

56683/A-23448

3103001077

Warszawska Fabryka Dźwigów
Przedsiębiorstwo Państwowe
d. Kombinat Dźwigów Osobowych – ZREMB

TRANS
LIFT

ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

FASZPORT DZWIGÓW ELEKTRYCZNYCH

o symbolach SWW 0852-21

SWW 0852-22

SWW 0852-23

W/g PN-78/M-45000

Inspektorat Dozoru Technicznego
w Bydgoszczy
Załączników

Inspektorat Dozoru Technicznego
w Bydgoszczy
Załącznik Nr

Inspektorat Dozoru Technicznego
w Bydgoszczy
D 0310
T mgr inż. Stanisław Brząkała

Warszawa, 1993 r.

**Warszawska Fabryka Dźwigów
TRANSLIFT**

Warszawa

**PASZPORT
DŹWIGÓW ELEKTRYCZNYCH**

symbolach SWW 0852-21; 0852-22; 0852-23; wg PN-78/M-45000

Dokument dopuszczony do
posługiwania w dostawach krajowych

Uzgodniono z UDT — Inspektorat
Dozoru technicznego w Warszawie
dnia 17 września 1985 r. pismo
znak KI/2218/85

Adres Wytwórcy: 02-676 Warszawa, ul. Postępu 12
Telefon: Centrala 431281-5, Dyrektor 432262
Telex: nr 814781 zud pl. fax 431322

Nazwa dostawcy i jego adres	WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW TRANSLIFT WARSZAWA, ul. Postępu 12
PASZPORT DŹWIGU ELEKTRYCZNEGO wg PN-82/M-45026	

Wykaz dokumentów dostarczonych z paszportem
--

Nazwa dokumentu	Oznaczenie dokumentu	Ilość arkuszy	Ilość egzemplarzy
Schemat instalacji zasilającej		1	1
Komplet dokumentacji elektrycznej według strony „O” schematu ideowego			1
Rysunek zamka bezpieczeństwa z instrukcją ryglowania		1	1
Instrukcja montażu i eksploatacji (DTR)			x
Projekt montażowy dźwigu z podaniem podstawowych wymiarów oraz usytuowaniem napędu dźwigów i aparatury elektrycznej.			1

x — dostarczana na życzenie jednostki montującej

1. Dane ogólne

Zakład wytwórczy		WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW TRANSLIFT WARSZAWA, ul. Postępu 12	
Użytkownik dźwigu adres		Ul. Dąbrowska Bydgoszcz ul. Jagiellońska	
Rodzaj dźwigu		Osobowy	Typ OFA 2.20
Numer fabryczny	Nr zlecenia wytwórcy	Nr fabryczny A23448	Nr zlecenia 56683
Rok produkcji		1994	
Napęd		reduktorowy	
Dopuszczalna temperatura w maszynowni i szybie		+5+35°C	
Charakterystyka otoczenia w którym może pracować dźwig		suche; <u>warunki normalne</u>	

2. Podstawowe dane techniczne i charakterystyka
--

2.1. Dane ogólne

Jdźwig nominalny (kg)	800
Liczba pasażerów	10
Prędkość nominalna (m·s ⁻¹)	1,0
System sterowania	2biorne dwukierunkowe
Numer schematu ideowego	T-1006-251
Wysokość podnoszenia (m)	43,92
Liczba przystanków	14
Liczba drzwi przystankowych	14

Rodzaj wciągarki	reduktorowa cierna
Średnica kół: ciernego (mm)	620
linowego	650
Kąta opasania	335°
Rodzaj rowka linowego:	półokrągłe
— koła ciernego	półokrągłe
— koła linowego	T 16x45x90
Rodzaj prowadnic:	T 9x50x50
— kabiny Wymiary (mm)	1650
— przeciwwagi	kolkowe
— max. rozstaw mocowania prowadnic kabin.	kolkowe
Rodzaj prowadników i średnice rolek:	1750
— kabiny	3600
— przeciwwagi	
Głębokość podszybia (min) (mm)	
Wysokość nadszybia (min) (mm)	

Rodzaj obwodu	Rodzaj prądu	Napięcie (V) Dopuszczalna odchyłka (± %)	Częstotliwość (Hz)
Obwód siłowy	przemienny	przy normalnej pracy 3 × 380	50
		podczas rozruchu silnika + 10 3 × 380 — 6	50
Obwód sterowy	stały	48	—
	przemienny	—	50
Obwód oświetleniowy dla:	przemienny	220	50
	przemienny	220	
	przemienny	220	
Obwód sygnalizacji	stały	6	
	— alarmowej	—	
	— położenia kabiny	—	
	— przyjęcia rejestracji	48	
Łączniki manipulacyjne ^x	przemienny	380	50
	przemienny	380	50
Stycznik liniowy, typ ^x i zakres wyzwalaczy termicznych	przemienny	380	50
	ISA-45P 25÷35[A]		

^x — wypełniać wg zamontowanych aparatów; zakres wyzwalaczy termicznych powinien obejmować prąd znamionowy silnika dla szybkiego biegu

2.2 Silnik elektryczny (napędowy)

Rodzaj silnika	asynchroniczny, 2-biegowy
Typ, nr fabryczny, rok produkcji	SDCH225HG246 808533 1993
Napięcie znamionowe (V)	3 × 380
Prąd znamionowy (A)	26/24
Częstotliwość znamionowa (Hz)	50
Moc (kW)	10/2,5
Dopuszczalny przyrost temperatury nagrzania uzwojeń	SDCh 100
Temperatura silnika (°C) (klasa izolacji)	F
Liczba obrotów (obr/min)	1000/250
Prędkość obrotowa synchroniczna	P50
Względny czas pracy (%)	180
Dopuszczalna liczba włączeń na godzinę	normalne
Wykonane	JP21
podaniem stopnia ochrony	283
Masa (kg)	
— skreślić nieaktualną kolumnę	

2.3. Hamulce

Typ (system)	mechaniczny	szt. 1+1	dwuszcękowy
Napęd	sprężynowy; ilość sprężyn		2
Średnica tarczy hamulcowej (mm)			230
Wzmacniacz	elektromagnetyczny	Typ ELS-4	Nr 5037i 5057
	Prąd	Siła (kN)	0,6
	stały	Skok elementu (mm)	6

2.4 Reduktor

Typ	D5-EL
Numer fabryczny	48756
Rok produkcji	1993
Przełożenie w ilości zębów	2:62
Rozstaw pomiędzy osiami elementów przekładni (ślimak — ślimacznicą) (mm)	192,5
Masa (kg)	620

2.5. Drzwi przystankowe

Konstrukcja (rodzaj)	dwuskrzyniowe koszuwane
Wymiary otworu drzwiowego (szerokość × wysokość) (mm)	800 × 2000
Napęd przy otwieraniu	automatyczny
Napęd przy zamykaniu	automatyczny
Typ zamka bezpieczeństwa	PRISMA
Sposób odryglowywania zamka bezpieczeństwa drzwi przystankowych po zatrzymaniu kabiny na poziomie podestu przystankowego	kluczyk mechaniczny
Sposób otwierania drzwi przystankowych po zatrzymaniu kabiny poza sferą odryglowywania	awaryjny z zewnątrz

2.6. Kabina i przeciwwaga

Wymiary wewnętrzne kabiny (mm) — szerokość × głębokość × wysokość	1500 × 1300 × 2200
Numer fabryczny ramy kabinowej	istniejąca
Rok produkcji	-
Zawieszenie kabiny	bezpośrednie
Konstrukcja podłogi	nieuchwona
Konstrukcja drzwi (rodzaj)	dwuskrzyniowe automat.
Napęd drzwi	automat. deltu.
Masa kompletnej kabiny (kabina, rama kabinowa oraz osprzęt) kg	1070
Rodzaj przeciwwagi — klockowa	klockowa
Numer fabryczny zawieszenia przeciwwagi (górną belką)	istniejąca
Rok produkcji	-
Masa kompletnej przeciwwagi (kg)	1470
Wymiar i liczba klocków (mm) i (szt.)	800 × 150 × 50 at-35

2.7. Liny stalowe

	Nośne	Napędowa ogranicznika prędkości	Wyrównawcze
konstrukcja liny	140.F6×25+10-2/s-n-1-9-1570PN-71	100.S6×19+10-2/s-n-1-9-1570PN-70	
numer normy	M-80243 atost-133/93	M-80222 atost-8282/93	
Średnica (mm)	14	10	
Liczba lin (pasm)	4	1	
Długość liny wraz z odcinkami do zamocowania (m)	4 × 61	115	

Wytrzymałość drutu na rozciąganie (MPa) (wg atestu)	1570	1570	
Rzeczywista siła zrywająca linę w całości (kN) wg atestu	—	—	
lub nominalna obliczeniowa siła zrywająca linę (kN) wg normy	117,5	60,8	
Współczynnik bezpieczeństwa	11	≥ 8	
Rodzaj powłoki drutu	ocynk	ocynk	

UWAGA: wartość rzeczywistej siły zrywającej linę w całości nie powinna być mniejsza niż 85% nominalnej obliczeniowej siły zrywającej linę.

2.8. Łańcuchy stalowe — nie zastosowane

2.9. Urządzenia zabezpieczające

2.9.1. Mechaniczne

	Kabina	Przeciwwagi
Chwytacze	Rodzaj	poślizgowe
	Typ	ścierkowe
	Oznaczenie fabryczne	K-2201-004 wyl. A
	Numer fabryczny	Jak dla ramy kabinowej
	Rok produkcji	
	Zadziałanie	nie
	— przy zwisie lub zerwaniu liny	
	— przy zwiększonej prędkości nominalnej	tak

Ogranicznik prędkości	Rodzaj	odśrodkowy	
	Oznaczenie fabryczne	K-1402 wyl. A	
	Graniczna prędkość uruchamiania chwytaczy (m · s ⁻¹)	1,33	
	Masa obciążki liny ogranicznika prędkości (kg)	45	
	Numer fabryczny	8554	
	Rok produkcji	1994	
Zderzaki	Rodzaj	sprężynowe	
	Oznaczenie fabryczne i wykonanie *	K-2604 wyl. B	K-2604 wyl. C
	Liczba pod kabiną	4	—
	pod przeciwwagą	—	2
	Długość skoku * (mm)	152	152
	Numer fabryczny **	—	—
	Rok produkcji **	1993	1993

- dotyczy tylko zderzaków sprężynowych i hydraulicznych
- dotyczy tylko zderzaków hydraulicznych

2.9.2. Łączniki bezpieczeństwa

Kontroli zamknięcia drzwi kabiny	
Typ ... wg ... punktu ... B 71000 500 38/A ...	jest
Kontroli zamknięcia drzwi przystankowych	
Typ ... PRISMA ...	jest
Kontroli zamknięcia drzwi szybowych	
Typ ... KRONENBERG ...	jest
Kontroli ryglowania drzwi przystankowych	
Typ ... PZ-18 ...	jest

Ruchomej podłogi kabiny: – bocznikowania łącznika drzwi kabiny, typ	nie ma
Ogranicznika prędkości, typ K-1401-002	jest
Chwytaczy: kabiny, typ K-3402-001	jest
przeciwwagi, typ	nie ma
Naciągu cięgien nośnych, typ K-3405-001 C	jest
Naciągu cięgna napędowego ogranicznika prędkości typ K-3405-001 C	jest
Naciągu cięgien wyrównawczych, typ	nie ma
Zderzaka hydraulicznego, typ	nie ma
Progu ruchomego, typ	nie ma
Stop” w kabinie, typ K-3407	jest
na kabinie, typ K-3109	jest
w szybie, typ K-5105	jest

2.7. Łączniki krańcowe

Typ	Przerywa obwód
..... K-3450	–
..... D-429v	– sterowy
	– stycznika liniowego
Sposób uruchamiania: krzywki stałe	

2.9.4. Łącznik końcowy, typ K-3416 jest

Obwód przerywany: sterowy
sposób uruchamiania: krzywka stała

3. Poświadczenie (świadcstwo odbioru)

Dźwig numer fabryczny A 25448 wyprodukowany
został zgodnie z dokumentacją techniczną, normami oraz Przepisami Dozoru Technicznego.

1. Wszystkie elementy mośne do dźwigu zostały wykonane z materiałów atestowaych
2. Zakład posiada uprawnienia do wykonywania elementów nośnych przy zastosowaniu spawania, wydane przez UDT – Inspektorat Dozoru Technicznego w Warszawie:

Decyzja z dnia 18 stycznia 1991 r. znak 27/D/WN/25/91

Pieczęć Zakładu
Wytwórczego

WARSZAWSKA FABRYKA DZWIGÓW
„TRANSLIFT”
Przedsiębiorstwo Państwowe
ul. Postępu 12; 02-676 Warszawa
tel. 43 12 81; fax 43 13 22; tlx: 814781
(–1–) Ident. 00067073

KIEROWNIK DZIAŁU
Kontroli Jakości

inż. Stanisław Skorzyński

Kierownik Kontroli Jakości

DYREKTOR

mgr inż. Andrzej Chelstowski

Dyrektor

14.06.1994
Data

Wzory Protokółów wystawionych przez jednostkę montującą dźwig:

1. Protokół z odbioru części budowlanej dźwigu str. 01 i 02
2. Protokół z badania rezystancji izolacji obwodów elektrycznych oraz skuteczności działania elektrycznych urządzeń ochronnych dla dźwigów str. 03, 04 i 05
3. Protokół z odbioru dźwigu po wykonaniu montażu str. 06 i 07.