



WYCIĄGARKA DŹWIGNIOWA LINOWA MDM
(MECHANIZM DŹWIGOWO-MONTAŻOWY MDM)
SERIA ZNL 800/1600/3200/5400

INSTRUKCJA OBSŁUGI
(PASZPORT)



Spis treści

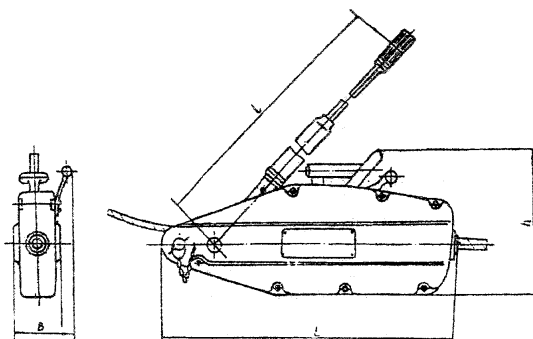
1. Opis produktu	3
1.1. Przeznaczenie	3
1.2. Specyfikacje techniczne	3
2. Konstrukcja i zasada działania	4
3. Sposób przygotowania i wykorzystania	4
4. Zasady bezpieczeństwa	7
5. Schemat urządzenia dźwigowo-montażowego	8
6. Obsługa techniczna	9
7. Warunki gwarancji	9

1. Opis produktu

1.1. Przeznaczenie

Mechanizm dźwigowo-montażowy MDM to kompaktowe urządzenie ręczne dźwigowe mające różne sposoby stosowania i wykonania. Nadaje się nie tylko do prac w zakresie podnoszenia i dźwigania, lecz także do opuszczania, napinania, rozciągania i mocowania ciężarów. Dzięki swojemu rozmiarowi, idealnie nadaje się do stosowania w ciasnych i wąskich przestrzeniach. Użycie specjalnych przyrządów (na przykład, wielokrążków stałych lub ruchomych) pozwala nie tylko zwiększyć wydajność udźwigu, ale także wykorzystywać mechanizm w niestandardowych warunkach.

1.2. Specyfikacje techniczne



Model wyciągarki serii ZNL	Udźwig, t	Skok nominalny, mm	Długość dźwigni, mm	Średnica liny, mm	Długość liny, m	Waga, kg	Wysiętek ręczny, N	Wymiary, cm
MTM800	0,8	52	825	8	20	13.5	284	428x64x235
MTM1600	1,6	55	1200	11	12	16	413	545x97x286
MTM1600	1,6	55	1200	11	20	29	412	545x97x286
MTM3200	3,2	28	1200	16	12	45	441	660x116x350
MTM3200	3,2	28	1200	16	20	55	441	660x116x350
MTM5400	5,4	22	1200	20	20	90	750	990x174x525

Urządzenie odpowiada TU 3173-001-55459694-2016.

Data sprzedaży:

Pieczyć:

Ilość:

Szt.

2. Konstrukcja i zasada działania

2.1. Urządzenie jest uruchamiane ręcznie. Za pomocą dźwigni sterującej wyrównuje się obciążenie i liniowa siła napędowa, która po kolei oddziałuje na jeden z bloków. Przednie i tylne bloki zaciskowe składają się z urządzenia zaciskowego w postaci równoległoboku – zacisku górnego i dolnego. Każdy z zacisków jest wyposażony w sprężynę do niezależnego wstępnego naciągania. Za pomocą układu dźwigniowego przedni i tylny bloki zaciskają napiętą linę wyciągową i stopniowo przeciągają ją przez drugi (osłabiony) zacisk. Gdy operator pociąga dźwignię, za pomocą sprężyny do wstępnego naciągania, zaciski współdziałają z napiętą liną, wówczas rama mechanizmu zaciskającego o kształcie równoległoboku odchyła się do tyłu w kierunku obciążenia, natomiast górny i dolny zaciski chwyatają linę trochę dalej; czyli siła udźwigowa, powstająca w wyniku zaciskania staje się większa, niż siła obciążenia. W taki sposób ciężar może być ciągle przesuwany, wskutek naciskania na dźwignię.

2.2. Charakterystyczną cechą mechanizmu dźwigowo-montażowego jest bezpośrednie oddziaływanie na linę, która przechodzi przez mechanizm, a nie nawija się na bęben. Odporne na zużycie płyty zaciskające ułożone równolegle, zapewniają delikatny chwyt liny wyciągającej, dzięki równomiernemu rozkładowi siły nacisku na ich powierzchni. Nacisk jest wywierany z pomocą dwóch par samonastawnych zacisków krzywkowych, których nacisk zmienia się w zależności od obciążenia. Teleskopowy uchwyt sterujący z możliwością przedniego i zwrotnego skoku, przekazuje siłę na zacisk krzywkowy. Płyty odblokowują się z pomocą specjalnej dźwigni do załadowania liny. Zabezpieczenie przeciążeniowe osiąga się z pomocą kołka ścinanego w dźwigni trakcyjnej. Każde takie urządzenie ma w zestawie teleskopową dźwignię sterującą i 20 metrową linę wyciągającą z hakiem, która jest nawinięta na bęben metalowy.

3. Sposób przygotowania i wykorzystania

3.1. Przed uruchomieniem urządzenie powinno podlegać wszechstronnej kontroli technicznej, która obejmuje kontrolę wzrokową, próbną obciążenie statyczne, które na 25% przekracza nośność znamionową, oraz próbną obciążenie dynamiczne, które na 10% przekracza nośność znamionową.

3.2. Przed rozpoczęciem prac należy sprawdzić wszystkie elementy mocujące, pociągnąć za wszystkie dźwigni i sprawdzić ich sprawność, bardzo nasmarować wszystkie ruchome części mechanizmu przez górną lukę.

3.3. Jeśli praca w trybie próbnym odbywa się bez obcych dźwięków lub zablokowań, pociągnij osłabioną dźwignię, zatem przepuść oczyszczoną linę i uchwycić ją zaciskami, odpuszczając dźwignię. Następnie przesuń dźwignię sterującą na dźwignię skoku przedniego lub zwrotnego oraz ruchem wahadłowym wykonaj jałowe podnoszenie i opuszczenie liny. Potem możesz wykonać te same operacje z ładunkiem. Po zakończeniu pracy uruchom urządzenie ponownie i upewnij się, że urządzenie funkcjonuje prawidłowo.

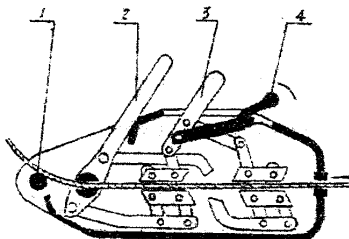
3.4. Nieruchoma oś jest integralną częścią urządzenia; niedopuszczalne jest, zastąpić ją dowolną inną zawleczką; nieruchome osie mogą być wykorzystywane w stacjonarnych obiektach, które mogą utrzymać ładunek, linę stalową i samo urządzenie.

3.5. Używaj oryginalnej liny stalowej, dostarczanej w zestawie z wyciągarką.

3.6. Unikaj trafiania zabrudzeń lub kurzu na zaciski: może to doprowadzić do ich szybkiego zużycia.

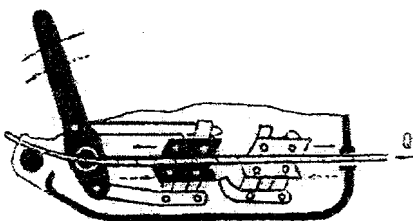
3.7. Po 30-40 metrach skoków liny należy przeprowadzać jej nasmarowanie i oczyszczenie od zanieczyszczeń.

3.8. Skuteczność wysiłku trakcyjnego zmniejsza się, gdy trakcja wyciągarki działa pod kątem.



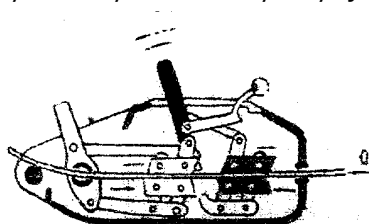
Rys. 1. Otwarcie zacisków i przepuszczenie liny

1. oś nieruchoma 2. przednia dźwignia 3. tylna dźwignia 4. osłabiona dźwignia

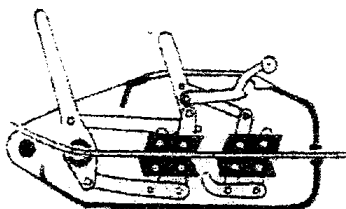


Rys. 2 Podnoszenie ciężaru

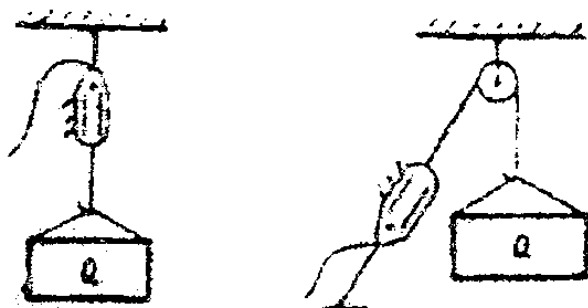
1. kolor czarny – tryb roboczy 2. Kolor biały – tryb jałowy



Rys. 3 Opuszczenie ładunku

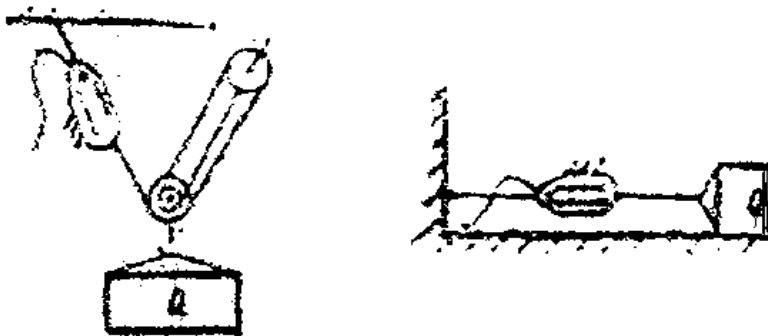


Rys. 4 Przedni i tylny bloki zaciskowe, które obaj utrzymują napiętą linę podczas zatrzymania ciężaru w potrzebnej pozycji



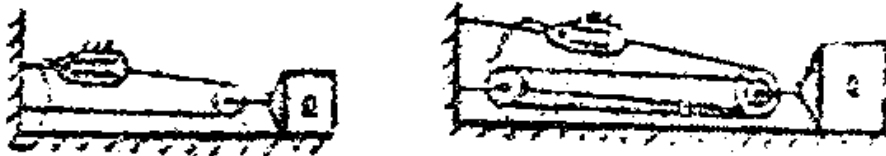
Rys. 5

1. Podnoszenie proste
2. Przesunięcie położenia roboczego



Rys. 6

1. Zwiększenie udźwigu o około 3 razy
2. Prosta trakcja o nośności znamionowej



Rys. 7

1. Zwiększenie udźwigu o około 2 razy
2. Zwiększenie udźwigu o około 3 razy

4. Zasady bezpieczeństwa

4.1. Nie wolno smarować urządzenie podczas pracy.

4.2. Podczas eksploatacji urządzenia należy monitorować, żeby ruch liny na wlocie i wylocie był wolny. Unikać zaczepienia się i skręcania się liny. Jednocześnie należy uważać, żeby ruch liny nie był zbyt luźny do zmniejszenia napięcia, ponieważ może to spowodować odkształcenie ładunku.



4.3. W czasie pracy jednej dźwigni nie wolno blokować pozostałych dźwigni. Nie wolno stosować kilku dźwigni jednocześnie.

4.4. Nieruchoma oś (zamontowana na ramie) powinna być wykorzystywana tylko do zablokowania urządzenia.

4.5. Nie wolno używać urządzenia do innych celów.

4.6. Nie wolno obwijać ładunek liną wyciągarki.

4.7. Nie wolno wykonywać prace, jeśli pod ciężarem są ludzie.

4.8. Nie wolno wyrównywać ciężar w stanie wiszącym.

4.9. Nie należy pozostawiać ciężar w stanie wiszącym bez nadzoru.

4.10. Nie wolno używać wyciągarki do podnoszenia ludzi.

4.11. Przed podniesieniem ciężaru, należy wstępnie podnieść go do wysokości 200-300 mm w celu sprawdzenia działania mechanizmu dźwigowego i hamulców.

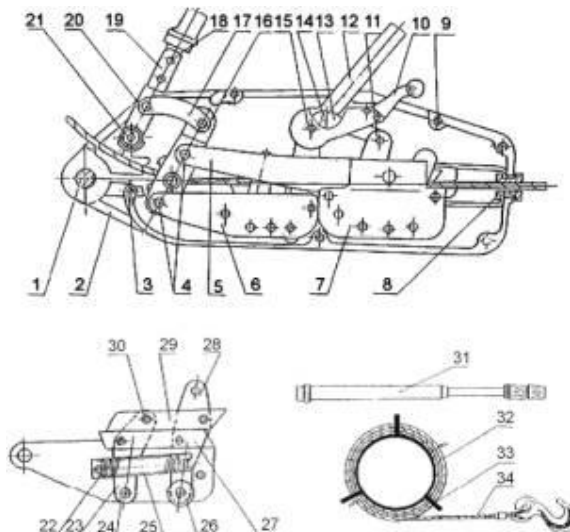
4.12. Nie wolno osłabiać zaciski pod czas pracy.

4.13. Jeśli podczas pracy urządzenia mechanizm utknął, należy natychmiast zatrzymać pracę.

4.14. Podczas podnoszenia, opuszczania ładunku należy używać liny bezpieczeństwa.

4.15. Zabronione jest przeprowadzanie naprawy urządzenia z podniesionym ładunkiem.

5. Schemat urządzenia dźwigowo-montażowego



- | | |
|--|---|
| <p>1. Oś nieruchoma</p> <p>2. Prawa i lewa pokrywy obudowy</p> <p>3. Wewnętrzna śruba sześciostronna otworu wypustowego</p> <p>4. Wał obrotowy</p> <p>5. Korbowód</p> <p>6. Przedni blok zaciskowy</p> <p>7. Tylny blok zaciskowy</p> <p>8. Prowadnica liny stalowej</p> <p>9. Otwór do mocowania</p> <p>10. Dźwignia osłabiająca</p> <p>11. Wahacz osłabiający</p> <p>12. Dźwignia ruchu do tyłu</p> <p>13. Prawy i lewy korbowód osłabiający</p> <p>14. Oś łącząca</p> <p>15. Drążek dźwigni osłabiającej</p> <p>16. Pręt (do 3.2)</p> <p>17. Korbowód (do 3.2)</p> <p>18. Śruba bezpieczeństwa do przedniej dźwigni</p> | <p>19. Przednia dźwignia</p> <p>20. Mała oś korbowodu (do 3.2)</p> <p>21. Oś</p> <p>22. Sprężyna</p> <p>23. Osłona zaciskowa (krótka)</p> <p>24. Oś płyty zaciskowej (do 1.6 i 3.2)</p> <p>25. Obudowa resoru nad buksą (rama pręta odlewniczego do 0.8)</p> <p>26. Koło podporowe (do 1.6 i 3.2)</p> <p>27. Zacisk dolny</p> <p>28. Długa płyta zaciskowa (do 0.8 krótka)</p> <p>29. Zacisk górny</p> <p>30. Średni pręt (do zacisku)</p> <p>31. Rura (do 1.6 i 3.2)</p> <p>32. Mechanizm liny stalowej</p> <p>33. Pierścień</p> <p>34. Lina stalowa</p> |
|--|---|

Uwaga: przywołane dane dotyczą modelu 3.2. Specyfikacje techniczne do innych modeli nieznacznie się różnią.

6. Obsługa techniczna

5.1. Obsługa techniczna polega na kontroli wzrokowej wyciągarki po prace pod względem jej sprawnego stanu.

5.2. Po zakończeniu prac należy oczyścić linę od pyłu i zanieczyszczeń, otworzyć zacisk i wyjmij linę.

5.3. Wyciągarkę i linę należy przechowywać w suchym miejscu, aby zapobiec korozji.

5.4. Kiedy początkowa średnica liny zmniejszy się o 10%, wtedy musi ona być wymieniona na nową.

5.5. Regularnie przed rozpoczęciem prac należy smarować wszystkie ruchome części mechanizmu przez górną lukę.

7. Zobowiązania gwarancyjne

6.1. Okres gwarancyjny wynosi 12 miesięcy od daty sprzedaży produktu końcowemu konsumentowi, ale nie więcej niż 30 miesięcy od daty produkcji. Ponadto gwarantowany zapas pracy wyciągarki nie przekracza 2000 metrów.

6.2. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przez naturalne zużycie, niewłaściwą obsługę, niewłaściwe wykorzystanie lub zaniedbanie, a także w wyniku nieuprawnionej ingerencji w urządzenie osób, które nie mają specjalnego zezwolenia na wykonanie naprawy.

6.3. W celu ustalenia przyczyn odmowy i/lub charakteru uszkodzenia produktu przeprowadza się ekspertyza techniczną w ciągu 10 dni roboczych. Na podstawie wyników podejmowana jest decyzja o wymianie/naprawie produktu. Przy tym produkt jest przyjmowany do ekspertyzy tylko z paszportem z zaznaczoną datą sprzedaży i pieczęcią organizacji-sprzedawcy.

6.4. Okres konserwacji wynosi 3 lata.