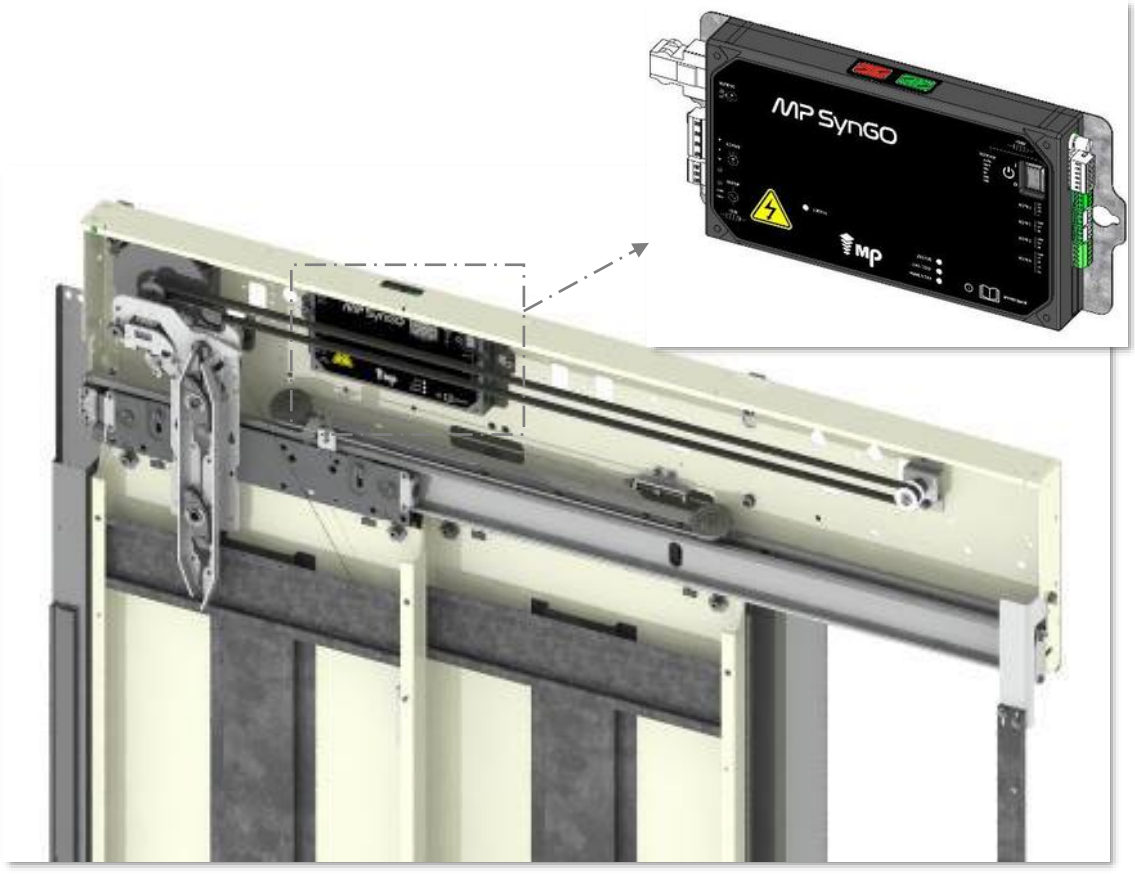
LIFTPORTAL™

mp moving people



Встановлення • Монтаж • Введення в експлуатацію
Використання • Обслуговування • Ремонт

ДВЕРІ КАБІНИ ТА ПРИВОД

MP SynGO

2 СТУЛКИ, БОКОВЕ ВІДКРИВАННЯ (T2)
2 СТУЛКИ, ЦЕНТРАЛЬНЕ ВІДКРИВАННЯ (C2)
ТРИСТУЛКОВІ БОКОВОГО ВІДКРИВАННЯ (T3)
ЧОТИРИСТУЛКОВІ ЦЕНТРАЛЬНОГО ВІДКРИВАННЯ (C4)

Технічний посібник
V500 - 07/2026
MTMECSynGO_500_EN

Компанія сертифікована:

ПЕРЕЛІК ЗМІН ПОРІВНЯНО З ПОПЕРЕДНЬОЮ ВЕРСІЄЮ:

MTMECSynGO_400_EN

ПОКАЗНИК РОЗДІЛ	ОПИС ЗМІНИ	ЗМІНА СТОСУЄТЬСЯ			
		Фізичні Виріб	Функції ХАРАКТЕРИСТИКИ	Рисунки	Текст
Увесь посібник	Оновлення щодо використання приводу зі станцією керування MP LOGIX.	☑	☐	☑	☑
		☐	☐	☐	☐
		☐	☐	☐	☐
		☐	☐	☐	☐
		☐	☐	☐	☐
		☐	☐	☐	☐
		☐	☐	☐	☐
		☐	☐	☐	☐

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

ВМІСТ

1 РОЗМІЩЕННЯ 5

1.1 Вимоги до електричної станції керування 5
1.1.1 Приводи із замком дверей кабіни 5
1.1.2 Приводи без замка дверей кабіни 5
1.2 Етапи монтажу 5
1.3 Необхідні інструменти та засоби індивідуального 6
1.4 захисту. Опис упаковки 6
1.5 Опори для кріплення приводу до рами кабіни. 8
1.5.1 Кріплення опорних профілів приводу до рами кабіни. 8
1.5.2 Кріплення підсилювальних кронштейнів 8
1.5.3 Альтернативне положення кріплення опорного профілю приводу. 9
1.6 Кріплення порога до кабіни 9
1.7 Монтаж приводу 10
1.7.1 Кріплення приводу до даху кабіни за допомогою профілів 10
1.7.2 Кріплення кутовими кронштейнами до даху кабіни нестандартної висоти. 11
1.8 Регулювання приводу 12
1.9 Монтаж і регулювання стулок 13
1.10 Монтаж напрямних башмаків 14
1.11 Кріплення приводного важеля 14
1.11.1 Монтаж приводного важеля 14
1.11.2 Монтаж пристрою аварійного розблокування. 15
1.11.3 Перевірка 16
1.11.4 Розташування тягових коліс дверей шахти. Замок 18
1.11.5 дверей кабіни; розміри та принцип роботи. Загальні 19
1.12 огляди та монтажні розміри 20
1.13 Монтаж нерухомого кулачка 24
1.14 Монтаж електричного кулачка 25
1.15 Монтаж кріплень фотозавіси статичної 26

2 ВВЕДЕННЯ ПРИВОДА В ЕКСПЛУАТАЦІЮ 29

2.1 Попередні перевірки 29
2.2 Електрична схема привода MP SynGO 29
2.3 Електричне підключення привода MP SynGO. 30
2.3.1 Керування через CAN-Bus 31
2.3.1.1 ПІДКЛЮЧЕННЯ ПРИВОДУ MP SynGO З КЕРУВАННЯМ ЧЕРЕЗ CAN-Bus 31
2.3.1.2 Схема електричного підключення привода MP SynGO зі станцією керування MP ecoGO та керуванням через CAN-Bus 31
2.3.2 Керування через безпотенційні контакти 32
2.3.2.1 Підключення привода MP SynGO з керуванням через безпотенційні контакти 32
2.3.3 Загальна схема електричного підключення привода MP SynGO з керуванням через безпотенційні
2.4 контакти .. 32 Запобіжники 33
2.5 світлодіодами 33
2.6 Звукові сигнали (зумер) 33
2.7 Кнопки ручного керування 33
2.8 Початок роботи 34
2.8.1 Живлення та вимикач керування 34
2.8.2 Вмикання та пуск (скидання положення) 34

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

2.9 Багатодоступ: запит і присвоєння номера (лише зі станцією керування MP ecoGO). 35
2.10 Конфігурація блока: налаштування ... 35
2.11 Налаштування через графічний інтерфейс блока керування. 42
2.12 Параметри, коди помилок та причини відмови запуску ... 44

3 ВИКОРИСТАННЯ КЛЮЧА АВАРІЙНОГО РОЗБЛОКУВАННЯ ТА ЕВАКУАЦІЯ ... 44

4 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ УСТАНОВКИ ... 45

4.1 Власник установки ... 45
4.2 Періодичне обслуговування ... 45
4.3 Очищення дверей, панелей кабіни та електричних шаф з нержавіючої сталі. 45
4.4 Компоненти для перевірки ... 45
4.5 Замок типу EPC-19 для дверей кабіни ... 46
4.6 Заміна напрямного башмака ... 46
4.7 Мащення ... 46
4.8 Каретки з роликами ... 46
4.8.1 Заміна коліс повільної каретки ... 47
4.8.2 Заміна коліс середньої каретки ... 48
4.8.3 Заміна коліс швидкої каретки ... 49
4.9 Зусилля повторного відкривання при перешкоді. 50
4.10 Натягування зубчастого ременя RPP 5-14 ... 50
4.11 Заміна зубчастого ременя RPP5-14 ... 51
4.12 Заміна електронного блока привода ... 51
4.13 Заміна двигуна ... 52
4.13.1 Демонтаж двигуна, що замінюється ... 52
4.13.2 Встановлення нового двигуна ... 53

1 РОЗМІЩЕННЯ

1.1 Вимоги до електричної станції керування

1.1.1 Приводи із замком дверей кабіни1

Сигнал закривання дверей кабіни має бути активним, поки кабіна рухається, і неактивним, коли кабіна стоїть із закритими дверима.

Перед рухом кабіни станція керування має подати сигнал закривання дверей, щоб замок був під тиском, а засув - зачеплений. Цей сигнал має залишатися активним під час руху кабіни. В установках з автоматичним електричним аварійним керуванням, вбудованим або доданим як аксесуар на випадок відключення живлення, сигнал закривання дверей також має подаватися перед рухом кабіни.

Після відключення живлення на привод має подаватися сигнал вимкнення, щоб приводний важіль перебував у положенні закритих дверей, коли кабіна почне рух.

Недотримання цих вимог означає несправність, яка може призвести до зупинки ліфта та погіршення стану установки.

Переконайтеся, що висота променя фотозавіси не перевищує 1750 мм, щоб уникнути перешкоджання приводному важелю. Тому встановлювана фотозавіса повинна мати робочий промінь ≤ 1750 мм або дозволяти вимкнення світлодіодів, розташованих вище цієї висоти.

1.1.2 Приводи без замка дверей кабіни²

На відміну від попереднього випадку, вимикання сигналу закривання не потрібне, коли кабіна стоїть із закритими дверима.

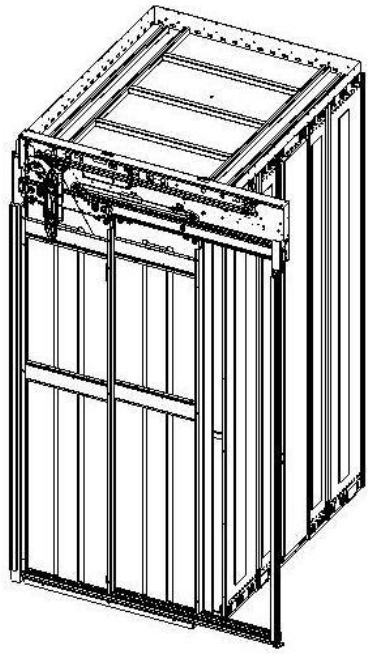
1.2 Етапи монтажу

Щоб обладнання залишалося чистим і справним, важливо не запускати установку, доки двері шахти не закриті, а мурувальні роботи та прибирання всередині шахти не завершені.

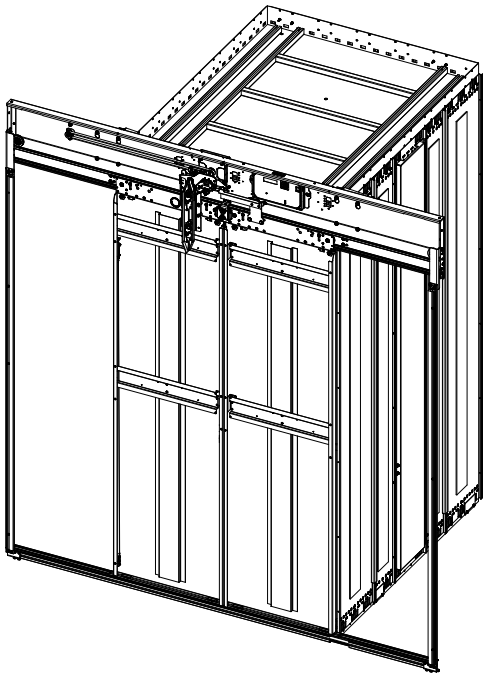
ПОРЯДОК ПРАВИЛЬНОГО МОНТАЖУ ОБЛАДНАННЯ:

- КРІПЛЕННЯ ОПОРНИХ ПРОФІЛІВ ПРИВОДА ДО РАМИ КАБІНИ
- КРІПЛЕННЯ ПОРОГА ДО КАБІНИ
- МОНТАЖ ПРИВОДУ
- ПОЗИЦІОНУВАННЯ ТА РЕГУЛЮВАННЯ СТУЛОК
- ПОЗИЦІОНУВАННЯ НАПРЯМНИХ БАШМАКІВ
- КРІПЛЕННЯ ПРИВОДНОГО ВАЖЕЛЯ

Привод MP SynGO з відкриванням в правий бік



Привод MP SynGO центрального відкривання



1 Постачається стандартно згідно з EN 81-20 2
Доступна опція, що не відповідає EN 81-20

1.3 Необхідні інструменти та засоби індивідуального захисту

Інструменти, як і засоби індивідуального захисту, не входять до комплекту поставки, але необхідні й обов'язкові для монтажу.

Засоби індивідуального захисту

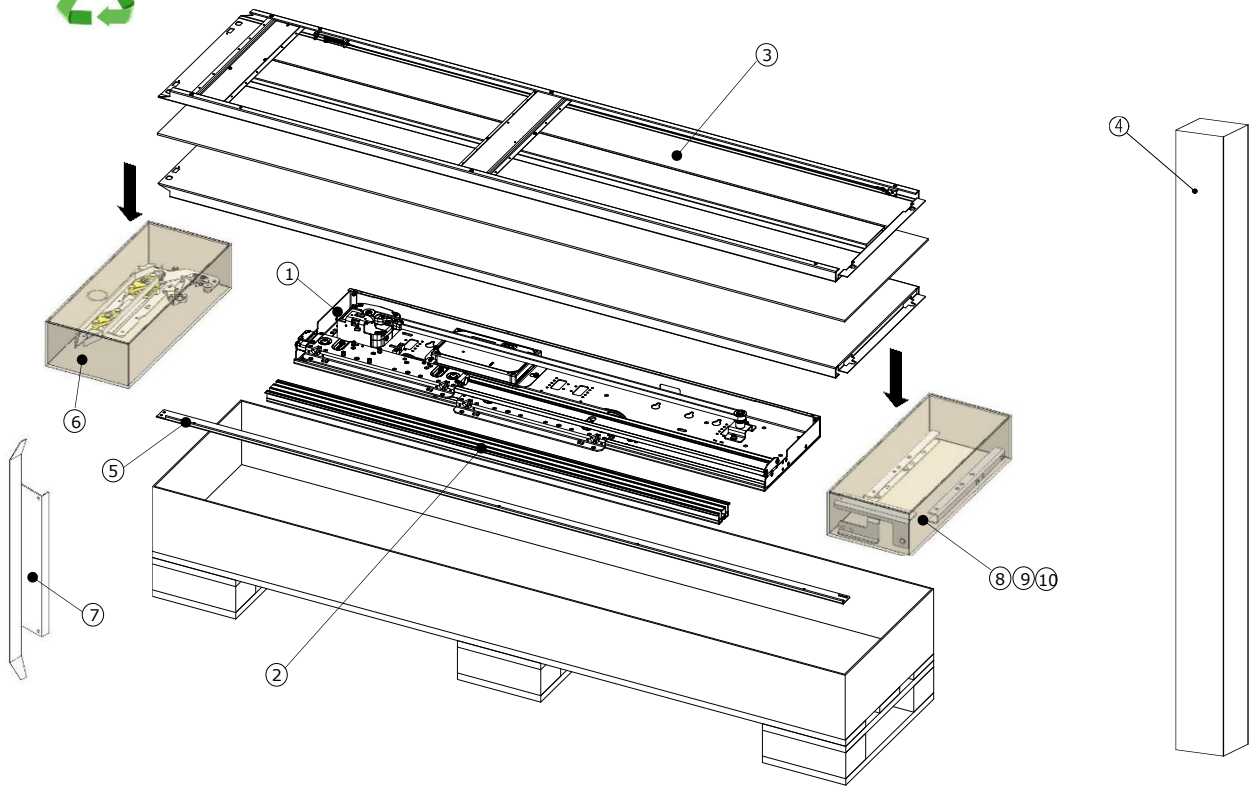
Каска
Рукавички зі захистом від порізів
Посилене взуття
Страхувальний пояс
Окуляри або захисний щиток
Поперековий пояс



ІНСТРУМЕНТ	ЕТАПИ МОНТАЖУ	ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ
1 шестигранний ключ № 5	Кріплення приводного важеля	Регулювання стулок / Заміна двигуна L / Електронний блок / Заміна коліс
1 шестигранний ключ № 6	Кріплення профілів до рами кабіни Кріплення привода Кріплення стулок	Регулювання стулок і заміна коліс / Заміна двигуна T / Натягування ременя
1 гайковий ключ № 10		Заміна двигуна L
1 гайковий ключ № 13	Кріплення порога	Заміна двигуна T
1 гайковий ключ № 17	Кріплення профілів до рами кабіни	
1 гайковий ключ № 25	Монтаж стулок	
1 викрутка з тонким жалом		Захист IPx3 для електронного блока (опція)
1 торцевий ключ № 7	Монтаж стулок	Регулювання стулок
1 косинець		

1.4 Опис упаковки

MP рекомендує після закінчення строку служби утилізувати матеріали відповідально, з дотриманням вимог охорони довкілля та чинного екологічного законодавства.



№	НАЗВА
1	Привод MP SynGO
2	Поріг
3	Стулки
4	Світловий бар'єр
5	Кронштейн кріплення фотоелемента світлової завіси
6	Привідний важіль
7	Нерухомий кулачок (опція)
8	Кріпильні елементи
9	Пакети з кріпленням
10	Перелік матеріалів

ВМІСТ ПАКЕТА З КРІПЛЕННЯМ SynGO01 (кріплення привода до кабіни з проймом ≤ 900 мм)	T2 / C2
Металевий фланець	2
Гайка DIN 934 M10 8.8 Zn	2
Плоска шайба DIN 125 M10 Zn	2
Зірчаста шайба DIN 6798-J M10	2
Гвинт DIN 603 M10 x 25 5.6 Zn	2
Гвинт DIN 912 M8 x 25 5.6 Zn	4
Плоска шайба DIN 125 M8 Zn	4
Зірчаста шайба DIN 6798-J M8	4
Гвинт INBUS RIPP M8x20	4

ВМІСТ ПАКЕТА З КРІПЛЕННЯМ SynGO07 Кріплення привода до кабіни (*) Те саме для ширини проєму ≤ 900 мм і розбіжності між висотою кабіни та висотою проєму	T3 / C4 T2(*) /C2 (*)
Гвинт DIN 912 M8 x 25 5.6 Zn	4
Плоска шайба DIN 125 M8 Zn	4
Зірчаста шайба DIN 6798-J M8	8
Гвинт INBUS RIPP M8 x 20	4
Гвинт DIN 603 M10 x 30 5.6 Zn	4
Пластина кріплення пазової труби (C40004117000)	4
Гайка DIN 934 M10 8.8 Zn	4
Плоска шайба DIN 125 M10 Zn	4
Гайка DIN 7980- M10 Zn	4
Гайка DIN 934 M8 8.8 Zn	4
Гвинт DIN 933 M8 x 20 8.8 Zn	4
Широка шайба DIN 9021 M8	4

ВМІСТ ПАКЕТА КРІПЛЕННЯ SynGO №: (Кріплення приводу до кабіни із прорізом у світлі > 900 мм)	T2 № 002	C2 № 009
Гвинт INBUS RIPP M8 x 20	6	4
Гвинт DIN 912 M8 x 25 5.6 Zn	4	4
Плоска шайба DIN 125 M8 Zn	4	4
Зірчаста шайба DIN 6798-J M8	10	8
Пластина кріплення пазової труби (C40004117000)	6	8
Гайка DIN 934 M10 8.8 Zn	6	8
Широка шайба DIN 9021 M10	6	8
Зірчаста шайба DIN 6798-J M10	6	8
Гвинт DIN 603 M10 x 35 5.6 Zn	6	8
Гайка DIN 934 M8 8.8 Zn	6	4
Гвинт DIN 933 M8 x 20 8.8 Zn	6	8
Широка шайба DIN 9021 M8	8	8

ВМІСТ ПАКЕТА КРІПЛЕННЯ SynGO005 (Кріплення порога кабіни)	T2 / C2 / T3 / C4
Гвинт DIN 933 M8 x 50 8.8 Zn	3
Гайка DIN 934 M8 8.8 Zn	3
Плоска шайба DIN 125 M8 Zn	3
Зірчаста шайба DIN 6798-J M8	3

ВМІСТ ПАКЕТА КРІПЛЕННЯ SynGO №: (Кріплення фотоелемента завіси)	T2 / T3 / C4[3] № 003	C2 № 008
Гайка DIN 934 M8 8.8 Zn	2	4
Гвинт DIN 933 M8 x 16 8.8 Zn	2	4
Зірчаста шайба DIN 6798-J M8	3	6
Плоска шайба DIN 125 M8 Zn	2	4
Гвинт BOSSARD BN 1206 M8 x 16	1	2
Гвинт DIN 933 M5 x 10 8.8 Zn	4	8
Зірчаста шайба DIN 6798-J M5	4	8
Широка шайба DIN 9021 M5	2	4
Гвинт DIN 7991 M4 x 12 8.8 Zn	3	6
Самостопорна гайка DIN 985 M4	3	6

ВМІСТ ПАКЕТА КРІПЛЕННЯ SynGO №: (Кріплення панелей кабіни)	T2 / C2 / C4[3] № 004	T3 № 010
Напрямний башмак стулки	4	6
Підвіска стулки	4	6
Гвинт DIN 912 M8 x 16 5.6 Zn	4	6
Зірчаста шайба DIN 6798-J M8	4	6

ОПЦІЇ

ВМІСТ ПАКЕТА КРІПЛЕННЯ SynGO06 (Альтернативне положення електронного блока)	ДЕТАЛІ
Пластина кріплення пазової труби (C40004117000)	2
Гайка DIN 934 M10 8.8 Zn	2
Плоска шайба DIN 125 M10 Zn	2
Зірчаста шайба DIN 6798-J M10	2
Гвинт DIN 603 M10 x 35 5.6 Zn	2
Гвинт DIN 7981 M3.5 x 9.5 5.6 Zn	4
Фланець	6

3 Для моделі C4 це кріплення подвоюється, тобто 2 пакети № 003 або № 004.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

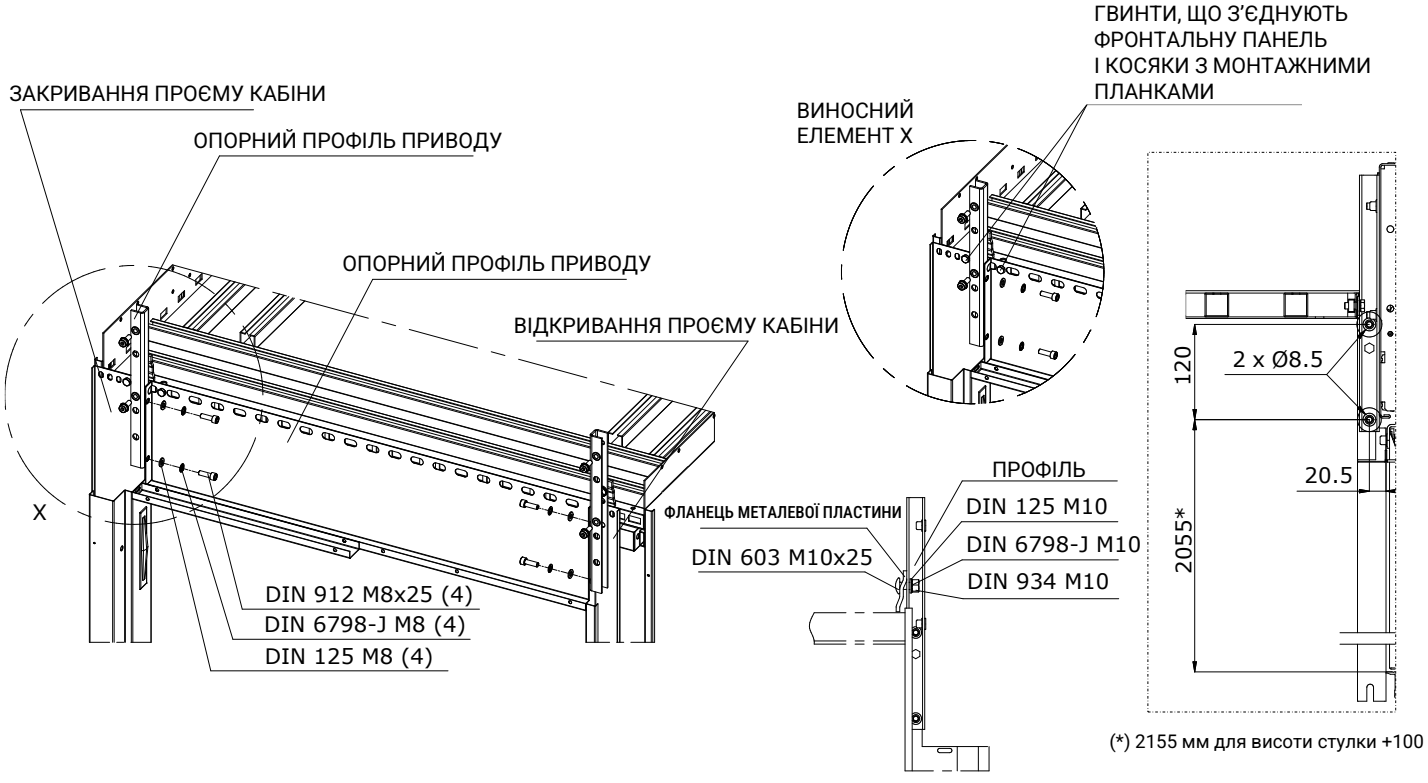
1.5 Опори для кріплення приводу до рами кабіни

1.5.1 Кріплення опорних профілів приводу до рами кабіни

Переконайтеся, що в отворах, найближчих до стиків між фронтальною панеллю та косяками, стоять гвинти, які кріплять фронтальну панель і косяки до монтажної планки на даху. Якщо їх немає, встановіть їх, щоб стик не розійшовся під вагою приводу. (Див. деталь X)

1. Розмістіть опорні профілі всередині косяків кабіни та з'єднайте косяки, фронтальну панель і профілі, пропустивши по 2 гвинти DIN 912 M8x25 крізь отвори та вкрутивши їх у заклепувальні втулки профілю. Перед затягуванням гвинтів розташуйте профілі максимально близько до даху кабіни та вертикально. Див. рисунок.

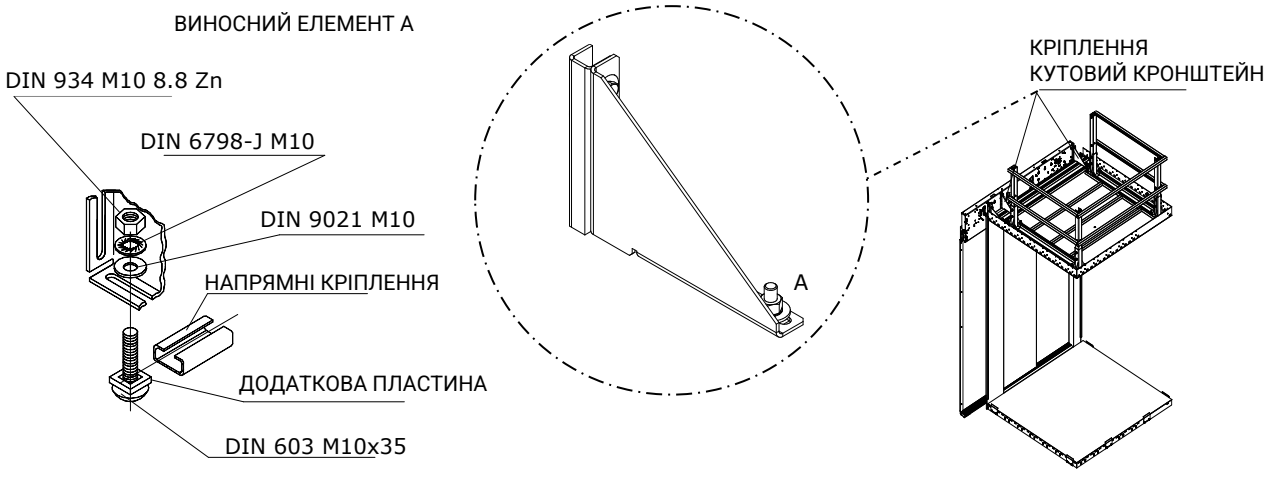
2. Переконайтеся, що опорний профіль приводу закріплено притисканням фланця до монтажної планки навколо даху кабіни. Обидва профілі мають бути надійно затягнуті та вертикальні. Див. рисунок.



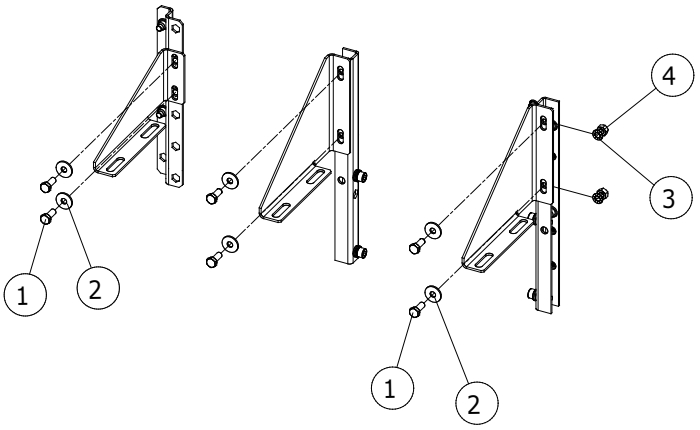
(*) 2155 мм для висоти стулки +100

1.5.2 Кріплення підсилювальних кронштейнів

Підсилення кріплення до даху кабіни кронштейнами застосовується в таких випадках:
- Світла ширина проєму (PL) > 900 мм.
- Невідповідність між висотою кабіни та висотою прорізу у світлі.
- Ширина косяка < 30 мм або глибина косяка > 37 мм.
- Завжди для моделей відкривання T3 і C4.



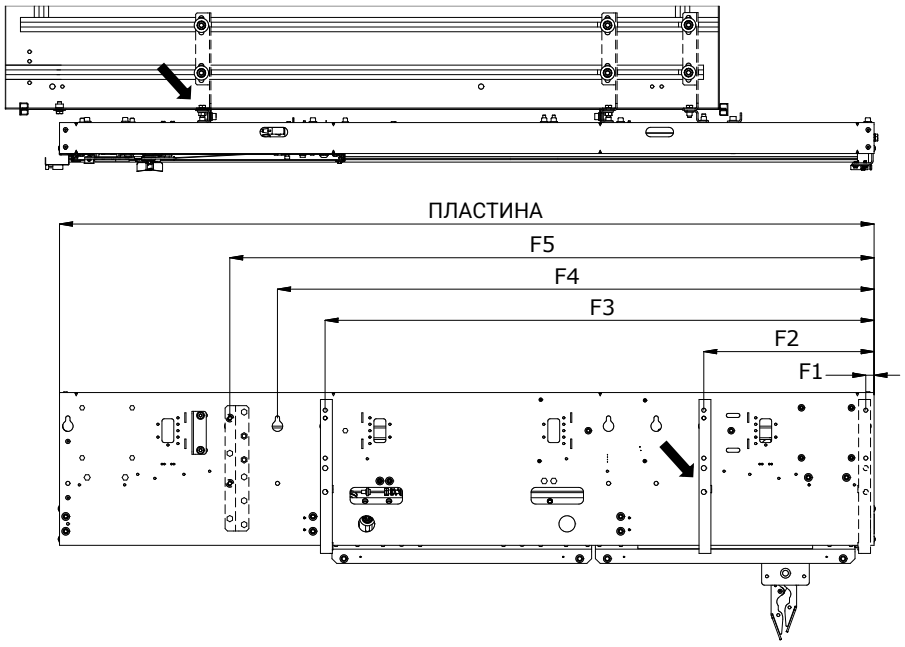
LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48



№	КРІПЛЕННЯ КУТОВІ КРОНШТЕЙНИ
1	Гвинт DIN 933 M8x20
2	Шайба DIN 9021 M8
3	Шайба DIN 6798-J M8
4	Гайка DIN 934 M8

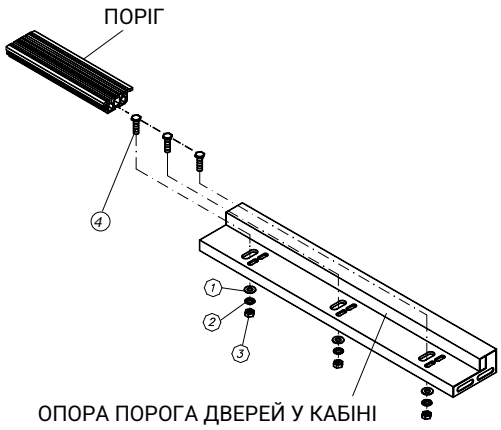
1.5.3 Альтернативне положення кріплення опорного профілю приводу

Якщо кронштейни кріплення до даху кабіни можуть заважати, при подвійному посадковому майданчику під 90° або при ширині косяка закривання < 30 мм застосовується альтернативне положення кріплення F2.

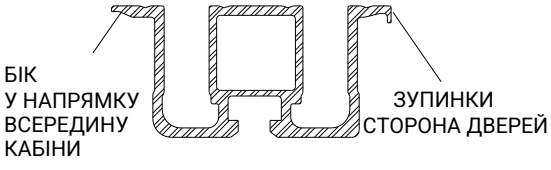


1.6 Кріплення порога дверей до кабіни





№	КРІПЛЕННЯ ДЛЯ ПОРОГА ШИРИНОЮ 75 мм
1	Шайба DIN 125 Ø 8
2	Шайба DIN 6798-J Ø8
3	Гайка DIN 934 M8
4	Гвинт DIN 933 M8x50



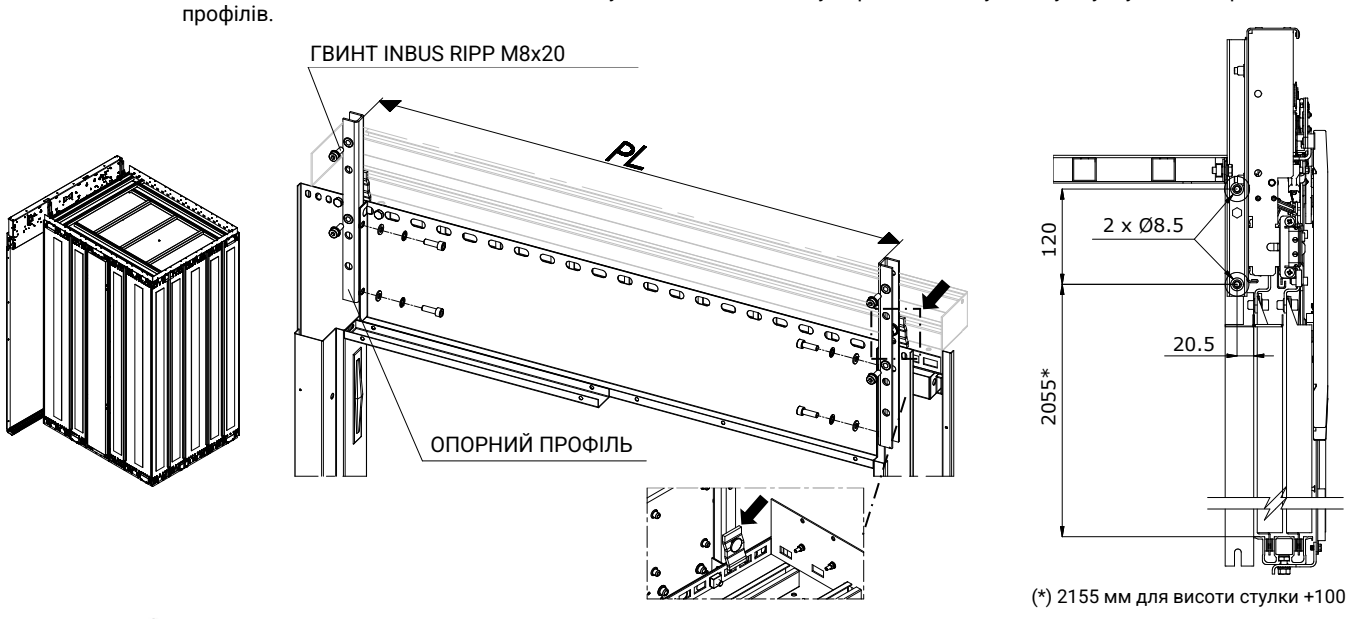
LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

1.7 Монтаж приводу

Для монтажу при модернізації або на кабінах не від MP із застосуванням кріпильних профілів, що поставляються з приводом, кабіни повинні мати кріпильні отвори та відповідати вказаним розмірам:

1.7.1 Кріплення приводу до даху кабіни за допомогою профілів

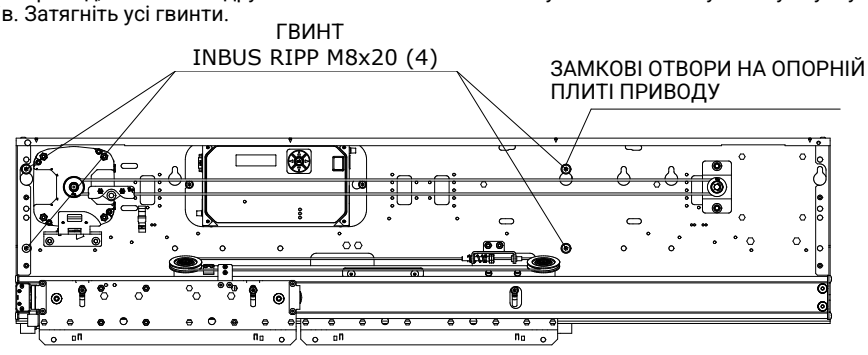
1. Вставте гвинт INBUS RIPP M8x20, не затягуючи його повністю, у верхню заклепувальну втулку обох опорних профілів.



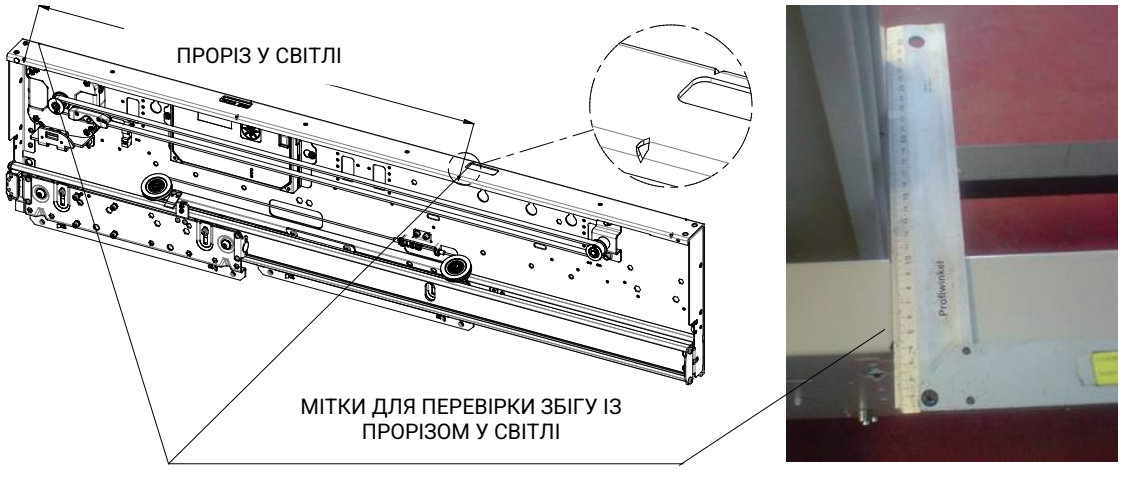
(*) 2155 мм для висоти стулки +100

ПРИМІТКА: Доки привод не навішено, на кожному кріпильному профілі встановлюється лише верхній гвинт.

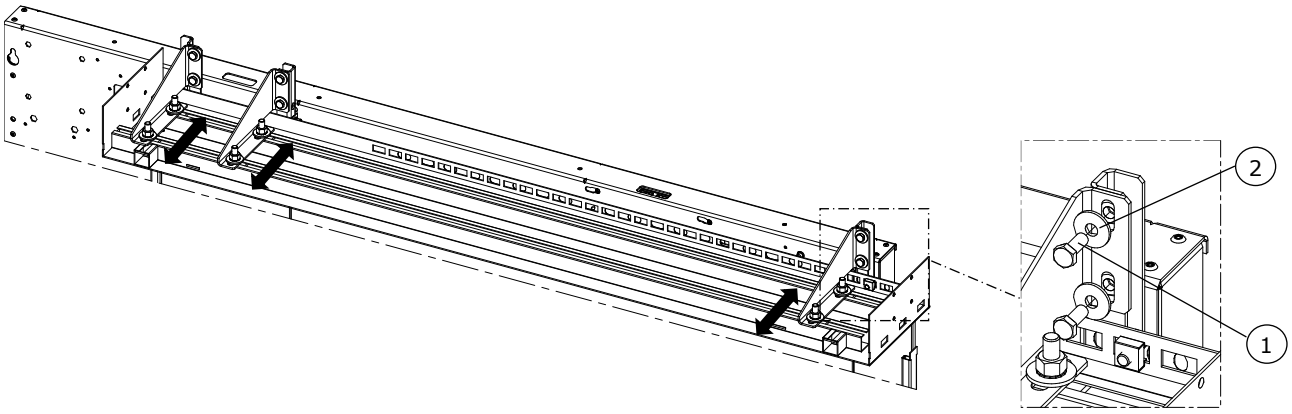
2. Розмістіть привод на опорних профілях, пропустивши верхній гвинт опори крізь замкові отвори на плиті приводу.
3. Закріпіть привод, вставивши другий гвинт INBUS RIPP M8x20 у нижню заклепувальну втулку опорних профілів. Затягніть усі гвинти.



ПРИМІТКА: На верхній частині плити приводу є мітки (просвердлені отвори ромбічної форми), за якими перевіряється збіг приводу із прорізом у світлі дверей шахти



1.7.2 Кріплення кутовими кронштейнами до даху кабіни нестандартної висоти



ПРИМІТКА: На малюнку показано випадок кабіни вище за стандартну з дверима, світла ширина проєму яких перевищує 900 мм. Якщо світла ширина проєму не більша за 900 мм, показано лише 2 кронштейни.

1.8 Регулювання приводу

1. Горизонтальне регулювання:

- У напрямку руху стулок:
  Правильне встановлення приводу в цьому напрямку досягається, коли зелена мітка вирівнювання приводу збігається зі стійкою закривання кабіни та зеленою міткою підвіски дверей шахти. Також положення зеленої мітки приводу має збігатися:

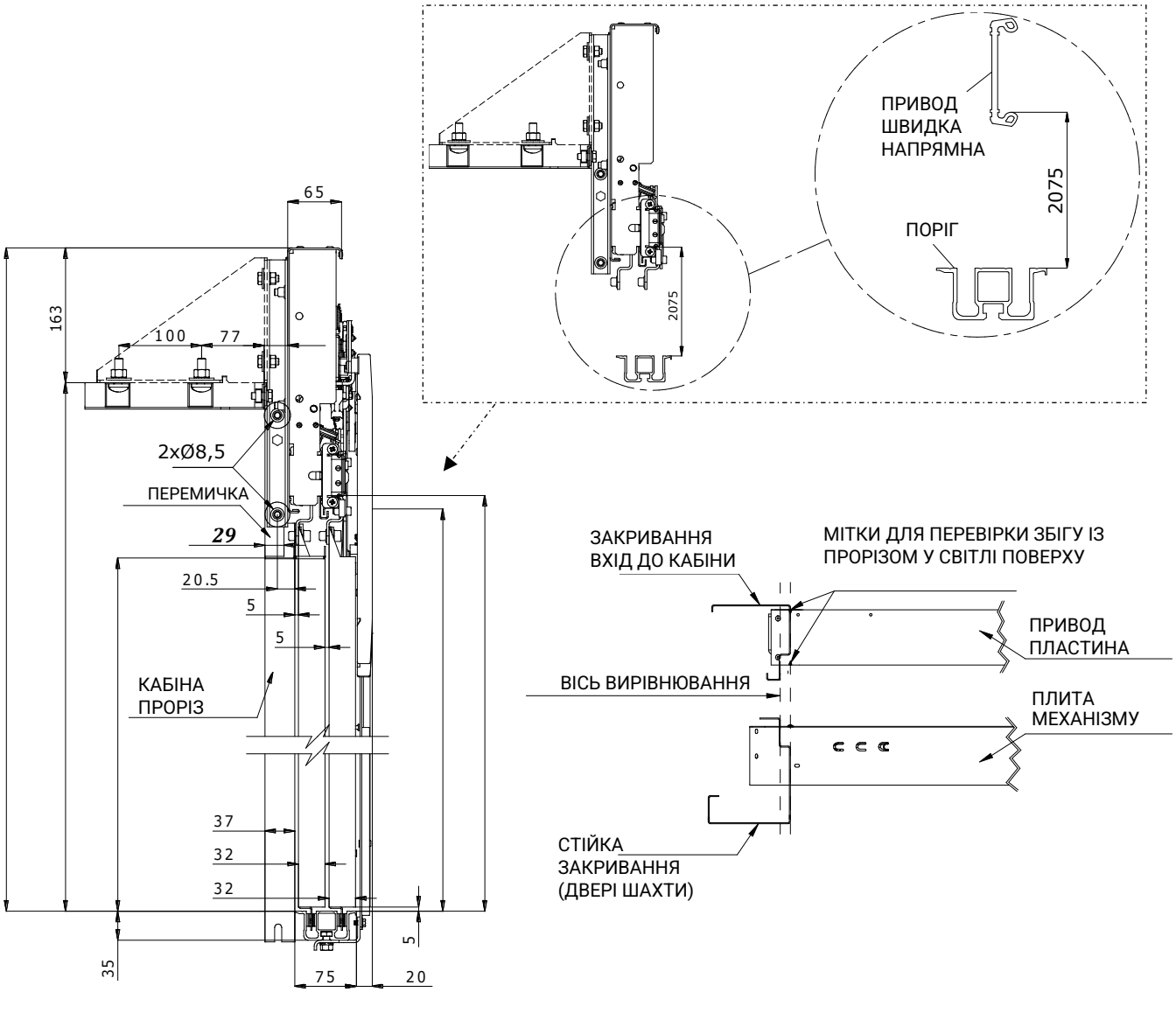
  - З вогнетривкою стійкою закривання телескопічних дверей одностороннього відкривання (див. рисунки на наступній сторінці).
  - З центром прорізу у світлі дверей центрального відкривання.
  -

  Перевірте збіг міток вирівнювання на опорній плиті приводу із прорізом у світлі дверей шахти (див. рисунок на попередній сторінці).

- У напрямку, перпендикулярному до стулок:
  Привод слід встановити так, щоб стулки були вертикальними, а відстань між стулками та між стулкою і косяком кабіни при відкритих дверях становила 5 мм. У кабінах MP з шириною косяка 37 мм це вирівнювання досягається встановленням приводу на відстані 29 мм, виміряній між зовнішнім боком даху кабіни та опорною плитою приводу.
  В інших кабінах ці відстані змінюватимуться залежно від ширини косяка відкривання (розмірні креслення див. на наступній сторінці).

2. Вертикальне регулювання:

- Коли привод закріплено на кронштейні та відрегульовано по вертикалі, між порогом і нижньою напрямною швидкої каретки приводу має бути 2075 мм (для висоти прорізу у світлі 2000), що слід перевірити. Схема нижче пояснює порядок перевірки. Так стулки перебувають на відстані 5 мм від порога, коли спираються на опорні точки каретки.

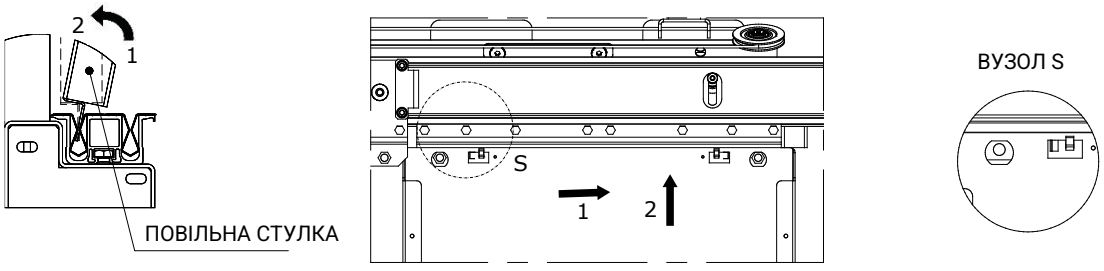


LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

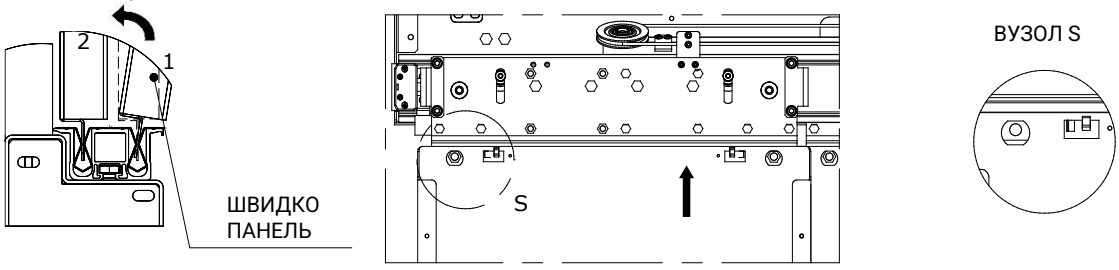
1.9 Монтаж і регулювання стулок

Не знімайте захист порога, доки не завершено будівельні роботи та не прибрано після монтажу. Під час монтажу й до завершення запуску привод може тимчасово працювати із захистом порога та без напрямних башмаків. Наприкінці зніміть захист і встановіть напрямні башмаки, як вказано далі.

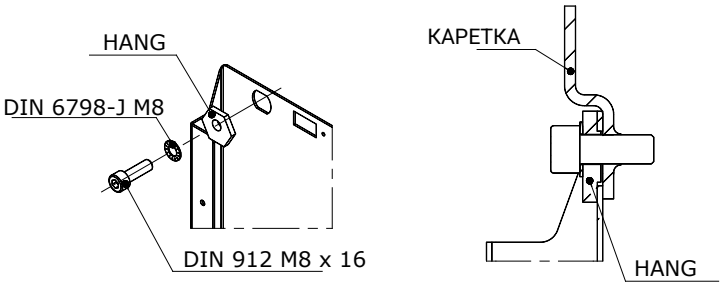
1. З нахиленою повільною стулкою вставте її нижню частину в паз захисту порога в канавці порога, найближчій до внутрішньої частини кабіни. Потім у вертикальному положенні перемістіть стулку на її місце на повільній каретці та навісьте на підвіски. Показані двері відкриваються праворуч.



2. Обережно перемістіть швидку каретку в напрямку відкривання, щоб полегшити встановлення центральної або швидкої стулки. З нахиленою центральною або швидкою стулкою вставте її нижню частину в паз захисту порога в центральній або зовнішній канавці порога залежно від випадку. Потім у вертикальному положенні навісьте її на підвіски каретки.

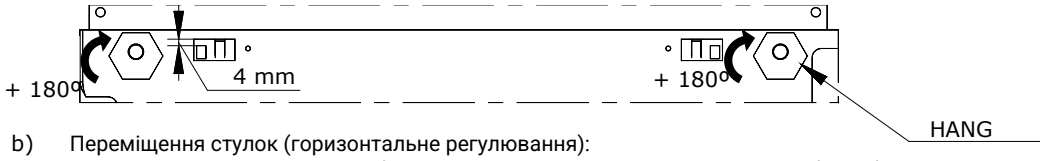


3. Пропустіть гвинти крізь ексцентрикові підвіски так, щоб менш ексцентрична сторона була зверху, і переконайтеся, що циліндричний фланець залишається всередині корпусу стулки.

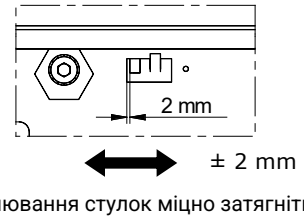


4. Регулювання стулок:

a) Поворот стулки (вертикальне регулювання):
Якщо при відкриванні дверей кабіни стулки не вирівнюються вертикально відносно косяка відкривання, їх нахил можна відрегулювати відповідною ексцентриковою підвіскою.



b) Переміщення стулок (горизонтальне регулювання):
Якщо при відкритих дверях кабіни стулки не вирівнюються з проємом кабіни або при закритих дверях швидка стулка доходить до упора закривання проєму кабіни раніше, ніж каретка приводу досягне свого упора закривання, відрегулюйте хід стулок, обережно пересуваючи їх по підвісках.



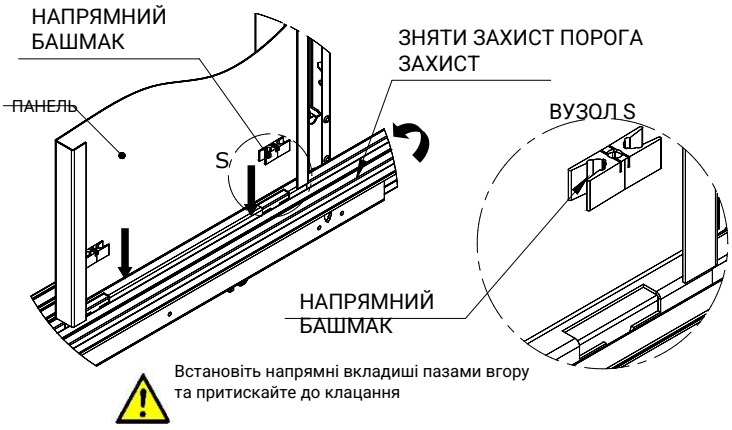
Примітки: Після перевірки регулювання стулок міцно затягніть усі кріплення.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

1.10 Монтаж напрямних башмаків

- Напрямні башмаки встановлюють лише після завершення монтажу ліфта, будівельних робіт і робіт з підлогою, коли монтаж повністю очищено від будівельних залишків.

- Перед запуском ліфта зніміть захист порога та встановіть напрямні башмаки, міцно натискаючи до чутного клацання «клік». Розташуйте напрямні башмаки пазами догори. Див. деталь S.



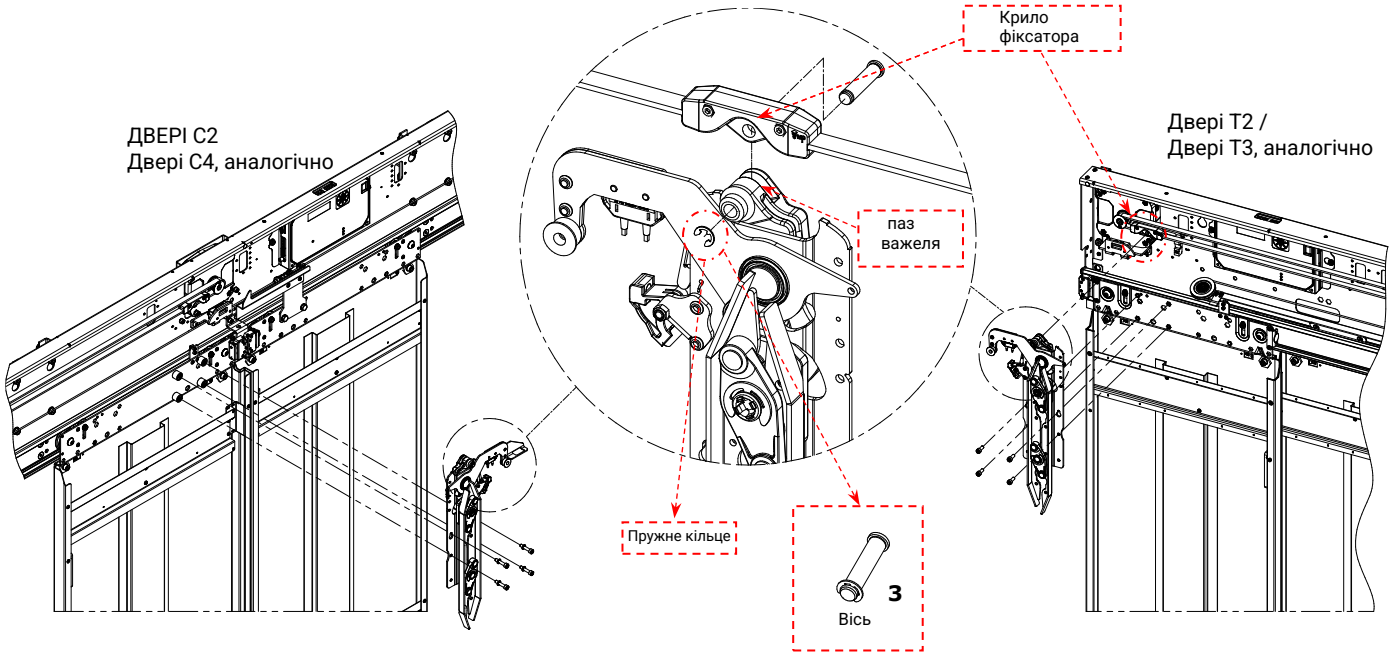
1.11 Кріплення приводного важеля

УВАЖНО ПРОЧИТАЙТЕ ВЕСЬ РОЗДІЛ ПРО КРІПЛЕННЯ ПРИВОДНОГО ВАЖЕЛЯ ПЕРЕД ЙОГО МОНТАЖЕМ.

1.11.1 Монтаж приводного важеля

Стулки мають бути змонтовані до монтажу привідного важеля.

1. Послабте 4 гвинти на каретці приводу.
2. Перемістивши швидку каретку приблизно на 10 см у бік відкривання, закріпіть привідний важіль його 4 гвинтами.
3. Вставте крило фіксатора у паз важеля (1), вставте вісь для їх з'єднання (2) і встановіть пружне кільце (3).



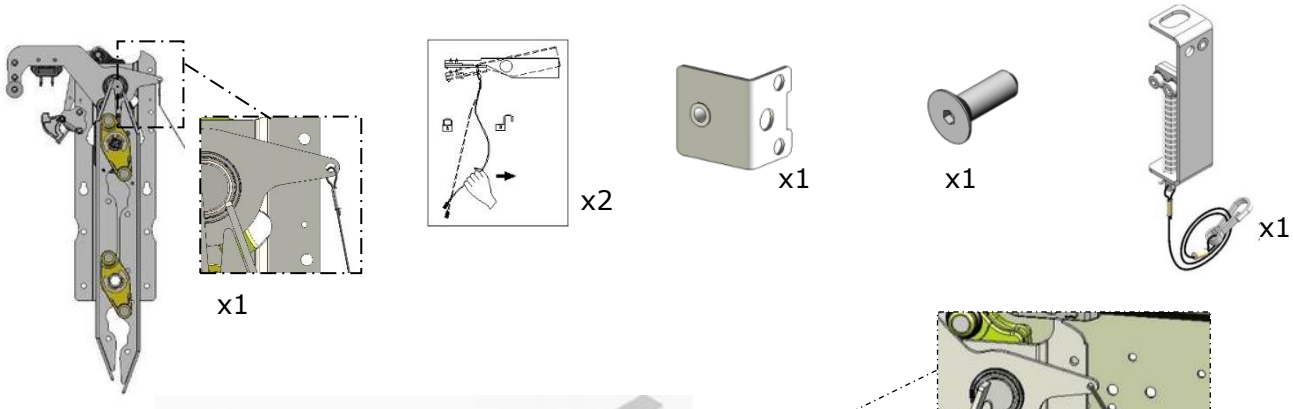
Не запускайте ліфт, якщо привод не живиться або його вимикач вимкнено. Не переміщуйте кабіну, якщо привод відключено або знеструмлено: розкритий привідний важіль зачепить ролик дверей шахти, розімкне ланцюг безпеки й зупинить кабіну.

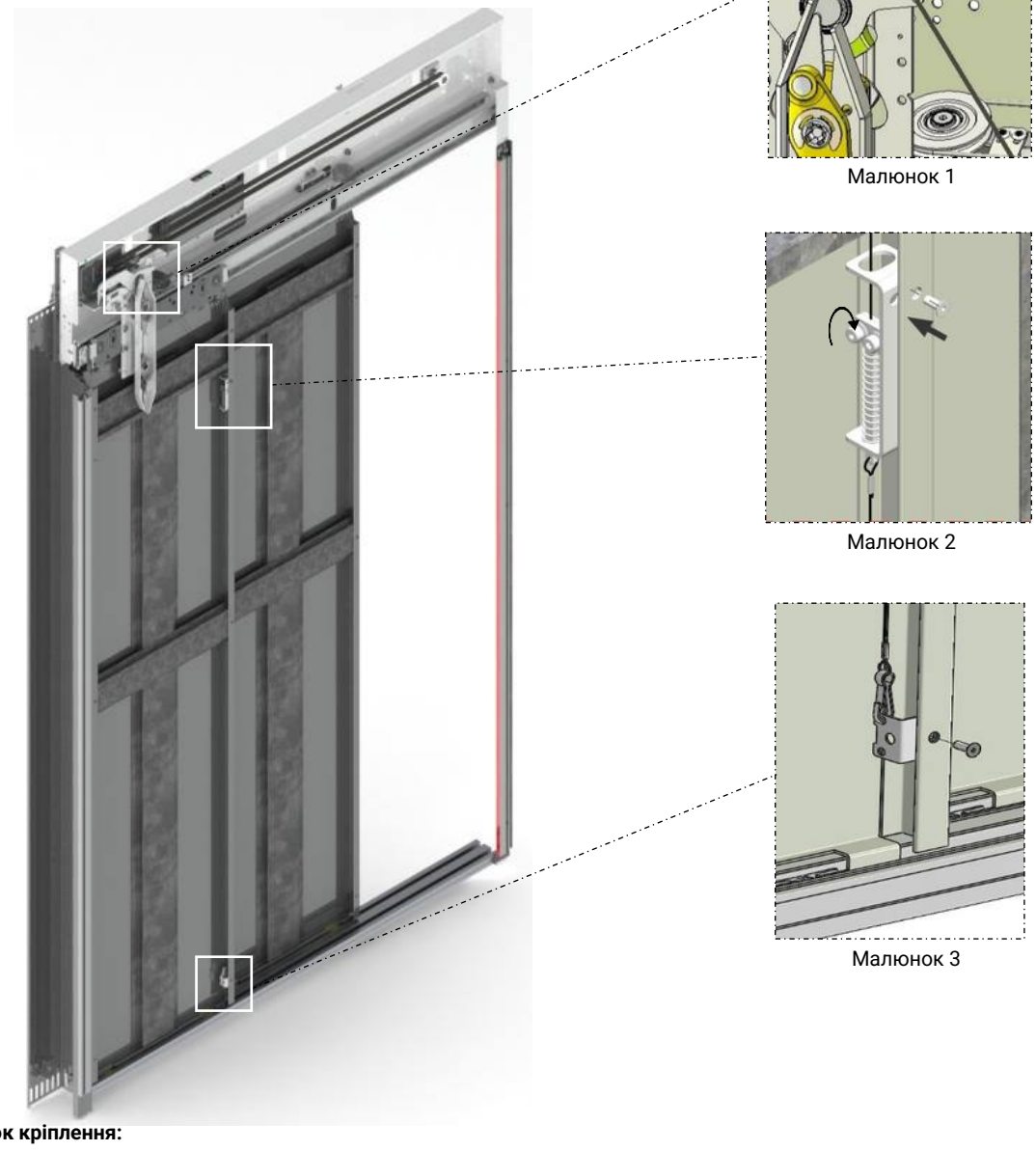
Для відповідності EN 81-20 установки повинні бути оснащені приводом і привідним важелем із замком дверей кабіни EPC-194. Крім того, такі установки повинні відповідати вимогам щодо перевірки, регулювання замка й електричного контакту, а також аварійного розблокування, описаним у наступних розділах.

4
EPC-19: блокування дверей кабіни відповідно до EN 81-20. За бажанням двері REVECO-GO! також постачаються без блокувального пристрою для установок, які не потребують відповідності стандарту.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

1.11.2 Монтаж пристрою аварійного розблокування





Малюнок 1

Малюнок 2

Малюнок 3

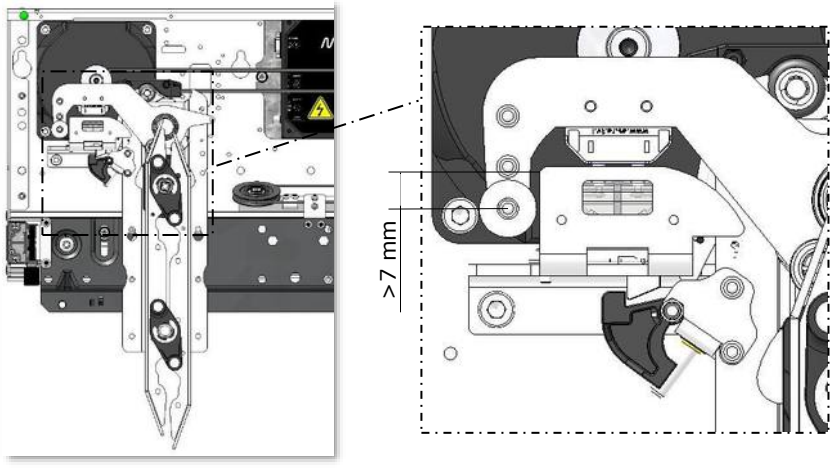
Порядок кріплення:

1. Закріпіть трос натягувача в отворі в нижній частині стулки (малюнок 3).
2. Вставте трос привідного важеля (малюнок 1) у затискач троса натягувача, не затягуючи гвинтів (малюнок 2).
3. Закріпіть натягувач на стулці (малюнок 2).
4. Розташуйте трос привідного важеля (малюнок 1) так, щоб у спокої він не був надто натягнутий, аби не спрацював кулачок. Затягніть затискач троса натягувача (малюнок 2).
5. На різній висоті наклейте на стулку етикетки з інформацією про тросовий привод.
6. Переконайтеся, що при натягуванні троса, як показано на етикетках, замок розблоковується, а при відпусканні повертається в заблоковане положення.

1.11.3 Перевірка

Електричний пристрій безпеки не повинен спрацьовувати, доки елементи блокування не увійдуть щонайменше на 7 мм.

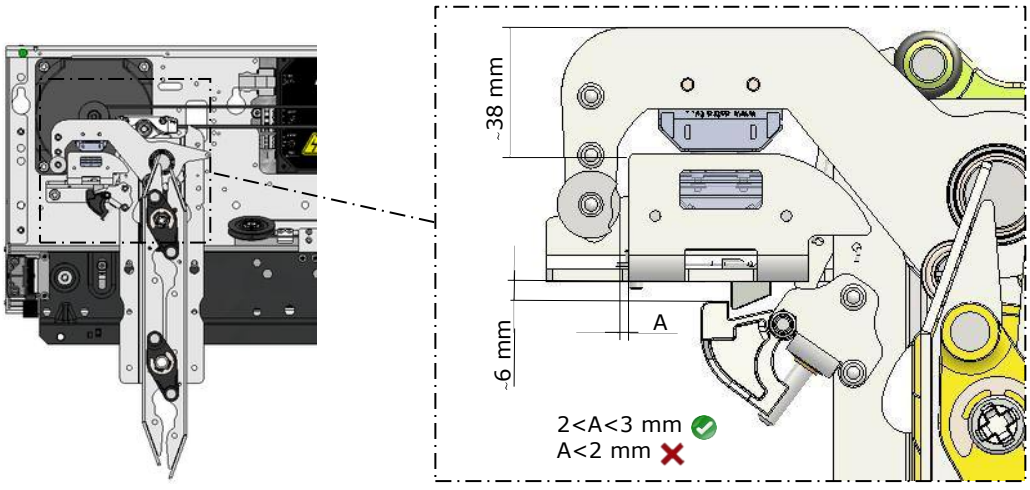
МЕХАНІЧНЕ ПЕРЕКРИТТЯ ПІСЛЯ ЗАВЕРШЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНОГО КОНТАКТУ



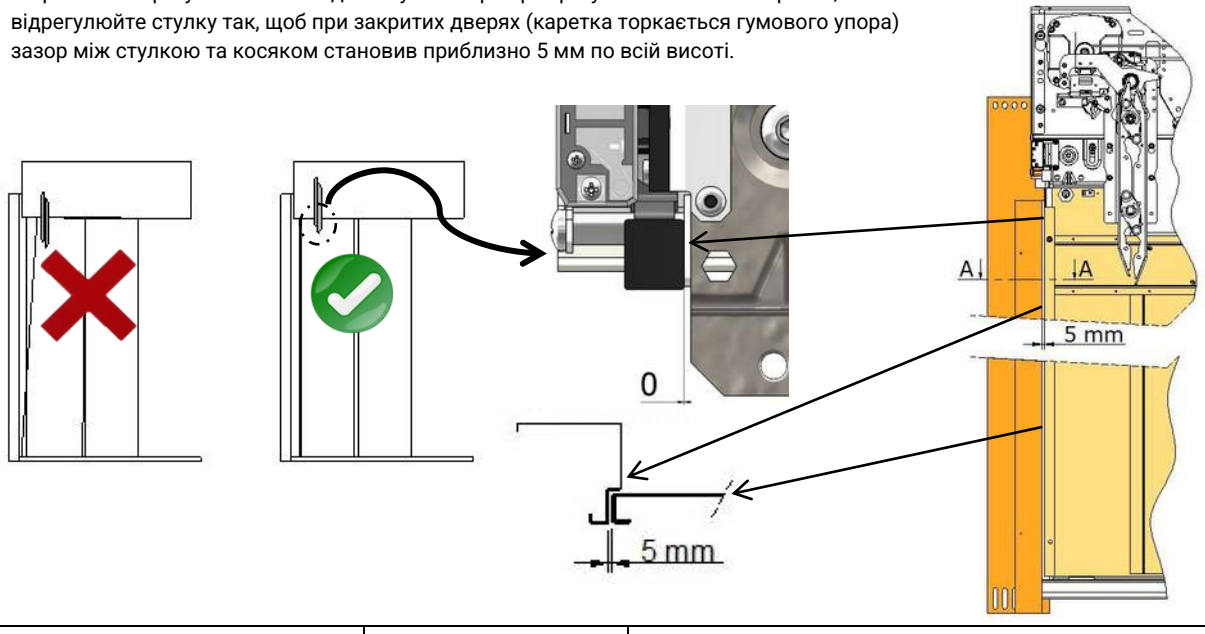
З майданчика, при кабіні між поверхами та відключеному приводі, слід виконати такі перевірки.

A) Регулювання та монтаж

A1) Перевірте зазор між кутовим кронштейном і замком: перевірте розміри, показані на кресленні.

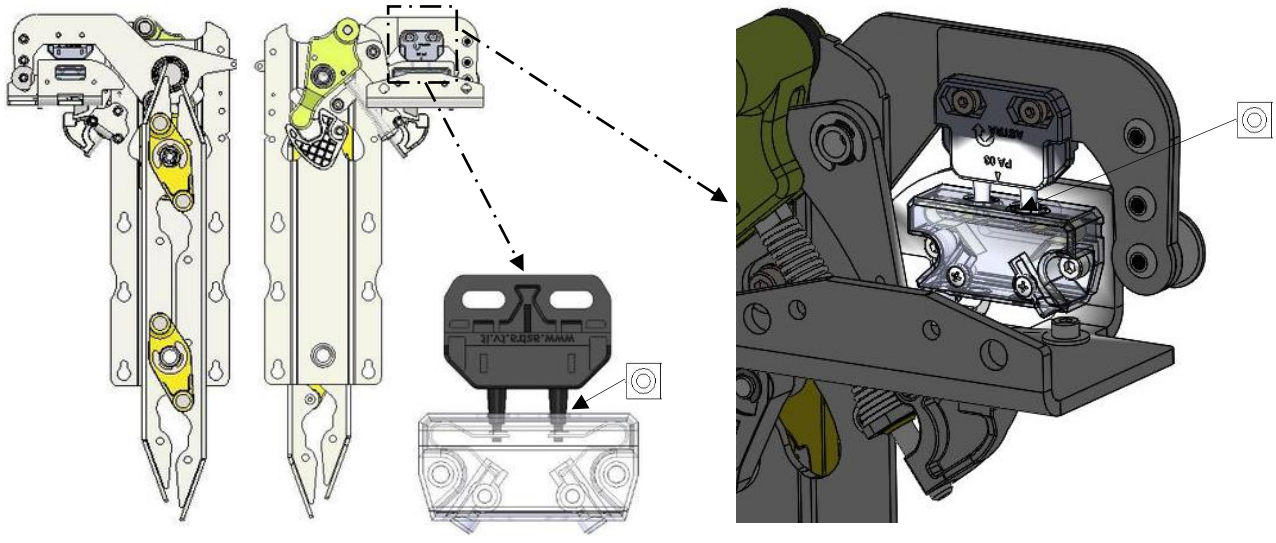


- Вертикальне регулювання швидкої стулки: перевірте регулювання коліс каретки; потім відрегулюйте стулку так, щоб при закритих дверях (каретка торкається гумового упора) зазор між стулкою та косяком становив приблизно 5 мм по всій висоті.



LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

A2) Перевірте, що блокувальний пристрій і його електричний контакт належно центровані: при повністю закритих дверях вручну нахиліть замок і переконайтеся, що перемичка входить у гніздо контакту по центру без тертя.



B) Дія

B1) Перевірте аварійне стиснення: уручну натисніть на планки привідного важеля (малюнок 1) і переконайтеся, що важіль замка може нахилитися нижче за виріз на опорній плиті привідного важеля (малюнок 2).

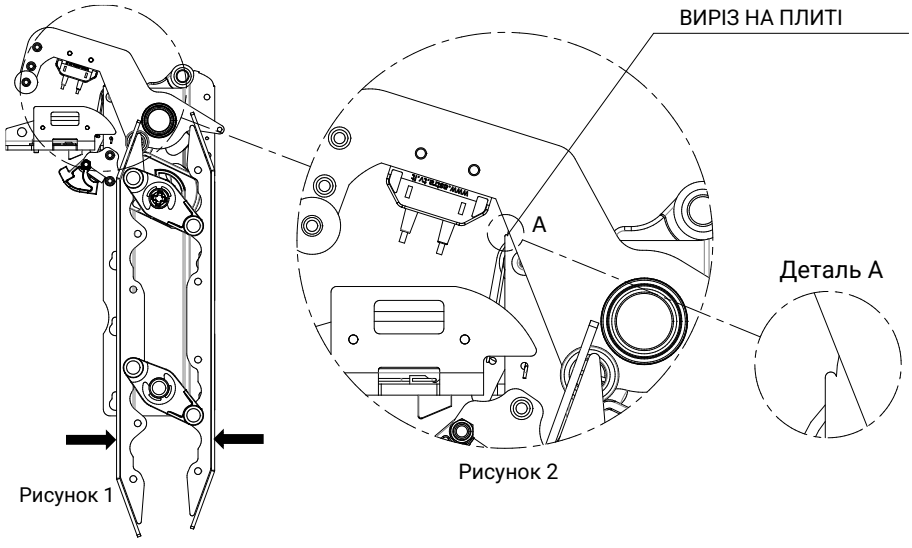


Рисунок 1

Рисунок 2

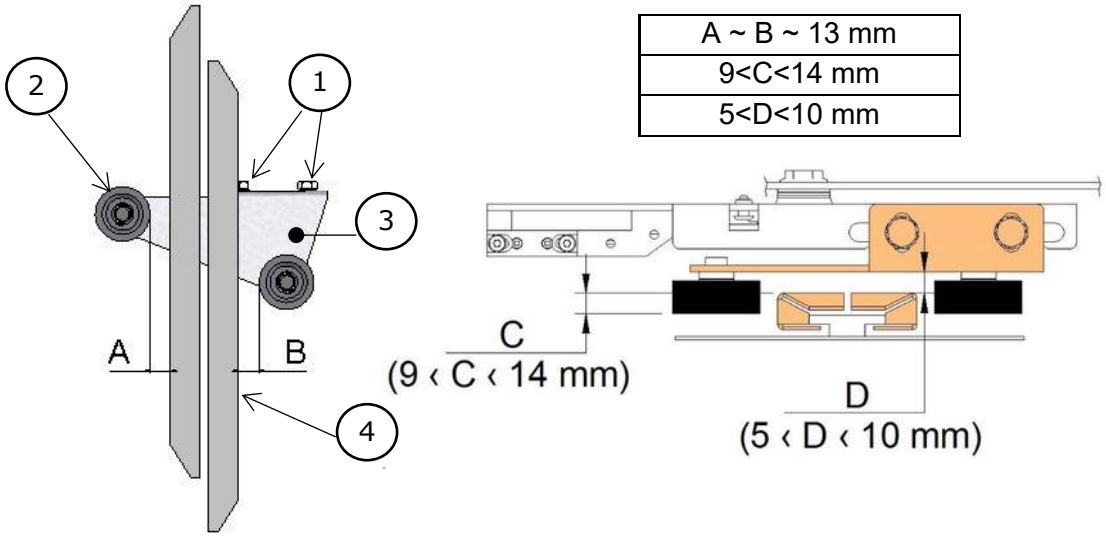
B2) Уручну перевірте, що замок блокується поза зоною розблокування: при частково відкритих дверях потягніть ремінь рукою, доки двері не закриються, і стисніть планки привідного важеля; переконайтеся, що замок у горизонтальному положенні, а двері заблоковані.
Відпустіть ремінь і переконайтеся, що привідний важіль сам (під дією пружини) повертається в повністю розкрите положення. Під час цієї операції замок має залишатися в горизонтальному положенні, а двері - заблокованими.

B3) Переконайтеся, що перемичка входить у гніздо так, що електричний контакт замикається належним чином:
Електричні з'єднання мають бути міцними та надійними.

1.11.4 Розташування тягових коліс дверей шахти

Регулювання тягових коліс дверей шахти: для належного розблокування обов'язково перевірте правильність регулювання тягових коліс дверей шахти. Відстань між планками привідного важеля в закритому положенні та колесами має бути однаковою.

1. Послабте гвинти (поз. 1) так, щоб тяговий вузол можна було переміщувати вручну.
2. Підведіть кабіну так, щоб привідний важіль увійшов між тяговими колесами (поз. 2).
3. Зупиніть кабіну та розташуйте тяговий пристрій (поз. 3) так, щоб привідний важіль був відцентрований, по можливості дотримуючись відстаней на кресленні (13 мм). Крім центрування відносно привідного важеля, перевірте також, що перекриття між планками привідного важеля (поз. 4) і тяговими колесами (поз. 2) становить приблизно 10 мм (див. рисунок «розташування тягових коліс»).
   Для цього розташуйте тягу пристрою (позначка 3) паралельно каретці



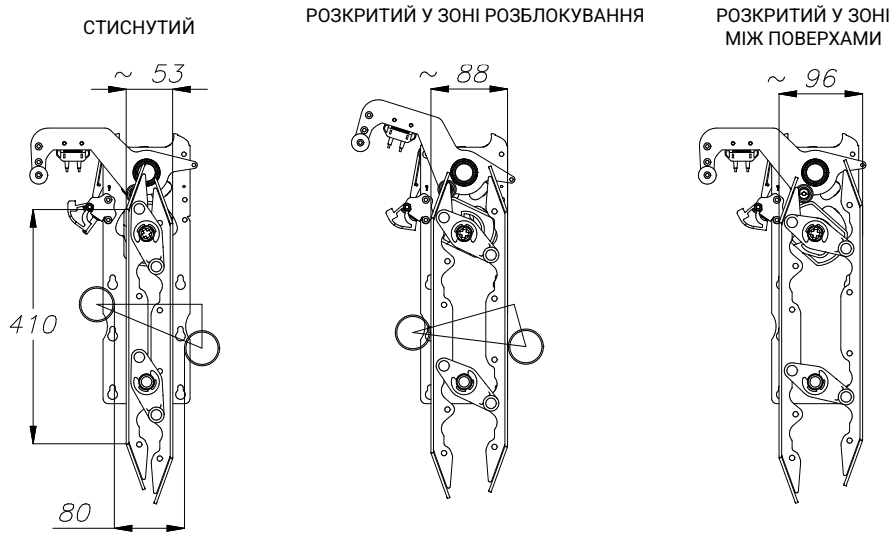
4. Після встановлення позначте положення (незмивним маркером).
5. Опустіть кабіну для зручного доступу, затягніть гвинти (поз. 1), стежачи, щоб тяговий пристрій (поз. 3) не змістився з вказаного положення. Під час затягування гвинтів тягового пристрою особливо стежте, щоб тяговий пристрій і каретка залишалися паралельними.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Повільно наближаючи кабіну, переконайтеся, що стиснутий привідний важіль не торкається коліс, а поріг кабіни не торкається тягових коліс дверей шахти.

LIFTPORTAL Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

1.11.5 Блокування дверей кабіни; розміри та режим роботи

Бокове відкривання



Під час руху привідного важеля на відкривання ця система за контактом із колесами замка дверей шахти визначає, чи перебуває кабіна в зоні розблокування.

Відкривання замка в зоні розблокування

Коли починається послідовність відкривання дверей кабіни, якщо система визначає, що кабіна в зоні розблокування, вона приводить у дію пристрій відкривання замка дверей, після чого двері можна відчинити.

Закривання замка поза зоною розблокування

Якщо ж під час руху станція керування визначає, що кабіна поза зоною розблокування, замок залишається замкненим, і двері відчинити неможливо.

Відключення електроживлення

Якщо воно відбувається в зоні розблокування, двері шахти й кабіни розблоковуються. Якщо поза зоною розблокування, двері кабіни залишаються заблокованими.

Аварійне натискання на планки

Якщо кабіна рухається без живлення приводу або при відключеному приводі, планки примусово закриваються при проходженні наступної зони розблокування. Двері розблоковуються, а ланцюг безпеки розмикається (кабіна зупиняється через розрив ланцюга безпеки)

Аварійне розблокування

Комплект аварійного розблокування дозволяє розблокувати двері ззовні кабіни, коли вона зупинилася поза зоною розблокування. Потрібно потягнути за ручку системи розблокування; вона позначена наклейкою на стулці дверей (див. розділ «Монтаж аварійного розблокування»).

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

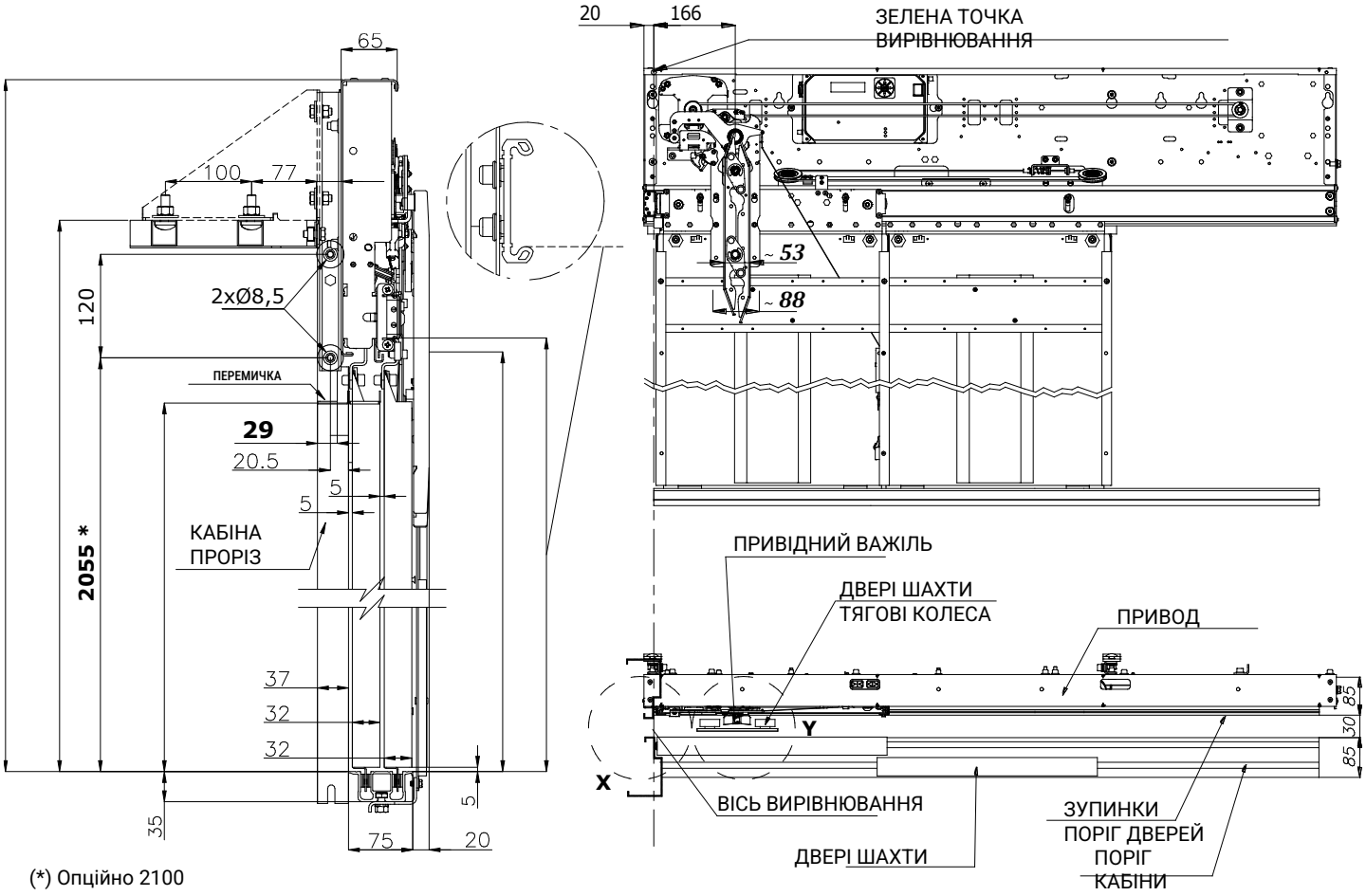
1.12 Загальні вигляди та монтажні розміри

ПРИВОД T2



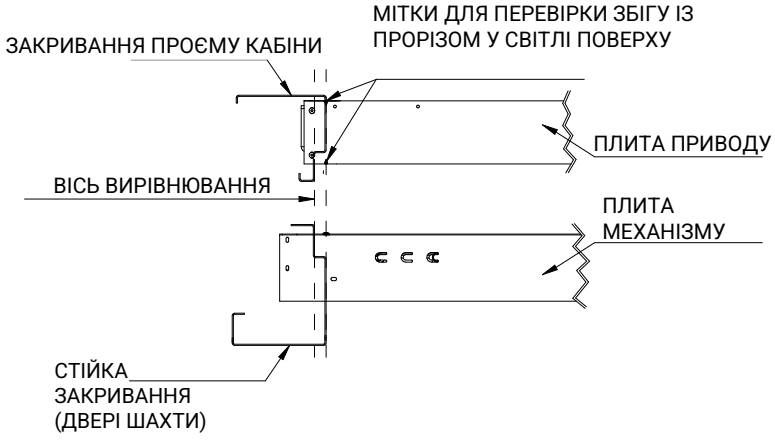


МОНТАЖНІ РОЗМІРИ

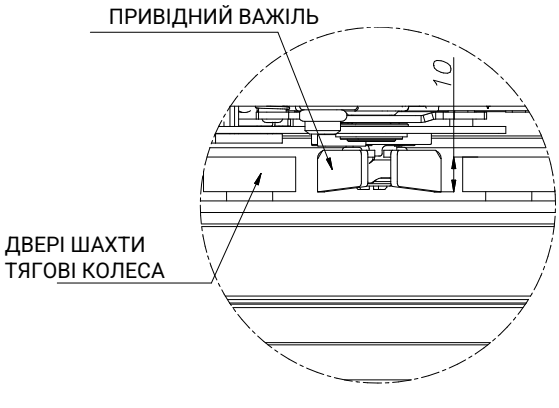


(*) Опційно 2100

ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ X



ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ Y



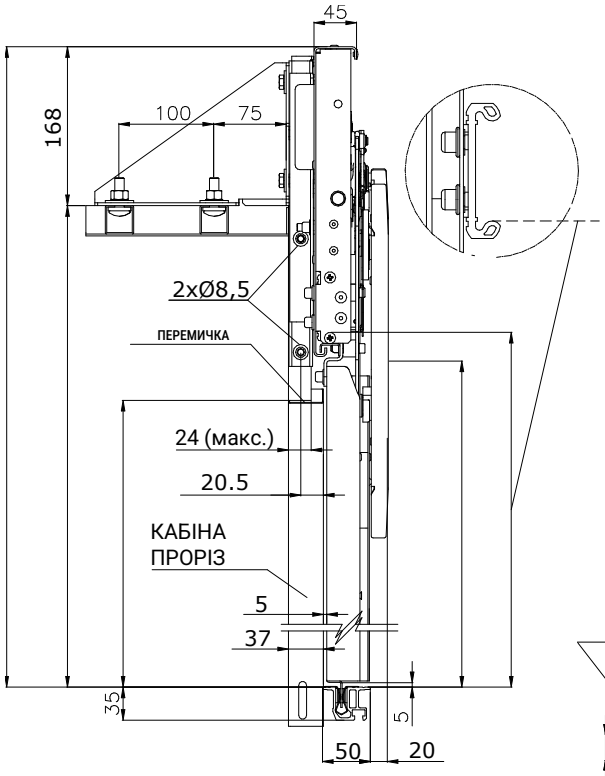
LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

ПРИВОД C2

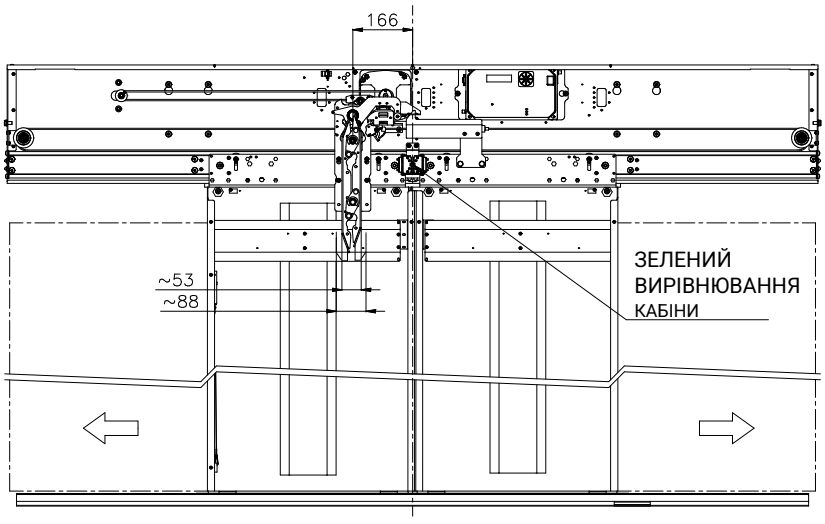


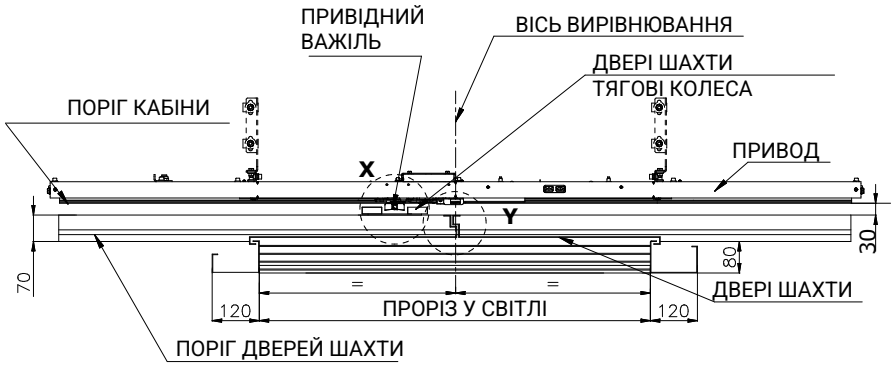


МОНТАЖНІ РОЗМІРИ

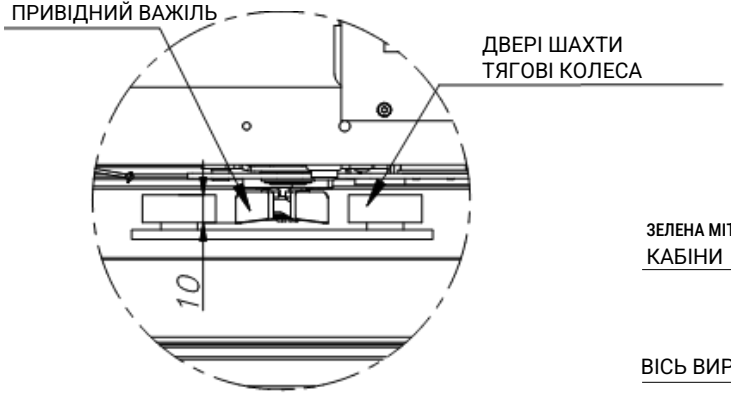


(*) Опційно 2100

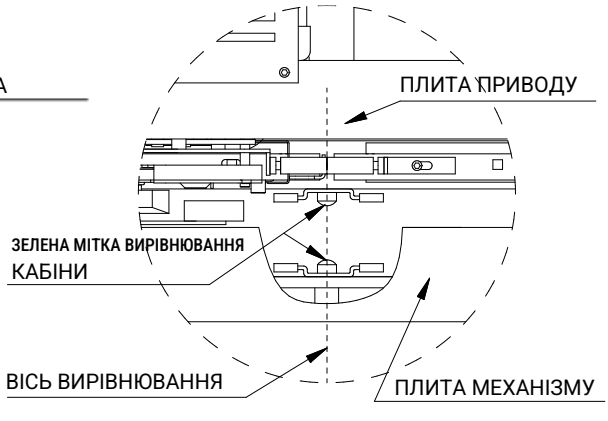




ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ X



ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ Y

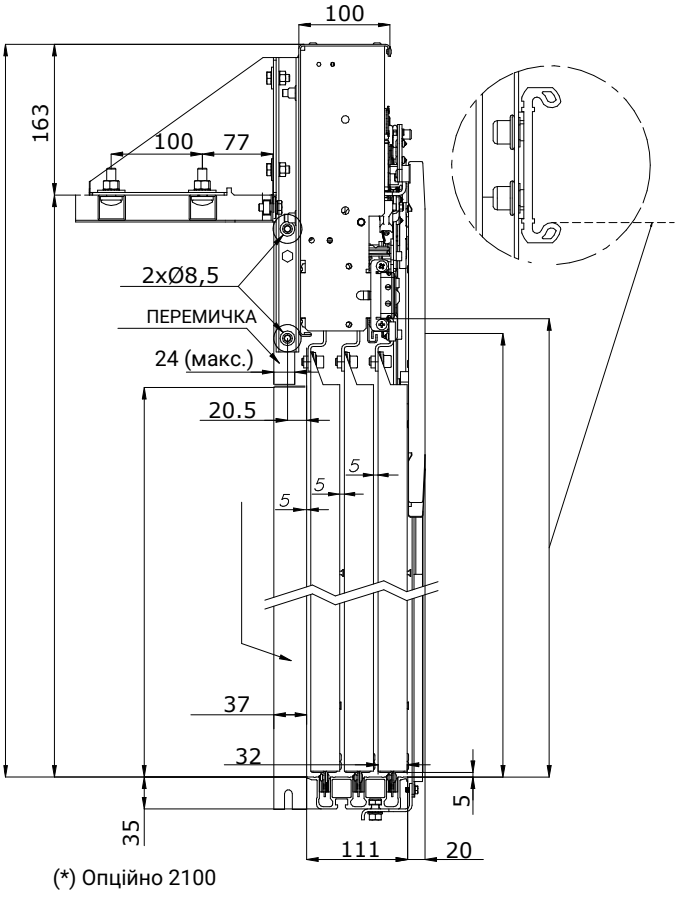


ПРИВОД T3

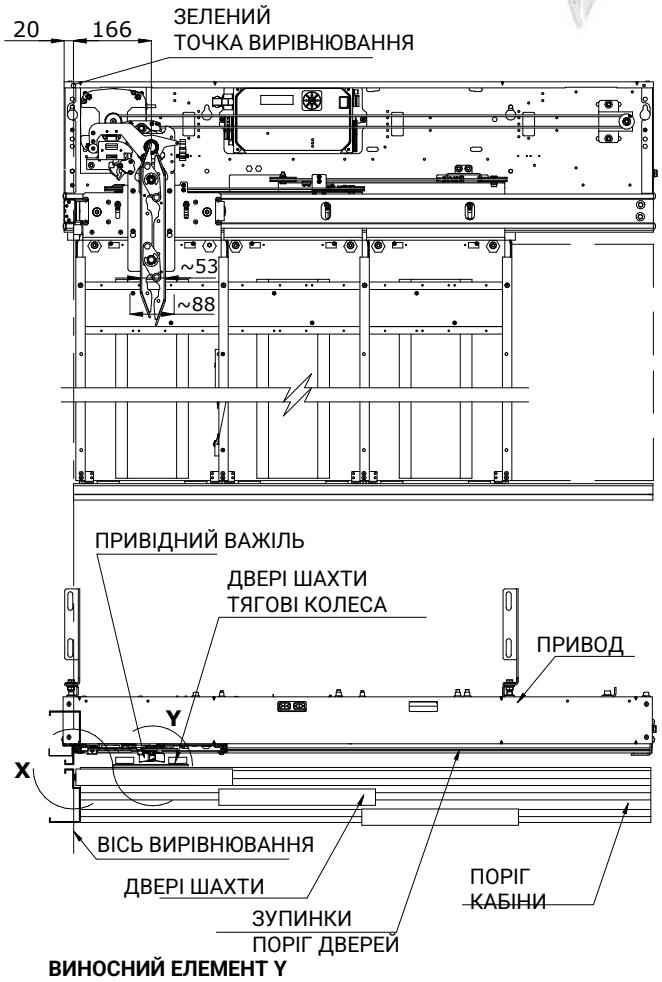




МОНТАЖНІ РОЗМІРИ

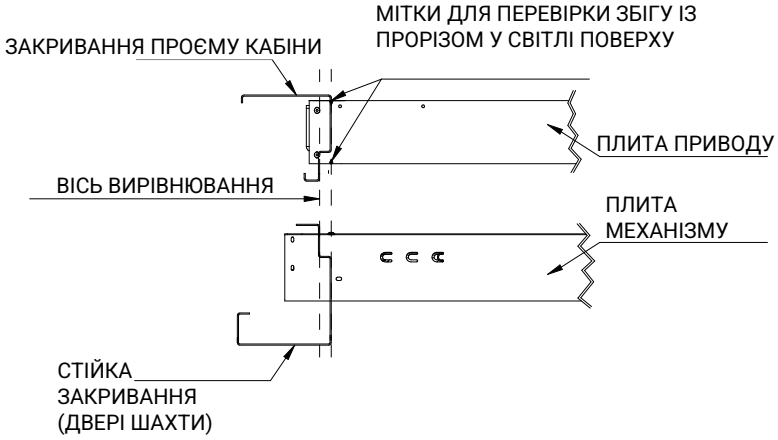


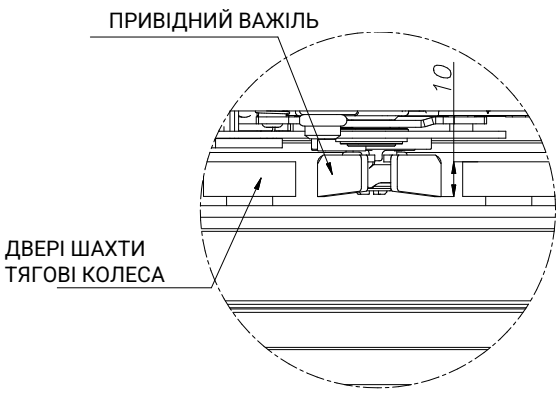
(*) Опційно 2100



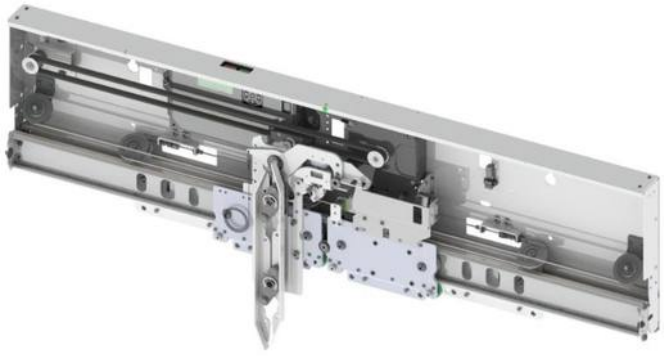
ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ X

ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ Y



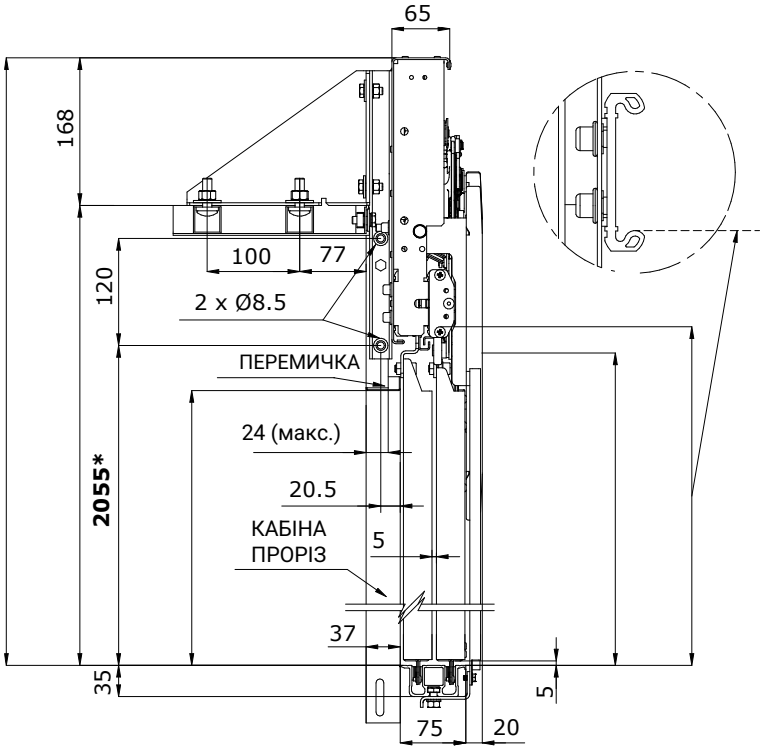


ПРИВОД C4

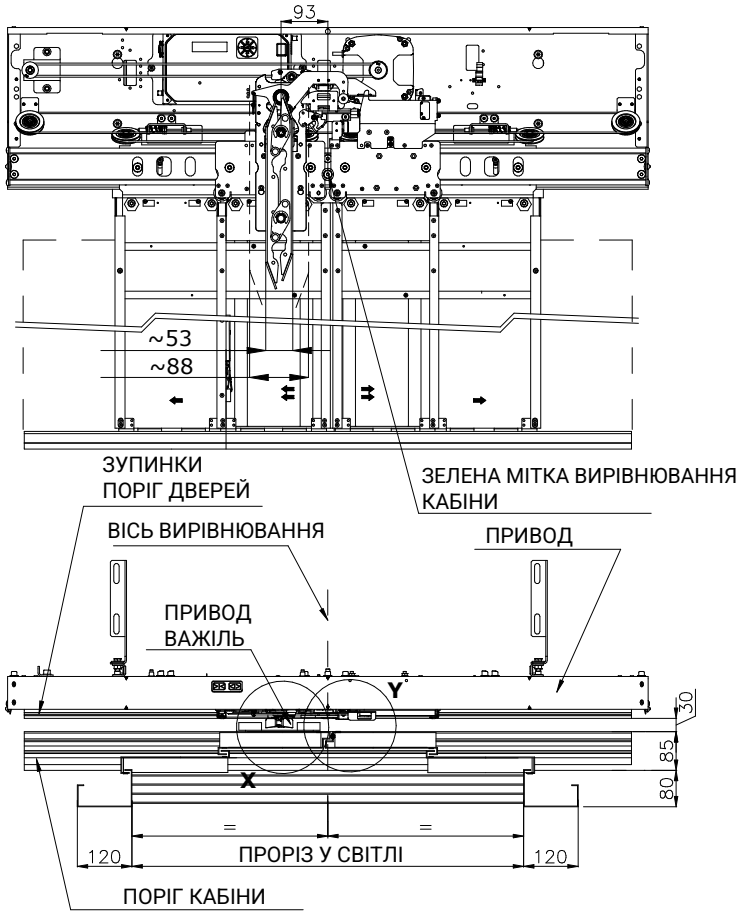




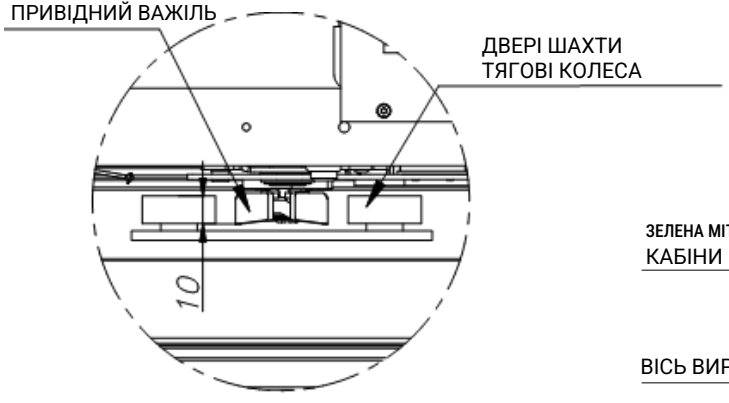
МОНТАЖНІ РОЗМІРИ



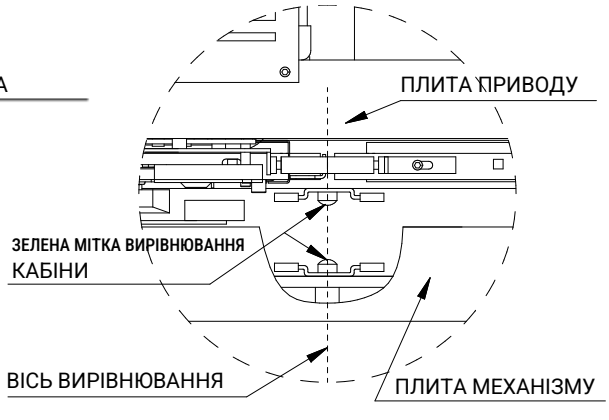
(*) Опційно 2100



ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ X



ВИНОСНИЙ ЕЛЕМЕНТ Y

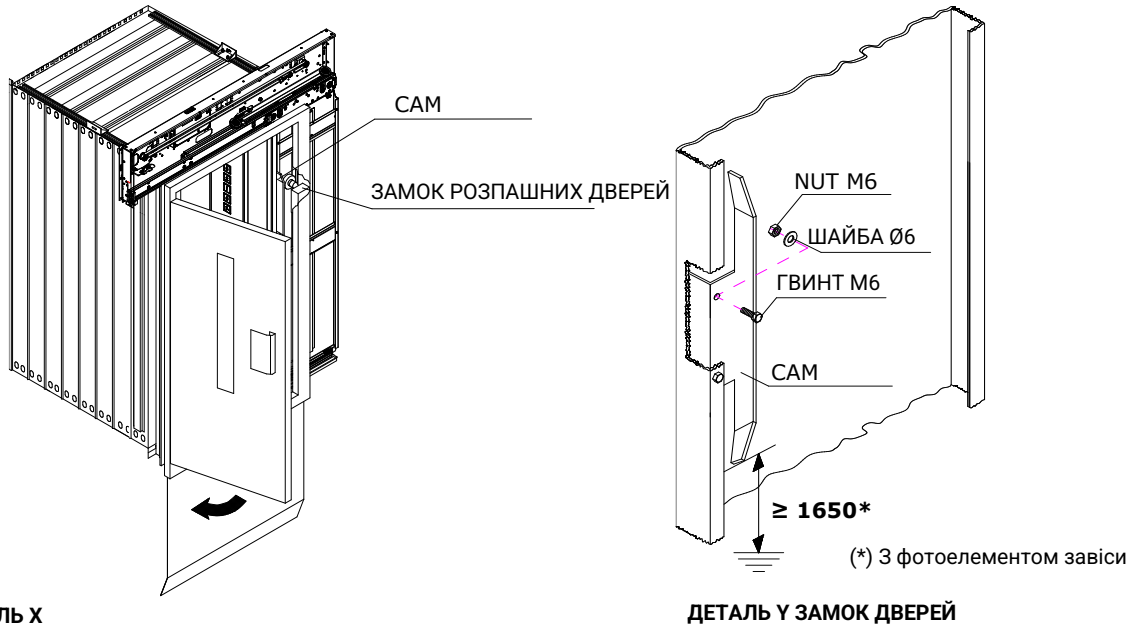


1.13 Монтаж нерухомого кулачка

Керування нерухомим кулачком напівавтоматичних дверей шахти в поєднанні з автоматичними дверима кабіни без блокувального пристрою не відповідає EN 81-20.

Нерухомий кулачок - це опційний пристрій для приведення в дію розпашних дверей шахти для таких дверей кабіни:

1. Двері центрального відкривання.
2. Двері бокового відкривання, що відкриваються в напрямку, протилежному повороту розпашних дверей шахти.

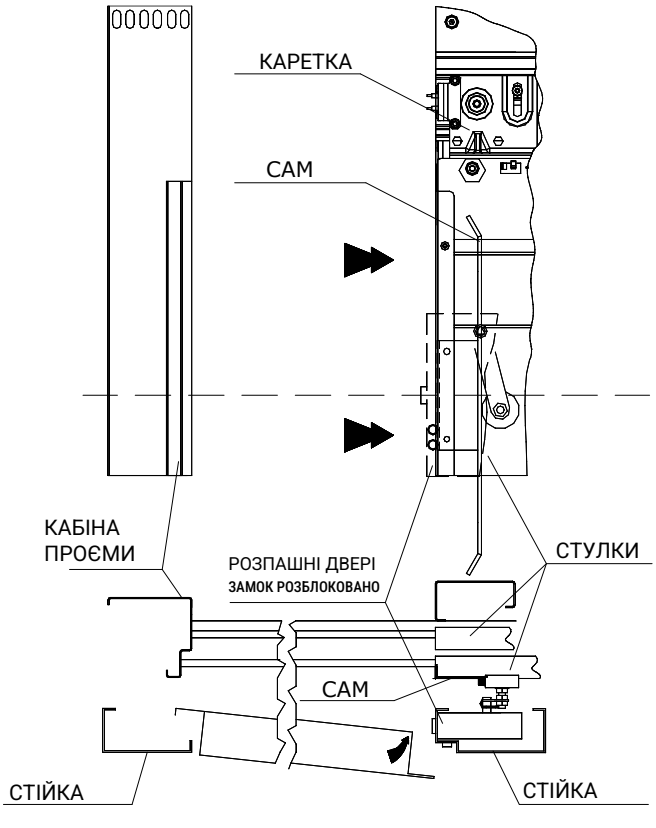


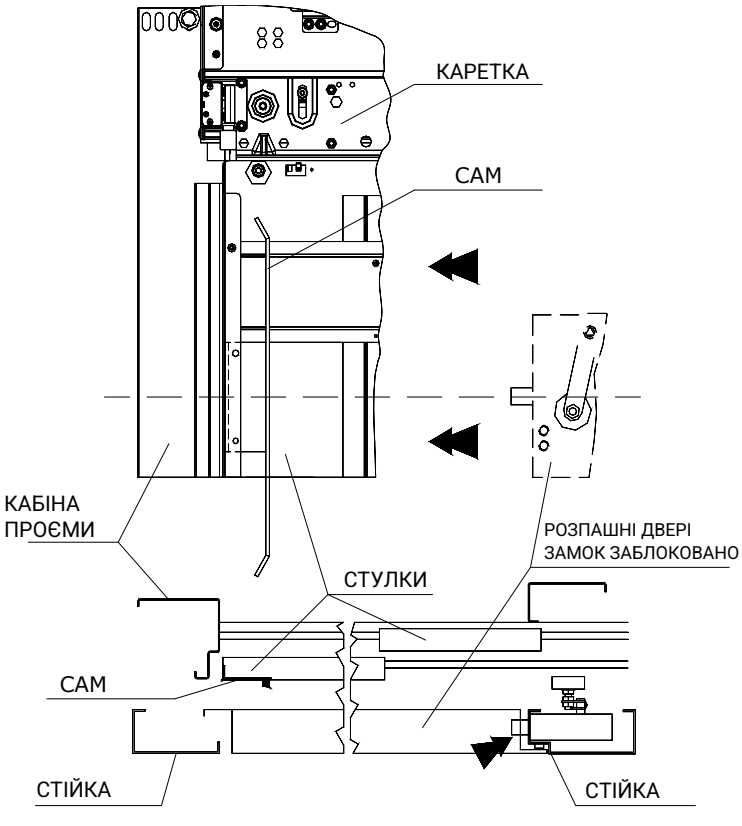
ДЕТАЛЬ X

ЗАМОК ДВЕРЕЙ ШАХТИ РОЗБЛОКОВАНО

ДЕТАЛЬ Y ЗАМОК ДВЕРЕЙ

ШАХТИ ЗАБЛОКОВАНО

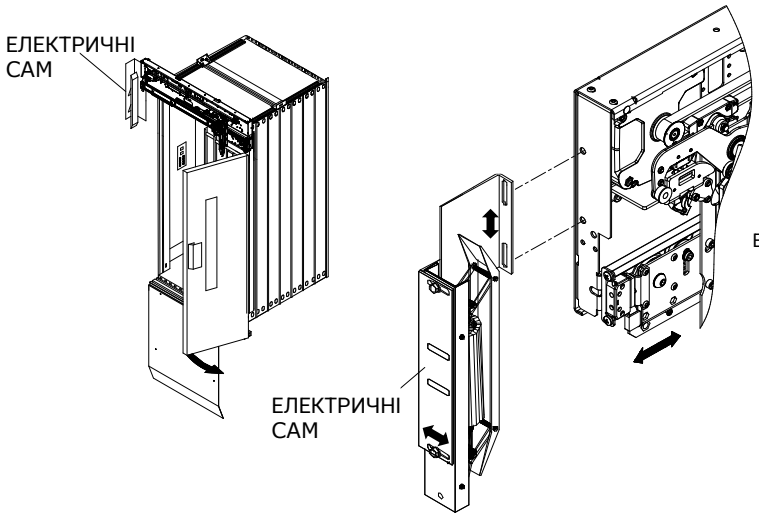




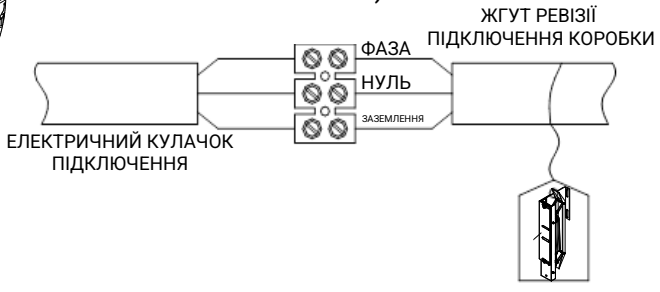
1.14 Монтаж електричного кулачка

Керування електричними кулачками напівавтоматичних дверей шахти в поєднанні з автоматичними дверима кабіни не відповідає стандарту EN 81-20.

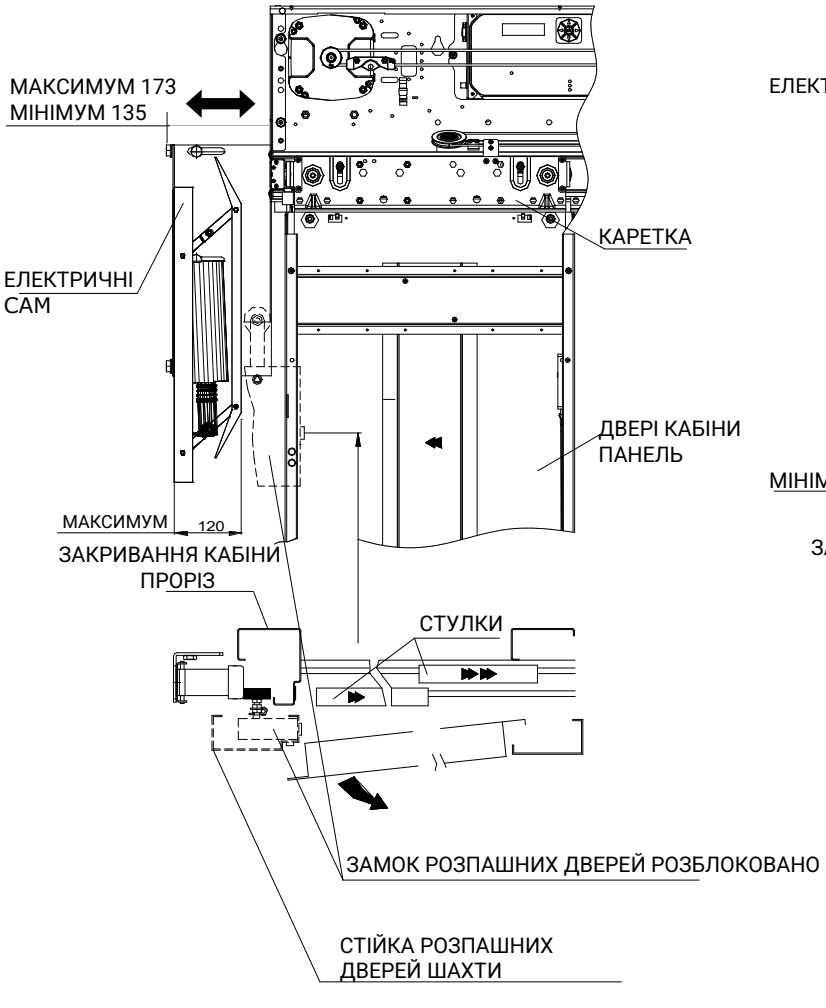
Електричний кулачок - це опційний пристрій для приведення в дію розпашних дверей шахти з автоматичними дверима кабіни бокового відкривання, що відкриваються в тому самому напрямку.



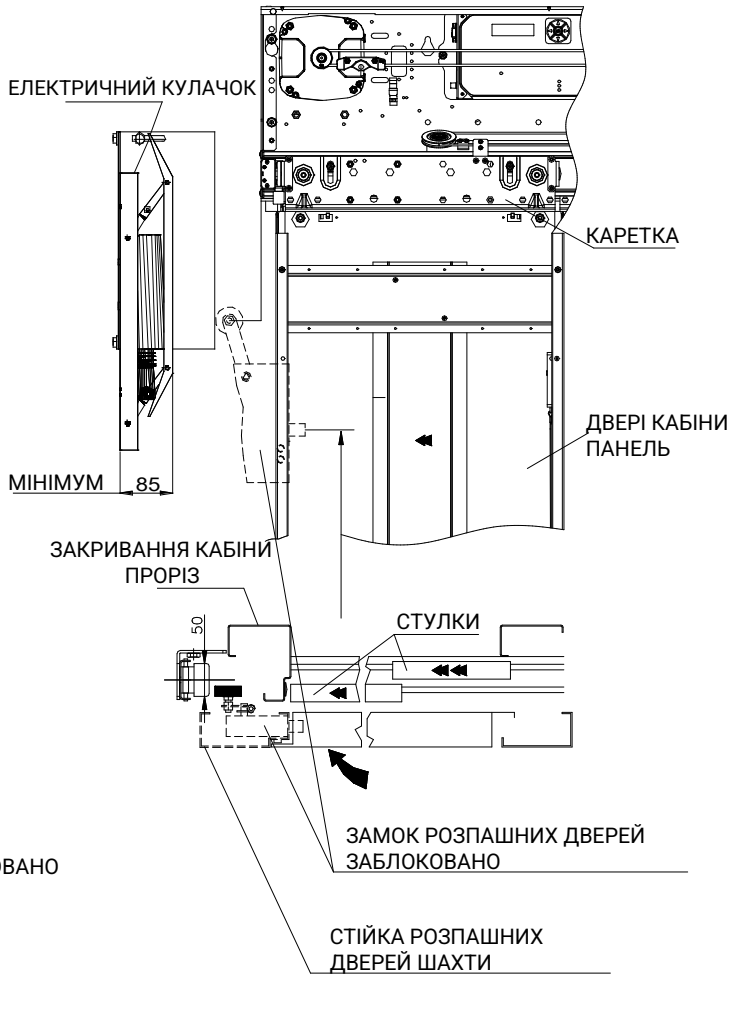
ЕЛЕКТРИЧНЕ ПІДКЛЮЧЕННЯ ЕЛЕКТРИЧНОГО КУЛАЧКА (МОДЕЛЬ MAC-170)



ЗАМОК ДВЕРЕЙ ШАХТИ РОЗБЛОКОВАНО



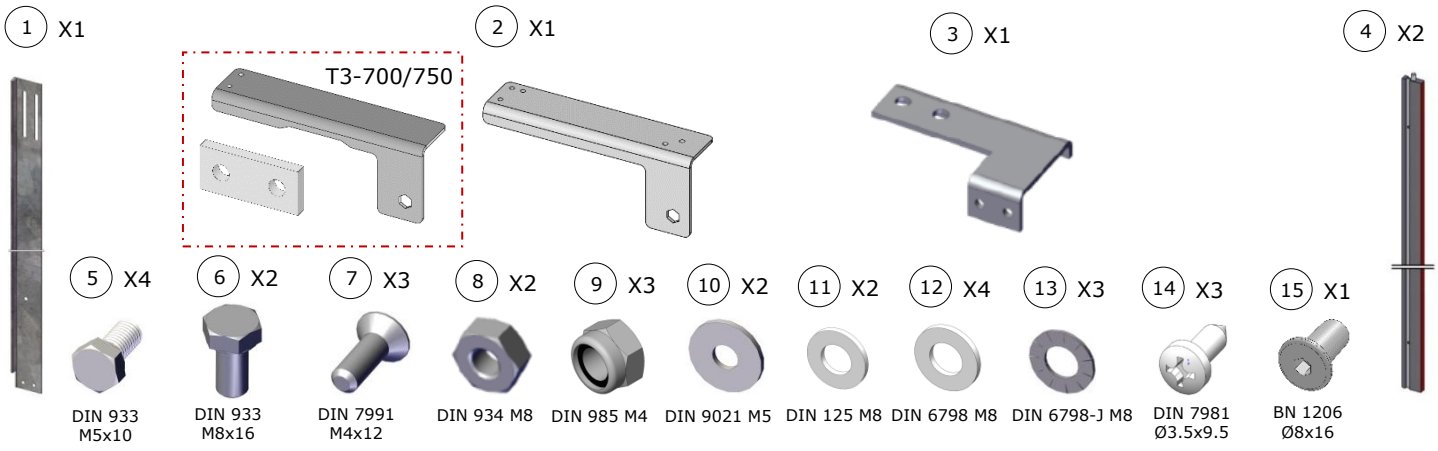
ЗАМОК ДВЕРЕЙ ШАХТИ ЗАБЛОКОВАНО

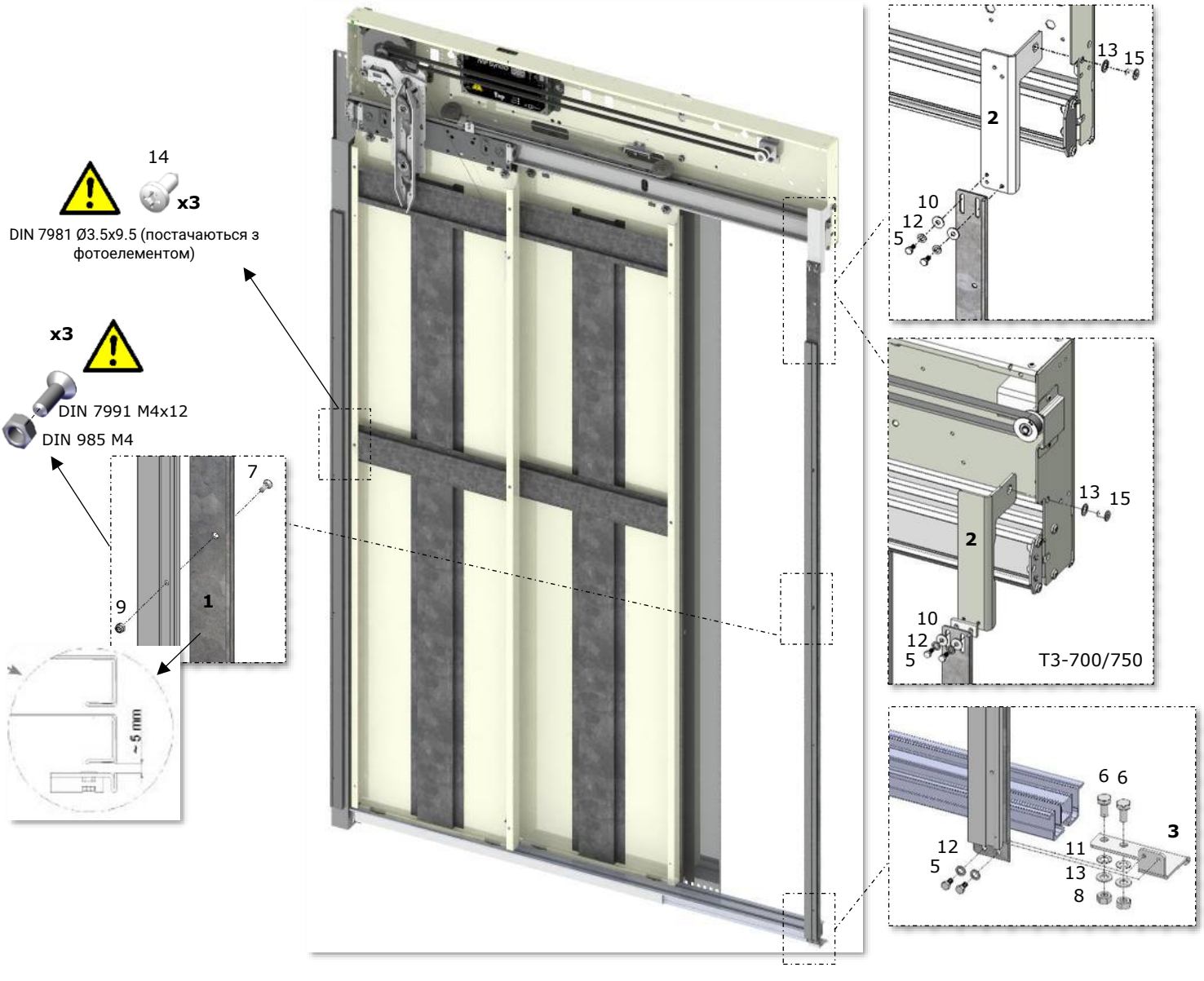


1.15 Монтаж кріплень фотозавіси статичної

Фотоелементи кріпляться на косяку закривання та/або на нерухомій опорі з боку відкривання залежно від типу відкривання і згідно з наведеними нижче деталями. Якщо модель фотоелемента не є стандартною для MP, опори кріплення можуть бути змінені.

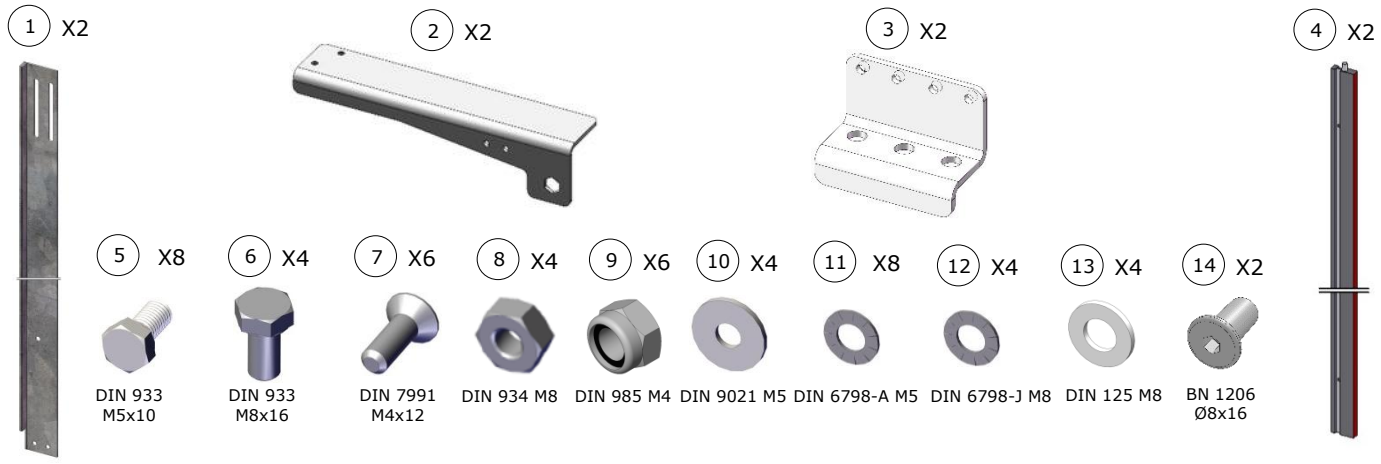
Двері кабіни MP SynGO T2 / T3

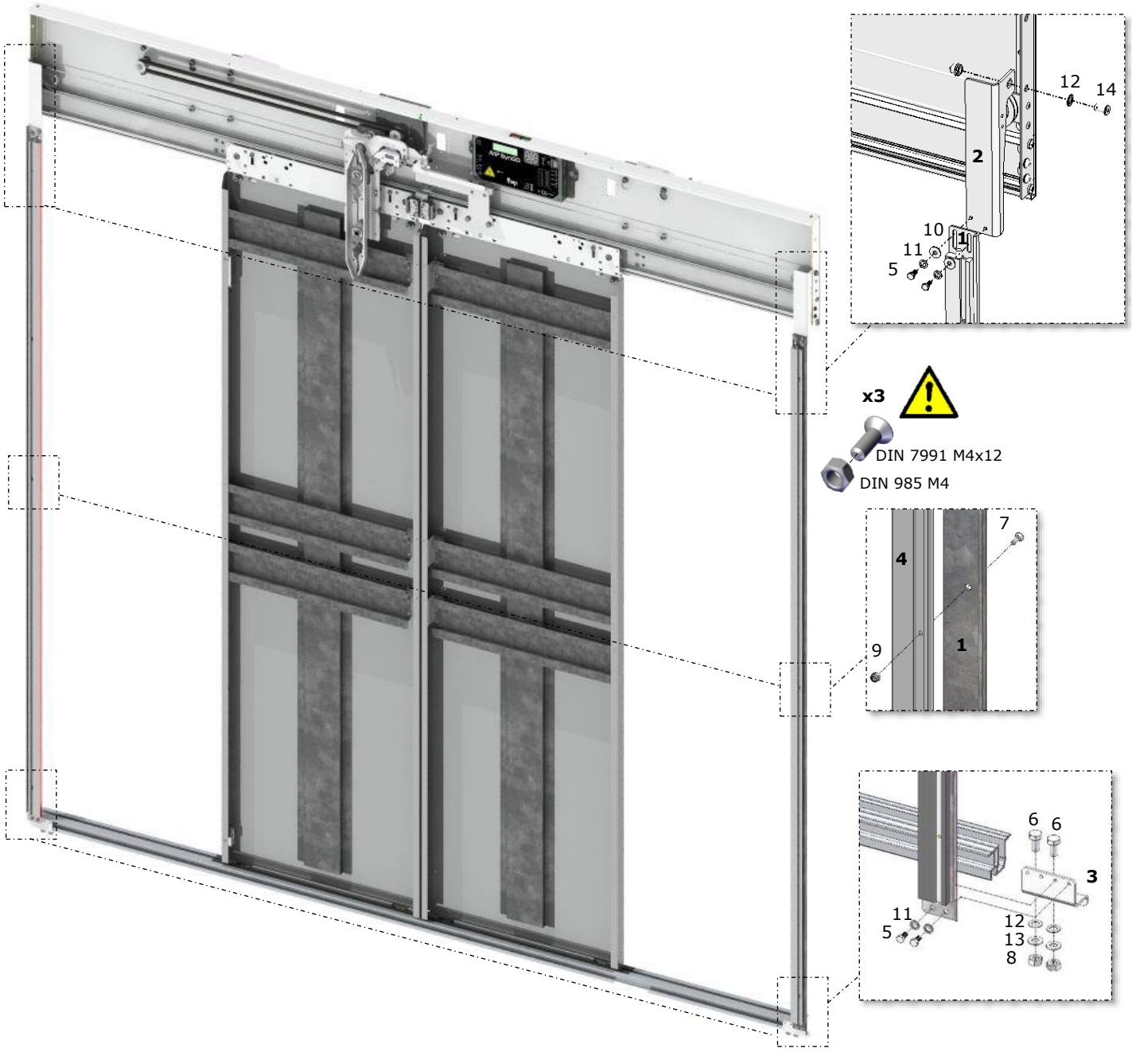




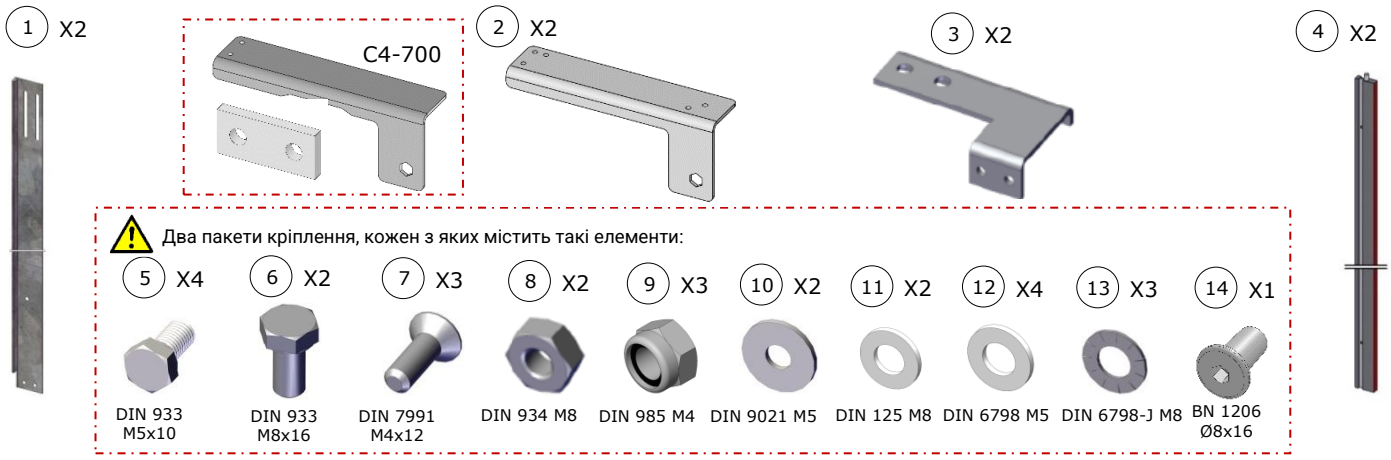
LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

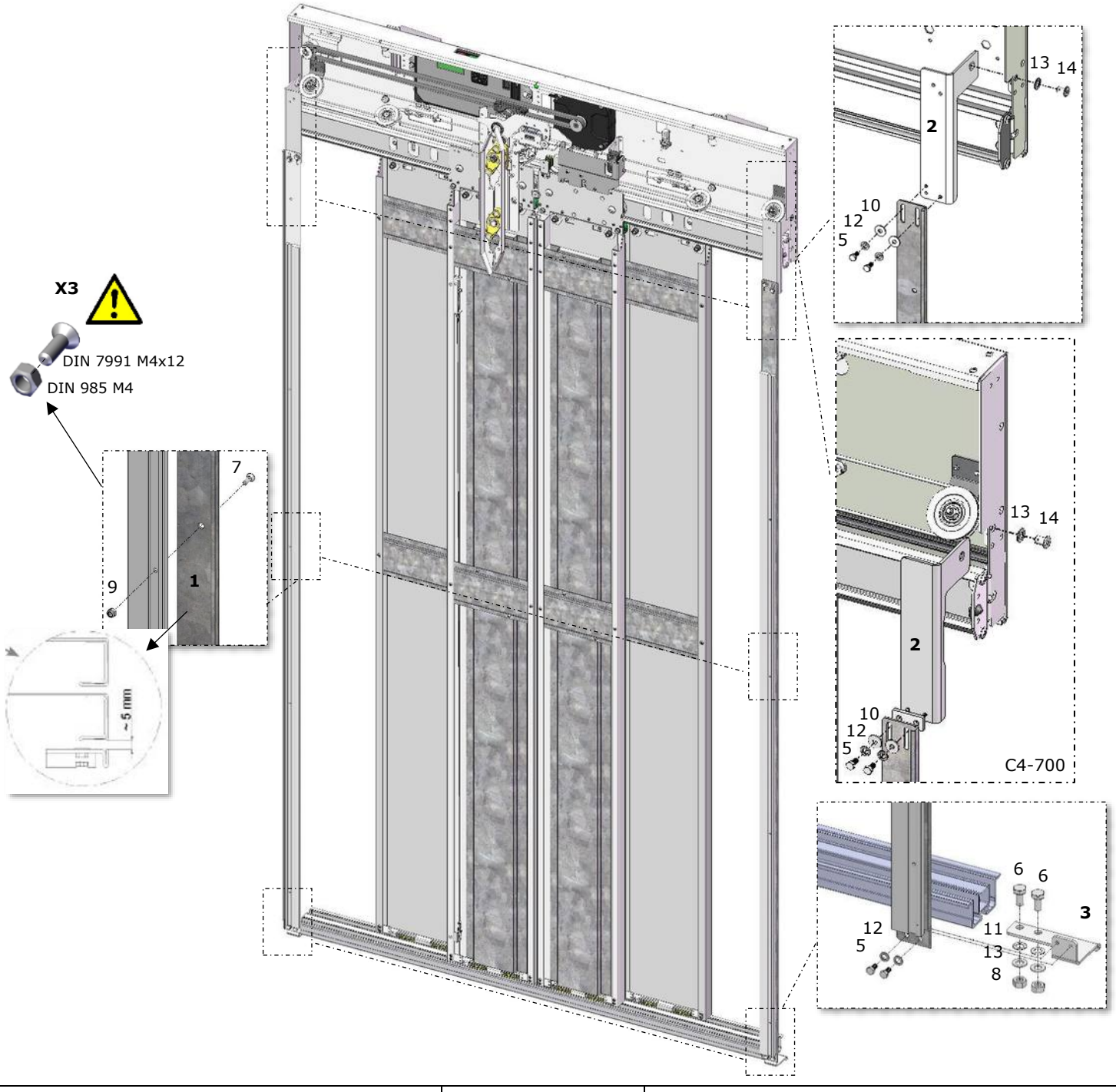
Двері кабіни MP SynGO C2





Двері кабіни MP SynGO C4





LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

2 ВВЕДЕННЯ ПРИВОДА В ЕКСПЛУАТАЦІЮ

2.1 Попередні перевірки

Після монтажу приводу на кабіні зі стулками та іншими нерухомими елементами виконується пусконалагодження та перевірка правильності роботи.

1. Перед підключенням переконайтеся, що монтаж і вирівнювання виконано правильно. Для цього виконайте цикл відкривання й закривання, штовхаючи швидку каретку рукою, і перевірте, що немає слідів ударів чи тертя між стулками та між стулками й рамою.

2. Виконайте електричні підключення за вказівками розділу «Електрична частина приводу MP SynGO».

2.2 Електрична схема привода MP SynGO

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: ДУЖЕ ВАЖЛИВО

1. ДОКУМЕНТАЦІЯ
Виконуйте роботи на обладнанні лише після повного прочитання цієї документації. Ознайомтеся з обладнанням, щоб гарантувати правильний монтаж.

2. ПОВОДЖЕННЯ - НАЛАШТУВАННЯ
Перед роботою з обладнанням переконайтеся, що воно знеструмлене. Вимкніть головний вимикач у шафі керування ліфтом і вимикач живлення керування приводом, потім зачекайте кілька хвилин, доки червоні світлодіоди 230 V AC не згаснуть повністю. В електронному колі є залишкова напруга, що створює ризик ураження струмом і зносу компонентів.

Зі СТАНЦІЄЮ КЕРУВАННЯ MP ecoGO



Варіант MP SynGO з вбудованим інтерфейсом для станції керування MP ecoGO



Зі СТАНЦІЄЮ КЕРУВАННЯ MP LOGIX



Варіант MP SynGO з вбудованим інтерфейсом для станції керування MP LOGIX



ПРИМІТКА: Електронна станція керування MP SynGO, призначений для станції керування MP LOGIX, має іншу версію програмного забезпечення, ніж блок для системи керування MP ecoGO. Тому кожна станція керування повинна використовувати власну станцію керування MP SynGO, оскільки вони несумісні між собою.

Електроніка, що є невід'ємною частиною приводу дверей MP SynGO, забезпечує швидке й плавне відкривання та закривання дверей за допомогою регулювання швидкості приводного двигуна для налаштування рівня комфорту.

Регулювання швидкості здійснюється зміною частоти / напруги (3VF) із замкненим контуром.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

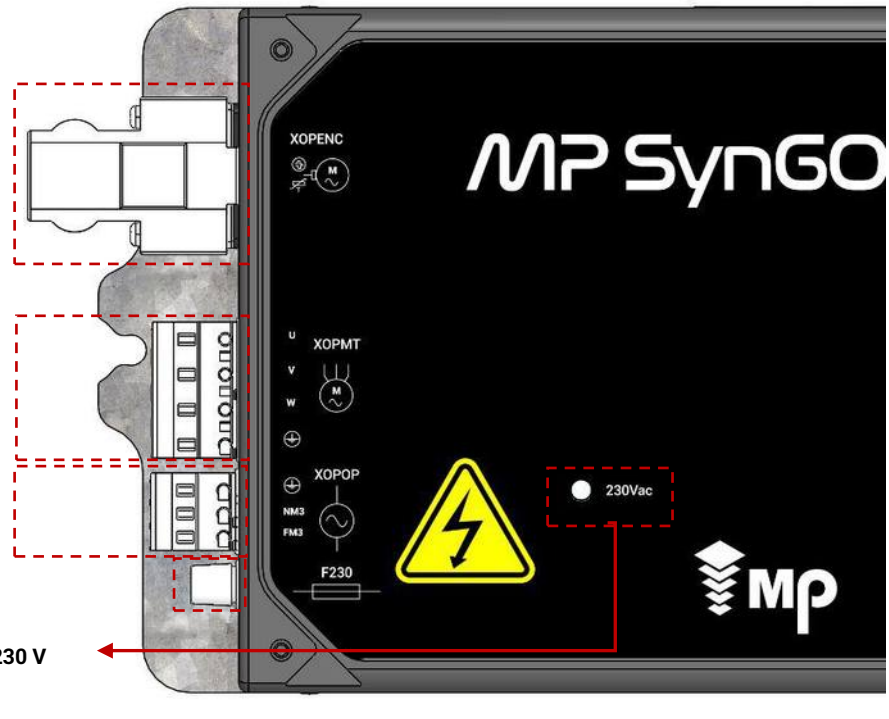
2.3 Електричне підключення приводу MP SynGO

Перед електричним підключенням приводу переконайтеся, що загальне живлення ліфта відключено (див. загальну схему підключення та рисунки розташування роз'ємів у коробці на наступних сторінках).

Після виконання електричних підключень, як описано нижче, не забудьте зв'язати джгут кабелів стяжками, залишивши заздалегідь достатню довжину кабелю для підключення та відключення роз'ємів.



Підключення, спільні для обох типів керування приводом



XOPENC: підключення енкодера
(Вхід / вихід)

Увага: до цього роз'єму НЕ підключати налаштувальні пристрої.

XOPMT: підключення двигуна U V W (Вихід)

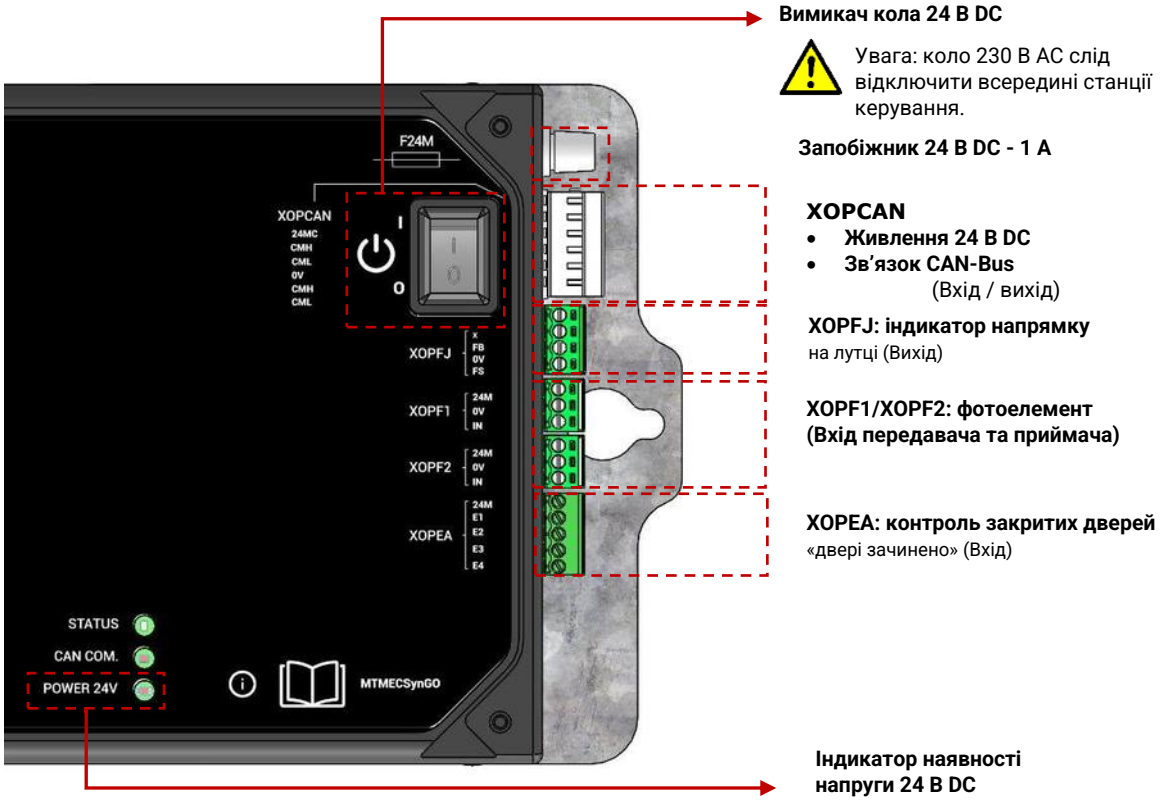
XOPOP: підключення живлення ~ 230 В AC
(Вхід)

Запобіжник ~ 230 В AC - 2 A

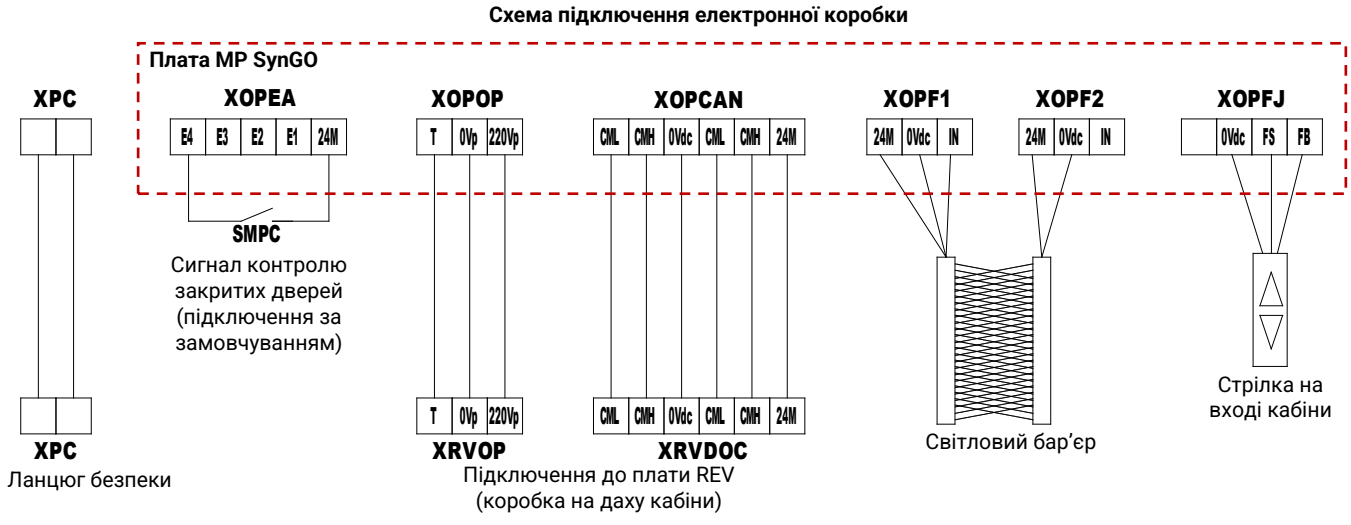
Індикатор наявності напруги 230 V AC

2.3.1 Керування через CAN-Bus

2.3.1.1 ПІДКЛЮЧЕННЯ ПРИВОДУ MP SynGO З КЕРУВАННЯМ ЧЕРЕЗ CAN-Bus



2.3.1.2 Схема електричного підключення приводу MP SynGO до станції керування MP ecoGO або MP LOGIX з керуванням через CAN-Bus



Інтеграція плати MP SynGO зі станцією керування MP ecoGO або MP LOGIX виконується так:

1. Силове підключення: ~230 V AC, роз'єм XOPOP. Це підключення призначене для живлення силової частини, що йде до CAN DC перетворювача частоти. Тому при такому окремому відключенні плата не втрачає живлення керування від станції керування MP ecoGO або MP LOGIX; однак двері вже не матимуть силового кола для руху.
2. Підключення керування: 24 V DC, роз'єм XOPCAN. Це основне підключення плати. Через нього, окрім живлення частини керування, плата отримує й надсилає команди та сигнали через CAN станції керування. Його окреме відключення робить двері непрацездатними, але не усуває електричної небезпеки.

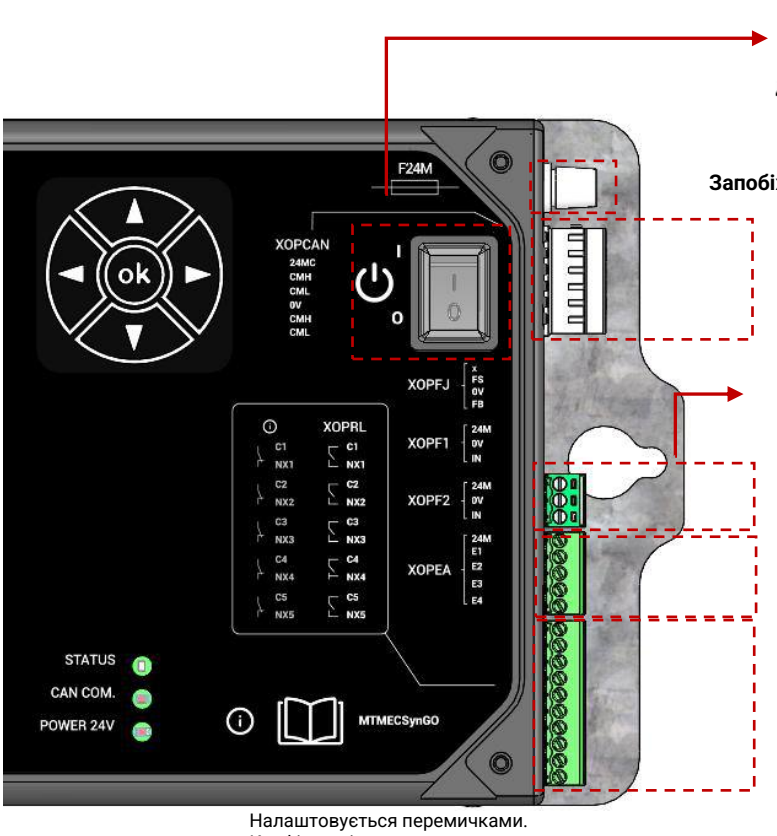
3. Фотоелемент: роз'єми XOPF1, XOPF2. Кожна плата має власне підключення фотоелемента, пов'язане з відповідним входом. Підключення випромінювача чи приймача до будь-якого з роз'ємів не має значення (хоча на малюнку запропоновано XOPF1 приймач і XOPF2 випромінювач).
4. **Стрілка на вході кабіни: роз'єм XOPFJ.**

Порядок електричного підключення

1. Підключіть роз'єм ланцюга безпеки дверей кабіни до станції керування (XPC)
2. Підключіть живлення станції керування 230 V AC до приводу (XOPOP)
3. Підключіть CAN Bus до приводу (XOPCAN)
4. Підключіть стрілку на вході кабіни (XOPFJ)
5. Підключіть фотоелементи (XOPF1, XOPF2)

2.3.2 Керування через безпотенційні контакти

2.3.2.1 Підключення привода MP SynGO з керуванням через безпотенційні контакти



Вимикач кола 24 В DC

Увага: коло 230 В AC слід відключити всередині станції керування.

Запобіжник 24 V DC, 1 A

XOPCAN:
Живлення 24 В DC

XOPF2: допоміжне підключення (не використовується)

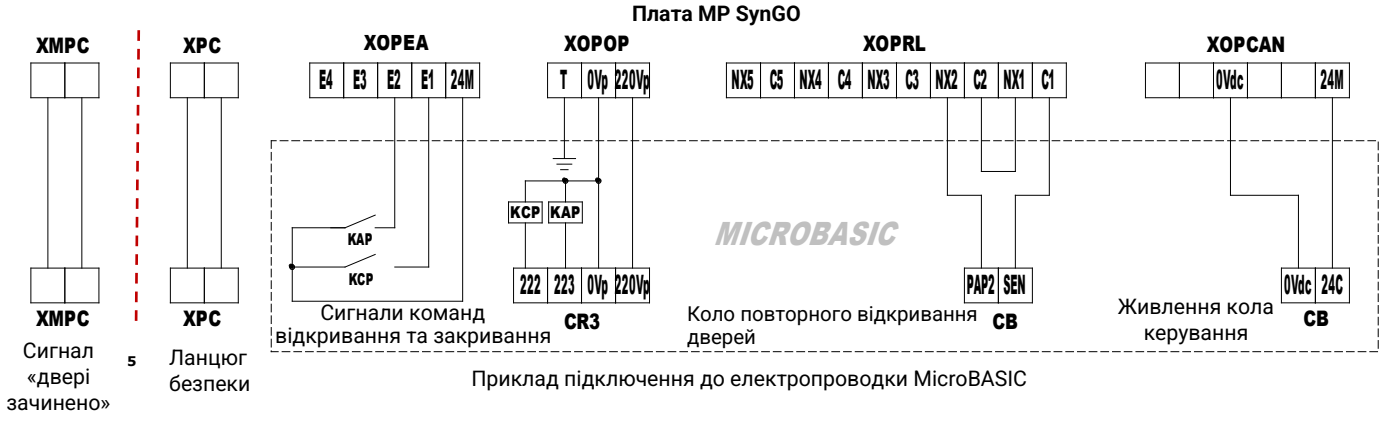
XOPEA: входи для команд через безпотенційні контакти:
- E1: вхід команди закривання
- E2: вхід команди відкривання
- E3: вхід команди повільного закривання (як альтернатива, E1 + E2)
- E4: допоміжний вхід (не використовується)

XOPRL: вихід сигналів через реле з безпотенційними контактами (макс. вхідна напруга:
24 V DC)
- C1: вихід сигналу перегріву
- C2: вихід сигналу перешкоди
- C3: вихід сигналу «двері зачинено»
- C4: вихід сигналу «двері відчинено»
- C5: допоміжний вихід (не використовується)

Налаштовується перемичками.
Конфігурація за замовчуванням:
C1 і C2 (нормально замкнені)
C3, C4 і C5 (нормально розімкнені)

ПРИМІТКА: Якщо інші моделі станцій керування не можна адаптувати до заводської логіки вихідних сигналів реле, нормально відкритий або нормально закритий стан контактів можна налаштувати перемичками поруч із ними. У такому разі див. посібник GRMEC_SynGO_CONF_EN.

2.3.2.2 Загальна схема електричного підключення приводу MP SynGO з керуванням через безпотенційні контакти



Приклад підключення до електропроводки MicroBASIC

5 Підключення постачається лише за прямою вимогою для відповідності EN 81-20.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

Порядок електричного підключення

1. Підключіть до станції керування роз'єм секції ланцюга безпеки дверей кабіни (XPC).
2. Підключіть роз'єм контролю дверей кабіни (XMPC) до системи керування. Привод має це підключення лише якщо ліфт відповідає EN 81-20.
3. Підключіть живлення станції керування 230 V AC до приводу (XOPOP).
4. Підключіть живлення 24 V DC до приводу через роз'єм (XOPCAN).
5. Підключіть вхід керування станції керування через безпотенційні контакти за допомогою роз'єму (XOPEA).
6. Підключіть вихід сигналів через безпотенційні контакти (XOPRL).

2.4 Запобіжники

Вони захищають обидві фази живлення. Перегорання одного чи кількох запобіжників відключає живлення силової зони та зони керування. Для заміни спершу слід відключити живлення пристрою.

ДУЖЕ ВАЖЛИВА ПРИМІТКА
Якщо після подачі живлення запобіжники перегорають повторно, електронну плату слід замінити.
Якщо після подачі живлення світлодіоди не загоряються, хоча запобіжники справні, електронну плату слід замінити.

2.5 світлодіодами



- **230 V AC**
  - Червоний постійно: в електронному колі є залишкова напруга.
  - ВИМК.: небезпечної напруги немає (не торкайтеся пристрою, доки він не перебуває в такому стані).



- **СТАТУС**
  - Червоний постійно: помилка, електронна плата не подає живлення на двигун.
  - Зелений постійно: нормальна робота, без подачі живлення на двигун.
  - Зелений блимає: нормальна робота, з подачею живлення на двигун.
  - ВИМК.: плату вимкнено або активовано режим енергозбереження.
- **CAN COM**
  - Зелений постійно: нормальна робота.
  - Зелений блимає 16: помилка: кабель обірваний або не підключений.
  - Зелений блимає 27: плату MCB не виявлено.
  - ВИМК.: плату вимкнено або активовано режим енергозбереження.
- **ЖИВЛЕННЯ 24V**
  - Зелений постійно: живлення 24V в нормі.
  - Зелений блимає: плата в аварійному стані.
  - ВИМК.: плату вимкнено або активовано режим енергозбереження.

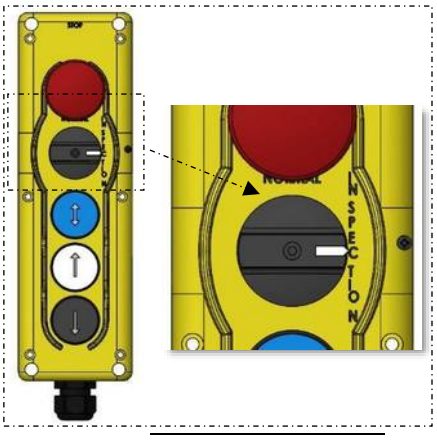
2.6 Звукові сигнали (зумер)

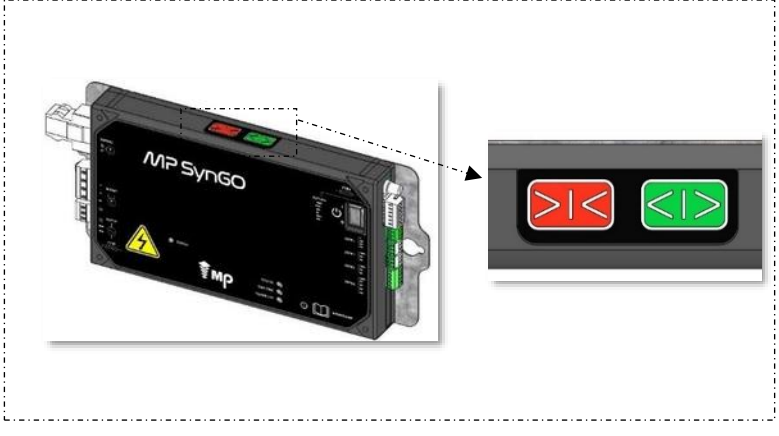
Для отримання додаткової інформації або відображення стану роботи приводу електронний пристрій має зумер (звуковий сигнал попередження). ОПИС звукових сигналів та їх значень наведено у відповідних розділах далі.

2.7 Кнопки ручного керування

Привод має дві кнопки ручного керування для монтажних і сервісних операцій.

Щоб привод реагував на кнопки ручного керування, спершу потрібно припинити отримання команд від станції керування. Для цього, наприклад, слід активувати перемикач «Ревізія» або «MES».





[6] БЛИМАННЯ 1 (ШВИДКЕ): світлодіод увімкнений п'ять соті частки секунди та вимкнений тридцять
[7] п'ять соті. БЛИМАННЯ 2 (ПОВІЛЬНЕ): світлодіод увімкнений десять соті та вимкнений 190 соті.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

Функції:

- **Відкривання / закривання:**

Якщо натиснути й утримувати відповідну кнопку, двері відкриваються/закриваються, поки кнопку натиснуто. Після її відпускання привод не має ручних команд і може виконувати команди станції керування.

- **Процес навчання:**

Натискання й утримання обох кнопок протягом 3 секунд запускає процес навчання (деталі далі).

- **Запит або присвоєння номера входу (лише для станції керування MP ecoGO або MP LOGIX):**

У ліфтах із кількома дверима кабіни номер входу, присвоєний приводу, можна переглянути на станції керування ліфта та за потреби присвоїти новий (деталі далі).

2.8 Початок роботи

2.8.1 Живлення та вимикач керування

Доки живлення станції керування не відключено та/або роз'єм живлення 230 V AC не від'єднано, на пристрій подається напруга.

УВАГА: Світлодіод 230 V AC світитиметься, доки в електронному колі є залишкова напруга. Якщо потрібно виконати обслуговування електронної коробки підключення, відключіть живлення від станції керування ліфта та зачекайте кілька хвилин до повного розряду кола, тобто доки світлодіод не згасне. Інакше існує ризик ураження електричним струмом і пошкодження обладнання.

Перемикач керування діє лише на живлення 24 V DC і зв'язок зі станцією керування (команди відкривання й закривання тощо).

2.8.2 Вмикання та пуск (скидання положення)

Привод має перемикач «пуск керування», що дозволяє знімати живлення 24 V DC і, відповідно, переривати зв'язок зі станцією керування (команди руху дверей тощо).

Після спрацювання перемикача привод почне нормальну роботу, і світлодіод 24 V DC засвітиться.

Оригінальна електронна коробка приводу дверей кабіни, замовлена разом з ліфтом, уже налаштована зі специфічними параметрами типу дверей і загальних характеристик ліфта, для якого її замовлено. Активація перемикача запускає роботу, і ЖОДНИХ ДІЙ З НАЛАШТУВАННЯМИ КОНФІГУРАЦІЇ НЕ ПОТРІБНО, ТАКОЖ НЕ ТРЕБА ВИКОНУВАТИ ПРОЦЕСИ ВИМІРЮВАННЯ СВІТЛОЇ ШИРИНИ, оскільки пристрій постачається із заводською конфігурацією.

Послідовність нормального режиму роботи описана нижче:

1. Перевірка внутрішньої конфігурації: привод перевіряє наявність повної конфігурації для роботи згідно з даними оригінального замовлення або наданими пізніше (конфігурація дверей, виміряна світла ширина проходу тощо).
   - Якщо привод виявляє відсутність даних про світлу ширину проходу, як у разі заміни несправної електронної коробки на нову, що ще не пройшла процес навчання (див. розділ «Заміна електронної коробки приводу»), і від станції керування надходить команда відкривання, спершу самостійно виконайте процес навчання.
     (Деталі див. у розділі про конфігурацію обладнання; регулювання / процес навчання)
2. Встановлення «нульового» положення (скидання положення): це положення відповідає повністю відкритим дверям.
   - Якщо команд не надходило, привод переходить у режим очікування наступної команди.
   - Якщо привод отримує команду відкривання дверей, вручну пріоритетними кнопками або від станції керування, він переходить у режим «скидання положення», двері починають повільно відкриватися, і лунає переривчастий попереджувальний сигнал, доки не буде досягнуто повністю відкритого «нульового» положення. Після визначення нульового положення привод повертається в нормальний режим роботи, готовий приймати команди відкривання й закривання дверей8.

     ПРИМІТКА: Якщо під час відкривання дверей у режимі «скидання положення» команда змінюється на «закрити», двері закриються, не завершивши цей процес, а при наступній команді відкривання відкривання знову почнеться в режимі скидання, доки процес не завершиться.

8 Перше відкривання після відключення живлення без потреби скидання положення:
У приводів, підключених до станції керування MP ecoGO або MP LOGIX згідно з EN 81-20, які мають контакт контролю (MPC), підключений до електронної коробки приводу, якщо живлення зникло при закритих дверях, а після його відновлення привод виявляє, що двері залишилися закритими й руху не було, він виконає першу команду відкривання в нормальному режимі, без скидання положення.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

- Якщо першою командою, яку отримує привод, є «закрити двері», «нульове» положення ще не визначено. Тому привод перейде в режим «скидання положення», двері почнуть повільно закриватися, і почне лунати переривчастий попереджувальний сигнал. Коли команда відкривання дверей перестане бути активною і надійде перша команда відкривання, привод виконає описаний раніше процес встановлення «нульового» положення, після чого зможе працювати нормально, виконуючи команди відкривання й закривання дверей.

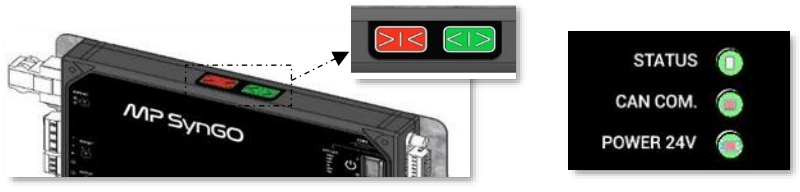
2.9 Кілька входів: запит і присвоєння номера (лише зі станцією керування MP ecoGO або MP LOGIX)

Привод налаштовано на заводі для входу на об'єкті, де його встановлено. Тому процес запиту чи присвоєння номера виконувати не потрібно. Ці вказівки застосовуються лише в таких випадках:

- Привод / коробка керування встановлені на об'єкті, відмінному від того, для якого їх замовлено, тобто в конфігурації, відмінній від зазначеної в оригінальному замовленні.
- Привод / коробка керування нові, призначені для заміни, а кабіна має більше одних дверей.
- Коли вказано сервісною службою.

Вказівки з регулювання за потреби:

1. Вимкніть привод вимикачем живлення керування.
2. Натисніть кнопку відкривання та ввімкніть привод, утримуючи кнопку 3 секунди до подання 3 звукових сигналів.
3. Запит: кількість світлодіодів, що світяться (Status, CAN COM, POWER 24V), відповідає номеру входу, присвоєному приводу.
4. Присвоєння номера: натисніть «Відкрити» або «Закрити», щоб змінити кількість світлодіодів, що світяться; 1, 2 або 3. Кількість світлодіодів, що світяться, відповідатиме номеру входу, присвоєному приводу.



5. Через три секунди після відпускання кнопки пролунають короткий і довгий звукові сигнали; при цьому буде збережено номер конфігурації, що відповідає кількості світлодіодів, які світяться

2.10 Конфігурація блока: регулювання

Оригінальний електронний блок привода, замовлений разом із ліфтом, має версію програмного забезпечення та конфігурацію параметрів, що відповідають типу дверей і загальним характеристикам ліфтової установки, для якої його замовлено. Заміна цього блока на блок від іншого привода може призвести до несправної роботи обладнання. За потреби зверніться до технічної служби.

Як правило, РЕГУЛЮВАННЯ КОНФІГУРАЦІЇ НЕ ПОТРІБНЕ, оскільки обладнання постачається налаштованим на заводі.

- **Підключення, зв'язок із периферійними пристроями**

Станція керування MP ecoGO оснащено різними периферійними пристроями та засобами, потрібними для належного налаштування та введення ліфта в експлуатацію (MP ecoGOTools, MP Console, HEAD Controller тощо).
За допомогою цих засобів можна зчитувати дані та записувати параметри привода.

Станція керування MP LOGIX оснащено різними периферійними пристроями та засобами, потрібними для належного налаштування та введення ліфта в експлуатацію (MP Control Tool і HEAD Controller). За допомогою цих засобів можна зчитувати дані та записувати параметри привода.

Лише у разі ЗАМІНИ ОРИГІНАЛЬНОГО ЕЛЕКТРОННОГО БЛОКА на запасний може знадобитися ввести та зберегти параметри, що відповідають характеристикам дверей конкретної установки.

Зі станціями керування, відмінними від MP ecoGO або MP LOGIX, номер доступу призначається зі станції керування.

Зі станціями керування, відмінними від MP ecoGO або MP LOGIX, перегляд і редагування параметрів можна виконувати безпосередньо за допомогою клавіатури та дисплея на лицьовій панелі електронного блока привода.
Під час входу в меню «Параметри» відображатимуться параметри, позначені трьома останніми цифрами їхнього ідентифікаційного номера (ID).

Ідентифікаційні номери параметрів і коди помилок наведено у відповідних таблицях посібника станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN).

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

1. Виберіть номер доступу, пов'язаний з обладнанням. Якщо кабіна має лише одні двері, номер доступу зазвичай дорівнює 1.

Меню «Файл»

- Приводи дверей
  + MP SynGO #1
  + MP SynGO #2
  + MP SynGO #3

Зі станцією керування MP ecoGO або MP LOGIX, якщо кабіна має кілька дверей і номер доступу обладнання невідомий, потрібно виконати запит для визначення номера доступу, призначеного електронному блоку, за кроками, описаними у відповідному розділі цього посібника. Запити та зміни параметрів конфігурації застосовуватимуться лише до номера доступу, введеного за допомогою засобів конфігурації.

2. **Загальні дані про установку**
Джерело команд залежно від типу станції керування ліфта, пов'язаного з приводом, нормативів, логіки роботи фотоелементів тощо.

ID ПАРАМЕТРА [9]			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55023	56023	57023	Джерело команд 10
55097	56097	57097	Контакт контролю закритих дверей (MPC)
55068	56068	57068	Блокування
55018	56018	57018	Логіка фотоелемента

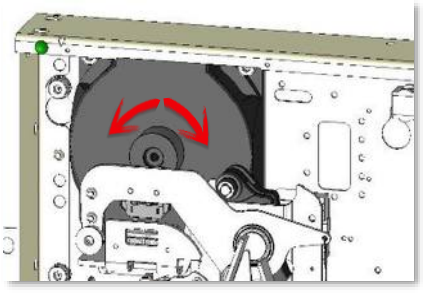
3. **Двигун**
Тип двигуна, встановленого на приводі, можна вибрати вручну. Маркування розташоване на самому двигуні.

ID ПАРАМЕТРА 9			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55090	56090	57090	МОДЕЛЬ

Налаштування полюсів двигуна

Налаштування полюсів («pole tuning») двигуна виконувати не потрібно, навіть якщо двигун або електронний блок було замінено. Цей параметр задано заздалегідь і збережено в програмі станції керування. НЕ ВИКОНУЙТЕ ЦЮ ДІЮ, якщо цього не вказала технічна служба.

Якщо з якоїсь причини цю дію потрібно виконати, перед налаштуванням полюсів послабте ремінь і від'єднайте його від шківа двигуна.



Під час налаштування полюсів двигун повернеться на певний кут і зупиниться, а зумер подаватиме переривчасті сигнали. Після завершення процесу пролунає безперервний сигнал. Процес завершено, і можна зчитати значення зміщення енкодера. Активуйте запис налаштування полюсів.

⚠ Знову встановіть і натягніть ремінь.

9 Якщо дверей кілька, слід враховувати номер, призначений доступу.
Повний актуальний перелік параметрів наведено в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або посібнику станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN). Додаткову інформацію та відповіді на запитання дивіться у відповідному посібнику.

10 Зі станціями керування, відмінними від MP ecoGO або MP LOGIX, ці параметри слід встановити в значення «Цифрові входи (ХОРЕА)».

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

ID ПАРАМЕТРА 9			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55001	56001	57001	Зміщення енкодера
55060	56060	57060	Виконати налаштування полюсів

4. Двері: конфігурація фізичних характеристик встановлених дверей

Ці значення задано на заводі. Зазвичай ВТРУЧАННЯ ДЛЯ ЇХ ЗМІНИ НЕ ПОТРІБНЕ.

Лише у разі ЗАМІНИ ОРИГІНАЛЬНОГО ЕЛЕКТРОННОГО БЛОКА на запасний може знадобитися ввести та зберегти параметри, що відповідають характеристикам дверей конкретної установки.

Перевірте або введіть і збережіть правильні дані для установки: напрямок відкривання, конфігурацію стулок (T2/C2/T3/C4), ширину вільного проходу (мм), висоту вільного проходу (мм), тип дверей шахти (автоматичні або напівавтоматичні), теплоізоляцію тощо.

ID ПАРАМЕТРА 11			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55091	56091	57091	Напрямок відкривання
55078	56078	57078	Конфігурація стулок (T2, C2, …)
55088	56088	57088	Ширина прорізу у світлі (мм)
55077	56077	57077	Оглядова панель
55086	56086	57086	Висота прорізу у світлі (мм)
55092	56092	57092	Теплоізоляція дверей шахти
55089	56089	57089	Тип дверей шахти
55020	56020	57020	Хід ременя двигуна (мм) (лише читання)
55061	56061	57061	Маса кожної стулки дверей кабіни (кг) 1[2]
55093	56093	57093	Маса кожної стулки дверей шахти (кг) 1[2]
55238	56238	57238	**Зі станцією керування MP LOGIX: максимальна швидкість (мм/с). Лише для інформації**
55999	56999	57999	Зі станцією керування MP ecoGO: максимальна швидкість (мм/с). Лише для інформації 1[2]

5. Процес навчання: вимірювання ширини вільного проходу та завантаження заводських параметрів

Блок, придбаний разом із ліфтом, налаштовано на заводі для встановлення за місцем призначення, ТОМУ ЗАЗВИЧАЙ ВИМІРЮВАТИ ШИРИНУ ВІЛЬНОГО ПРОХОДУ НЕ ПОТРІБНО.

Якщо з якоїсь причини потрібно виміряти ширину вільного проходу, наприклад, коли електронний блок замінено на блок, не налаштований для конкретної установки, слід виконати вимірювання та зберегти ширину вільного проходу:

Для визначення моделі двигуна під час навчання привод виконує перший короткий обертальний рух. Не зупиняючись, він виконує рух відкривання та закривання дверей, щоб визначити ширину прорізу у світлі, а також напрямок відкривання (якщо він підключений до станції керування MP ecoGO або MP LOGIX згідно з EN 81-20 і тому має контакт MPC, під'єднаний до електронного блока привода). Нарешті він записує кінематичні параметри руху дверей (швидкості, відстані тощо), що відповідають виміряній ширині прорізу у світлі.

11 Якщо дверей кілька, слід враховувати номер, призначений доступу.
Повний актуальний перелік параметрів наведено в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або посібнику станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN). Додаткову інформацію та відповіді на запитання дивіться у відповідному посібнику.

12 Маса стулок кабіни та шахти для дверей MP задана заздалегідь і не потребує налаштування.
Якщо масу стулок змінено введенням нового значення в параметри 5x061 та/або 5x093, параметр 5x999 або 5x238 покаже нове розраховане граничне значення максимальної швидкості, щоб не перевищити нормативні значення кінетичної енергії згідно з EN 81-20.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

ПРИМІТКА. Запуск процесу навчання відновить кінематичні параметри руху дверей, задані на заводі. Якщо було збережено індивідуальні значення параметрів, відмінні від заводських, ці налаштування буде втрачено.

ПЕРЕД ЗАПУСКОМ ПРОЦЕСУ НАВЧАННЯ ПЕРЕВІРТЕ, ЩО ЗБЕРЕЖЕНО ПРАВИЛЬНІ ПАРАМЕТРИ ДЛЯ ХАРАКТЕРИСТИК ДВЕРЕЙ ВАШОЇ УСТАНОВКИ;
«Загальні дані про установку» та «Двері: конфігурація фізичних характеристик встановлених дверей»; налаштування стулок дверей (T2, C2, T3 або C4) тощо.

a) Процес навчання (вимірювання ширини вільного проходу тощо) за допомогою кнопок ручного керування:

Утримуйте кнопки натиснутими протягом 3 секунд, щоб запустити процес навчання. Щоб привод реагував на кнопки ручного керування, він спершу має припинити отримувати команди від станції керування, наприклад, після активації перемикача «Ревізія» або «MES».

Привод виконає повільні рухи відкривання та закривання дверей, а зумер подаватиме переривчасті сигнали.

b) Процес навчання, запущений параметрами

Процес слід запускати через комунікаційні периферійні пристрої або консоль, інтегровану в привод, якщо вона передбачена.

ID ПАРАМЕТРА 1[3]			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55067	56067	57067	Вимірювання прорізу у світлі

Прим.: якщо конфігурацію виконують за допомогою MP ecoGOTools, після кожної зміни параметра слід активувати «зберегти параметри». Щоб зміну конфігурації було збережено, команди з шафи керування більше не повинні надходити.

6. Кінематичні та динамічні параметри руху стулок дверей

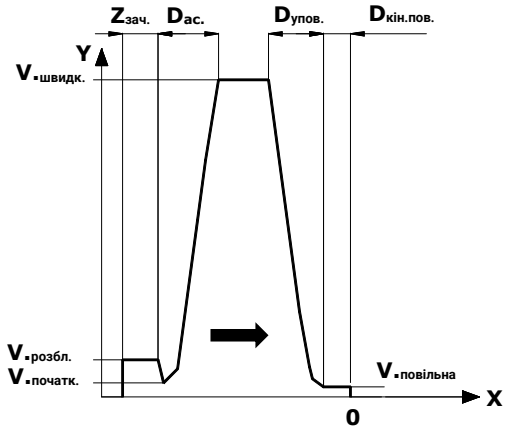
Вони визначають рух відкривання та закривання дверей, швидкості, відстані прискорення або уповільнення, а також зусилля, потрібне для зупинки руху стулки.
Ці значення задано на заводі в програмі блока. Зазвичай ВТРУЧАННЯ ДЛЯ ЇХ ЗМІНИ НЕ ПОТРІБНЕ.

Конфігурацію можна змінити за потреби через особливу характеристику установки:

13 Якщо кабіна має лише одні двері, звертайте увагу лише на коди MP SynGO 1.
Якщо дверей кілька, слід враховувати номер, призначений доступу.
Повний актуальний перелік параметрів наведено в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або посібнику станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN). Додаткову інформацію та відповіді на запитання дивіться у відповідному посібнику.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

ВІДКРИВАННЯ



Параметри кривих відкривання:

V. розбл.: Швидкість розблокування (мм/с)
V. початк.: Початкова швидкість (мм/с)
V. швидк.: Швидка швидкість (мм/с)
V. повільна: Повільна швидкість (мм/с)
D. ас.: Відстань прискорення (%)
D. упов.: Відстань уповільнення (%)
D. кін.пов.: Кінцева відстань на повільній швидкості (мм)
Z. зач.: Зона розблокування

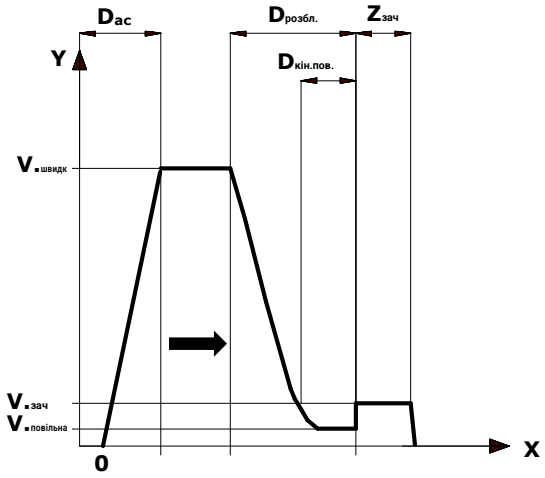
ПРИМІТКА:
Y: Швидкість (мм/с)
X: Відстань (мм)

ID ПАРАМЕТРА 1[2]			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	**Вхід MP SynGO 2 (56xxx)**	**Вхід MP SynGO 3 (57xxx)**	
55032	56032	57032	Швидкість розблокування (мм/с)
55079	56079	57079	Початкова швидкість (мм/с)
55033	56033	57033	Швидка швидкість (мм/с) 14
55034	56034	57034	Повільна швидкість (мм/с)
55035	56035	57035	Відстань прискорення (%)
55036	56036	57036	Відстань уповільнення (%)
55021	56021	57021	Кінцева відстань на повільній швидкості (мм)

14 Для відповідності EN 81-20 значення параметрів швидкої швидкості закривання (5x027) і відкривання (5x033) слід перевірити та за потреби перепрограмувати так, щоб вони не перевищували зазначену максимальну швидкість.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

ЗАКРИВАННЯ



Параметри кривих закривання:

V. швидк: Швидка швидкість (мм/с)
V. повільна: Повільна швидкість (мм/с)
V. зач.: Швидкість блокування (мм/с)
D. ac: Відстань прискорення (%)
D. розбл.: Відстань уповільнення (%)
D. кін.пов.: Кінцева відстань на повільній швидкості (мм)
Z. зач: Зона розблокування

ПРИМІТКА:
Y: Швидкість (мм/с)
X: Відстань (мм)

ID ПАРАМЕТРА 15			ОПИС	
Доступ MP SynGO 1 (55xxx)	Доступ MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)		
55027	56027	57027	Швидка швидкість (мм/с)	
55074	56074	57074	Повільна швидкість (мм/с)	
55028	56028	57028	Швидкість блокування (мм/с)	
55025	56025	57025	Відстань прискорення (%)	
55026	56026	57026	Відстань уповільнення (%)	
55031	56031	57031	Кінцева відстань на повільній швидкості (мм)	
55999	56999	57999	Максимальна швидка швидкість (мм/с)	Лише для інформації

ID ПАРАМЕТРА 15			ОПИС	
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)		
55065	56065	57065	Повільна швидкість закривання (мм/с)	
55239	56239	57239	**Зі станцією керування MP LOGIX:** максимальна швидкість (мм/с). Для	Лише для інформації
55998	56998	57998	Зі станцією керування MP ecoGO: максимальна швидкість (мм/с). Лише для інформації 1²	Лише для інформації

ДЛЯ ЗАКРИВАННЯ, окрім налаштування звичайних параметрів закривання, можна налаштувати повільну швидкість особливого режиму повільного закривання без зупинки за сигналом фотоелемента. Інтерфейс показує максимальну швидку швидкість, яка є рекомендованою межею для перевищення кінетичної енергії 10 Дж (EN 81-20), а також граничну швидкість повільного режиму без зупинки за сигналом фотоелемента, щоб не перевищити кінетичну енергію 4 Дж (EN 81-20).

Привод налаштовано на заводі під маси дверей MP і стандартні задані швидкості.

- Якщо параметри швидкості змінено, не забудьте перевірити параметр максимальної швидкої швидкості (параметр 5x999, а для повільного закривання 5x998), який показує максимальну швидкість, щоб не перевищити нормативні межі кінетичної енергії за EN 81-20.

- У разі зміни рухомих мас (мас кожної стулки дверей шахти та кабіни, заданих як стандартні; параметри 5x093 і 5x061) слід ввести та зберегти нові значення цих параметрів. Потім перевірте значення заданої швидкої швидкості та швидкості повільного закривання, щоб вони не перевищували значень параметрів максимальної швидкої швидкості (5x999) і максимальної швидкості повільного закривання (5x998), які показують максимальні швидкості, щоб не перевищити межі кінетичної енергії за стандартом EN 81-20.

15 Якщо кабіна має лише одні двері, звертайте увагу лише на коди MP SynGO 1.
Якщо дверей кілька, слід враховувати номер, призначений доступу.
Повний актуальний перелік параметрів наведено в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або посібнику станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN). Додаткову інформацію та відповіді на запитання дивіться у відповідному посібнику.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

SOFTMODE

ID ПАРАМЕТРА 16			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55098	56098	57098	SoftMode

Це особливий, плавніший і тихіший режим роботи, який застосовує поступове зниження в діапазоні від 0 до 100 % до запрограмованої швидкості розблокування та блокування, а також до ходів відкривання та закривання.
Щоб відчути зміну, залежно від бажаного ефекту слід застосовувати значення 30, 50, 70 % тощо.

Значення: від 0 до 100 %
0: зниження швидкості не застосовується; SoftMode не активний. 100: застосовується максимальне зниження швидкості.
ЧУТЛИВІСТЬ: відсоток чутливості регулює зусилля, потрібне для зупинки руху стулок. Це значення задано на заводі, і зазвичай ВТРУЧАННЯ ДЛЯ ЙОГО ЗМІНИ НЕ ПОТРІБНЕ.
Більший відсоток означає чутливіші двері, а отже, менше зусилля для зупинки руху стулок.

ID ПАРАМЕТРА 16			ОПИС
Вхід MP SynGO 1 (55xxx)	Вхід MP SynGO 2 (56xxx)	Вхід MP SynGO 3 (57xxx)	
55030	56030	57030	Чутливість (%)

- Надто високий відсоток може призводити до постійного повторного відкривання стулок під час закривання через мінімальну перешкоду, а отже, до неналежної роботи ліфта.
- Надто низький відсоток може спричинити потребу в надмірному зусиллі для зупинки руху стулок, а при ударі стулкою можливі пошкодження або травми.

УВАГА! Надто низьке значення чутливості може означати, що зусилля для зупинки руху стулки перевищить 150 Н, тобто межу, встановлену EN 81-20.
У місцях, де стандарт чинний, монтажник/технік з обслуговування повинен перевірити, що двері налаштовано нижче межі, встановленої стандартом.

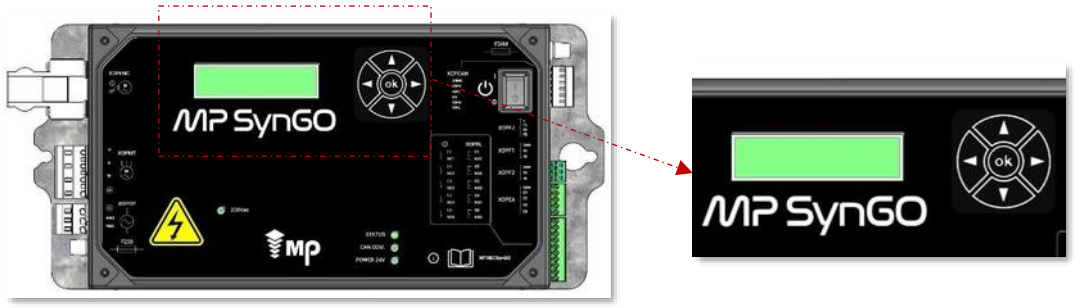
Прим.: якщо параметри введено помилково і потрібно відновити заводські, достатньо запустити процес навчання.

Запуск процесу навчання відновить заводські кінематичні та динамічні параметри.
Якщо було збережено індивідуальні значення параметрів, відмінні від заводських, ці налаштування буде втрачено.

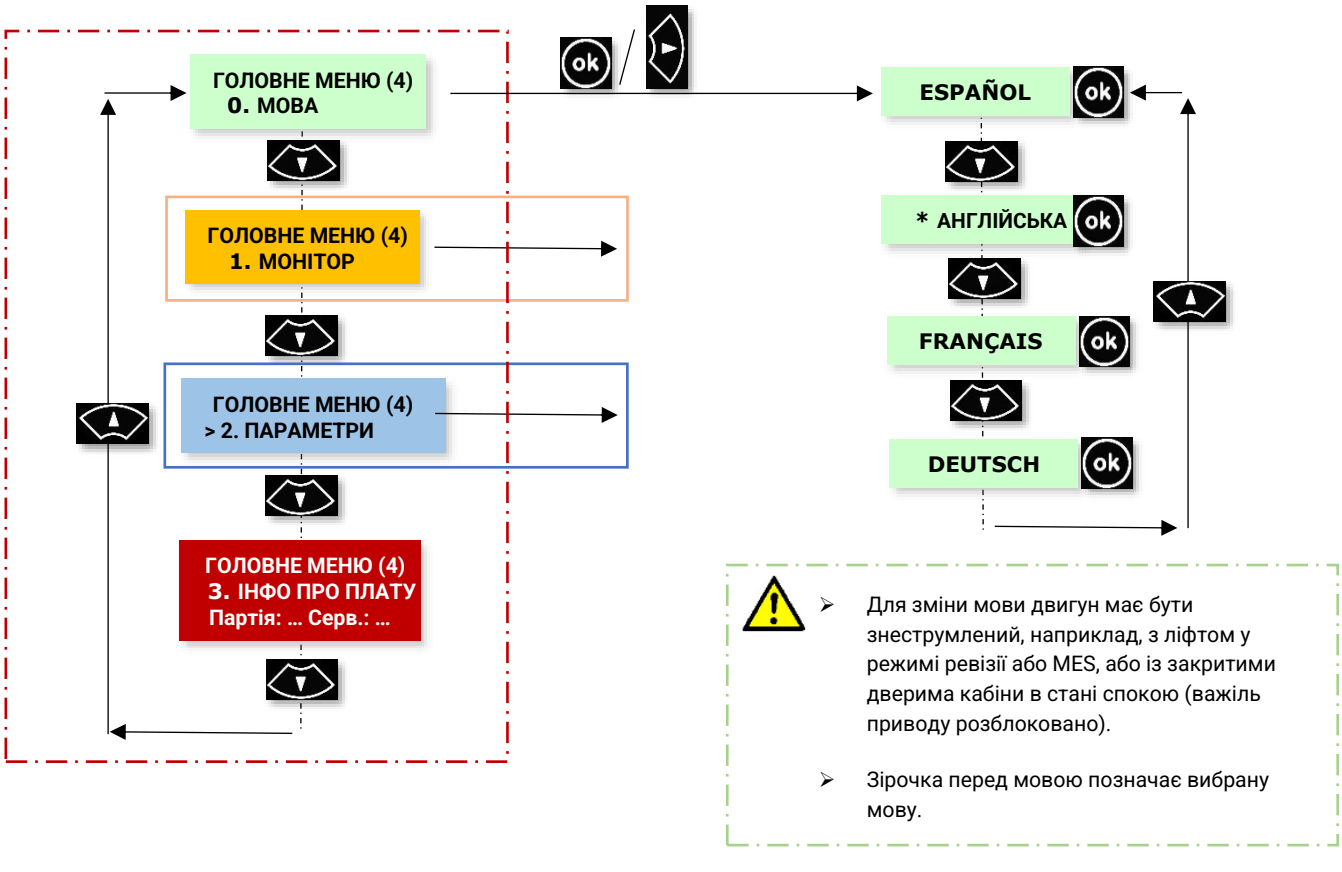
16 Якщо кабіна має лише одні двері, звертайте увагу лише на коди MP SynGO 1.
Якщо дверей кілька, слід враховувати номер, призначений доступу.
Повний актуальний перелік параметрів наведено в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або посібнику станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN). Додаткову інформацію та відповіді на запитання дивіться у відповідному посібнику.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

2.11 Регулювання через графічний інтерфейс блока керування

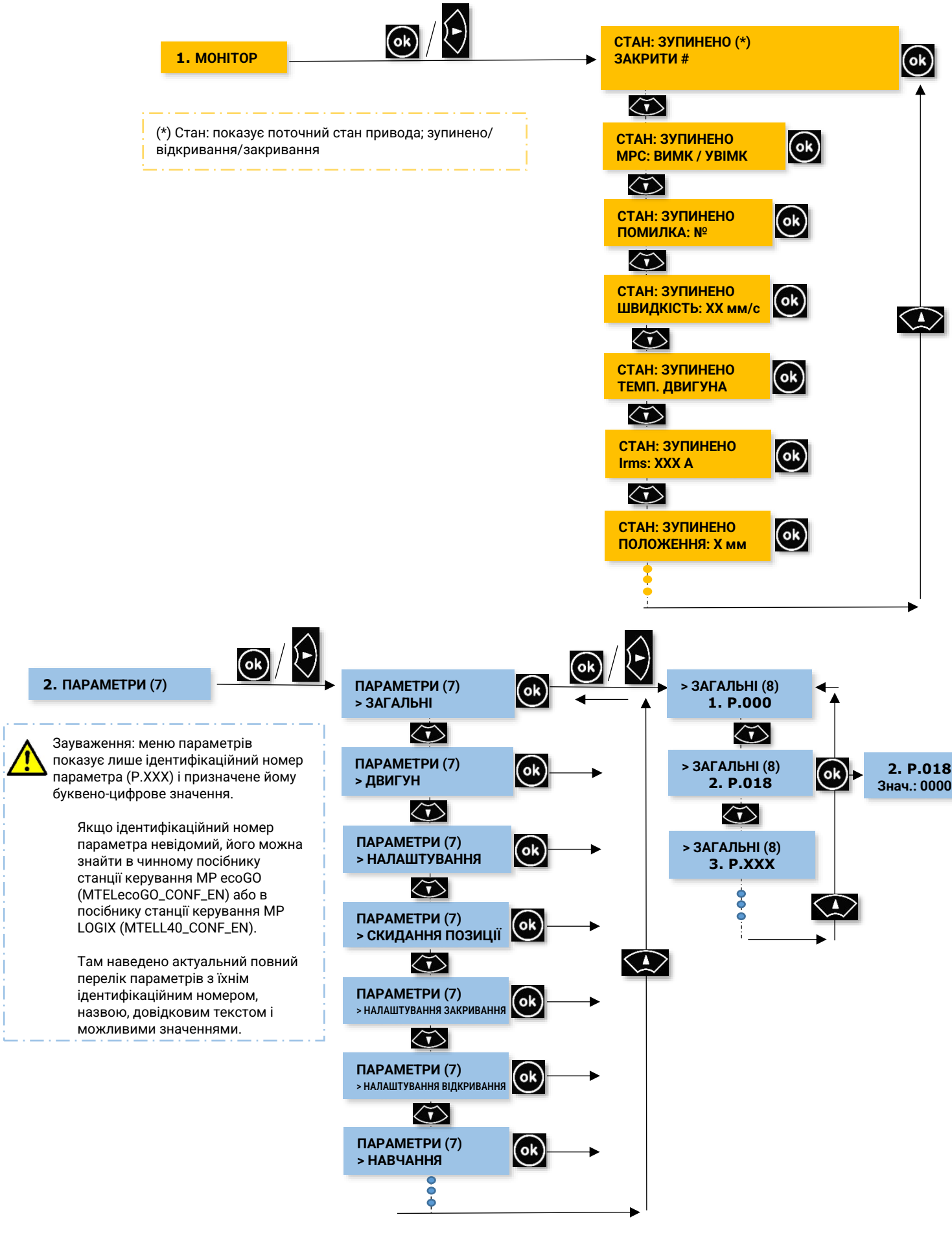


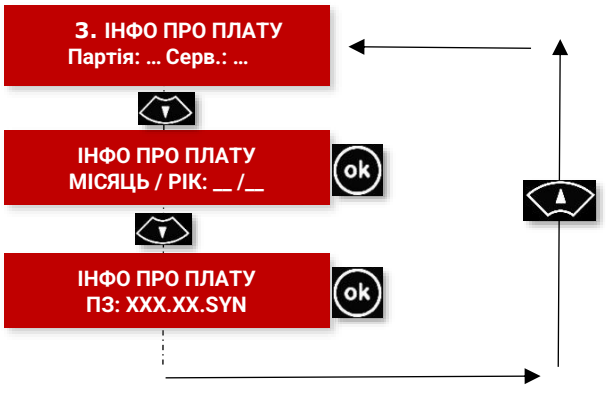
Прим.: зображення наведено для інформації, щоб показати послідовність і використання кнопок навігації меню. Інформація на екранах і порядок її подання можуть змінюватися з оновленням програмного забезпечення.



- Для зміни мови двигун має бути знеструмлений, наприклад, з ліфтом у режимі ревізії або MES, або із закритими дверима кабіни в стані спокою (важіль приводу розблоковано).
- Зірочка перед мовою позначає вибрану мову.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48


1. МОНІТОР
СТАН: ЗУПИНЕНО (*)
ЗАКРИТИ #
(*) Стан: показує поточний стан привода; зупинено/ відкривання/закривання
СТАН: ЗУПИНЕНО
MPC: ВИМК / УВІМК
СТАН: ЗУПИНЕНО
ПОМИЛКА: №
СТАН: ЗУПИНЕНО
ШВИДКІСТЬ: XX мм/с
СТАН: ЗУПИНЕНО
ТЕМП. ДВИГУНА
СТАН: ЗУПИНЕНО
Irms: XXX A
СТАН: ЗУПИНЕНО
ПОЛОЖЕННЯ: X мм
2. ПАРАМЕТРИ (7)
Зауваження: меню параметрів показує лише ідентифікаційний номер параметра (P.XXX) і призначене йому буквено-цифрове значення.
Якщо ідентифікаційний номер параметра невідомий, його можна знайти в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або в посібнику станції керування MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN).
Там наведено актуальний повний перелік параметрів з їхнім ідентифікаційним номером, назвою, довідковим текстом і можливими значеннями.
ПАРАМЕТРИ (7)
> ЗАГАЛЬНІ
ПАРАМЕТРИ (7)
> ДВИГУН
ПАРАМЕТРИ (7)
> НАЛАШТУВАННЯ
ПАРАМЕТРИ (7)
> СКИДАННЯ ПОЗИЦІЇ
ПАРАМЕТРИ (7)
> НАЛАШТУВАННЯ ЗАКРИВАННЯ
ПАРАМЕТРИ (7)
> НАЛАШТУВАННЯ ВІДКРИВАННЯ
ПАРАМЕТРИ (7)
> НАВЧАННЯ
> ЗАГАЛЬНІ (8)
1. P.000
> ЗАГАЛЬНІ (8)
2. P.018
2. P.018
Знач.: 00001
> ЗАГАЛЬНІ (8)
3. P.XXX



2.12 Параметри, коди помилок і причини незапуску

Параметри, коди помилок і причини незапуску, пов'язані з приводом дверей MP SynGO, детально описано в чинному посібнику станції керування MP ecoGO (MTELecoGO_CONF_EN) або в чинному посібнику MP LOGIX (MTELL40_CONF_EN).

3 ВИКОРИСТАННЯ КЛЮЧА АВАРІЙНОГО РОЗБЛОКУВАННЯ ТА ЕВАКУАЦІЯ

Користування ключем розблокування дверей шахти та рятувальні роботи потребують втручання компетентної уповноваженої особи, належно навченої обслуговуючою організацією. Рятувальні роботи слід виконувати лише через двері шахти.

Режим роботи:

1. Вимкніть електроживлення вимикачем мережі17, встановленим у станції керування.
2. За допомогою ключа аварійного розблокування відкрийте двері шахти, найближчі до місця, де перебуває кабіна.
3. Потягніть трос розблокування та відсуньте двері в напрямку відкривання (див. розділ 1.11.2).

Щоб уникнути тяжких нещасних випадків (небезпека падіння чи защемлення, загроза життю), які можуть виникнути, якщо після розблокування не відбулося ефективного повторного блокування, після відкривання дверей перевірте, що вони справді зачинилися та заблокувалися. Вручну зсуваючи стулки в напрямку відкривання, переконайтеся, що приблизно після 2 мм руху спрацьовує механічне блокування.

Ключ аварійного розблокування: має бути на місці встановлення ліфта та доступний лише уповноваженим особам.

17 «SMAIN» для станцій керування MP ecoGO або Q230 для MP LOGIX / «QIM» для станцій керування Vía Serie або MicroBASIC.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

4 ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ УСТАНОВКИ

Привод дверей кабіни MP SynGO оснащено електронною станцією керування та з'єднаннями, зверненими до боку площадки. Це оптимізує простір на даху кабіни та полегшує технічне обслуговування з площадки. Це дає змогу дуже зручно й безпечно взаємодіяти безпосередньо зі станцією керування, виконувати підключення, перегляд і регулювання параметрів. Крім того, для активації спеціальних функцій, а також перегляду та регулювання параметрів рекомендовано користуватися периферійними засобами.

4.1 Власник установки

Власник установки має підтримувати її в безпечному робочому стані. Для цього власник повинен залучити організацію з технічного обслуговування, що відповідає вимогам стандарту EN 13015.

4.2 Періодичне обслуговування

Технічне обслуговування слід проводити періодично, зокрема для забезпечення безпеки установки.
Під час визначення періодичності обслуговування слід враховувати таке (перелік не вичерпний):

- Кількість рейсів на рік, час роботи та можливі періоди простою.
- Вік і стан установки.
- Розташування та тип будівлі, в якій встановлено установку, а також потреби користувачів та/або вид вантажів, що перевозяться.
- Місцеве середовище, де розташована установка, і зовнішні чинники, наприклад погодні умови (дощ, спека, холод тощо) чи вандалізм.

Тому визначити регулярний проміжок часу, придатний для всіх установок, неможливо. Але, залежно від конкретної установки, слід вважати обов'язковою перевірку зазначених компонентів принаймні кожні 4 місяці.

ПРИМІТКА: фактичну періодичність обслуговування можна визначити точніше, якщо до установки підключено систему віддаленого моніторингу.

4.3 Чищення дверей, панелей кабіни та електричних шаф із нержавіючої сталі

- Бризки розчину та цементу: їх можна обробити розчином з невеликою кількістю фосфорної кислоти. Потім змийте водою (бажано деіонізованою) і висушіть. Ніколи не наносьте на нержавіючу сталь розведену соляну кислоту (чи будь-який продукт з нею).
- Залізні частинки від інструментів або контакту з конструкційною сталлю, риштуванням тощо: їх слід негайно видаляти. Спершу невеликі відкладення можна зняти нейлоновими губками, як-от «Scotch-Brite», що використовуються на кухні. Інший спосіб - засіб для нержавіючої сталі з фосфорною кислотою.
- Сліди пальців та інші сліди на оздобленні: можна використати мильну воду або миючий засіб, вони зазвичай безпечні, і результат досить добрий.
- Нержавіюча сталь із дзеркальною обробкою: її можна чистити засобом для скла, який не повинен містити хлоридів.
- Для в'їдливих плям: ефективними мають бути м'які кремоподібні побутові чистячі засоби. Такі продукти також можуть підійти для видалення слідів води та незначних знебарвлень. Після чищення залишки слід змити водою (бажано деіонізованою), а поверхню висушити, щоб не лишити водяних розводів і слідів. Порошкові засоби використовувати не можна, бо вони можуть залишити подряпини на поверхнях із нержавіючої сталі.
- В'їдливі плями оливи й мастила: їх можна видалити засобами зі спиртом, зокрема метиловим та ізопропіловим, або іншими розчинниками, як-от ацетон. Ці продукти не створюють небезпеки корозії нержавіючої сталі. Рекомендовано кілька разів наносити чистий розчинник чистою м'якою ганчіркою, доки не буде видалено всі залишки оливи чи мастила.

Чистячі засоби, які не можна використовувати на нержавіючій сталі:

- Засоби, що містять хлориди, особливо з соляною кислотою.
- Відбілювачі на основі гіпохлориту не можна використовувати на нержавіючій сталі. У разі ненавмисного застосування або потрапляння бризок на поверхню з нержавіючої сталі її слід негайно промити великою кількістю холодної води.
- Засоби для чищення срібла не можна використовувати на нержавіючій сталі.

4.4 Компоненти для перевірки

Нижче описано деякі моменти, які слід враховувати під час періодичних перевірок дверей. Ці вказівки разом з вашим досвідом забезпечать безпечне та зручне обслуговування установки.

Для правильної роботи необхідно регулярно очищати щіткою пил та інші відходи, що можуть накопичуватися в напрямних і каналах порога.

- Перевірте пристрій аварійного відкривання та евакуації, як описано в розділах 1.10.2 і 1.10.3.
- Перевірте роботу блокувального пристрою (компоненти безпеки) та електричних контактів (ланцюг безпеки), як описано в розділі 1.11.
- Перевірте вільний хід дверей.
- Перевірте напрямні дверей (верхню напрямну та напрямний вкладиш порога). За наявності перешкод через знос чи пошкодження роликів або напрямних вкладишів замініть їх, як описано нижче.
- Перевірте зазори дверей (вони мають бути меншими за 10 мм).
- Перевірте справність троса, ланцюга чи ременя.
- Перевірте мащення. (Напрямні вкладиші, ролики й напрямні змащувати не потрібно. Навпаки, мастило та олива можуть їх пошкодити. Див. розділ про мащення нижче).
- Пристрій повторного відкривання дверей (фотоелементи та повторне відкривання за наявності перешкоди); кінетична енергія та зусилля, потрібне для зупинки руху стулок (докладніше в цьому посібнику, розділ 2.2.14. Потенціометри)

4.5 Замок типу EPC-19 для дверей кабіни

Аварійне розблокування та автоматичне блокування дією пружини у разі зникнення живлення слід перевірити згідно з інструкціями розділу 1.11.3.

1. Вручну перевірте, що замок блокується поза зоною розблокування: вручну пересуньте двері в положення закривання та перевірте, що ламелі стиснуті, а замок важеля приводу закривається потягуванням верхнього кінця ременя в напрямку відкривання. Відпустіть ремінь і перевірте, що важіль приводу сам (під дією пружини) переміщується в повністю розкрите положення. Під час цієї дії закривальна підвіска має бути в горизонтальному положенні заблокованого замка.
2. Перевірте аварійне стиснення: закривальна підвіска має вільно повертатися вниз, коли ламелі важеля приводу стиснуто. Перевірте, що важіль замка переміщується до положення нижче паза на опорній пластині важеля приводу.
3. **Перевірте стан пружин.**
4. Механічне перекриття блокувального пристрою: коли замок повністю закрито, механічне перекриття має становити щонайменше 10 мм. (Див. розмірний ескіз у розділі 1.11 «Розміри, механічне перекриття ...»).
5. Перевірте, що перемичка правильно центрована на основі контактів: контактна перемичка має бути вирівняна по центру отворів контактів, не торкаючись їхніх вхідних країв. За потреби основу контактів слід відрегулювати для правильного вирівнювання. Основу можна зсувати в напрямку відкривання або закривання. Доступ до неї забезпечують гвинти з вушком, розташовані за її кронштейном.
6. Перевірте, що електричне перекриття достатнє: перекриття електричних контактних елементів має становити приблизно 3 мм. Електричні виводи мають бути затягнуті та надійні.
7. **Контакти мають бути чистими (видимий метал) і мати мінімальний знос.**
8. **Ланцюг безпеки має розмикатися, якщо двері відкриваються.**
9. Перевірте систему аварійного відкривання. Перевірте натяг троса та відсутність перегинів, через які трос міг би зачепитися за двері шахти або інший елемент.
10. **У разі виявлення відхилень замініть блокування.**

4.6 Заміна напрямного башмака

Якщо на стулках спостерігається вібрація через зазори між башмаками та порогом, башмаки доцільно замінити в такий спосіб.

- Підважуючи викруткою, зніміть пошкоджені напрямні вкладиші.
- Встановіть нові башмаки за інструкціями розділу (1.9).

4.7 Мащення

Жоден компонент дверей не потребує змащування. За жодних обставин не можна змащувати доріжку коліс або башмаки.

4.8 Каретки з роликами

Колеса візків мають протектор із радіусом профілю меншим, ніж у напрямної. Через це вони спираються у 2 точках, залишаючи зазор між напрямною та дном протектора. У міру зносу цей зазор зменшуватиметься, доки колесо повністю не обіпреться на напрямну. У цей момент під час руху стулок можна помітити легку вібрацію, а коли вона посилюється, колеса доцільно замінити.
Якщо з якоїсь причини підшипник було певним чином пошкоджено і колеса під час обертання видають циклічний шум, несправне колесо слід замінити.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

Ще однією можливою причиною заміни є ексцентриситет, який може виникнути в колесах змонтованих дверей, що тривалий час не використовувалися. Якщо після певного періоду роботи, після запуску, вібрація не зникає, колеса можна замінити.
З використанням між малими колесами (Ø33x12) і верхньою доріжкою напрямної утворюються зазори. Щоб їх усунути, гвинт на колесі слід обережно послабити шестигранним ключем № 5, щоб посунути його вісь вгору, не втрачаючи посадкового стику. Після усунення зазору з верхньою доріжкою гвинт знову міцно затягують.

ПРИМІТКА. Для моделей із двома стулками центрального відкривання (C2) слід виконувати інструкції із заміни коліс на швидкому візку.

4.8.1 Заміна коліс повільної каретки

a. Заміна верхніх коліс (малі колеса Ø33):

Виконуйте такі інструкції:

1. Зніміть гвинти, що кріплять опору натяжника троса до опорної плити привода (використовуйте шестигранний ключ № 6), щоб полегшити доступ рукою до внутрішньої частини повільної напрямної через отвір на задній частині плити.
2. Пересуньте повільний візок привода так, щоб гвинт, що кріпить верхнє колесо, яке замінюють, став доступним через втулку швидкої напрямної. Викрутіть його шестигранним ключем № 6.



3. Притисніть колесо так, щоб воно пройшло крізь круглий отвір у напрямній і плиті, що розташований одразу позаду, під прямокутним отвором, і впало за плиту привода, залишившись на нижньому загині передньої панелі.
4. Просуньте руку з новим колесом крізь прямокутний отвір у плиті. Попередньо слід підняти сталевий трос. Проведіть колесо крізь круглий отвір плити та напрямної, той самий, через який його було вилучено, і пальцями встановіть так, щоб посадковий стик його осі увійшов у втулку візка. Не відпускаючи колеса, вставте домкратний гвинт і піднімайте його, доки воно повністю не сяде на верхню доріжку напрямної. Утримуючи колесо в цьому положенні, міцно затягніть гвинт.





5. Після заміни коліс знову закріпіть опору натяжника троса.

ПРИМІТКА. Ці інструкції застосовні також до коліс Ø33 приводів C4.

b. Заміна нижніх коліс (великі колеса Ø55):

У цьому випадку виконуйте такі інструкції:

1. Щоб полегшити доступ рукою до внутрішньої частини повільної напрямної через отвір на задній частині плити, зніміть гвинти, що кріплять опору натяжника троса до опорної плити привода (використовуйте шестигранний ключ № 6).
2. Виведіть сталевий трос із канавки одного зі шківів (підважуючи викруткою), щоб візки могли вільно рухатися.
3. Зніміть стулку з візка та залиште її обіпертою на поріг. Якщо швидка стулка заважає зняттю повільної стулки через перешкоду під час розчеплення, спершу потрібно зняти стулку зі швидкого візка. У цьому разі спершу слід розчепити важіль приводу.
4. Обережно послабте обидва верхні колеса (Ø33x12) цього візка.
5. Пересуньте повільний візок так, щоб гвинт колеса став доступним через втулку швидкої напрямної, і викрутіть його.



6. Натисніть на вісь колеса, щоб вивести її з візка, і колесо сіло на напрямну. Відсуньте колесо викруткою до одного боку візка або перемістіть візок, щоб можна було вийняти колесо, яке замінюють. Вийміть колесо, просунувши руку між двома напрямними.

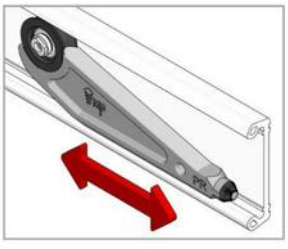


ПРИМІТКА. Рекомендовано замінити зняте колесо, перш ніж знімати інше, оскільки одночасне зняття двох коліс значно ускладнює роботу.

7. Вставте нове колесо між обома напрямними в нижній частині та підведіть його до місця збоку візка. Просуньте руку крізь прямокутний отвір у плиті, щоб дістатися до внутрішньої частини напрямної через круглий отвір, і пальцями встановіть колесо так, щоб посадковий стик його осі увійшов в отвір візка. Перевірте, що стик осі ідеально прилягає до стику візка. Не відпускаючи колеса, міцно затягніть кріпильний гвинт.

8. На дверях T3 для встановлення осі колеса з боку відкривання в її гніздо на візку може знадобитися спеціальний позиціонувальний інструмент PR, що постачається з дверима шахти MASSEN T3.
Як альтернативу інструменту PR колесо можна встановити вручну крізь прямокутний отвір у плиті, діставшись пальцями до внутрішньої частини напрямної крізь круглий отвір. Для цього другого способу спершу слід зняти шків, розташований безпосередньо перед колесом.





Інструмент PR

9. Знову встановіть нижні колеса, переконавшись, що вони котяться по верхній доріжці напрямної.
10. Повісьте та відрегулюйте стулки й приєднайте важіль приводу. Угвинтіть опору натяжника троса та проведіть трос крізь шківи (підважуючи викруткою).

ПРИМІТКА. Ці інструкції застосовні також до коліс Ø55 приводів C4.

4.8.2 Заміна коліс середньої каретки

Стосується лише дверей з типом відкривання T3.

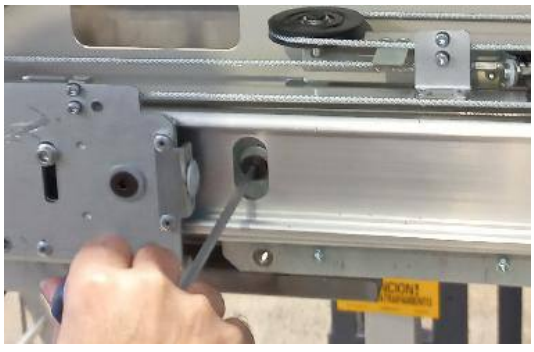
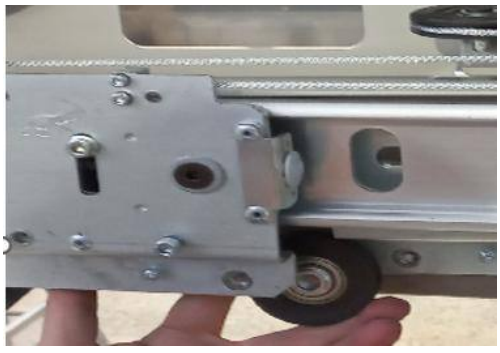
1. Зніміть гвинти, що кріплять кронштейн натяжника троса до опорної плити привода (використовуйте шестигранний ключ № 6).
2. Зніміть стулку з візка та обіпріть її на пороговий профіль. Якщо швидка стулка заважає зняттю середньої стулки, оскільки вони перешкоджають одна одній, спершу потрібно зняти стулку зі швидкого візка. У цьому разі спершу слід демонтувати важіль приводу.

LIFTPORTAL™ Іспанська якість і монтаж під ключ www.mplifts.com.ua +38 (063) 283-31-48

3. Для заміни малих і великих коліс діє аналогічно до описаного вище для повільного візка, як показано в послідовності зображень нижче:







4.8.3 Заміна коліс швидкої каретки

Для полегшення роботи перед заміною верхніх і нижніх коліс потрібно зняти важіль приводу з візка та розчепити швидку стулку. Однак опору натяжника троса знімати і виймати сталевий трос зі шківа, як у випадку повільного візка, не потрібно.

a. Заміна верхніх коліс (малі колеса Ø33)

1. Послабте обидва верхні колеса, викрутіть гвинт колеса, яке замінюють, і вийміть це колесо у верхній частині візка, обережно нахиливши його.
2. Встановіть нове колесо та виконайте всю процедуру у зворотному порядку (див. фото).



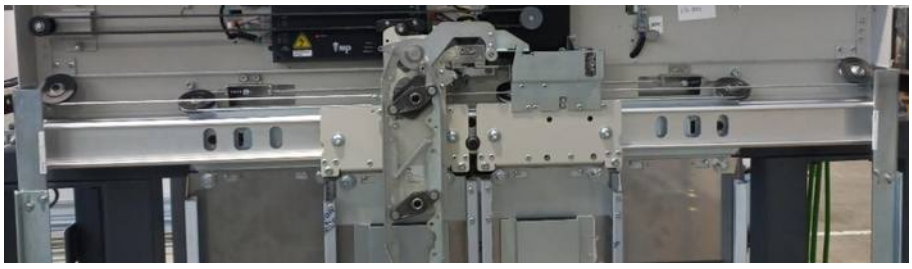
b. Заміна нижніх коліс (великі колеса Ø55)

1. Послабте обидва верхні колеса, щоб можна було повернути візок.
2. Викрутіть кріпильний гвинт колеса та вийміть колесо крізь верхню частину візка, обережно нахиливши його.
3. Встановіть нове колесо, вставляючи його зверху та перевіряючи, що стик осі ідеально прилягає до стику в отворі візка.
4. Закріпіть колесо гвинтом і відрегулюйте верхні колеса.
5. Закріпіть стулку на візку та приєднайте важіль приводу.

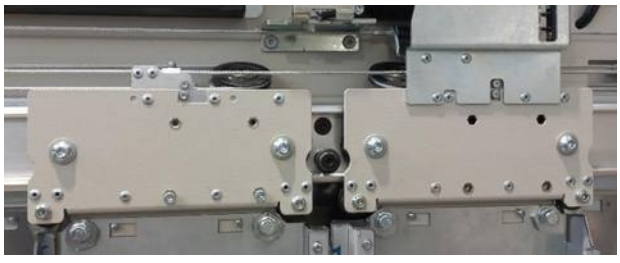


c. Заміна коліс на приводах з відкриванням C4

Для заміни коліс на швидкому візку процедура така:



1



2



3



1. Демонтуйте важіль приводу (див. фото 1).
2. Послабте нижні колеса (Ø 28), але не знімайте їх.
3. Викрутіть гвинт колеса Ø55, трохи відсуньте візок і вийміть колесо збоку (див. фото 2).
4. Подібним чином встановіть нове колесо та закріпіть його гвинтом, перевіривши, що його вісь правильно сидить у призначеному для цього отворі.
5. Викрутіть гвинт колеса Ø28, трохи відсуньте візок і вийміть колесо збоку (див. фото 3).
6. Подібним чином встановіть нове колесо та закріпіть його гвинтом, перевіривши, що його вісь правильно сидить у призначеному для цього отворі.
7. Знову змонтуйте важіль приводу.

4.9 Зусилля для повторного відкривання через перешкоду

Привод MP SynGO оснащено системою чутливості для повторного відкривання через перешкоду, яку можна регулювати зміною зусилля, потрібного для зупинки руху стулок уперед. Для цього параметру відсотка чутливості (5x030) слід присвоїти відповідне значення з урахуванням стандартів, як зазначено в розділі «Конфігурація обладнання: нормативи», пункт 6. Його слід періодично перевіряти.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Надто низький відсоток чутливості може призвести до того, що зусилля для зупинки руху стулки вперед перевищить 150 Н, встановлених стандартом EN 81-20. Якщо це застосовно, обов'язок монтажника/технічного працівника з обслуговування - перевірити, що двері налаштовано нижче цієї межі. (див. розділ Конфігурація блока: регулювання).

4.10 Натяг зубчастого ременя RPP 5-14

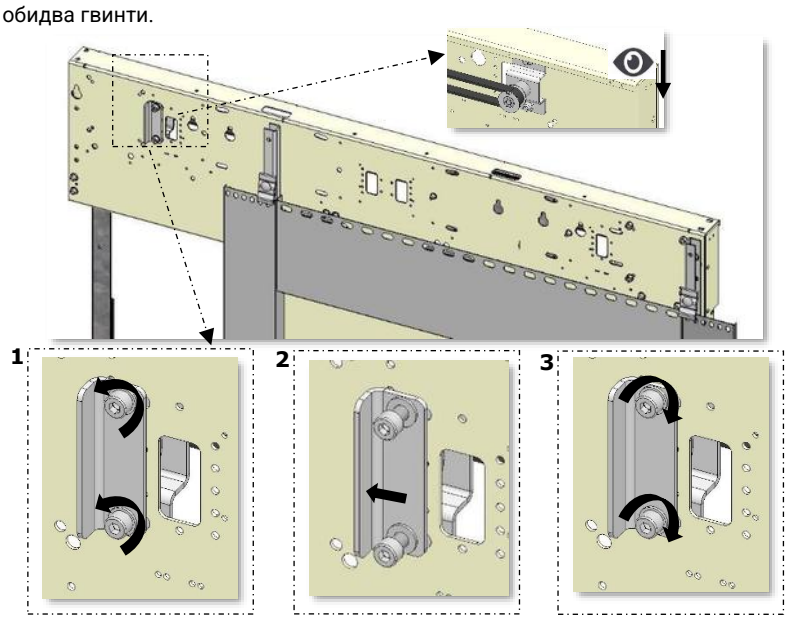
Щоб відрегулювати натяг зубчастого ременя RPP 5-14, виконайте такі інструкції.

РЕМЕНІ НЕ СЛІД НАТЯГУВАТИ ПОВНІСТЮ. Незначне провисання/коливання верхньої гілки допустиме, якщо вона не торкається нижньої.

1. Послабте два гвинти DIN 603 M8x16 (шестигранний ключ № 6), що кріплять опорну плиту натяжного шківа.

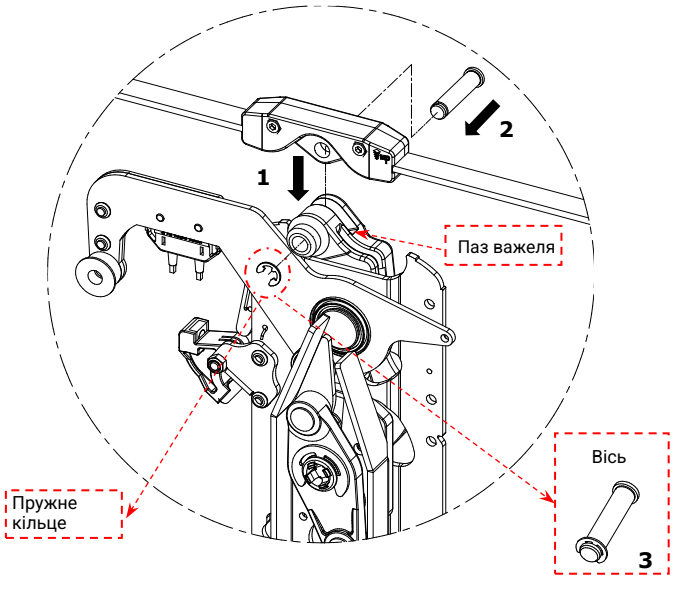
2. Перемістіть опору натяжного шківа в напрямку натягу ременя.

3. Затягніть обидва гвинти.



4.11 Заміна зубчастого ременя RPP5-14

1. Послабте гвинти, що кріплять опорну плиту натяжного шківа.
2. Перемістіть опору натяжного шківа в напрямку, що послаблює ремінь.
3. Зніміть упор ременя з осі, на якій він встановлений, демонтувавши пружинне кільце та посунувши вісь назад.
4. Вийміть вузол ременя з упором.
5. Закрийте новий вузол ременя з упором і вставте лапку упору в паз гойдального важеля.
6. Знову вставте вісь і встановіть пружинне стопорне кільце.
7. Проведіть ремінь через шків двигуна та натяжний шків.
8. Натягніть ремінь.
9. Затягніть гвинти.



4.12 Заміна електронного блока привода

Привод MP SynGO має низку параметрів, що дають змогу налаштувати такі аспекти дверей, як тип відкривання та розміри, швидкості, поєднання з дверима шахти, двигун тощо. У разі заміни нова станція керування матиме загальні параметри, які потрібно налаштувати відповідно до особливостей ліфта, де його встановлено. Для цього монтажник може отримати доступ до параметрів різними способами (MP ecoGOTools або MP Control Tool, HEAD Controller, MP Console, вбудований дисплей), щоб досягти бажаної кінцевої конфігурації.

Станція керування MP ecoGO або MP LOGIX зберігає копію параметрів привода, щоб їх можна було автоматично відновити після заміни електронного блока привода MP SynGO. У цьому разі перед заміною,

За допомогою інструментів або периферійних пристроїв слід перевірити, що станція керування має актуальну копію цих параметрів.

Як альтернативу, параметри можна безпосередньо зчитати з електронного блока приводу MP SynGO і зберегти у файл, який потім можна завантажити в новий електронний блок.

Якщо під час заміни типові параметри за замовчуванням збігаються з параметрами ліфта, на якому встановлено привод, додаткових дій з параметрами не потрібно. Для цього достатньо процесу навчання.

Процес навчання (зчитування світлої ширини отвору та завантаження типових параметрів за замовчуванням) можна запустити ручними кнопками на самому блоці керування (див. розділ "Конфігурація пристрою; налаштування" / процес навчання) або за допомогою периферійних інструментів.

Якщо привод отримує від станції керування команду відкривання до проведення процесу навчання, процес навчання запускається автоматично.

Для заміни електронного блока приводу слід виконати таку процедуру:



1. 1. Вимкніть живлення приводу на станції керування ліфта. Вимкніть секцію керування всередині електронного блока приводу (перемикач у положення 0). Зачекайте кілька хвилин, доки світлодіод 230 В AC на електронному блоці приводу повністю не згасне. Відімкніть усі роз'єми від блока.
2. Зніміть електронний блок із приводу, спершу послабивши його 2 кріпильні гвинти (їх достатньо лише послабити) і діючи так, як показано на ілюстрації.
3. Замініть електронний блок, виконавши процедуру демонтажу у зворотному порядку. Затягніть гвинти. Під'єднайте всі роз'єми, що були відімкнені, і закріпіть джгути проводів хомутами так само, як вони були раніше.
4. Подайте живлення на привод зі станції керування ліфта. Увімкніть секцію керування електронного блока приводу (перемикач у положення I).
5. Якщо станція керування MP ecoGO або MP LOGIX має копію параметрів попередньої електронної плати, процес навчання чи завантаження параметрів не потрібні.
6. Якщо є файл специфічних параметрів приводу MP SynGO цього ліфта, для його завантаження можна скористатися відповідними інструментами: MP ecoGOTools і HEAD Controller (для MP ecoGO) або MP Control Tool (для MP LOGIX).
7. Якщо параметри попередньої плати відсутні як у станції керування MP ecoGO чи MP LOGIX, так і у вигляді "файлу параметрів", необхідно виконати процес навчання, який зчитує світлу ширину отвору і попередньо завантажує типові параметри руху дверей (відстані, швидкості тощо). Перед початком цього процесу слід перевірити та, за потреби, завантажити периферійними інструментами решту параметрів, що відповідають конкретним даним дверей ліфта, на якому вони встановлені (модель відкривання, поєднання з дверима шахти, двигун тощо). Докладніше див. розділ "Конфігурація пристрою; налаштування".

4.13 Заміна двигуна

Дотримуйтесь цих вказівок, якщо потрібно замінити двигун.

4.13.1 Демонтаж двигуна, що замінюється

1. Вимкніть живлення приводу на станції керування ліфта.
   Вимкніть секцію керування електронного блока приводу (перемикач у положення 0).
   Зачекайте кілька хвилин, доки світлодіод 230 В AC на електронному блоці приводу повністю не згасне. Відімкніть роз'єми живлення двигуна та зв'язку з енкодером.

УВАГА: якщо не дочекатися згасання, існує ризик ураження електричним струмом, пошкодження обладнання та травм.

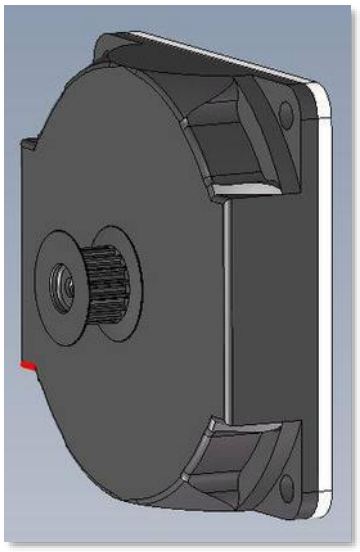
2. Перетніть хомути, щоб провести кабель двигуна крізь плиту приводу.

3. Послабте 4 гвинти, що кріплять двигун до плити, шестигранним ключем № 5 або 6 та гайковим ключем 10 або 13 (залежно від моделі двигуна), щоб ослабити ремінь.
4. Зніміть двигун із приводу.

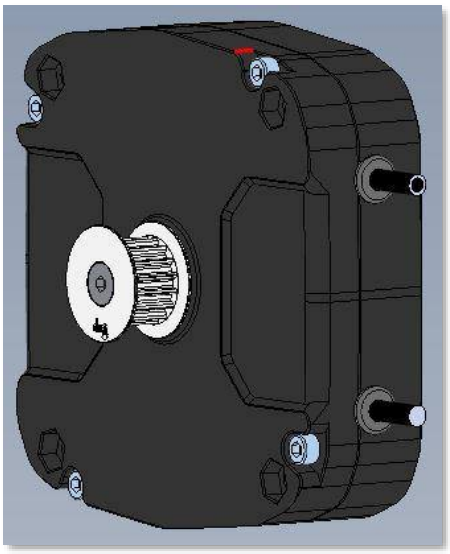
4.13.2 Встановлення нового двигуна

Перед закріпленням двигуна на плиті приводу важливо перевірити, чи потрібно встановлювати додаткову плиту:

- C2: для приводів із двостулковим центральним відкриванням (C2) двигун монтується безпосередньо на опорній плиті, специфічній для кожної моделі, і додаткова плита не встановлюється.
- Для всіх інших типів відкривання (T2, T3, C4):
  - Якщо новий двигун тієї ж моделі, його закріплюють так само, як і старий.
  - Якщо новий двигун іншої моделі, додаткова плита може встановлюватися або ні залежно від моделі двигуна (для визначення див. зображення):

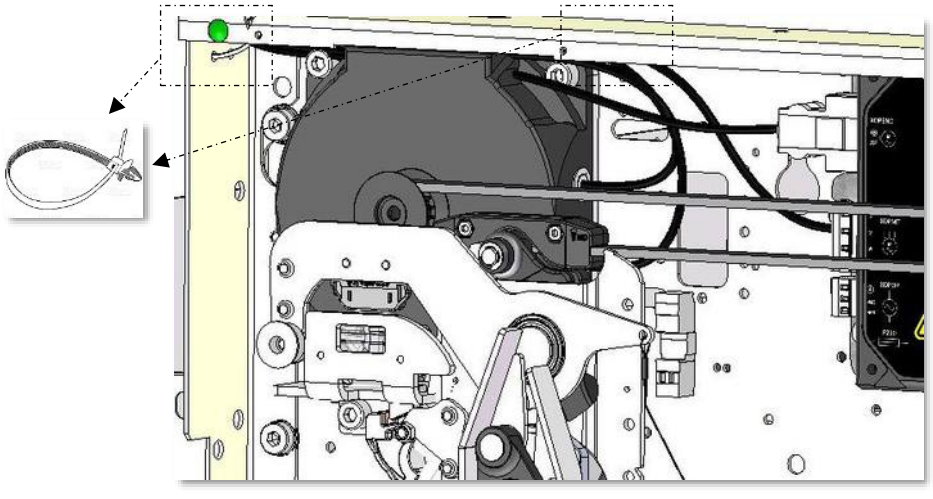


Модель з додатковою плитою

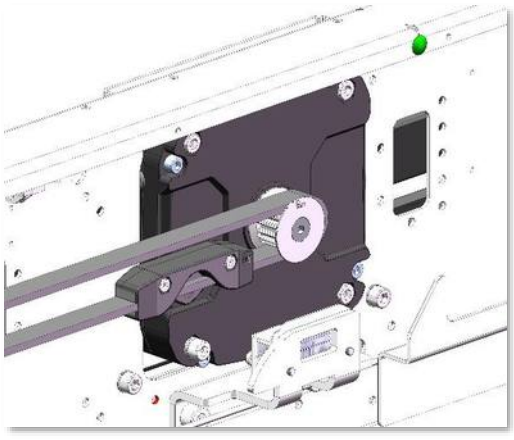


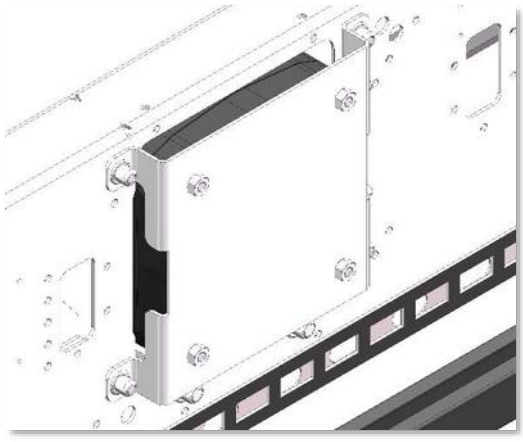
Модель без додаткової плити

1. Розмістіть двигун на плиті та надіньте зубчасті ремені на ведучий шків. Якщо демонтований двигун був встановлений на додатковій опорній плиті, а новий двигун тієї ж моделі, встановіть також додаткову плиту. Якщо модель двигуна інша, додаткову плиту не використовуйте.
2. Встановіть 4 гвинти, шайби, гайки та закріпіть двигун.
3. Під'єднайте роз'єм двигуна до електронного блока.
4. Для приводу правого відкривання закріпіть хомутами надлишок джгутів проводів, зробивши вигин, що проходить між верхом двигуна та дахом приводу. Закріпіть джгути хомутами до бічної плити та плити приводу так, як вони були на оригінальному двигуні.
5. Для приводу лівого відкривання підведіть і закріпіть джгути живлення та енкодера під електронним блоком так само, як і було змонтовано спочатку.



6. Для приводів двостулкових дверей із центральним відкриванням (C2) кожна модель двигуна кріпиться на специфічній опорній плиті. Якщо поставлений двигун іншої моделі, ніж оригінальний, двигун, що замінюється, разом з опорною плитою слід демонтувати, спочатку закріпити нову опорну плиту, а потім на ній закріпити двигун:





7. Знову подайте живлення на привод на станції керування ліфта. Натисніть вимикач живлення на електронному блоці приводу та, якщо двигун на заміну іншого виробника, ніж оригінальний, задайте модель двигуна в програмуванні пристрою.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: модель двигуна може відрізнятися, тому двигун на заміну може бути іншим, ніж оригінальний. Назва двигуна витиснута на передній частині корпусу або вказана на етикетці біля виходу кабелю. Перевірте, чи він від того самого виробника. Якщо виробник інший, після ввімкнення пристрою і перед будь-якими іншими налаштуваннями чи командами нову модель двигуна слід задати параметром MP ecoGOTools або периферійними інструментами (докладніше див. розділ "Конфігурація блока; налаштування" / Двигун). Інакше пристрій не працюватиме.

Примітка: починаючи з версії програмного забезпечення 200.16.SYN привод виконує автоматичне визначення моделі двигуна на початку процесу навчання або зчитування світлої ширини входу. Тому після заміни двигуна і перед подальшими командами достатньо запустити цей процес як альтернативу, швидшу та простішу за ручне налаштування двигуна.

ПРЕДСТАВНИК В УКРАЇНІ

ПП «СРБК «ПОРТАЛ»
с. Крихівці
вул. Виноградна, 15

+38 (063) 283-31-48
info@mplifts.com.ua

www.mplifts.com.ua

Технічний посібник перекладено з оригіналу іспанською мовою, доступний на сайті MP. Вироби постійно вдосконалюються, технічні характеристики можуть змінюватися без попередження.

mp moving people