołanie podestu. Panel sterowniczy znajduje się na przedniej ścianie platformy jest połączony z poręczą. Kasety przywołań posiadają jeden przycisk oraz mogą (nie muszą) zawierać w zależności od opcji: kluczyk(kluczyki), czytnik lub drugi przycisk.

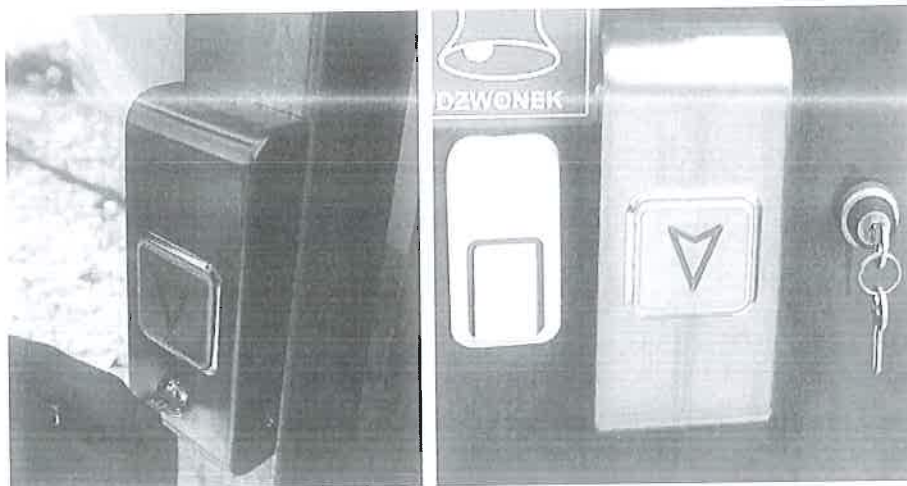
Przywołanie platformy

Aktywujemy system sterowania za pomocą:

- pilota, wciskając przycisk „on” (lub 1), kaseta przywołania zostanie podświetlona na kolor czerwony (jeżeli winda znajduje się na przystanku aktywowanej kasety) lub
 - kluczyka, przekręcając go w pozycję „załączony” **i przytrzymując go minimum 2 sekundy**, kaseta przywołania zostanie podświetlona na kolor czerwony (jeżeli winda znajduje się na przystanku aktywowanej kasety)
- lub

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

- pastylki Dallas, przykładając ją do gniazda czytnika, kolor podświetlenia gniazda ulegnie zmianie oraz kaseta przywołania zostanie podświetlona na kolor czerwony lub
- wysyłając ustaloną komendę sms, na przyporządkowany urządzeniu numer telefoniczny, kaseta przywołania zostanie podświetlona na kolor czerwony.



UWAGA: aktywowanie systemu może trwać kilka sekund. Dezaktywacja systemu jest automatyczna i następuje po 15 minutach, jeżeli w tym czasie nie nastąpił ruch platformy w dowolnym kierunku, wyjątek stanowi system kluczykowy. Po pozostawieniu kluczyka w pozycji „załączony”, system nie ulega automatycznej dezaktywacji.

Jeżeli platforma nie znajduje się na pożądanym przystanku, przywołujemy ją naciskając przycisk na kasecie i trzymając wciśnięty do momentu zatrzymania platformy na poziomie wybranego przystanku. Platforma porusza się wtedy, kiedy przycisk jest wciśnięty, w przypadku puszczenia przycisku, platforma natychmiast się zatrzymuje. Jazda platformy może być zablokowana, jeżeli jedna z bramek nie jest zamknięta i zabezpieczona; jeżeli podczas jazdy w dół została uruchomiona „aktywna podłoga” platformy lub jakiś przedmiot lub część ludzkiego ciała np. palce stóp znajdują się w polu działania bariery fotooptycznej.

Wejście na platformę

Po przyjeździe na pożądaný przystanek platforma automatycznie zatrzymuje się i następuje odblokowanie rygła bramki na czas równy **ok. 15 sek.** Jeżeli nie zdążymy otworzyć bramki w tym przedziale czasowym, można ją odblokować, ponownie naciskając na przycisk przywołania znajdujący się na kasecie bądź pulpicie sterowniczym.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Wjeżdżamy wózkem lub wchodzimy na platformę mniej więcej na środek podłogi (tak, aby móc dosięgnąć panelu sterowania). Wózek należy trwale zahamować. W przypadku osoby stojącej, podczas jazdy musi się ona trzymać uchwyty znajdującego się tuż obok panelu sterowania.



UWAGA! Podczas ruchu platformy, zabrania się trzymania rękoma za inne części platformy niż uchwyt! Należy śledzić ruch platformy. Podczas jazdy należy zachowywać się spokojnie, nie podskakiwać, nie poruszać się po platformie i nie wysuwać rąk za boczne elementy platformy. Miejsca niebezpieczne oznaczone są piktogramami.

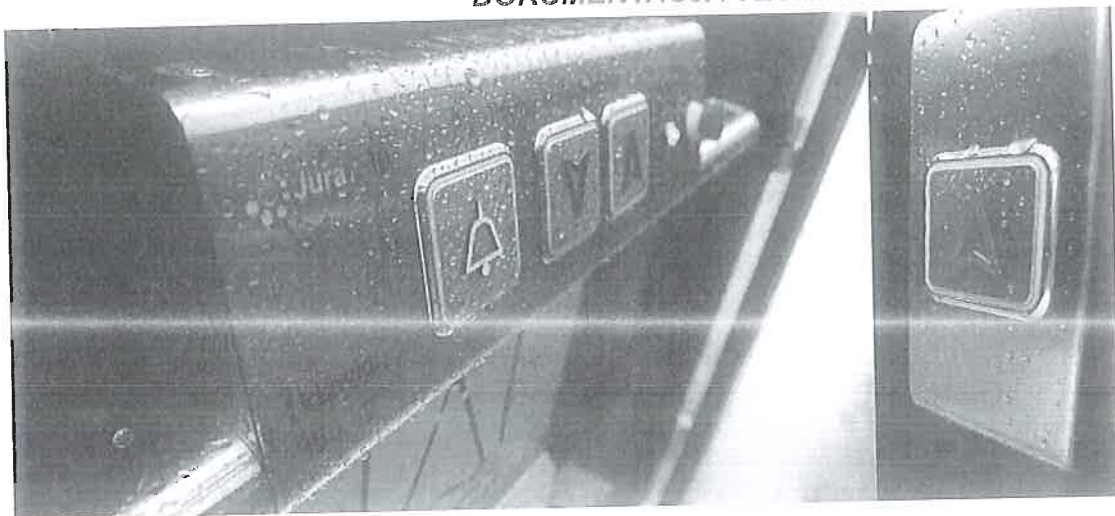


UWAGA!
RYZYKO
ZAKŁESZCZENIA RĄK

Jazda platformą

Po wjeździe lub wejściu na platformę należy zamknąć bramkę tak, aby nastąpiło zablokowanie rygla. W przypadku **nieprawidłowego zamknięcia bramki platforma blokuje się na przystanku i jazda jest niemożliwa**. Jeżeli bramka jest prawidłowo zamknięta, a rygiel jest zabezpieczony mechanicznie i elektrycznie, można wybrać pożądany kierunek jazdy naciskając i przytrzymując wciśnięty przycisk kierunku jazdy. Platforma porusza się, kiedy przycisk jest wciśnięty i trzymany. **Jeżeli podczas jazdy następuje zwolnienie przycisku, platforma zatrzymuje się, a jazdę można kontynuować dopiero po ponownym wyborze kierunku jazdy, po około 10 sekundach**. Po przyjeździe na przystanek platforma automatycznie zatrzymuje się i następuje odblokowanie rygla bramki. Dalsze czynności są identyczne, jak przy wejściu na platformę.

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Po opuszczeniu platformy należy ponownie zamknąć bramkę, aby platforma była gotowa do użycia przez następną osobę. Jeżeli bramka pozostanie otwarta, platforma będzie zablokowana na przystanku i dalsza jazda będzie niemożliwa.

Jeżeli podczas jazdy dojdzie do zatrzymania platformy poza przystankiem, należy natychmiast puścić przycisk kierunku jazdy. Jeżeli podczas jazdy w dół platforma dotknie przedmiotu znajdującego się pod nią, czujniki „aktywnej podłogi” automatycznie zatrzymają platformę. Dalsza jazda jest możliwa wyłącznie w odwrotnym kierunku.

Platforma jest wyposażona w czujnik przeciążenia. Po przekroczeniu nominalnego udźwigu platforma zablokuje się i uaktywni się lampka przeciążenia oraz syrena sygnalizacyjna na panelu głównym platformy. Należy wtedy opuścić platformę i obciążyć ją mniejszą wagą.



UWAGA! Nie wolno przekraczać udźwigu nominalnego platformy!

Platforma wyposażona jest w ruchomą barierę ochronną (listwę bezpieczeństwa) umieszczoną w górnej części wózka platformy obok maszynowni. Wciśnięcie bariery powoduje natychmiastowe zatrzymanie się i unieruchomienie podestu. Po zwolnieniu blokady po upływie kilkunastu sekund jazda może być dalej kontynuowana.

Platforma wyposażona jest również w barierę fotooptyczną znajdującą się w dolnej części podestu platformy. Bariera to element bezpieczeństwa zapobiegający przypadkowemu dostaniu się ludzkich kończyn lub przedmiotów pomiędzy ruchomy podest, a stałe stalowe osłony znajdujące się pod bramką górną. W przypadku pojawienia się przedmiotu lub części ciała pomiędzy elementami bariery, platforma zatrzymuje się i pozostaje w takim stanie do momentu usunięcia elementu z pola działania bariery.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Awaryjne zatrzymanie platformy

Platformę można zatrzymać w każdej chwili, puszczając przycisk kierunku jazdy. Inny możliwy sposób zatrzymania platformy to naciśnięcie czerwonego przycisku „STOP” na panelu sterowania w przypadku nagłej potrzeby lub ewentualnego podejrzenia co do możliwości zaistnienia niebezpiecznej sytuacji.

Przycisk ten po naciśnięciu blokuje się, jednocześnie zapala się dioda sygnalizacyjna. Podświetlenie przycisków dyspozycji na panelu platformy zaczyna naprzemiennie migać. Zwolnienie przycisku „STOP” jest możliwe poprzez przekręcenie go zgodnie z kierunkiem strzałek w prawo. Po zwolnieniu przycisku „STOP” można kontynuować jazdę - po kilkunastu sekundach - naciskając i przytrzymując wciśnięty przycisk kierunku jazdy.

Jeżeli platforma zatrzyma się i dojechanie do przystanku jest niemożliwe, osoba transportowana naciska przycisk sygnalizacji awaryjnej (ALARM) w celu wezwania pomocy. Platforma jest standardowo wyposażona w syrenę alarmową zainstalowaną w panelu sterowania.

Jazda awaryjna platformy

Opuszczanie awaryjne odbywa się za pomocą napędu ręcznego, zestawu składającego się z korby (która powinna znajdować się w miejscu łatwo dostępnym dla użytkownika oraz opiekuna lub pod górną osłoną maszynowni) oraz reduktora umieszczonego w górnej części maszynowni. Platformę opuszcza się awaryjnie do dolnego przystanku w przypadku awarii zasilania lub innej, która skutkuje utknięciem platformy z osobą transportowaną między przystankami. Jazda awaryjna platformy jest konieczna również w przypadku działania awaryjnych wyłączników krańcowych na przystanku dolnym lub górnym (jazda musi mieć kierunek odwrotny niż poprzednio – zgodnie z kierunkiem strzałek).



Czynności podczas awaryjnego opuszczania platformy (opcja z korbą):

 należy otworzyć zamek górnej pokrywy maszynowni za pomocą specjalnego klucza trójkątnego (dołączonego w zestawie), następnie pokrywę lekko odsunąć i odłożyć w bezpieczne miejsce – uwaga istnieje ryzyko upuszczenia pokrywy, proszę zachować szczególną ostrożność podczas jej zdejmowania i zakładania!!! 

 odłączyć zasilanie za pomocą wyłącznika głównego,

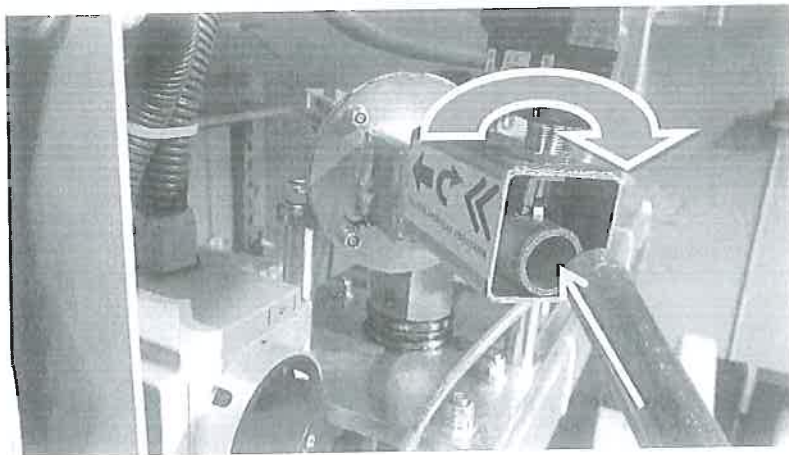
DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

dołączoną do zestawu korbę należy wsunąć o otworu reduktora, po czym urządzenie przełączy się w tryb awaryjny, sygnalizując miganie wszystkich przycisków jedną częstotliwością,

UWAGA: najpierw mocno wcisnąć korbę w kierunku reduktora w celu odblokowania specjalnej zapadki- ruch obrotowy korby jest możliwy tylko po odblokowaniu zapadki - **proszę nie robić tego „na siłę”, duży opór oznacza nie odblokowanie zapadki** - następnie dołączyć ruch obrotowy, kręcąc korbą w kierunku (prawym lub lewym w zależności od wersji usytuowania maszynowni – *Prawa maszynownia – ruch w prawo; Lewa maszynownia – ruch w lewo*) powodującym opuszczanie podestu, jednocześnie pamiętając o nieustanym wciskaniu korby; podest platformy zostanie powoli opuszczony,

po dojechaniu do dolnego przystanku otworzyć furtkę (jeśli urządzenie nie dojedzie do końca lub nie zadziała elektro-rygiel należy awaryjnie otworzyć furtkę za pomocą specjalnego klucza, który powinien znajdować się w miejscu łatwo dostępnym dla użytkownika oraz opiekuna); wyjąć korbę,

po opuszczeniu pasażera należy zamknąć bramkę i ponownie zabezpieczyć rygiel, aby platforma była gotowa do dalszego użytku, odłożyć korbę na swoje miejsce, włączyć zasilanie i zamknąć pokrywę maszynowni.



1. Włóż korbę do oporu

2. Wciskaj do odblokowania

3. Wciskaj i kręć w prawo lub lewo

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10



**Czynności podczas awaryjnego opuszczania platformy
(opcja z elektrycznym zjazdem awaryjnym):**

❖ Należy otworzyć zamek górnej pokrywy maszynowni za pomocą specjalnego klucza trójkątnego (dołączonego w zestawie), następnie pokrywę lekko odsunąć i odłożyć w bezpieczne miejsce – uwaga istnieje ryzyko upuszczenia pokrywy, proszę zachować szczególną ostrożność podczas jej zdejmowania i zakładania!!! 

❖ odłączyć zasilanie za pomocą wyłącznika głównego,

❖ dołączonym do zestawu kluczem aktywacyjnym przełączyć urządzenie w tryb awaryjny, poprzez przekręcenie stacyjki (kierunek samo-powrotny) w prawo oraz utrzymując pozycję niezmiennie jedną ręką (miganie wszystkich przycisków jedną częstotliwością potwierdzi uruchomienie trybu awaryjnego); stacyjka umiejscowiona jest w okolicy kasety sterowniczej na dolnym przystanku,

❖ jednocześnie utrzymując pozycję trybu awaryjnego, drugą ręką nacisnąć (trzymać wciśnięty) przycisk na kasecie sterowniczej, kierując podest do dolnego przystanku,

❖ UWAGA: podczas awaryjnego opuszczania platformy kontrolować obszar pod podestem, aby nie znalazły się pod nim przeszkody (UWAGA: zabezpieczenie podłogi aktywnej jest odłączone!!!).

❖ po dojechaniu do dolnego przystanku otworzyć furtkę (jeśli urządzenie nie dojedzie do końca należy awaryjnie otworzyć furtkę za pomocą specjalnego klucza),

❖ po opuszczeniu pasażera należy zamknąć bramkę i ponownie zabezpieczyć rygiel, aby platforma była gotowa do dalszego użytku, włączyć zasilanie i zamknąć pokrywę maszynowni.

Dodatkowe informacje: w przypadku nie odłączenia zasilania głównego uruchomienie trybu awaryjnego będzie również możliwe. Sygnalizacja trybu awaryjnego będzie widoczna przez pierwsze 5 min po odłączeniu zasilania – po tym czasie następuje wyłączenie sterownika głównego – co nadal pozwoli na elektryczne opuszczenie platformy. Klucze do pokrywy górnej, do aktywacji oraz do otwierania awaryjnego bramki powinny znajdować się w miejscu łatwo dostępnym dla użytkownika oraz opiekuna.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

7. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU WADLIWEGO DZIAŁANIA

Jeżeli podczas eksploatacji urządzenia wystąpiły problemy z jego działaniem przed zawiadomieniem konserwatora lub producenta o usterce należy przeprowadzić oględziny i wykonać kilka czynności, które wykluczą niepotrzebne wezwania serwisantów.

Platforma nie reaguje na kontrolę dostępu

Jeśli po włożeniu klucza do stacyjki nie obserwuje się zapalenia podświetleń przycisków dyspozycji należy sprawdzić czy do platformy podłączone jest zasilanie (ogłędziny domowej rozdzielnicy, z której zasilana jest platforma) oraz czy wyłącznik główny platformy, znajdujący się pod osłoną maszynowni, znajduje się w pozycji „WŁĄCZONY”

Drzwi platformy nie otwierają się

Należy upewnić się że platforma jest zasilana. Powtórzyć czynność aktywacji sterowania za pomocą klucza w kasie przywołania pamiętając, że czas otwarcia rygla po aktywacji to 15s.

Platforma nie reaguje na wciśnięcie przycisku dyspozycji jazdy

Należy upewnić się czy wszystkie drzwi są prawidłowo zamknięte, czy nie został wciśnięty czerwony przycisk awaryjny „STOP”, czy nie została wciśnięta lub zadziałana którakolwiek z barier bezpieczeństwa (bariera wózka, czujniki aktywnej podłogi, kontakt przeciążenia, bariera fotooptyczna).

Platforma zatrzymała się podczas jazdy, nie reaguje na przycisk dyspozycji

Należy zaobserwować podświetlenie przycisków dyspozycji. Sprawdzić czy nie została wyzwolona bariera wózka, bariera fotooptyczna lub kontakty podłogi aktywnej. Odczekać 30 sekund, wcisnąć ponownie przycisk dyspozycji jazdy. W przypadku braku możliwości jazdy wezwać pomoc i serwis.

Platforma wydaje głośny dźwięk i świeci się czerwonym kolorem kontrolka na panelu wewnątrz platformy

Platforma wykryła przeciążenie. Należy opuścić platformę, zredukować obciążenie i spróbować przemieścić się ponownie.

Platforma przejechała poza dany przystanek

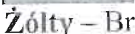
Jeśli platforma przemieści się poza strefy przystanku wtedy zostanie zatrzymana przez wyłącznik krańcowy lub podłogę aktywną. Należy wykonać procedurę awaryjnego opuszczania tak, by zrównać się z przystankiem i otworzyć drzwi. Bezwzględnie wezwać konserwatora oraz opisać okoliczności zdarzenia.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

8. LOKALIZOWANIE I USUWANIE USTEREK

Platforma pionowa wyposażona jest w sterownik mikroprocesorowy oraz diodowy system diagnostyczny, które ułatwiają zdiagnozowanie usterki przez konserwatora lub w niektórych przypadkach przez użytkownika. Zastosowano specjalne oznaczenie kodów błędów, które wyświetlają się na ekranie sterownika oraz diodowy wskaźnik, dzięki któremu użytkownik po zdjęciu pokrywy jest w stanie odczytać kolor oraz numer sygnalizującej diody.

Oznaczenie komunikatów diodowego wyświetlacza diagnostycznego:

1.  – Błąd zasilania silnika
 – Brak napięcia sterowniczego
2.  – Zadziałał wyłącznik podłogi
 – Zadziałał wyłącznik awaryjnego opuszczania
3.  – Zadziałał wyłącznik rygla podestu
 – Zadziałał wyłącznik rygla górnego przystanku
4.  – Zadziałał wyłącznik listwy bezpieczeństwa
 – Zadziałał wyłącznik awaryjny pulpitu
5.  – Zadziałał wyłącznik przekroczenia jazdy
 – Zadziałał wyłącznik nakrętki

Gdy zostanie przekroczona liczba godzin pracy urządzenia lub jeden z przycisków ulegnie awarii to przyciski na pulpicie wewnętrznym będą migać jednakową częstotliwością, spowoduje to również zatrzymanie urządzenia. Należy w takim przypadku wezwać serwisanta. W sytuacji gdy zostanie przekroczona liczba godzin pracy urządzenia, serwisant powinien poinformować producenta o zdarzeniu, wtedy otrzyma dalsze instrukcje prowadzące do dopuszczenia urządzenia do ruchu.

Dioda na pulpicie wewnętrznym sygnalizuje przeciążenie urządzenia czerwonym kolorem, natomiast żółtym informuje o zadziałaniu modułu bezpieczeństwa – urządzenie nie jest gotowe do jazdy lub nastąpiła jego awaria.

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

Przeglądy konserwacyjne może wykonać tylko osoba posiadające odpowiednie uprawnienia wydane przez Urząd Dozoru Technicznego (lub inne wydane zgodnie z obowiązującym prawem krajowym), uprawniające do konserwacji podnośników dla niepełnosprawnych.

Przeglądy konserwacyjne – dzieli się na przeglądy podstawowe i główne

- a) **Przegląd podstawowy** - wykonywany nie rzadziej jak co 30 dni w przypadku instalacji ogólnodostępnej, natomiast dla użytkowników indywidualnych (osób fizycznych, mających jednoosobowy nadzór nad urządzeniem) nie rzadziej jak raz na 3 miesiące.

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Głównym celem tego przeglądu jest bieżące sprawdzenie platformy pod kątem bezpieczeństwa jego użytkowania.

b) **Przegląd główny** - wykonywany co roku. Jest to przegląd konserwacyjny główny, którego celem jest gruntowa obsługa techniczna poszczególnych podzespołów i elementów platformy.

Zakres prac przeglądu podstawowego:

- ❖ Kontrola działania przycisku awaryjnego zatrzymania na pulpicie wewnętrznym.
- ❖ Kontrola działania listwy bezpieczeństwa na barierze podestu i bariery fotooptycznej.
- ❖ Kontrola działania i zamocowania płyty bezpieczeństwa podłogi, ruch do dołu musi być wstrzymany podczas aktywowania podłogi ruchem do góry
- ❖ Kontrola działania łączników rygla, zostawiając przystanki z otwartymi drzwiczkami i zadać dyspozycję jazdy w wybranym kierunku. Podest nie powinien wykonać ruchu w żadnym kierunku.
- ❖ Sprawdzić i wykonać smarowanie śruby napędowej i prowadnic.
- ❖ Przy pierwszej konserwacji sprawdzić połączenia śrubowe.
- ❖ Sprawdzić mocowanie klucza rygla znajdującego się na drzwiczkach platformy, w szczególności śruby mocujące; UWAGA: klucz rygla mocowany jest za pomocą połączenia śrubowego i wyposażony jest w podkładkę sprężynującą, dodatkowo połączenie jest zabezpieczone anaerobowym środkiem do zabezpieczania połączeń gwintowych np. Loctite 243. Proszę sprawdzić to połączenie nie naruszając zabezpieczenia. Jeżeli połączenie śrubowe zostanie rozłączone (np. przy regulacji) należy je ponownie zabezpieczyć przed niekontrolowanym odkręceniem, m.in. stosując zabezpieczenie np. Loctite 243.
- ❖ Wyczyścić elementy wykonane ze stali nierdzewnej za pomocą preparatów przeznaczonych do czyszczenia stali nierdzewnej;
- ❖ W przypadku powstania zanieczyszczeń organicznych (np. odchody ptaków) i atmosferycznych (osady zawierające metale mogące powodować korozję), konieczne usunąć je za pomocą delikatnych środków czyszczących nie zawierających proszków ściernych;

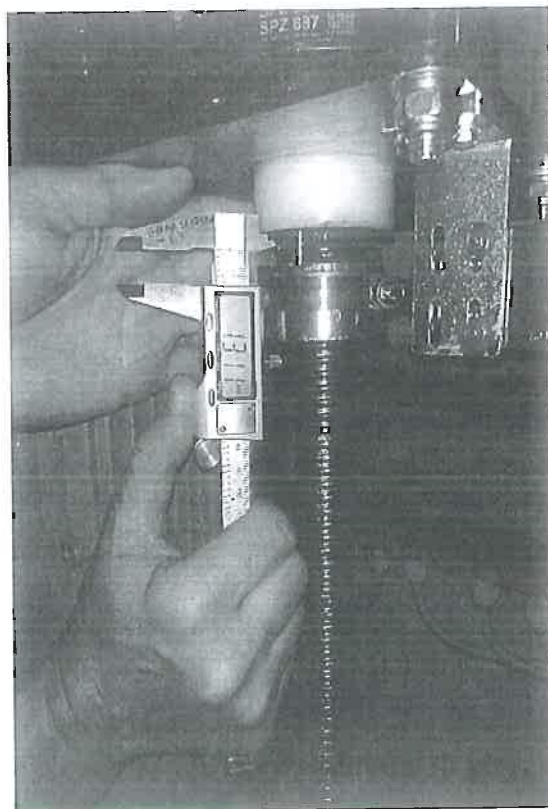
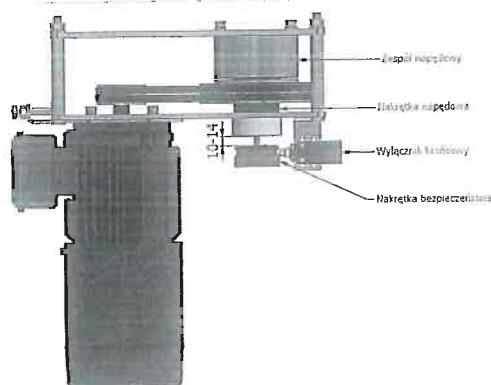
Zakres prac przeglądu głównego:

- ❖ Wykonać wszystkie punkty przeglądu podstawowego.
- ❖ Przy pierwszej konserwacji, a następnie raz na rok, sprawdzić połączenia śrubowe.
- ❖ Kontrola działania łącznika trybu awaryjnego poprzez wprowadzenie korby do reduktora awaryjnego opuszczania, sprawdzić również działanie ręcznego opuszczania awaryjnego; sprawdzić również działanie opuszczania elektrycznego o ile zostało zainstalowane;
- ❖ Kontrola działania wyłącznika krańcowego poprzez jego załączenie podczas jazdy do góry. Kontrola działania łącznika nadzorującego nakrętkę napędową przez jego aktywowanie podczas jazdy do góry. Sprawdzić właściwe zamocowanie łącznika, kółko trzpienia musi znajdować się ok. 0,5 mm od powierzchni nakrętki.
- ❖ Kontrola zużycia nakrętki napędowej poprzez zdemonstrowanie dolnego panelu z przodu maszynowni i zdjęciu osłony platformy na podeście za pomocą klucza

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

trójkątnego. Na nakrętce fabrycznie oznaczona jest odległość pomiędzy nakrętką napędową a bezpieczeństwa. Należy dokonać pomiaru odległości pomiędzy nakrętkami za pomocą suwmiarki, jeśli wartość ta jest mniejsza o co najmniej 1,5 mm od oznaczonej wartości (na nakrętce dolnej) to należy bezzwłocznie skontaktować się z producentem w celu wymiany zespołu nakrętek. Pomiar suwmiarką należy wykonać dwu-/trzy-krotnie po przeciwnej stronie od pierwszego pomiaru, a następnie uśrednić wynik. Podczas pomiaru przyrząd powinien być ustawiony równolegle do śruby napędowej, a szczęki dolegać do płaszczyzn nakrętek.

- ❖ Raz na 3 lata, nie rzadziej, należy wymienić akumulatory znajdujące się w szafie sterowanej zamontowanej w maszynowni, przy wyłączniku głównym.



DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Smarowanie

Zdjąć panele z przodu maszynowni i zdemontować osłonę platformy na podeście kluczem trójkątnym. Elementami jakie należy smarować są śruba napędowa oraz prowadnice od strony toru ruchu ślizgaczy. Aplikować równomiernie smar na śrubę napędową (nad nakrętką!), pojechać platformą do góry i do dołu kilka razy, do momentu aż śruba zostanie posmarowana na całej swej długości. Usunąć nadmiar zgromadzonego smaru na nakrętce.

Do smarowania śruby stosuje się smar przeznaczony do smarowania otwartych przekładni śrubowych, cięgien, lin, łańcuchów oraz mocno obciążonych łożysk ślizgowych. Odpowiedni dobór smaru redukuje tarcie i zużycie podzespołów napędu śrubowego. Prowadnice smarujemy nanosząc równomiernie środek smarny w postaci aerozolu z dodatkiem PTFE. Przed zakupem środków smarnych należy skontaktować się z producentem platformy pionowej JURA 14.10.

Dane techniczne zalecanego smaru dla śruby napędowej:

- Dobra ochrona antykorozyjna, Odporny na starzenie i utlenianie, Dobra odporność na ciśnienie i wodę.
- Klasa: NLGI 2.
- Penetracja: 265 / 295.
- Zakres temperatur pracy: od -30°C do 150°C.
- Polecamy smar do silnie obciążonych punktów smarnych Würth sym. 08938801

Dane techniczne zastosowanego smaru dla prowadnic:

- Syntetyczny smar w aerozolu, odporny na bardzo wysokie temperatury z dodatkiem PTFE.
- Tworzy skuteczną warstwę antykorozyjną.
- Brak utwardzenia smaru do +200°C krótkotrwale do +250°C.
- Polecamy smar Würth HHS5000 sym. 08931063

10. GWARANCJA

Producent gwarantuje, że urządzenie zostało wyprodukowane w profesjonalny sposób oraz że jest bezpieczne w eksploatacji. **Gwarancja na urządzenie wynosi: 24 miesiące.** Wyłączeniu podlegają akumulatory, na które gwarancja jest ograniczona do 6 miesięcy.

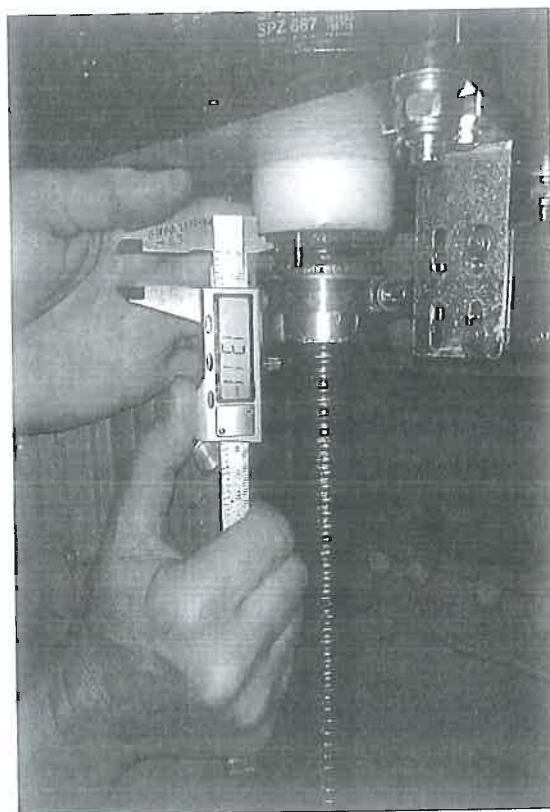
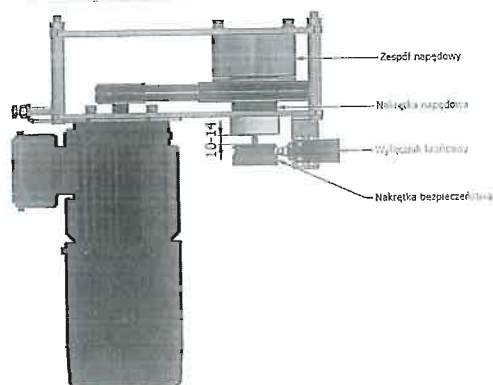
Gwarancji udziela się przy zachowaniu następujących warunków:

- ❖ urządzenie jest eksploatowane w miejscu instalacji zgodnie z zaleceniami opisanymi w niniejszej instrukcji użytkowania;
- ❖ urządzenie jest konserwowane przez osobę z uprawnieniami do konserwacji urządzeń dźwigowych według przedziałów czasowych opiszanych w niniejszej instrukcji;
- ❖ każda konserwacja zostanie odnotowana pisemnie w dzienniku konserwacji urządzenia;
- ❖ sugerujemy, aby Zamawiający w przeciągu 30 dni licząc od dnia zamontowania urządzenia, podpisał umowę konserwacji z osobą/firmą posiadającą uprawnieniami do konserwacji urządzeń dźwigowych, a dane teleadresowe konserwatora w przypadku wystąpienia awarii udostępnił Producentowi;

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

trójkątnego. Na nakrętce fabrycznie oznaczona jest odległość pomiędzy nakrętką napędową a bezpieczeństwa. Należy dokonać pomiaru odległości pomiędzy nakrętkami za pomocą suwmiarki, jeśli wartość ta jest mniejsza o co najmniej 1,5 mm od oznaczonej wartości (na nakrętce dolnej) to należy bezzwłocznie skontaktować się z producentem w celu wymiany zespołu nakrętek. Pomiar suwmiarką należy wykonać dwu-/trzy-krotnie po przeciwnej stronie od pierwszego pomiaru, a następnie uśrednić wynik. Podczas pomiaru przyrząd powinien być ustawiony równolegle do śruby napędowej, a szczęki dolegać do płaszczyzn nakrętek.

- ❖ Raz na 3 lata, nie rzadziej, należy wymienić akumulatory znajdujące się w szafie sterowanej zamontowanej w maszynowni, przy wyłączniku głównym.



DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Smarowanie

Zdjąć panele z przodu maszynowni i zdemontować osłonę platformy na podeście kluczem trójkątnym. Elementami jakie należy smarować są śruba napędowa oraz prowadnice od strony toru ruchu ślizgaczy. Aplikować równomiernie smar na śrubę napędową (nad nakrętką!), pojechać platformą do góry i do dołu kilka razy, do momentu aż śruba zostanie posmarowana na całej swej długości. Usunąć nadmiar zgromadzonego smaru na nakrętce.

Do smarowania śruby stosuje się smar przeznaczony do smarowania otwartych przekładni śrubowych, cięgien, lin, łańcuchów oraz mocno obciążonych łożysk ślizgowych. Odpowiedni dobór smaru redukuje tarcie i zużycie podzespołów napędu śrubowego. Prowadnice smarujemy nanosząc równomiernie środek smarny w postaci aerozolu z dodatkiem PTFE. Przed zakupem środków smarnych należy skontaktować się z producentem platformy pionowej JURA 14.10.

Dane techniczne zalecanego smaru dla śruby napędowej:

- Dobra ochrona antykorozyjna, Odporny na starzenie i utlenianie, Dobra odporność na ciśnienie i wodę.
- Klasa: NLGI 2.
- Penetracja: 265 / 295.
- Zakres temperatur pracy: od -30°C do 150°C.
- Polecamy smar do silnie obciążonych punktów smarnych Würth sym. 08938801

Dane techniczne zastosowanego smaru dla prowadnic:

- Syntetyczny smar w aerozolu, odporny na bardzo wysokie temperatury z dodatkiem PTFE.
- Tworzy skuteczną warstwę antykorozyjną.
- Brak utwardzenia smaru do +200°C krótkotrwale do +250°C.
- Polecamy smar Würth HHS5000 sym. 08931063

10. GWARANCJA

Producent gwarantuje, że urządzenie zostało wyprodukowane w profesjonalny sposób oraz że jest bezpieczne w eksploatacji. **Gwarancja na urządzenie wynosi: 24 miesiące.** Wyłączeniu podlegają akumulatory, na które gwarancja jest ograniczona do 6 miesięcy.

Gwarancji udziela się przy zachowaniu następujących warunków:

- ❖ urządzenie jest eksploatowane w miejscu instalacji zgodnie z zaleceniami opisanymi w niniejszej instrukcji użytkowania;
- ❖ urządzenie jest konserwowane przez osobę z uprawnieniami do konserwacji urządzeń dźwigowych według przedziałów czasowych opisanych w niniejszej instrukcji;
- ❖ każda konserwacja zostanie odnotowana pisemnie w dzienniku konserwacji urządzenia;
- ❖ sugerujemy, aby Zamawiający w przeciągu 30 dni licząc od dnia zamontowania urządzenia, podpisał umowę konserwacji z osobą/firmą posiadającą uprawnieniami do konserwacji urządzeń dźwigowych, a dane teledadresowe konserwatora w przypadku wystąpienia awarii udostępnił Producentowi;

DOKUMENTACJA TECHNICZNA - JURA 14.10

Gwarancja nie obejmuje:

- ❖ usterek, które wynikają z niewłaściwego użytkowania;
- ❖ naturalnego zużycia eksploatacyjnego;
- ❖ usterek spowodowanych nie przestrzegania zaleceń instrukcji użytkowania;
- ❖ usterek, które powstały w urządzeniu, które zostało zainstalowane ponownie w innym miejscu.

Zasady rozpatrywania zgłoszeń reklamacyjnych:

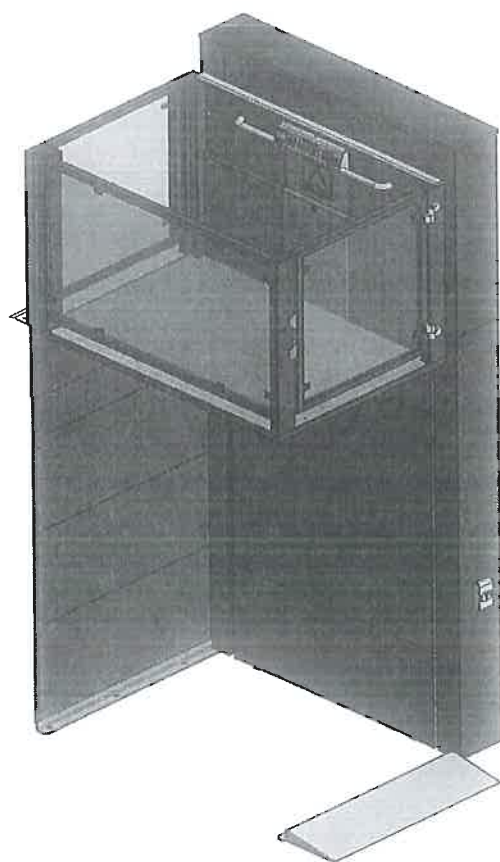
W przypadku powstania usterki należy niezwłocznie powiadomić o zaistniałym fakcie: w pierwszej kolejności konserwatora, a następnie Gwaranta. Informację pisemną, zawierającą opis usterki należy przesłać do Gwaranta na adres e-mail, fax lub adres siedziby. Po otrzymaniu zgłoszenia, Gwarant skontaktuje się z konserwatorem w celu wykluczenia usterki spowodowanej niewłaściwym użytkowaniem. W przypadku przyjęcia zgłoszenia naprawa zostanie dokonana w terminie do 14 dni licząc od dnia otrzymania zgłoszenia. Jeżeli zaistnieje konieczność sprowadzenia części z zagranicy, termin naprawy może się wydłużyć. Gwarant dołoży jednak wszelkich starań, aby naprawa odbyła się w jak najkrótszym możliwym czasie. Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień Zamawiającego/Kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

11. Wzór tabliczki znamionowej

JURAJSKA FABRYKA WIND	
Tel./Fax: +34 314 03 10; Email: biuro@fabrykawind.pl	
Wytwórca: Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk Spółka Jawna ul. Koksowa 6AB 42-202 Częstochowa Poland	
Rodzaj Urządzenia: Platforma pionowa	
Typ:	JURA 14.10
Numer seryjny:	J – XXX / XX
Rok produkcji:	20XX
Udźwig:	385 kg
	

JURAJSKA
FABRYKA
WIND

PROJEKT INSTALACJI CE



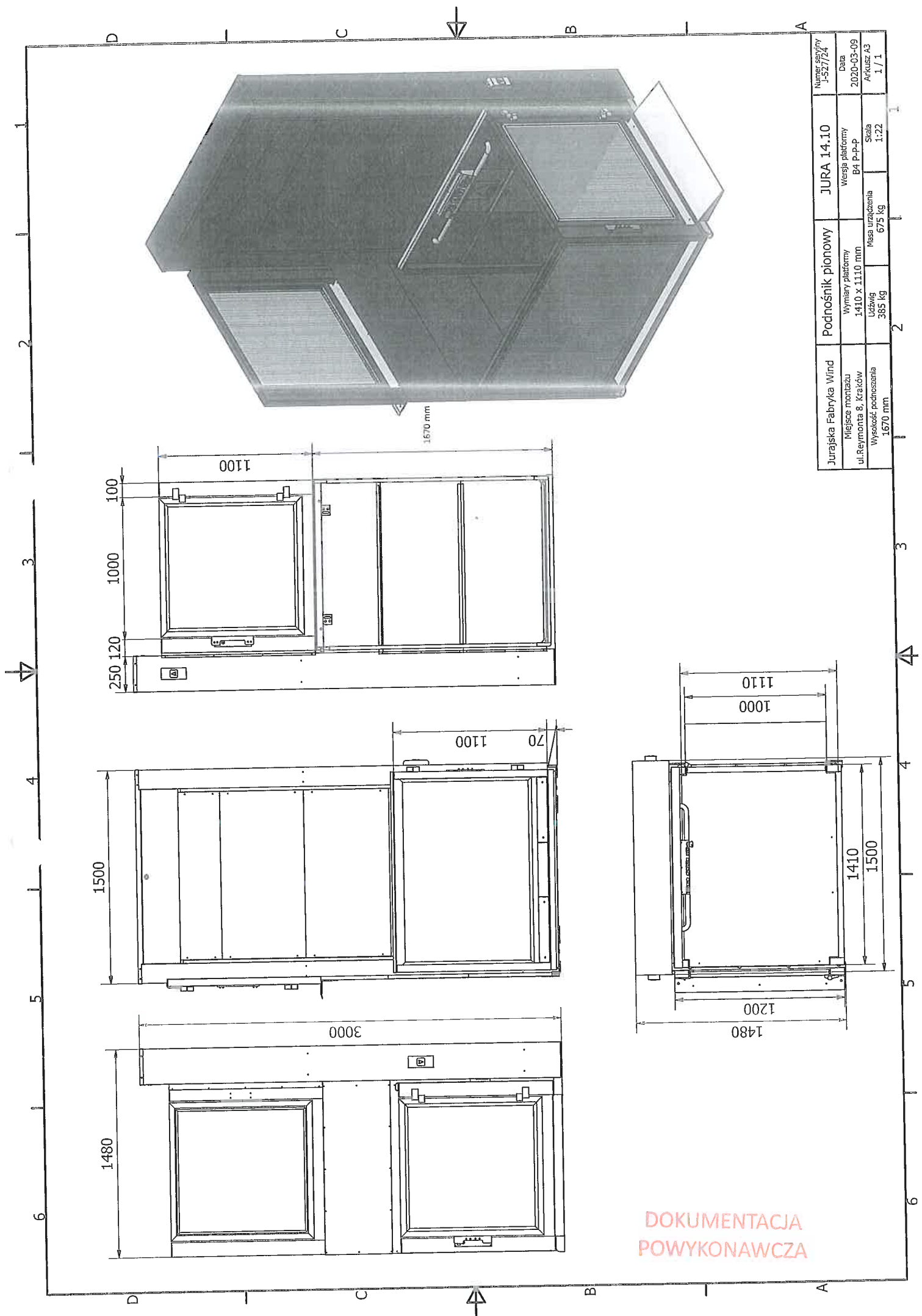
Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk sp.j

Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa

Tel./fax : +48 34 314 03 10

e-mail : biuro@fabrykawind.pl

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



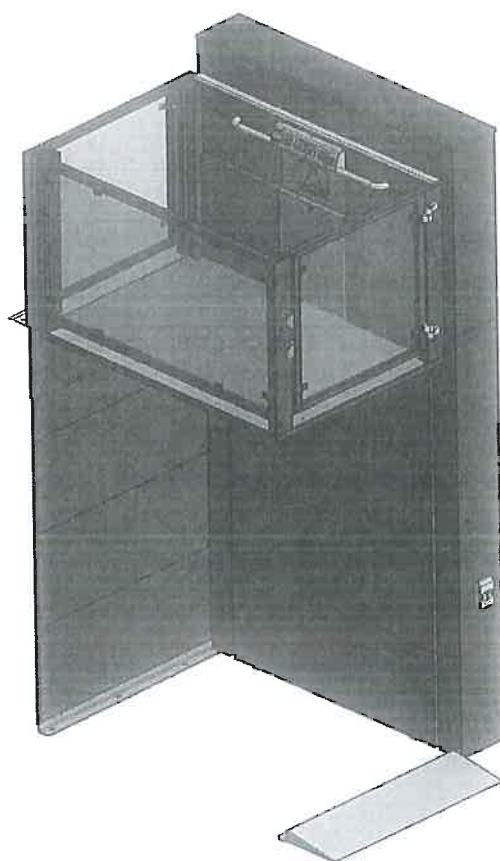
Jurajska Fabryka Wind	Podnośnik pionowy	JURA 14.10	Numer sprawy
Miejsce montażu	Wymiary platformy	Wersja platformy	1-527/24
ul. Reymonta 8, Kraków	1410 x 1110 mm	B4 P-P-P	Data
Wysokość podnoszenia	Ładźwig	Masa urządzenia	2020-03-09
1670 mm	385 kg	675 kg	Arkusz A3
		1:22	1 / 1

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

JURAJSKA
FABRYKA
WIND

SCHEMATY ELEKTRYCZNE

CE



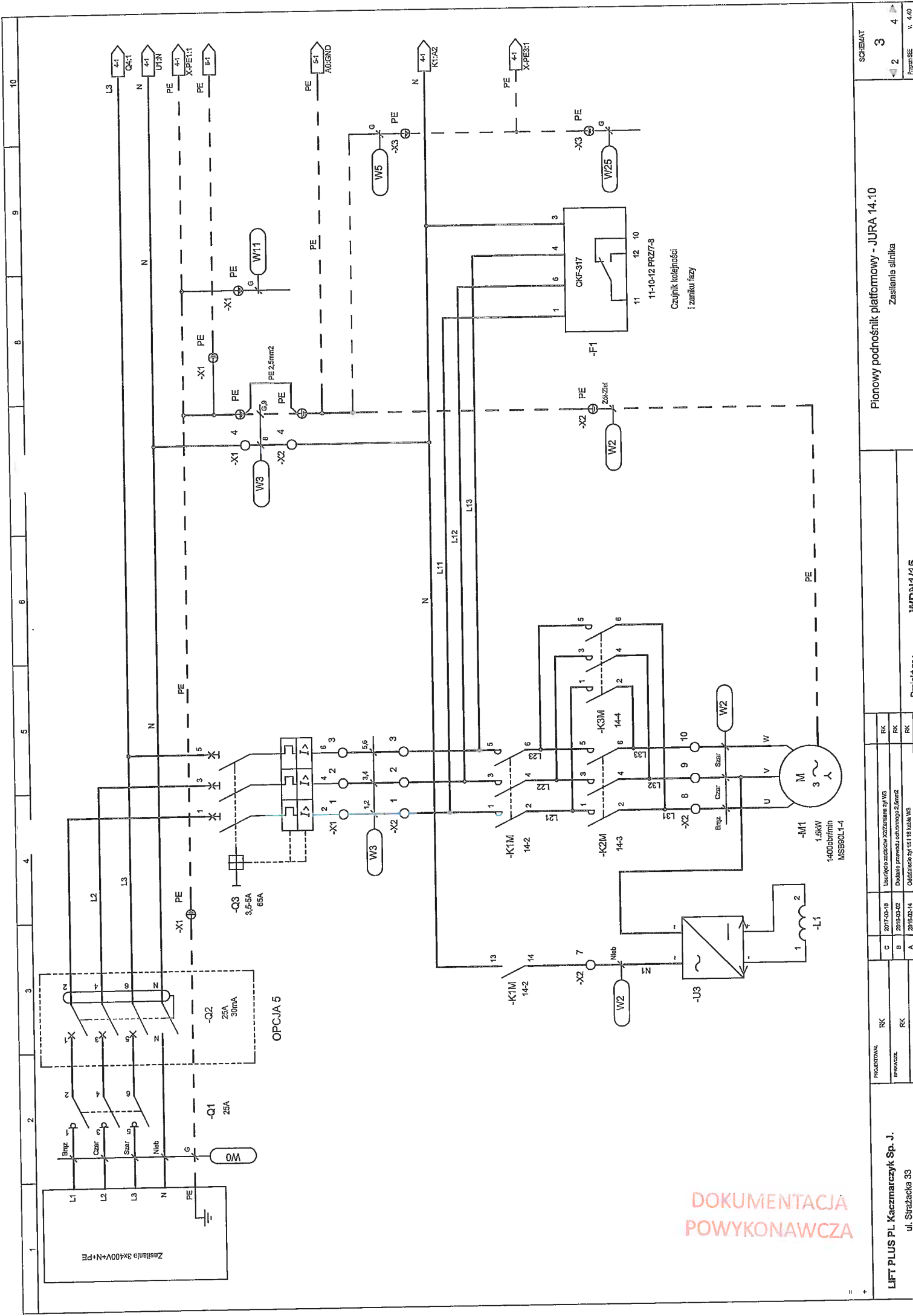
Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk sp.j

Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa

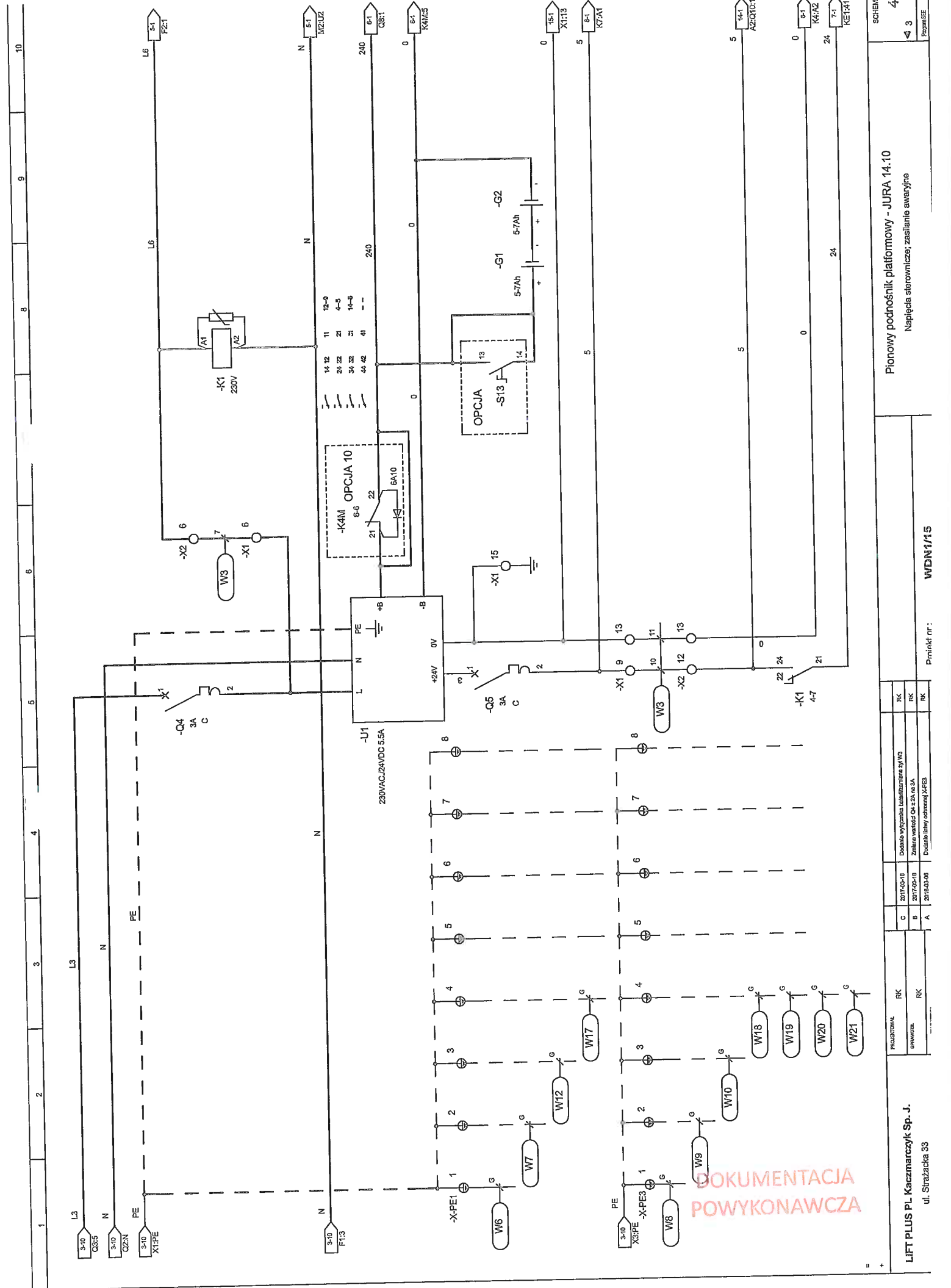
Tel./fax : +48 34 314 03 10

e-mail : biuro@fabrykawind.pl

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



Planowy podnośnik platformowy - JURA 14.10
Napięcia sterownicze; zasilanie awaryjne

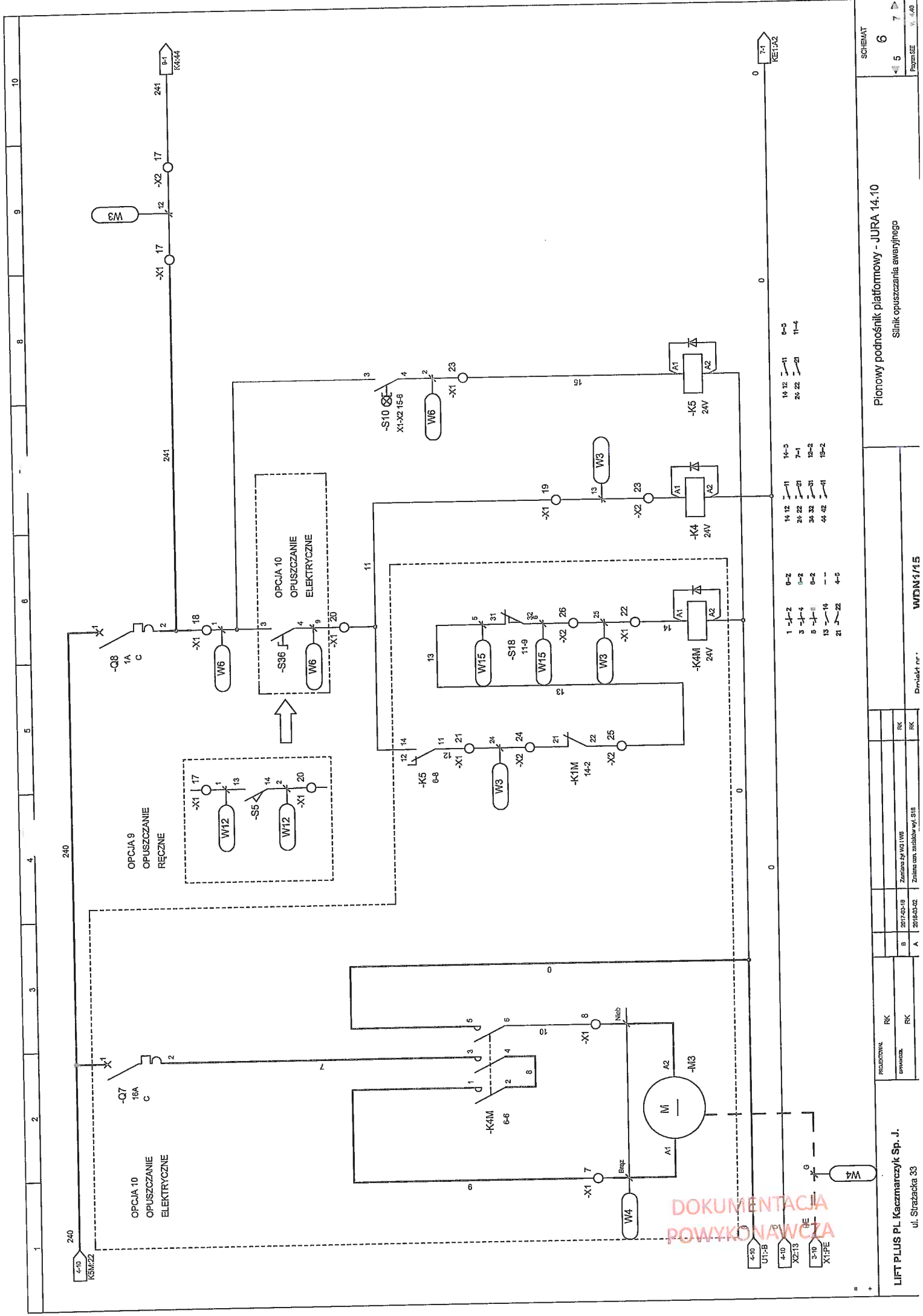
SCHEMAT
4
3 5
Pogotowie v. 4.40

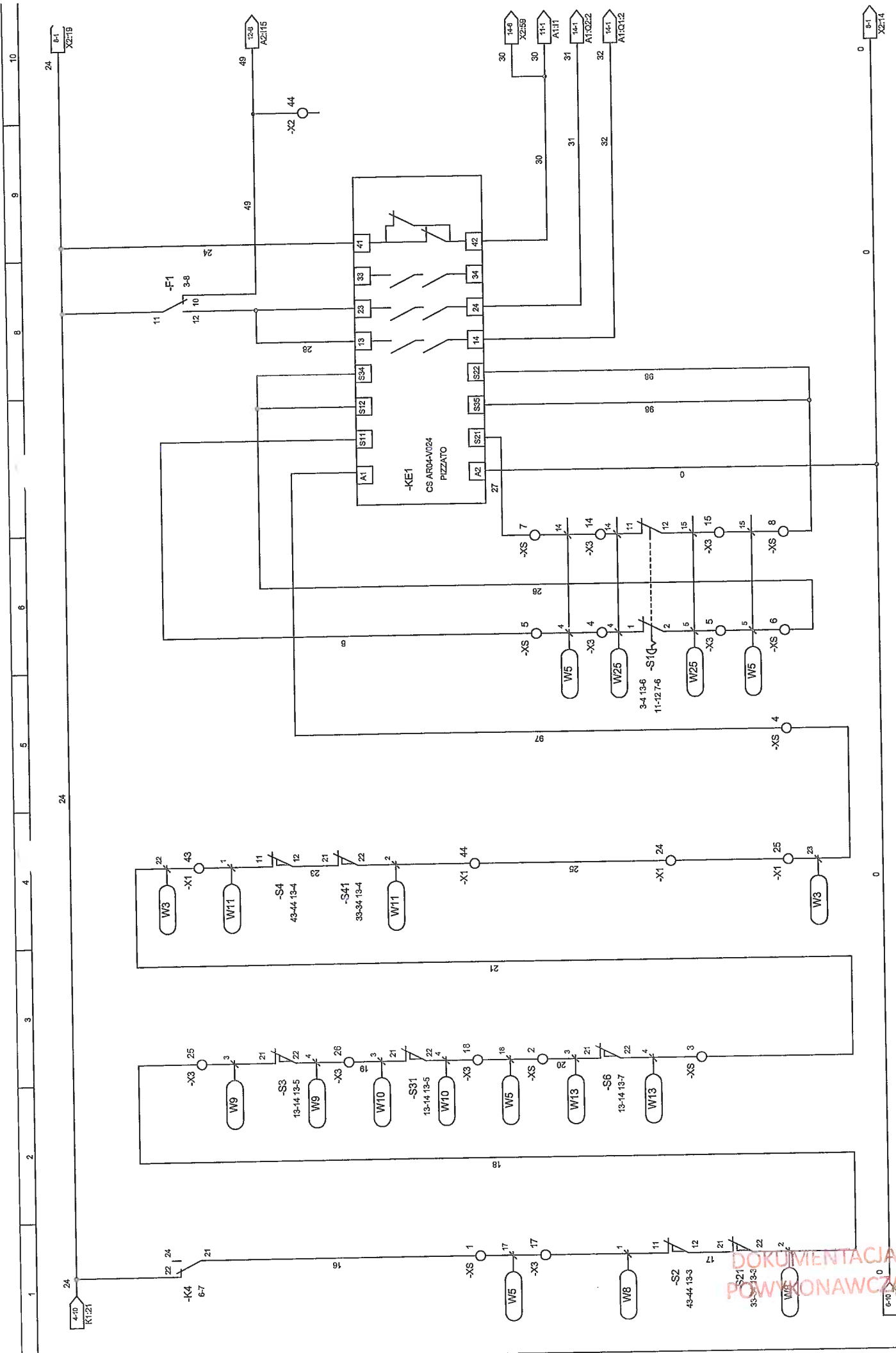
Przebieg nr : WDN1/15

PROJEKTOWA	RK
OPRACOWA	RK
DATA	DATA

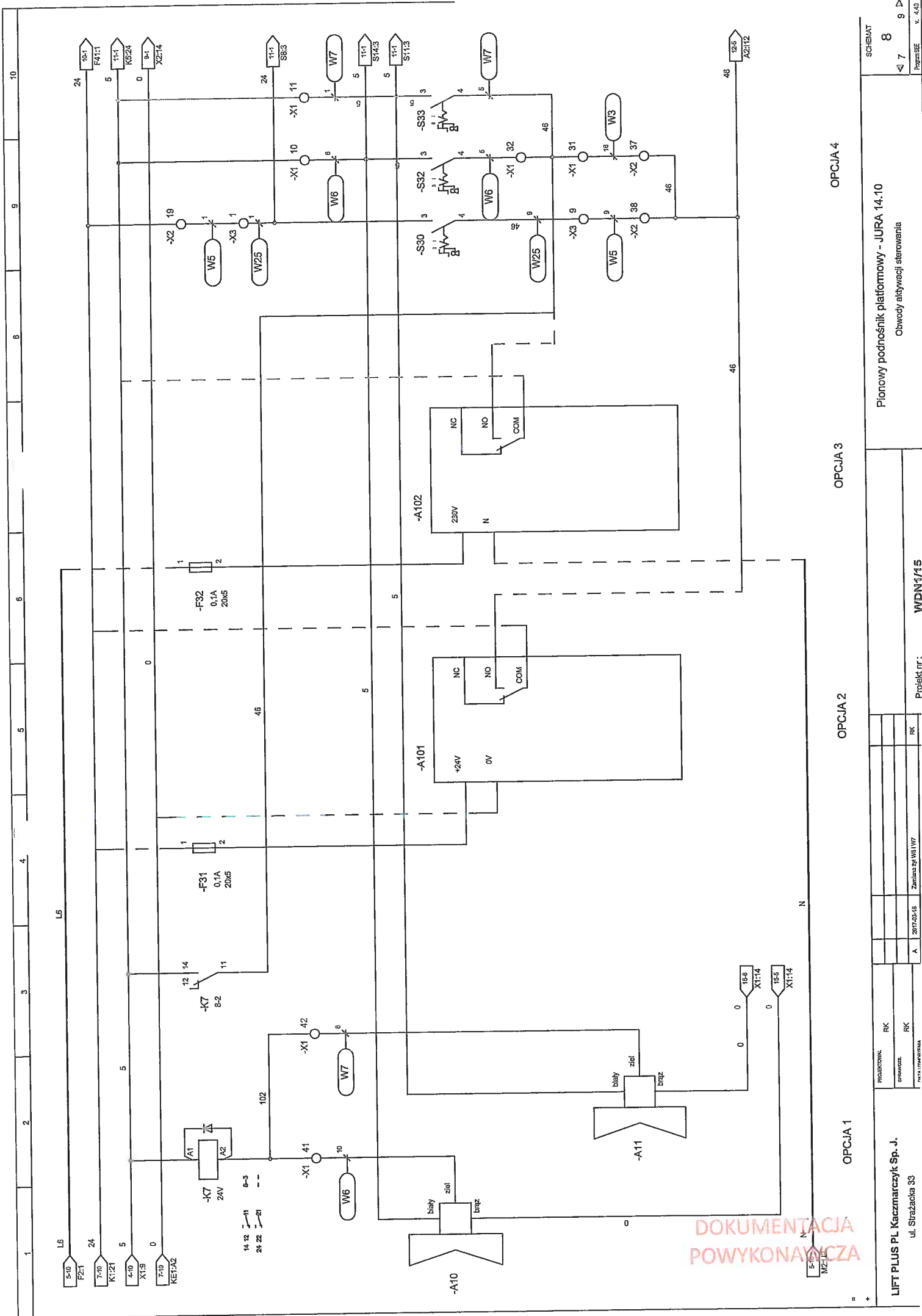
2017-05-18	Dodatkowe wyłączenie zabezpieczenia zrywania	RK
2017-05-18	Zmiana wartości Q4 z 2A na 3A	RK
2018-05-08	Dodatkowe wyłączenie zabezpieczenia zrywania	RK

LIFT PLUS PL Kaczmarek Sp. J.
ul. Strazacka 33

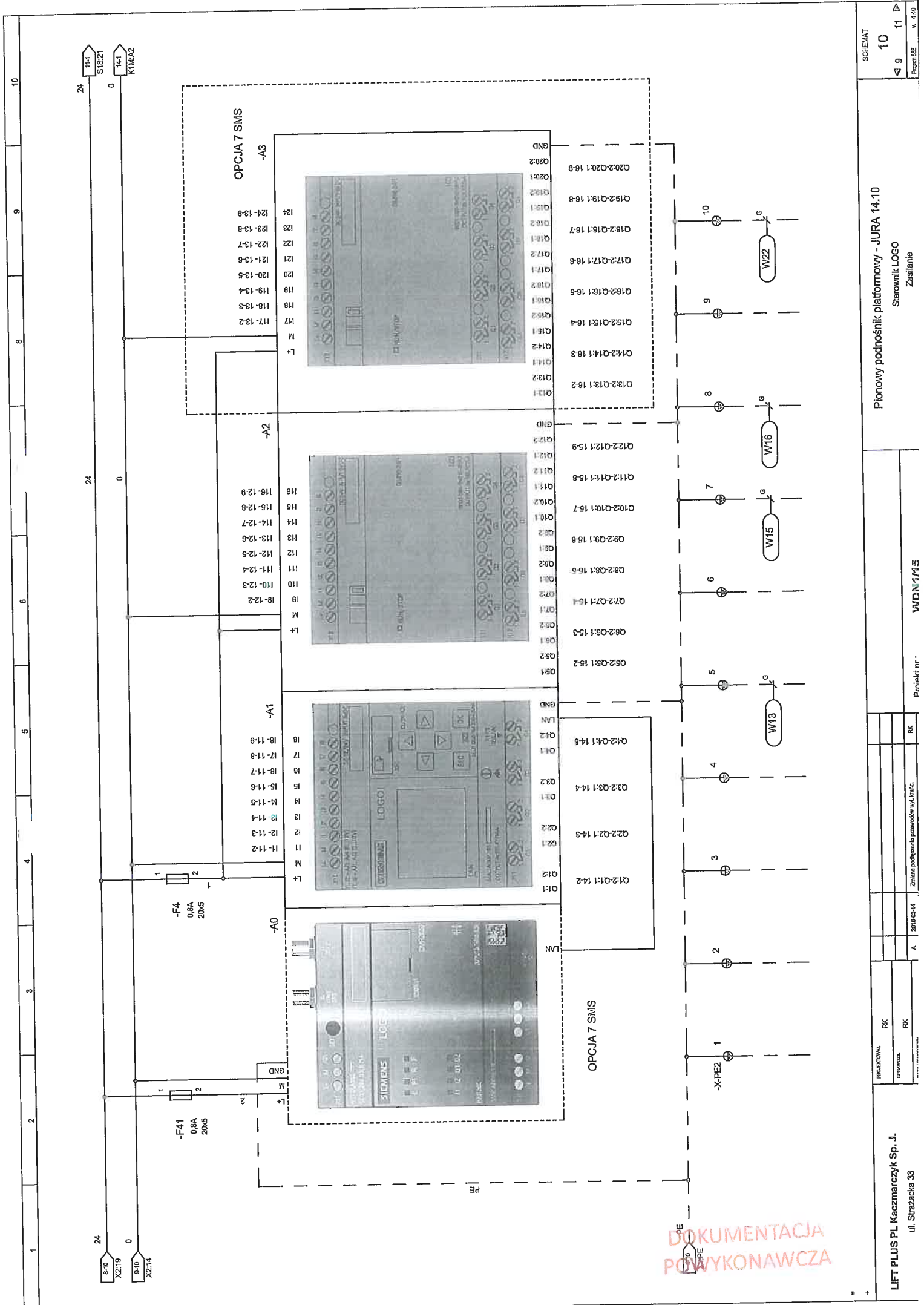


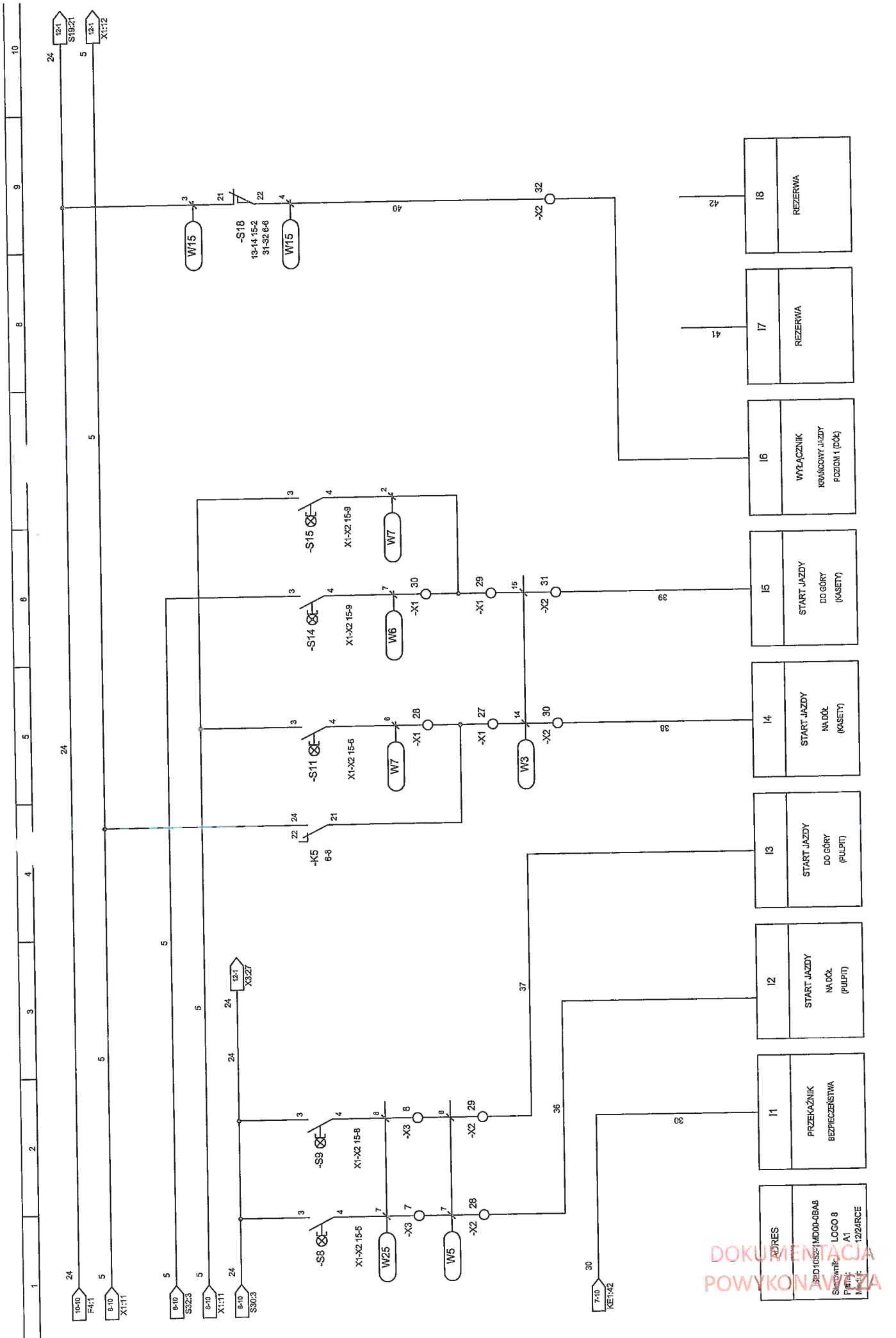


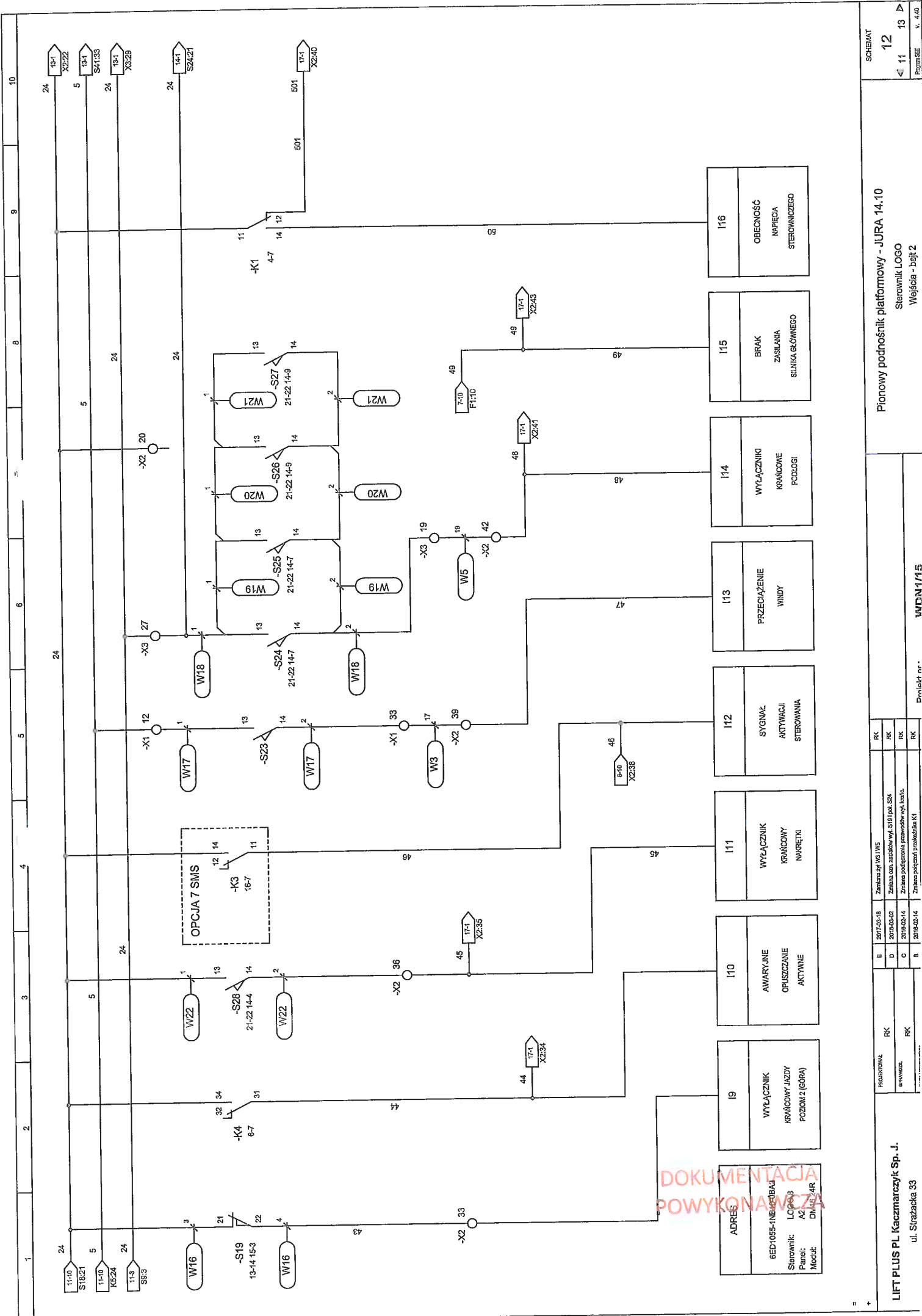
LIFT PLUS PL Kaczmarczyk Sp. J. ul. Strażacka 33				Pionowy podnośnik platformowy - JURA 14.10 Obwód zasilania awaryjnego				SCHEMAT 7 6 7 8			
Projekt nr. WDN/1/5				Obwód zasilania awaryjnego				Projektant: v. 4.40			
D				2017-03-18				RK			
C				2016-03-02				RK			
B				2016-02-14				RK			
A				2016-02-14				RK			
Uwagi:				Liniowa wyłączenia S7				RK			
Zmiana podłączenia przewodów wyl. kable				Zmiana podłączenia przewodów wyl. kable				RK			
Dobórętych parametrów				Dobórętych parametrów				RK			
Zmiana podłączenia przewodów wyl. kable				Zmiana podłączenia przewodów wyl. kable				RK			

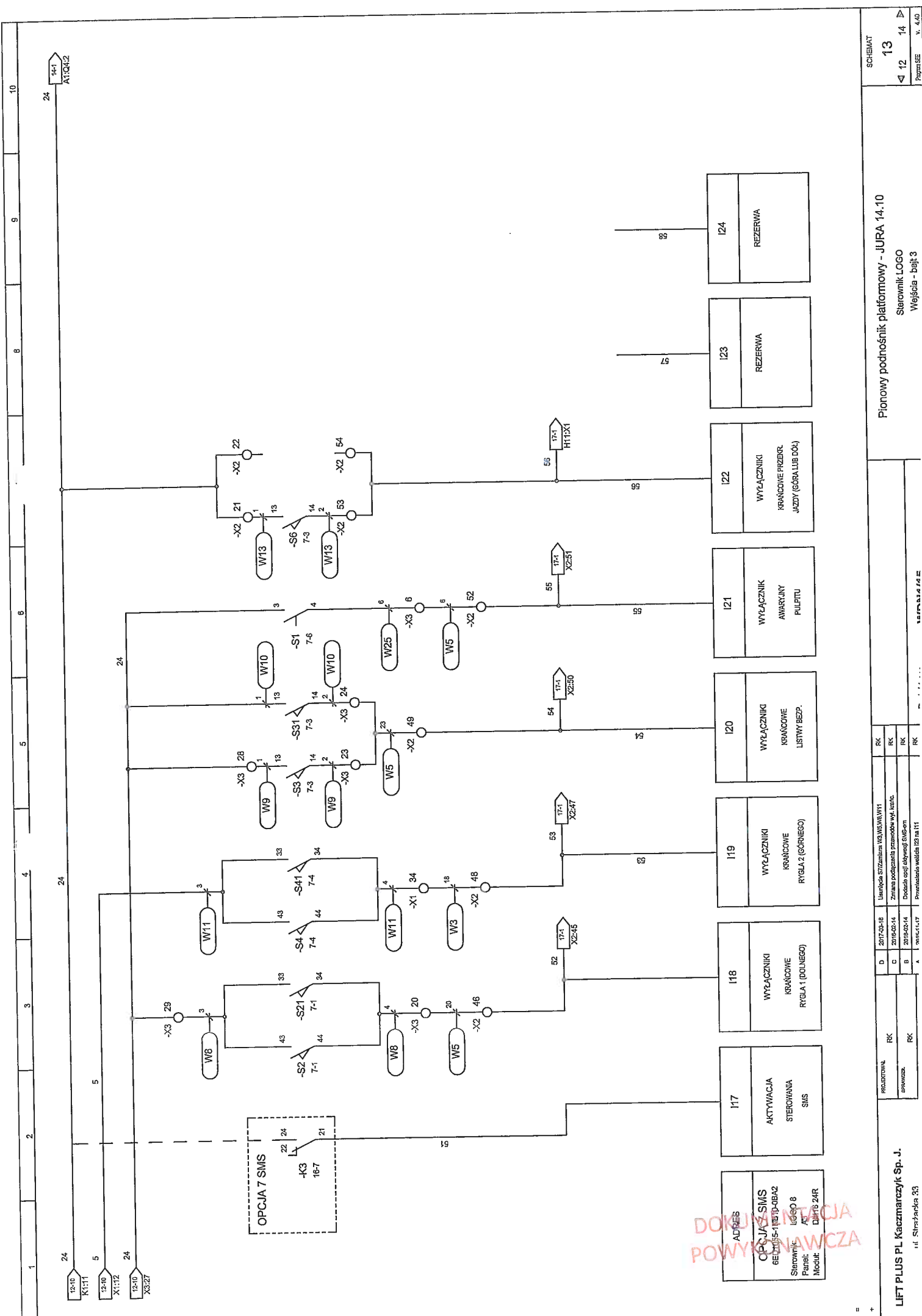


DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



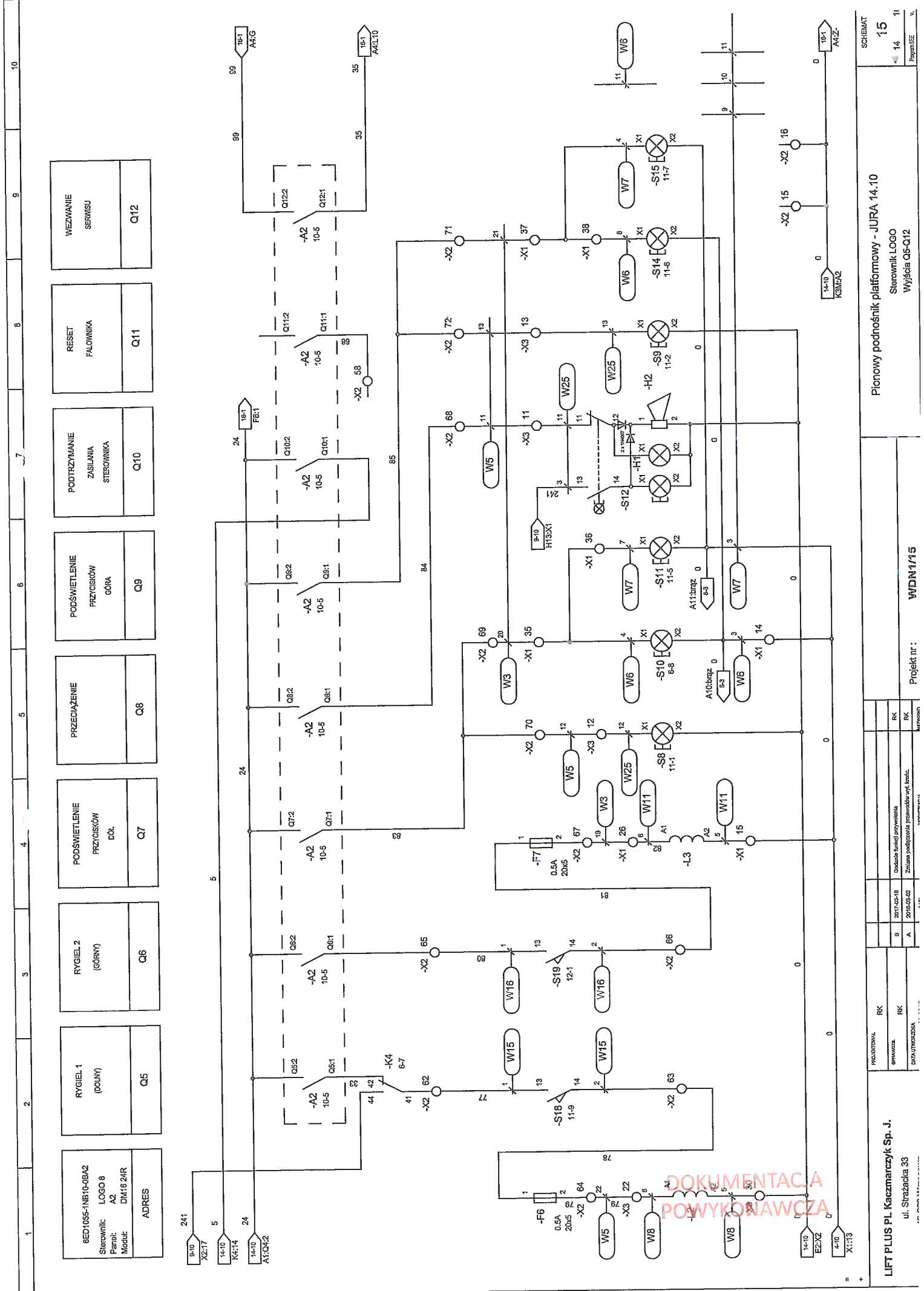


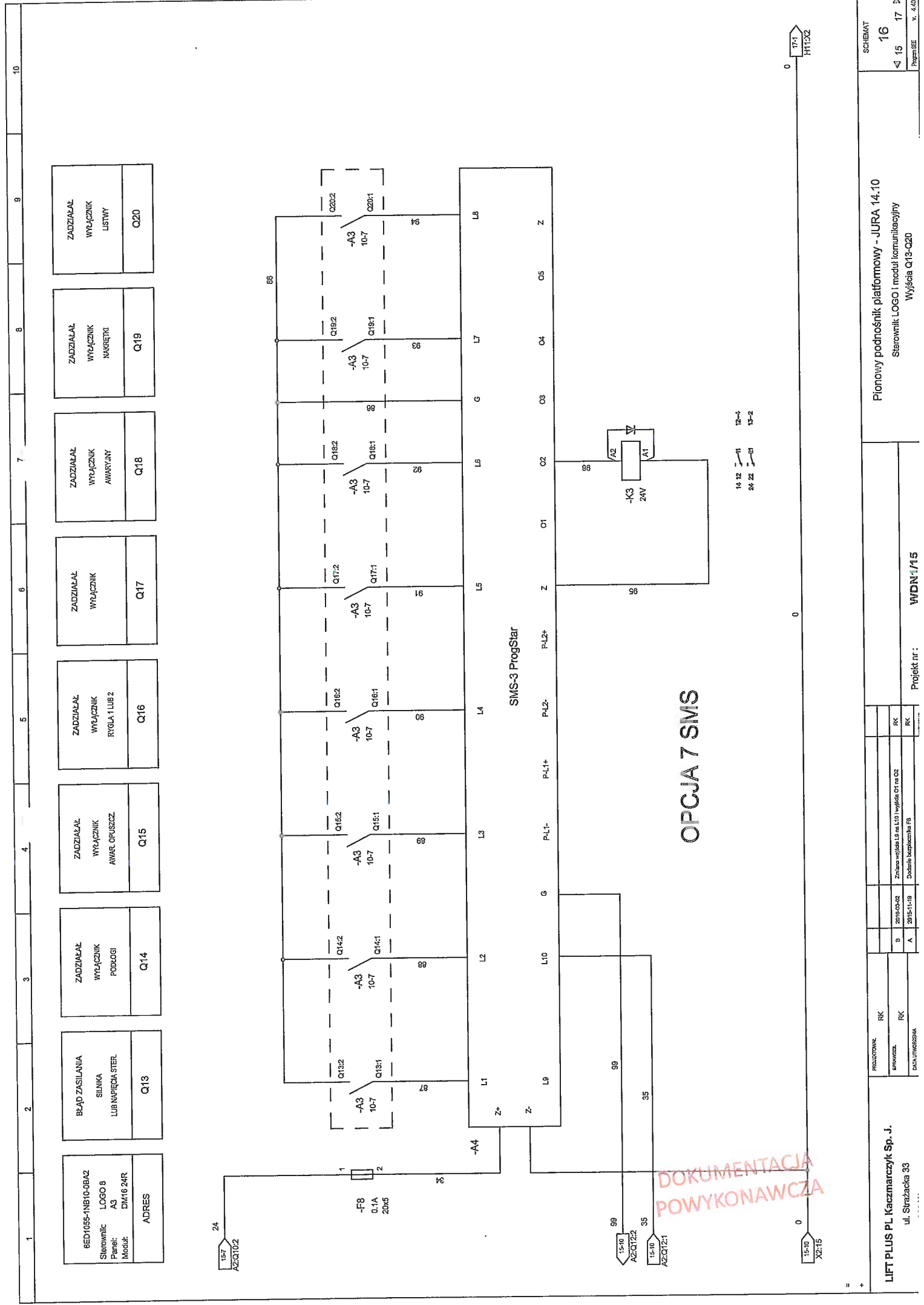


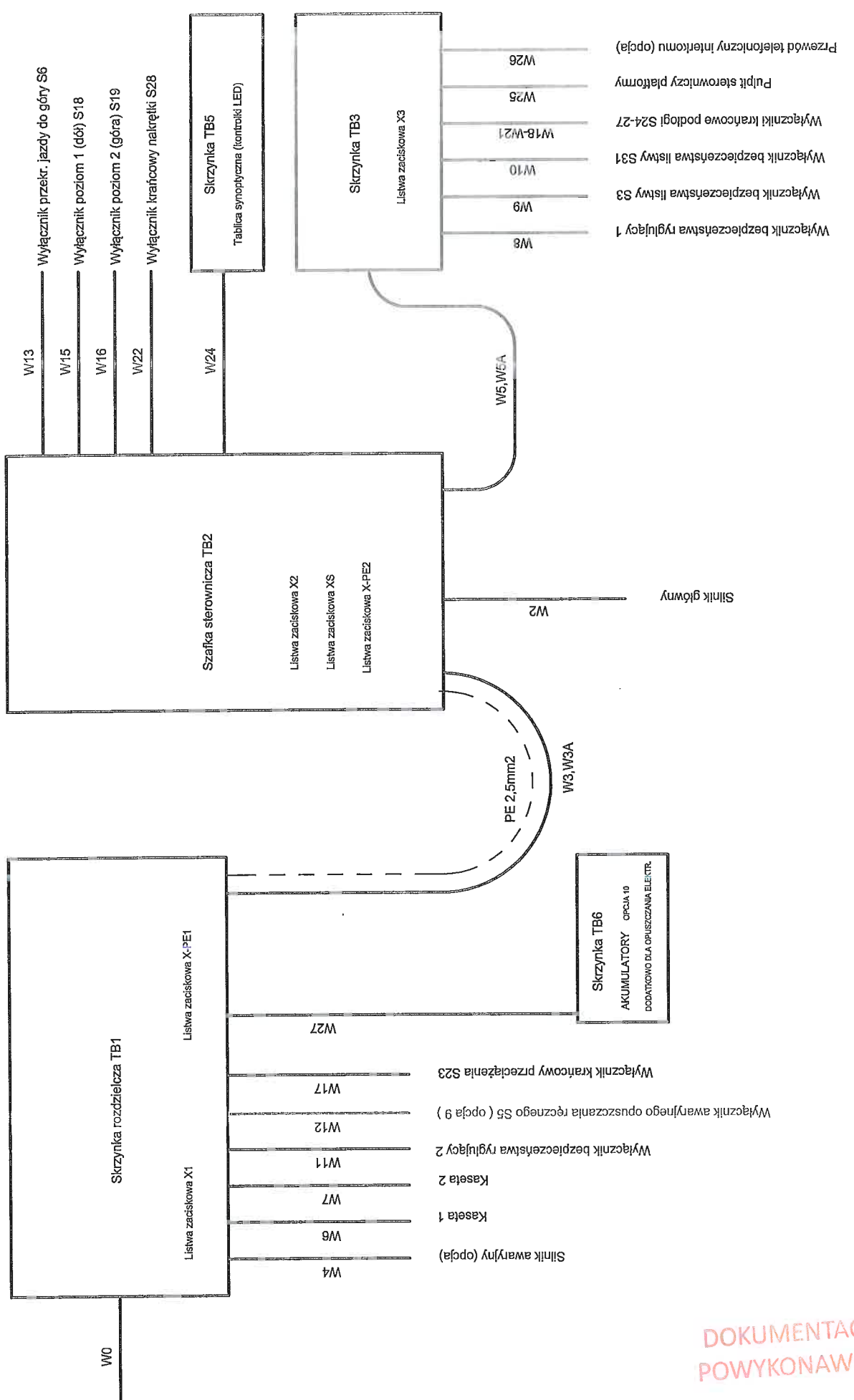


ADRES
OPCJA 7 SMS
 6ED1055-1ED10-0BA2
 Sterownik: LOGO 8
 Panel: AT5
 Moduł: DPM 24R

117	AKTYWACJA STEROWANIA SMS
118	WYŁĄCZNIKI KRAŃCOWE RYGLA 1 (DOLNEGO)
119	WYŁĄCZNIKI KRAŃCOWE RYGLA 2 (GÓRNEGO)
120	WYŁĄCZNIKI KRAŃCOWE LISTWY BEZP.
121	WYŁĄCZNIK AWARYJNY PULITU
122	WYŁĄCZNIKI KRAŃCOWE PRZER. JAZDY (GÓRA LUB DÓŁ)
123	REZERWA
124	REZERWA

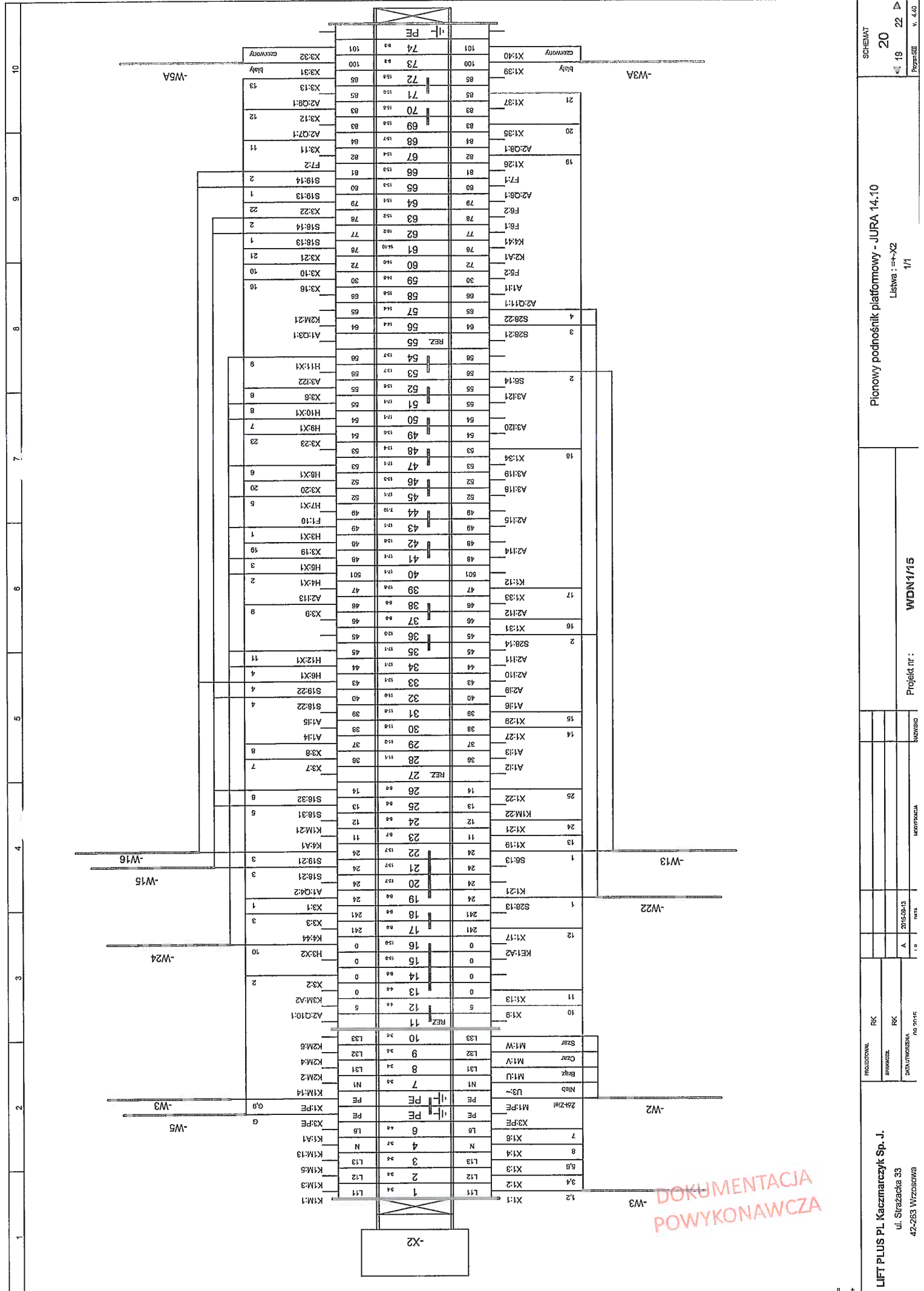




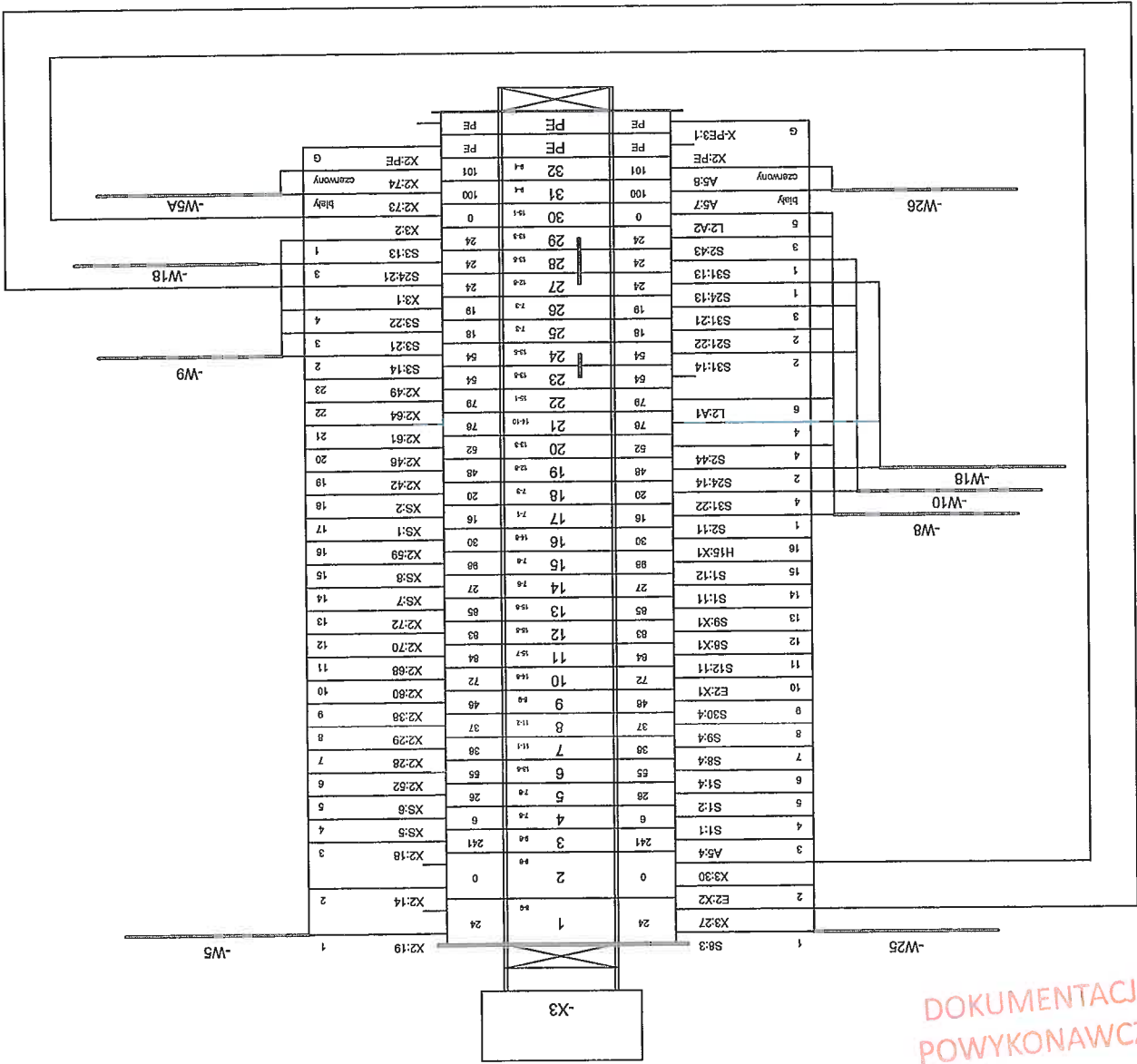


DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

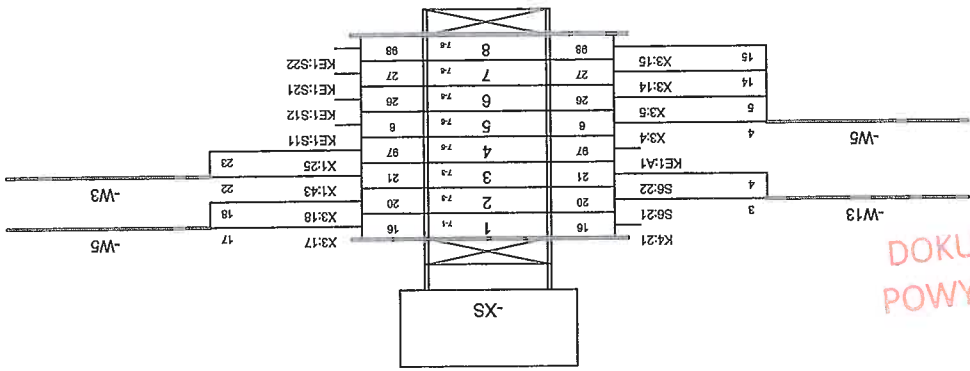
LIFT PLUS PL Kaczmarczyk Sp. J.		Pionowy podnośnik platformowy - JURA 14.10		SCHEMAT	
ul. Strząska 33		Połączenia kablowe		18	
112-263 Wymowa		Projekt nr : WDN1/15		17	
DATA UTMIESZCZENIA		WYKONANIE		18	
OPRAWA		WPROWADZENIE		17	
PROJEKTOWA		WPROWADZENIE		17	
RK		RK		17	
2017-03-18		2017-03-18		17	
2016-03-02		2016-03-02		17	
Załącznik do projektu		Załącznik do projektu		17	
WYKONANIE		WYKONANIE		17	
WYKONANIE		WYKONANIE		17	



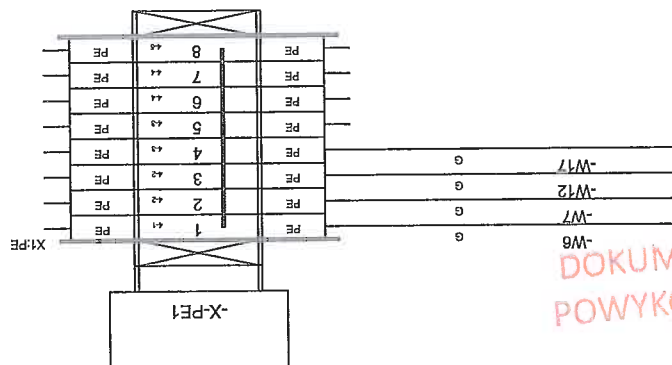
SCHEMAT		20	19	22	22	4.40
Pionowy podnośnik platformowy - JURA 14,10		Listwa : +-X2		1/1		
Projekt nr :		WDN1/15		WZROST		
PROJEKTOWAL		RK		2015-04-13		
BUDOWA		RK		A		
DATA WYKONANIA		RK		10		
LIFT PLUS PL Kaczmarczyk Sp. J.		ul. Stróżacka 33		42-263 Wrzósowa		



DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
LIFT PLUS PL Kaczmarczyk Sp. J. ul. Strzałacka 33 42-263 Międzyzdroje PROJEKTOWAŁ RK OPRACOWAŁ RK DATA UTWORZENIA 05.07.15 PROJEKTOWAŁ RK OPRACOWAŁ RK DATA UTWORZENIA 05.07.15 PROJEKTOWAŁ RK OPRACOWAŁ RK DATA UTWORZENIA 05.07.15									
Projekt nr: WDN1/15 Wariant: 1/1									
Pionowy podnośnik platformowy - JURA 14.10 SCHEMAT 23									
Wersja: 23 Wersja: 23									



**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

WYKAZ ELEMENTÓW JURA 14.10 , CARGO .DLA WERSJI WDN- 1 , 2 , 3 , 4 / 15 / 18

Symbol	Element	Funkcja
A0	Moduł GSM	Komunikacja GSM
A1	Sterownik	Moduł podstawowy 8 wejść / 4 wyjścia
A2	Rozszerzenie sterownika	8 wejść / 8 wyjść
A3	Rozszerzenie sterownika	8 wejść / 8 wyjść (opcja SMS)
A4	Moduł GSM	Komunikacja GSM
A5	Interkom	Alarmowanie telefoniczne
A10	Sterownik kodowy pastylek DALLAS	Aktywacja sterowania
A11	Sterownik kodowy pastylek DALLAS	Aktywacja sterowania
A101	Sterownik radiowy 24V	Aktywacja sterowania
A102	Sterownik radiowy 230V	Aktywacja sterowania
AZ1 a	Softstart	Łagodny rozruch silnika (wersja 3-fazowa)
AZ1 b	Falownik	Napęd sterowanie silnika (wersja 1-fazowa)
B1	Termostat	Chłodzenie
B2	Termostat	Ogrzewanie
B6	Czujnik zbliżeniowy	Obniżanie prędkości w okolicy przystanku
E1	Grzałka	Ogrzewanie
E2	Lampa	Oświetlenie
F1	Przełącznik kontroli faz	Kontrola zasilania silnika głównego (wersja 3 -fazowa)
F1	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie hamulca (wersja 1-fazowa)
F2	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie grzałki i wentylatora 250V 1A
F4	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie sterownika LOGO
F5	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie lampy oświetleniowej
F6	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie cewki rygla 1
F7	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie cewki rygla 2
F8	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie modułu GSM
F31	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie sterownika radiowego 24V
F32	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie sterownika radiowego 230V
F41	Bezpiecznik topikowy	Zabezpieczenie modułu GSM LOGO
G1	Bateria	Zasilanie awaryjne
G2	Bateria	Zasilanie awaryjne
H1	Lampka/LED	Sygnalizacja przeciążenia
H2	Syrena	Sygnalizacja przeciążenia
H3	LED podwójna - kolor czerwony	Sygnalizacja - Błąd zasilania silnika głównego
H4	LED podwójna - kolor żółty	Sygnalizacja - Brak napięcia sterowniczego
H5	LED podwójna - kolor czerwony	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik krańcowy podłogi
H6	LED podwójna - kolor żółty	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik awaryjnego opuszczania
H7	LED podwójna - kolor czerwony	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik krańcowy rygla 1
H8	LED podwójna - kolor żółty	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik krańcowy rygla 2
H9	LED podwójna - kolor czerwony	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik krańcowy listwy bezp.
H10	LED podwójna - kolor żółty	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik awaryjny pulpitu
H11	LED podwójna - kolor czerwony	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik krańcowy przekr. jazdy
H12	LED podwójna - kolor żółty	Sygnalizacja - Zadziałał wyłącznik krańcowy nakrętki
H13	LED - kolor zielony	Sygnalizacja uzyskania połączenia - piktogram
H14	LED - kolor żółty	Sygnalizacja aktywowania alarmu - piktogram
H15	LED - kolor żółty	Sygnalizacja przełącznika bezpieczeństwa
H17	LED -kolor czerwony	Sygnalizacja STOP/Belka bezpieczeństwa w podszybiu
K1	Przełącznik	Kontrola obecności napięcia sterowniczego
K2	Przełącznik	Blokada od wyłączników krańcowych podłogi
K3	Przełącznik	Aktywacja sterowania GSM
K4	Przełącznik	Przełącznik pomocniczy awaryjnego opuszczania
K5	Przełącznik	Przełącznik start jazdy na dół / awaryjne opuszczanie elek.
K6	Przełącznik	Przełącznik hamulca (wersja 1-fazowa)
K7	Przełącznik	Przełącznik sterownika pastylek DALLAS

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

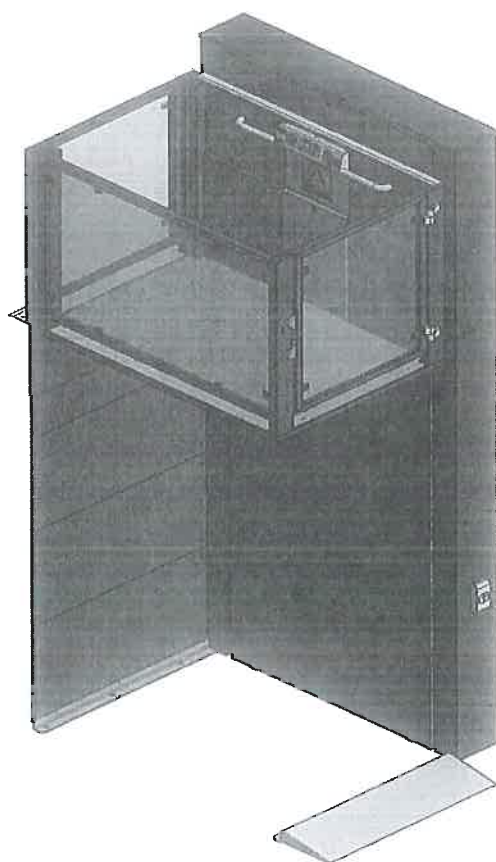
K8	Przełącznik	Sygnalizacja braku gotowości jazdy
KE1	Przełącznik bezpieczeństwa	Obwód zatrzymania awaryjnego
K1M	Stycznik 3-fazowy	Stycznik główny (wersja 3-fazowa)
K2M	Stycznik 3-fazowy	Kierunek jazdy na dół (wersja 3-fazowa)
K3M	Stycznik 3-fazowy	Kierunek jazdy do góry (wersja 3-fazowa)
K1M	Stycznik 3-fazowy	Stycznik główny 1 (wersja 1-fazowa)
K2M	Stycznik 3-fazowy	Stycznik główny 2 (wersja 1-fazowa)
K4M	Stycznik 3-fazowy	Stycznik silnika awaryjnego opuszczania
L1	Hamulec	Hamowanie silnika
L2	Wyłącznik bezpieczeństwa	Cewka otwierania rygla 1
L3	Wyłącznik bezpieczeństwa	Cewka otwierania rygla 2
M1	Silnik 3-fazowy	Silnik główny
M2	Wentylator	Nawiew, chłodzenie
M3	Silnik prądu stałego	Awaryjne opuszczanie elektryczne
Q1	Rozłącznik krzywkowy	Wyłącznik główny
Q2	Wyłącznik- różnicowoprądowy	Zabezpieczenie przeciwporaż. Mont .na podnośniku (opcja)
Q3	Wyłącznik instalacyjny	Zabezpieczenie silnika głównego (wersja 3 –fazowa)
Q3	Wyłącznik instalacyjny	Zabezpieczenie główne (wersja 1 –fazowa)
Q4	Wyłącznik instalacyjny	Zabezpieczenie zasilacza
Q5	Wyłącznik instalacyjny	Zabezpieczenie obwodów sterowniczych
Q7	Wyłącznik instalacyjny	Zabezpieczenie silnika prądu stałego
Q8	Wyłącznik instalacyjny	Zabezpieczenie obwodu sterow. Opuszczania awaryjnego
S1/S1A	Przycisk STOP	Zatrzymanie awaryjne pulpitu (kaset 1,2)
S1B	Przycisk STOP	Zatrzymanie awaryjne w podszybiu
S2	Wyłącznik bezpieczeństwa ryglujący	Rygiel 1 – drzwi zamknięte
S3 / A	Wyłącznik krańcowy	Listwa bezpieczeństwa (S3A opcja 2 listwy)
S4	Wyłącznik bezpieczeństwa ryglujący	Rygiel 2 – drzwi zamknięte
S5	Wyłącznik krańcowy	Opcja opuszczania ręcznego
S6	Wyłącznik krańcowy	Przekroczenie jazdy do góry
S8	Przycisk podświetlany	Start jazdy na dół (pulpit)
S9	Przycisk podświetlany	Start jazdy do góry (pulpit)
S10	Przycisk podświetlany	Start jazdy na dół (kaset 1)
S11	Przycisk podświetlany	Start jazdy na dół (kaset 2)
S12	Przycisk podświetlany	Alarm
S13	Wyłącznik akumulatorów	Odłączanie akumulatorów (opcja)
S14	Przycisk podświetlany	Start jazdy do góry (kaset 1)
S15	Przycisk podświetlany	Start jazdy do góry (kaset 2)
S18	Wyłącznik krańcowy	Poziom 1 (dół)
S19	Wyłącznik krańcowy	Poziom 2 (góra)
S21	Wyłącznik bezpieczeństwa ryglujący	Rygiel 1 – drzwi zablokowane
S23	Wyłącznik krańcowy	Przeciążenie windy
S24	Wyłącznik krańcowy	Podłoga aktywna
S25	Wyłącznik krańcowy	Podłoga aktywna
S26	Wyłącznik krańcowy	Podłoga aktywna
S27	Wyłącznik krańcowy	Podłoga aktywna
S28	Wyłącznik krańcowy	Nakrętka
S29	Wyłącznik krańcowy	Belka bezpieczeństwa w podszybiu
S30	Przełącznik (stacyjka) z kluczem	Aktywacja sterowania (pulpit)
S31 / A	Wyłącznik krańcowy	Listwa bezpieczeństwa (S31A opcja 2 listwy)
S32	Przełącznik (stacyjka) z kluczem	Aktywacja sterowania (kaset 1)
S33	Przełącznik (stacyjka) z kluczem	Aktywacja sterowania (kaset 2)
S36	Przełącznik	Wybór trybu awaryjnego opuszczania
S40	Przycisk	Alarm telefoniczny
S41	Wyłącznik bezpieczeństwa ryglujący	Rygiel 2 - drzwi zablokowane
U1	Zasilacz buforowy	Napięcie sterownicze
U2	Przetwornica napięcia	Napięcie sterownicze
U3	Prostownik	Zasilanie hamulca silnika

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

**JURAJSKA
FABRYKA
WIND ..**

PROTOKOŁY

CE



Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk sp.j

Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa

Tel./fax : +48 34 314 03 10

e-mail : biuro@fabrykawind.pl

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

OŚWIADCZENIE PO MONTAŻU

Urządzenia PLATFORMA PIONOWA JURA

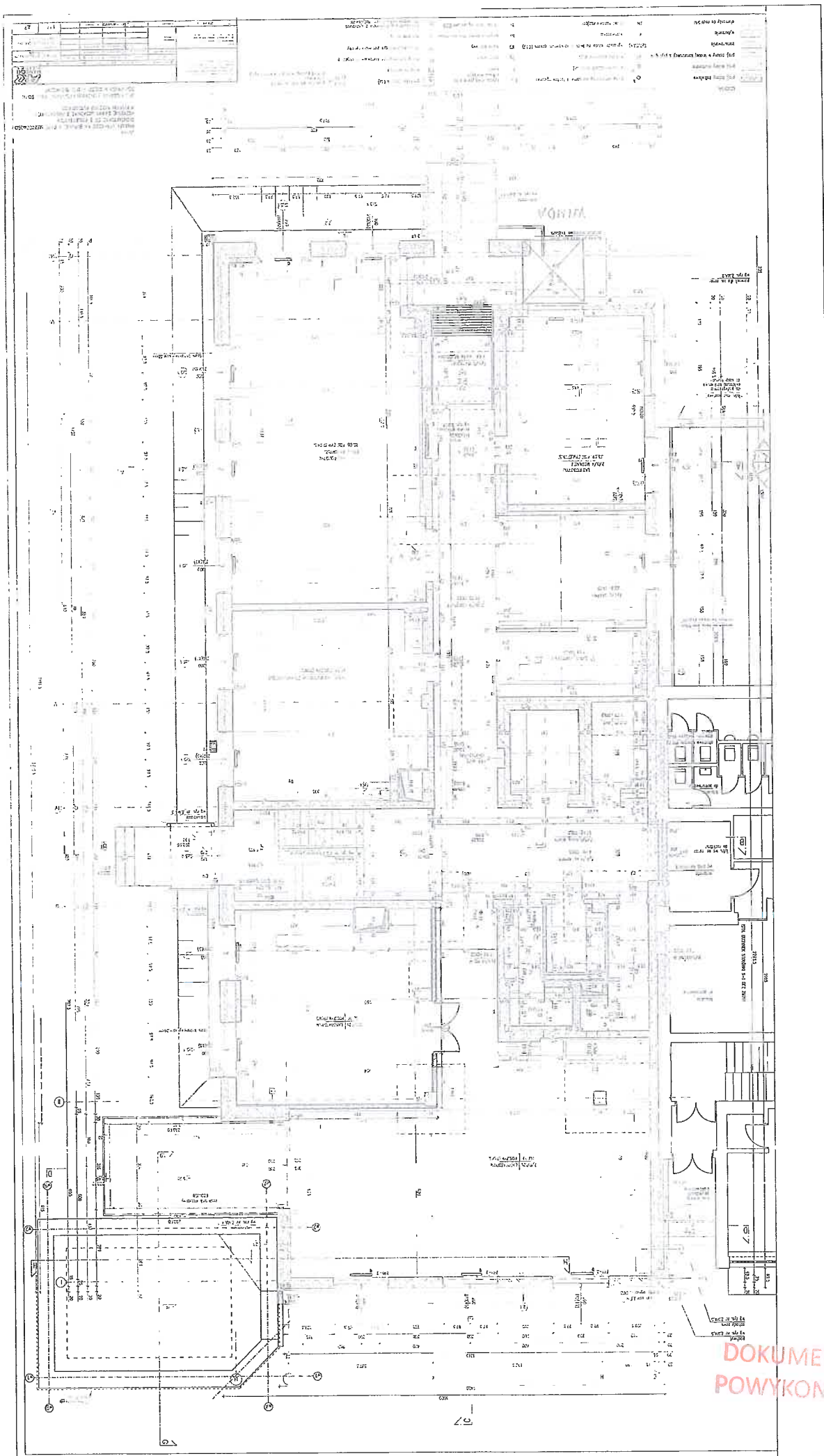
Nr seryjny urządzenia:	J-524124
Instalator:	JFW Technika Dźwigowa Grzegorz Kaczmarczyk ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa NIP 5731196859, REGON 151504255
Użytkownik:	
Miejsce zainstalowania:	W. REYMONTA 8 33-332 KRAKÓW

Stwierdza się, że prace montażowe POHM PLATFORMIE JURA 1610.
przeprowadzono zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzenia oraz
zgodnie ze sztuką budowlaną. Przeprowadzono próby po montażu: statyczną oraz
dynamiczną zgodnie z obowiązującymi przepisami. Wymienione próby
zakończono pozytywnymi wynikami, potwierdzając tym samym prawidłowe
funkcjonowanie urządzenia.

16.07.2024
(Data i miejsce przekazania)

Piotr Jaros
KONSERWATOR URZĄDZEŃ
TRANSPORTU BLISKIEGO
K/30/41939/23
(Osoba upoważniona – instalator)

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

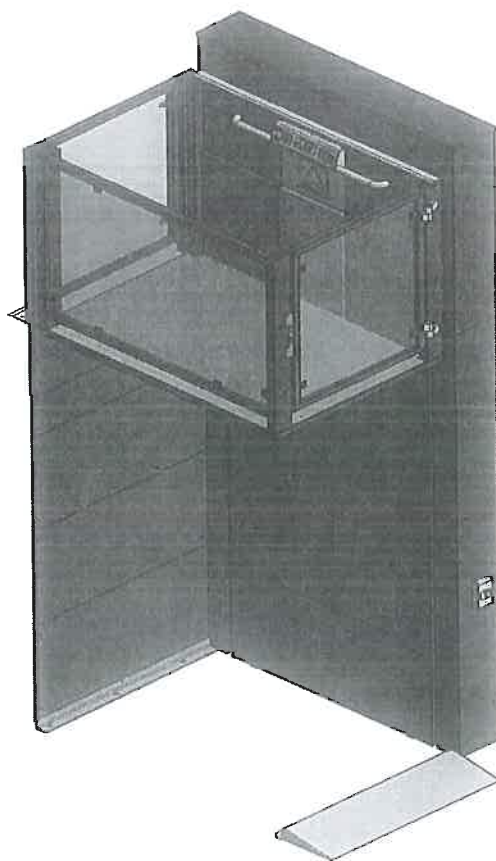


DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

JURAJSKA
FABRYKA
WIND ..

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

CE



Jurajska Fabryka Wind Kaczmarczyk sp.j

Ul. Koksowa 6AB, 42-202 Częstochowa

Tel./fax : +48 34 314 03 10

e – mail : biuro@fabrykawind.pl

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA



pizzato elettrica

38063 MAROSTICA (VI) ITALY
Via Torino, 1
Phone: +39.0424.470.930
Fax: +39.0424.470.955

E-mail: info@pizzato.com
www.pizzato.com

ZE FOG16B06-IE



INSTALLATION INSTRUCTIONS

A) Do not use in the following environments:

- Where dust and dirtiness can in any way penetrate inside the head and sediment. Particularly where metallic dust, concrete or chemicals are sprinkled.
- Where systematic quick changes in temperature cause the formation of condensate.
- Where the application causes strong vibrations to the switch.
- Where there is explosive or inflammable gas.

B) Installation (Fig. 1-2-3-4):

- The installation must be performed by qualified staff only.
- Always insert the anti-dust protection plug in the hole not used. If the actuator is not inserted, do avoid that dust and dirtiness go into the input hole of the actuator (as well during the installation).
- Before possible painting works, cover the actuator slot, the actuator itself and the identification label.
- Fasten the actuator by means of rivets or tampering-proof screws.
- Take care to use only the actuator delivered together with the switch or to use one of the following single actuators: VF KEYF20, VF KEYF21, VF KEYF22, VF KEYF28. The use of any other actuator does not guarantee the safety of the system.
- Install the actuator taking care to avoid that it injures the operator when the door is open.
- Take care not to deform or damage the actuator. Do not use excessive force to insert the actuator into the switch.
- Do not use the switch as a mechanical stop.
- The actuator should not strike directly against the head of the switch and also not be used as centering device of the guard.
- After the installation of the switch, check if it's possible to activate the release device and in case substitute the switch.

C) Hits, vibrations and wear:

- Do avoid impacts with the switch. Excessive hits and vibrations could not guarantee the right operation of the switch.
- In case of damages or wear the complete switch must be replaced, actuator included.
- The replacement of single component or groups is not allowed.
- The switch and actuator must be replaced after 1 million operations.

D) Take care during the wiring:

- Keep the load under the value given in the utilization categories.
- Connect in series the fuse for the protection of the safety contacts.
- Turn off the power supply before approaching to the switch contacts, also during the wiring.
- To facilitate the wiring, remove the sheath of the cable of about 120 mm.
- Tighten the fastening screws of the contact blocks with a driving torque 0,8 ÷ 0,8 Nm.
- Tighten the fastening screws of the cover with a driving torque 0,8 ÷ 1,2 Nm.

E) Utilization limits

- Use the switch by following its instructions, observing its operations limits and using it in accordance with the safety standards in force.
- The release lock device does not comply with the function of control the access inside the protection fences by the whole body of the workers.
- Use the switch by following its instructions, observing its operations limits and using it in accordance with the safety standards in force.
- EN 954-1, safety related parts of a control system.
- EN 1088, interlocking devices associated with guards.
- EN 60204-1, electrical equipment of machines.
- EN 1050, safety of the machinery, principle of risk assessment.
- The manufacturer refuse all responsibility in case of:
- Utilization not in accordance with the destination.
- Non respect of safety instructions.
- Installation and repairs not performed by qualified staff.
- Omission of test.
- In the following applications, please contact our technical service (phone 0424.470.930 - fax 0424.470.955 - e-mail tech@pizzato.com):
- In nuclear power plants, trains, air crafts, cars, incinerators, medical devices or in any applications where the safety of two or more persons depends on the right operation of the switch.
- Applications, which are not contemplated in the instruction sheet.

F) Start of the machine.

- Check that the actuator is right inserted in the slot of the switch head.
- Close the guard and start the machine. It should be impossible open the guard.
- When the machine is stopped and the guard is open, the machine should not start.

G) Safety instructions

- Safety switches have the function of operators protection. The inadequate installation or tampering may causes serious lesions to operators.
- Safety switches should not be bypassed, (bridging contacts), neither removed, nor rotated or made ineffective in any other way.

TECHNICAL DATA

Metal housing: coated with powder
Protection degree according IEC 60529: IP67 (electrical contacts)
Installation position: anyone
Ambient temperature: -25°C ... +60°C
Max operating frequency: 600 operations cycles/hour
Mechanical endurance: 1 million operations cycles
Max actuating speed: 0,5 m/s
Min. actuating speed: 1 mm/s
Max. holding force: 2500 N
Actuator extraction force: 30 N
Electrical data:
Thermal current (Ith): 10 A
Rated insulation voltage (Ui): 250 VAC
Protection against short circuits: fuse T6/F10
Pollution degree according EN 60947-1: 3
Switching current min: 10 mA (24 V)

CONTACT BLOCK utilization categories

Alternate current: AC15 (50...60 Hz)

Ue (V) 250

Ie (A) 5

Direct current: DC13

Ue (V) 24 125

Ie (A) 6 1,1

SOLENOID DATA features

- Solenoid duty cycle: 100% ED
- Average solenoid power: 9 VA

Supply voltage	Supply tolerance	Protection fuse (type F)
12 V	-15% ... +20%	1,5 A
24 V	-10% ... +25%	0,8 A
120 V	-15% ... +10%	200 mA
230 V	-15% ... +10%	125 mA

Fig. 1

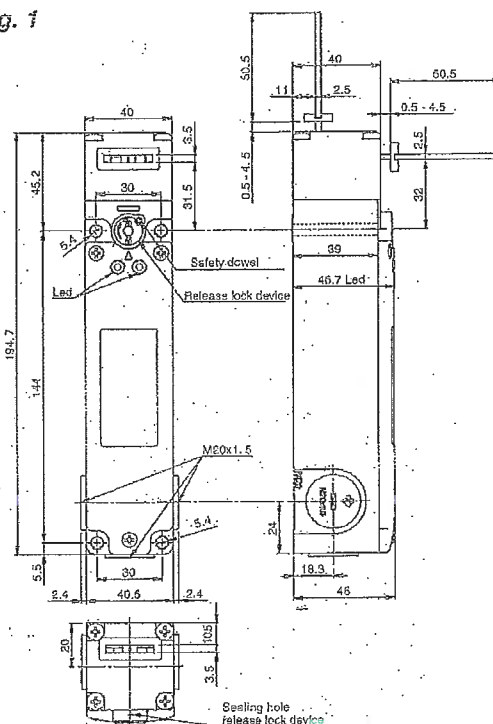
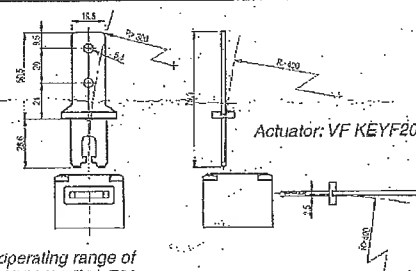
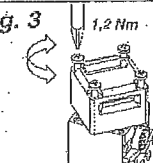


Fig. 2



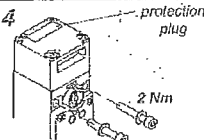
Min possible operating range of actuators: VF KEYF20-F21-F22

Fig. 3



Unscrew the 4 screws and rotate the head of the switch on the required position. Attention! The head is constrained to the body of the switch.

Fig. 4



Fasten the switch with screws M5x45 mm suitable for the actuator traction force. Insert the anti-dust protection plug (1) in the hole not used.

Complying with the requirements requested by:

73/23/EEC and subsequent modifications and completions, Machinery Directive 98/37/EEC, Electromagnetic Compatibility 89/336/EEC and subsequent modifications and completions. Positive contact opening complying with the standard: IEC 947-5-1, EN 60947-5-1, CEI EN 60947-5-1, VDE 0660-206.

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

SAFETY SWITCHES "FG" OPERATION:

- These switches are used on machines where the hazardous conditions remain for a while after the machine switch off (because of mechanical inertia of the pulleys or disks saw, parts under pressure or with high temperatures)

- The working principle of these safety switches allows three different working state (table 1):

State A inserted and blocked actuator

State B inserted but not blocked actuator

State C released actuator

Choosing the right model all or some of these state may be controlled, through the positive opening contacts of the internal contact block. In details, contact blocks that have electric contacts marked with the symbol of the solenoid () are switched in the transition between state A and state B meanwhile the electric contacts marked with the symbol of actuator () are switched between state B and state C.

- It is also possible to choose the working principle (actuator's locking method):

- Working principle D (actuator blocked with de-energised solenoid). Actuator release is obtained by power supply to the solenoid.

- Working principle E (actuator blocked with energised solenoid). The release of the actuator is obtained by power-off the solenoid. Attention! It is advisable to use this version under special conditions because a blackout will allow the immediate opening of the protection.

- All NC contacts of these switches are with positive opening and can be used for safety circuits whereas NO contacts are normally used for signalling. When the switch is used in order to lock guards of machine with inertia, the safety circuit must be connected to switch contacts activated by the solenoid (), which are closed when the actuator is inserted and locked (state A). In this way it's possible to start the machine only when guards are closed and locked.

On the contrary, if we use these switches for a general guards control and the machine stops before the operator could enter in the hazardous area,

it's possible to use also NC contacts activated/induced by the actuator ().

- Switches with working principle D are supplied with a sealable release device (fig. 1) used by technicians during the machine installation or to enter in it in case of blackout.

- The release device is actuated screwing till the end the safety dowel and then turning the device of 180°.

- The arrow marked on the switch cap shows the release state. After the release of the actuator, turn the arrow to its initial position and unscrew again the safety dowel to its starting state.

- To avoid improper use of the release device during the normal operation cycle, it must be sealed with some varnish drops or lead (see accessories on the general catalogue).

- These switches alone are not suitable for control operators who may physically enter inside fences because they can not avoid that the door will be accidentally closed and the machine will be started after the operator entrance.

- To enter the area in safety, operators must use the actuator entry locking device (code VF KB2, see accessories on the general catalogue).

This switch may be supplied with two green LED to show out of the switch the solenoid supply state.

- On request is available also the version where the two LED are in different colours showing the contacts state (fig. 5 and 6).

- In this way the LED supply is made by two wires to be connected between selected contacts and A1 supply terminal.

Table 1	Working principle D with normally energised solenoid			Working principle E with normally de-energised solenoid		
	State A	State B	State C	State A	State B	State C
Actuator ()	Inserted and locked	Inserted and unlocked	Extracted	Inserted and locked	Inserted and unlocked	Extracted
Solenoid ()	De-energised	De-energised	De-energised	Energised	De-energised	De-energised
Contact block						
1NO+1NC controlled by the solenoid						
1NO+1NC controlled by the actuator						
FG 60B+... 2NC controlled by the solenoid 1NO+1NC controlled by the actuator						
FG 60C+... 1NO+1NC controlled by the solenoid 1NC controlled by the actuator						
FG 60D+... 1NO+1NC controlled by the solenoid 2NC controlled by the actuator						
FG 60F+... 1NO+1NC controlled by the solenoid 2NC controlled by the actuator						
FG 60N+... 1NO+1NC controlled by the solenoid 2NC controlled by the actuator						

Fig. 5

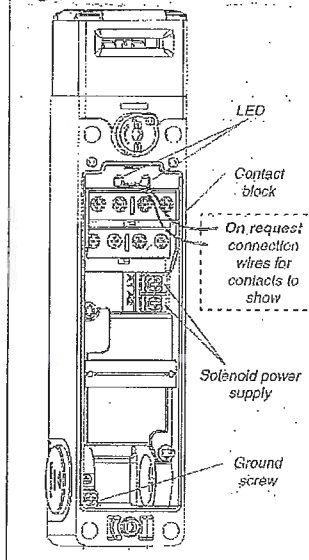
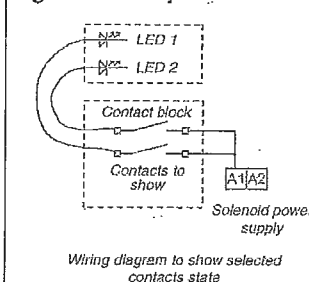
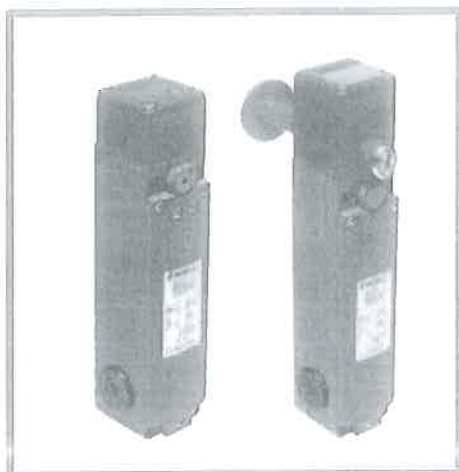


Fig. 6 On request





Podstawowe dane

- Siła trzymania zwory (klucza) 2500 N
- 10 różnych czterostykowych bloków
- Metalowa obudowa, trzy wejścia kablowe M20
- Stopień ochrony IP67
- Wersje z możliwością odblokowania zwory kluczem lub poprzez zwalnający przycisk bezpieczeństwa
- 4 rodzaje kluczy ze stali nierdzewnej
- Obrotowa głowica
- Sygnalizacja działania diodami LED
- Wersje z blokowaniem poprzez podanie lub zdjęcie napięcia

Oznaczenia i znak jakości:



Aprobata IMQ:
Aprobata UL:

CA02.03848
E131787

Obudowa

Metalowa obudowa, epoksydowana proszkowo.

Trzy wejścia kablowe M20

Stopień ochrony:

IP 67 zgodnie z EN 60529
(styki elektryczne)

Dane ogólne

Temperatura otoczenia:	od -25°C do +60°C
Maksymalna częstotliwość operacyjna:	600 cykli operacyjnych*/godzinę
Wytrzymałość mechaniczna:	1 milion cykli operacyjnych*
Maksymalna prędkość zadziałania:	0,5 m/s
Minimalna prędkość zadziałania:	1 mm/s
Maksymalna siła trzymania zwory (klucza):	2500 N
Maksymalna siła przed złamaniem	
zgodna z GS-ET-19:	2800 N
Maksymalna siła trzymania	
zgodna z GS-ET-19:	2150 N
Maksymalny luz:	4,5 mm
Siła rozłączenia zwory klucza:	30 N

(*) Jeden cykl pracy oznacza dwa ruchy, zamknięcie i otwarcie styków, zgodnie z normą EN 60947-5-1

Przekrój przewodów (elastyczna linka miedziana)

Bloki stykowe:	min. 1 x 0,34 mm ²	(1 x AWG 22)
	max. 2 x 1,5 mm ²	(2 x AWG 16)

Zgodność z normami:

IEC 60947-5-1, EN 60947-5-1, IEC 60204-1, EN 60204-1, EN 1088, EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, IEC 60529, EN 60529, EN 61000-6-2, EN 61000-6-3, NFC 63-140, VDE 0660-200, VDE 0113, CENELEC EN 50013, BG-GS-ET-15.

Aprobaty:

IEC 60947-5-1, UL 508

Zgodność z wymogami określonymi w:

Dyrektywa Niskonapięciowa 2006/95/EC, Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC

i Kompatybilność Elektromagnetyczna 2004/108/EC

Skuteczne otwarcie styków w zgodzie z normami:

IEC 60947-5-1, EN 60947-5-1, VDE 0660-206.

Elektromagnes

Cykl pracy elektromagnesu:	100% ED
Ochrona elektromagnesu 12V:	bezpiecznik 1 A typ gG
Ochrona elektromagnesu 24V:	bezpiecznik 0,5 A typ gG
Ochrona elektromagnesu 120V:	bezpiecznik 315 mA zwłoczny
Ochrona elektromagnesu 230V:	bezpiecznik 315 mA zwłoczny
Moc elektromagnesu:	9 VA

⚠ Należy zapoznać się z instrukcją instalacji wyłączników bezpieczeństwa

Dane elektryczne			Kategorie użytkowania		
bez konektora	Prąd cieplny (Ith):	10 A	Prąd zmienny: AC15 (50...60 Hz)		
	Napięcie znamionowe izolacji (Ui):	400 Vac 300 Vdc	Ue (V)	120	250 400
	Udarowy prąd zwarcia:	1000 A zgodnie z EN 60947-5-1	Ie (A)	6	5 3
	Ochrona przed zwarcie:	bezpiecznik 10 A 500V typ gG	Prąd stały: DC13		
	Stopień zanieczyszczenia:	3	Ue (V)	24	125 250
z konektorem M23 12 pinowy	Prąd cieplny (Ith):	8 A	Ie (A)	3	0,7 0,4
	Napięcie znamionowe izolacji (Ui):	250 Vac 300Vdc	Prąd zmienny: AC15 (50...60 Hz)		
	Ochrona przed zwarcie:	bezpiecznik 8 A 500 V typ gG	Ue (V)	120	250
	Stopień zanieczyszczenia:	3	Ie (A)	6	5
			Prąd stały: DC13		
			Ue (V)	24	125 250
			Ie (A)	3	0,7 0,4

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA