

		
	Instrukcja konserwacji luzowników EKR600	

Konserwacja

Luzowniki EKR600 zasadniczo nie wymagają czynności obsługowych. Okładzina cierna jest wytrzymała i odporna na zużycie. Zapewnia to szczególnie długą żywotność hamulca. Jednak okładzina cierna podlega zużyciu eksploatacyjnemu podczas częstych hamowań w trybie awaryjnym. Zwykle takie zdarzenia są rejestrowane i zapisywane przez sterowanie lub wymagają interwencji wykwalifikowanego personelu. Podczas wykonywania tych prac konserwacyjnych, przyczyny nieprawidłowego działania muszą zostać ustalone, ocenione i usunięte przez wyspecjalizowany personel.

Luzowniki w systemie mogą być konserwowane i naprawiane wyłącznie przez **wykwalifikowanego konserwatora**, biorąc pod uwagę rodzaj i intensywność użytkowania systemu.

Następujące przeglądy / testy należy przeprowadzić w ramach zdefiniowanego okresu konserwacji dźwigu podczas konserwacji i napraw.

1. Kontrola wzrokowa

- Kontrola wizualna korpusów luzowników
- Tarcza hamulcowa: w szczególności wygląd zewnętrzny powierzchni hamulcowych - zużycie - brak oleju / smarów - przywieranie okładzin.

2. Dokręcanie śrub mocujących luzowniki. Jeżeli śruby mocujące luzowniki są pokryte lakierem blokującym (plomba), wystarczające są oględziny.

3. Kontrola szczeliny powietrznej (oba luzowniki). Nie większa niż 0,5mm przy całkowitym otwarciu luzownika. Co najmniej raz w roku (w ramach przeglądu/kontroli głównej).

4. Hałas (tarcza hamulcowa) podczas pracy **Uwaga:** Trwałe „szlifowanie” może prowadzić do przegrzania / uszkodzenia okładzin hamulcowych, a tym samym do spadku momentu hamowania. Jeśli takie wskazania są obecne, ważne jest, aby sprawdzić moment hamowania według instrukcji EiK dla dźwigu! Sprawdzić elektryczny nadzór nad pracą luzowników przez sterowanie.

6. Kontrola momentu hamowania lub opóźnienia (poszczególne luzowniki) co najmniej raz w roku (w ramach przeglądu/kontroli głównej).

7. W przypadku wykrycia nieprawidłowości w pracy **nie wolno samodzielnie żadnych dokonywać napraw!**