

UNIVERSELLES MASCHINENHEBEWERKZEUG FÜR MP Flex-AUFZÜGE

INHALT

1	UNIVERSELLES WERKZEUG FÜR MP Flex 410 – MP Flex 450- AUFZUEGE	4
1.1	Änderung der SCHRAUBEN am Maschinenrahmen.....	4
1.2	Befestigung des Universalwerkzeugs an der Führungsschiene	5
1.3	Befestigung des Universalwerkzeugs am Rohr	7
1.4	Überprüfung der Montage über die verschweißte Nivellierbasis.....	9
1.5	Montage der Maschinenanhebungsplatte.....	10
2	UNIVERSELLES WERKZEUG FÜR MP Flex XL – MP Flex mini-AUFZUEGE.....	11
2.1	Änderung der SCHRAUBEN am Maschinenrahmen.....	11
2.2	Befestigung des Universalwerkzeugs an der Führungsschiene	12
2.3	Befestigung des Universalwerkzeugs am Rohr	14
2.4	Überprüfung der Montage über die verschweißte Nivellierbasis.....	16
2.5	Montage der Maschinenanhebungsplatte.....	17



Tornillería incluida con cada elemento

Hardware included with every element

Visserie incluse avec chaque élément

Schraubenmaterial mit jedem Element



IHR LEBEN IST DAS WICHTIGSTE.

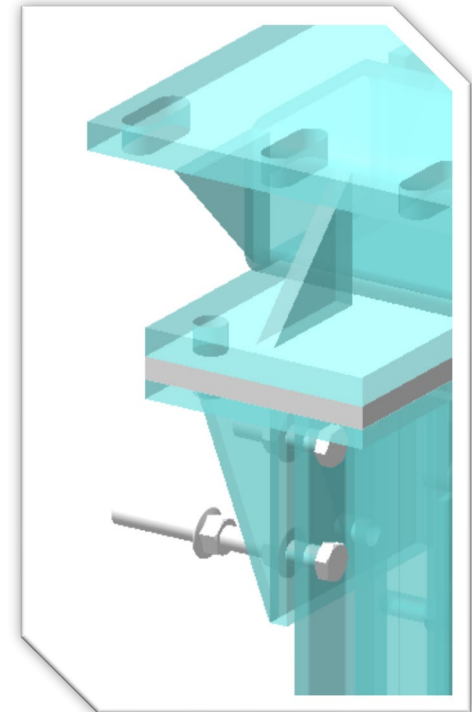
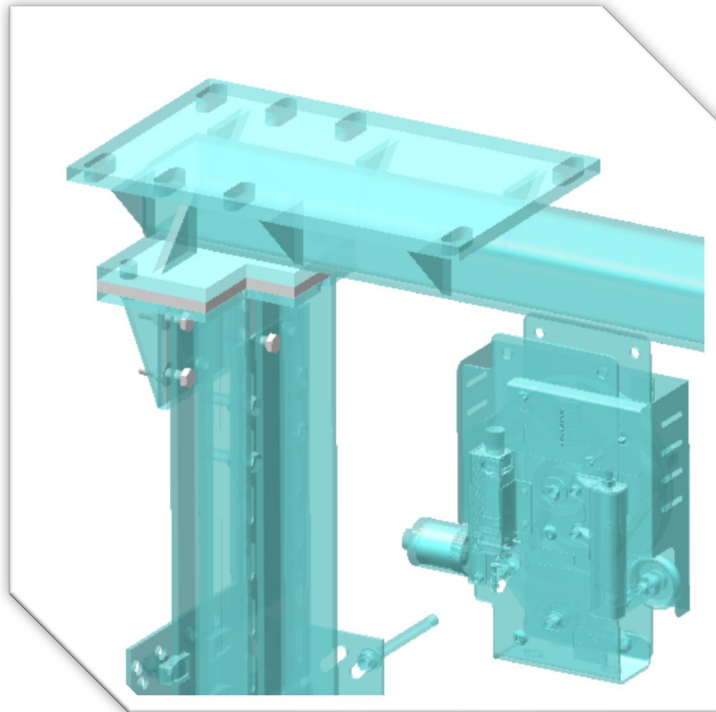
VERGESSEN SIE NICHT, DIE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN STETS EINZUHALTEN.

1 UNIVERSELLES WERKZEUG FÜR MP Flex 410 – MP Flex 450- AUFZUEGE

1.1 Änderung der SCHRAUBEN am Maschinenrahmen

Ersetzen Sie nacheinander die Standard-Befestigungselemente des Maschinenrahmens durch die mit dem Werkzeug mitgelieferten Schrauben:

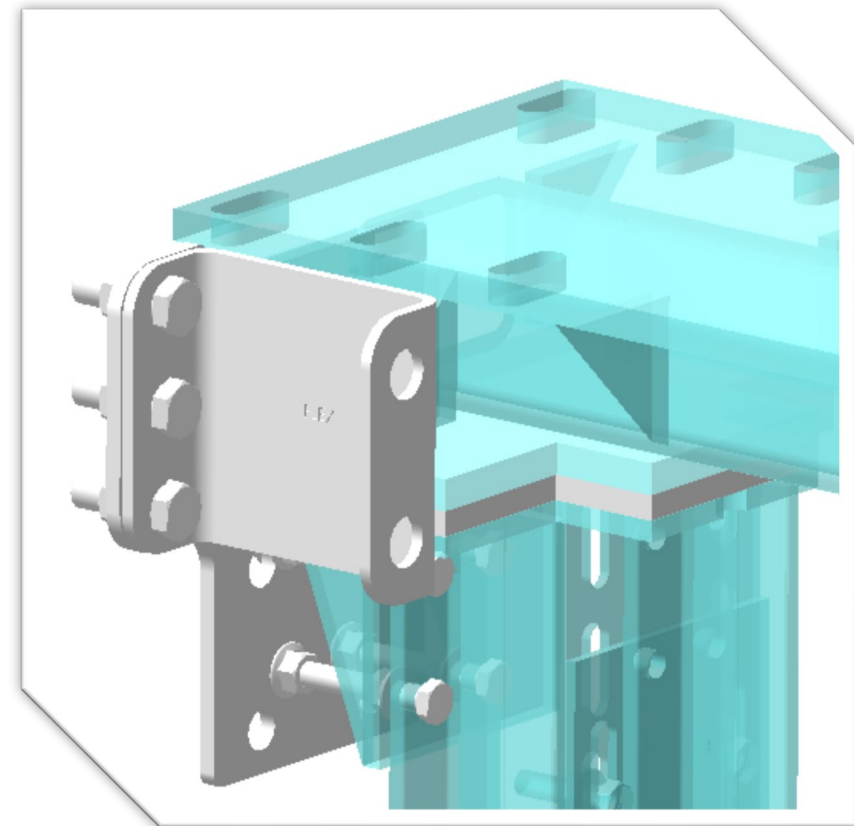
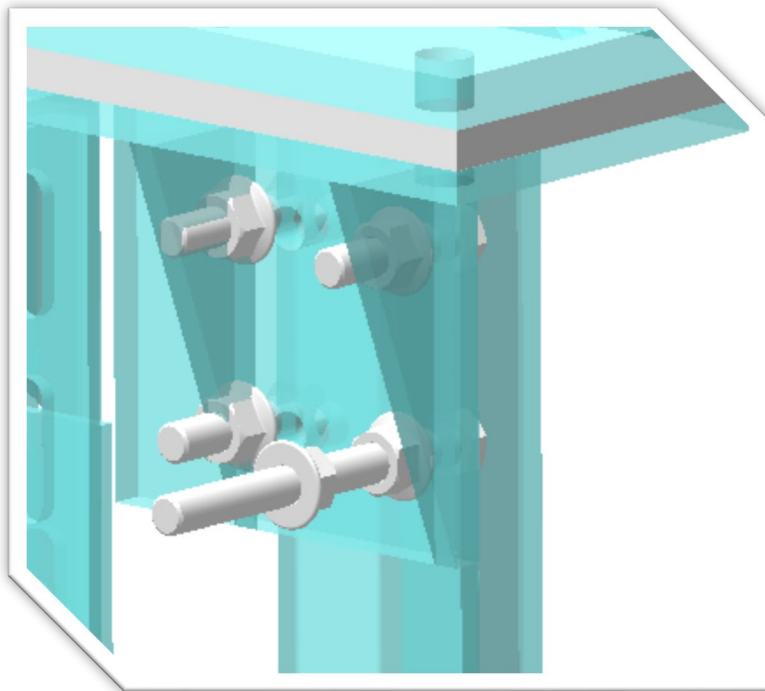
- Wenn es sich um eine T70/70/9-Führungsschiene handelt, werden diese durch die Schraube DIN 933 M12x120 ersetzt.
- Wenn es sich um eine T120/76/9-Führungsschiene handelt, werden diese durch die Schraube DIN 933 M16x120 ersetzt.

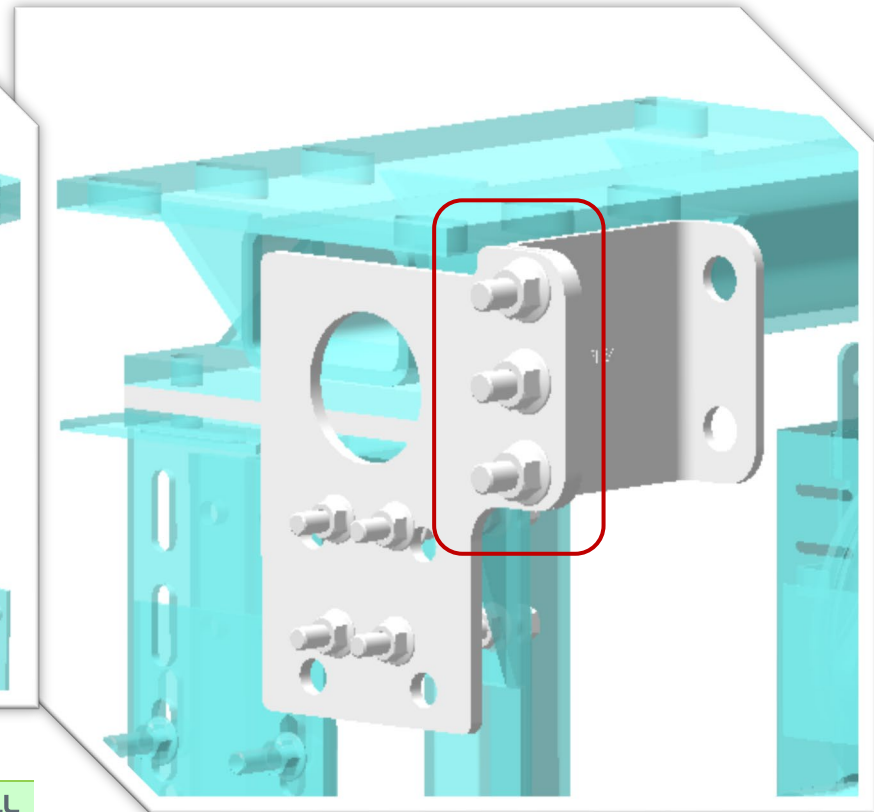
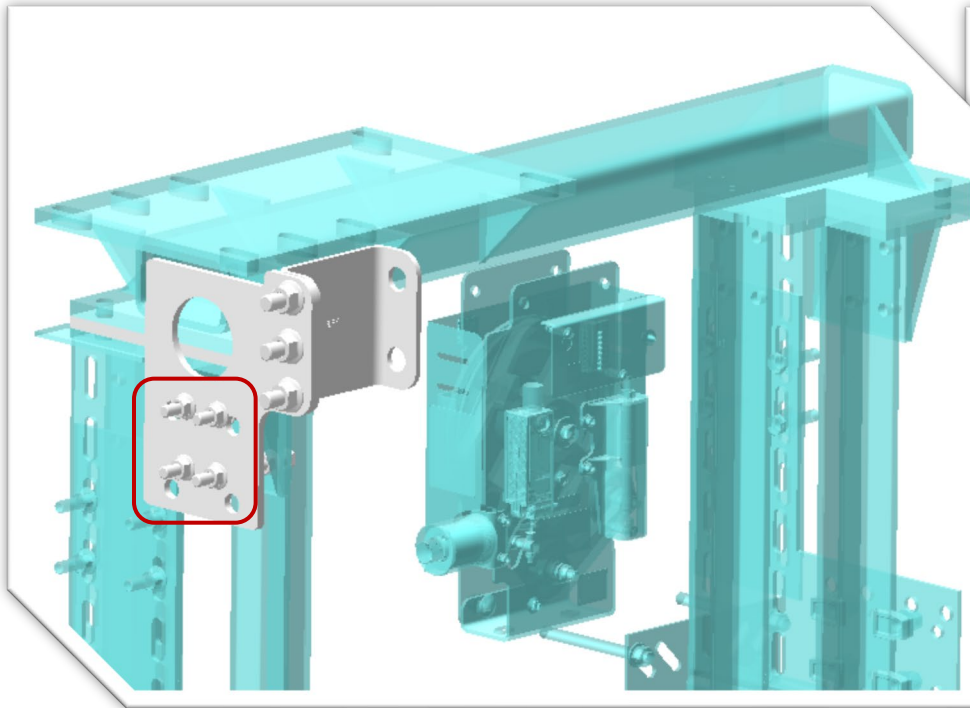


1.2 Befestigung des Universalwerkzeugs an der Führungsschiene

Nachdem die Muttern wie in der Abbildung gezeigt angebracht wurden, muss das Werkzeug auf die Führungsschiene geschraubt werden.

Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Muttern fest angezogen sind.





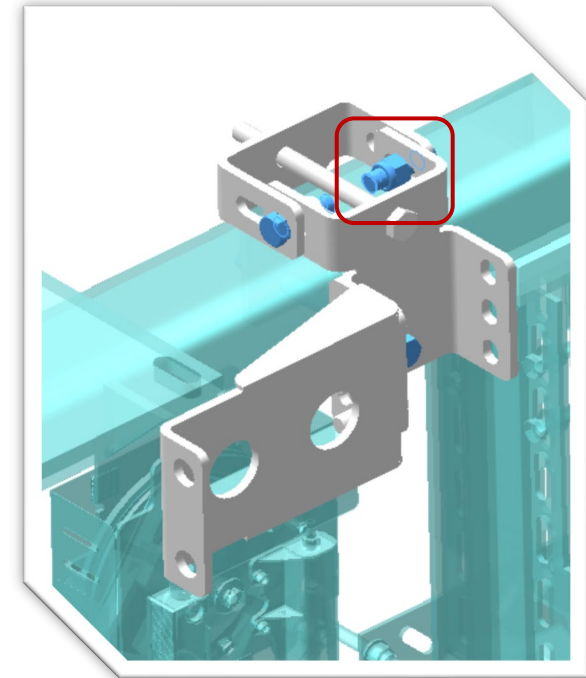
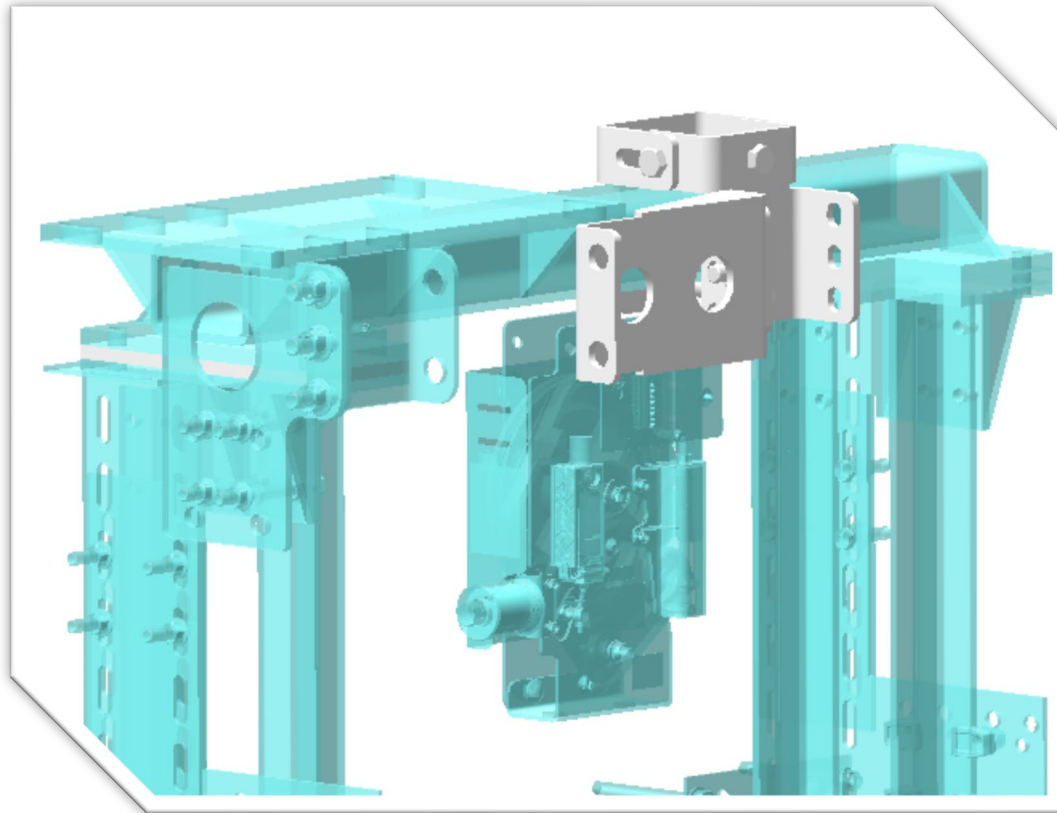
Anzahl	BESCHREIBUNG	FÜHRUNGSSCHIENENMODELL	
		T70/70/9	T120/76/9
4	Schraube DIN 933 M12x120	✓	X
4	Schraube DIN 933 M16x120	X	✓
12	Mutter DIN 6923 M12	✓	X
12	Mutter DIN 6923 M16	X	✓

Anzahl	BESCHREIBUNG
3	Schraube DIN 933 M16x50
3	Mutter DIN 6923 M16

Ziehen Sie diese Schrauben erst fest, wenn sichergestellt ist, dass alle Werkzeugkomponenten ordnungsgemäß montiert sind.

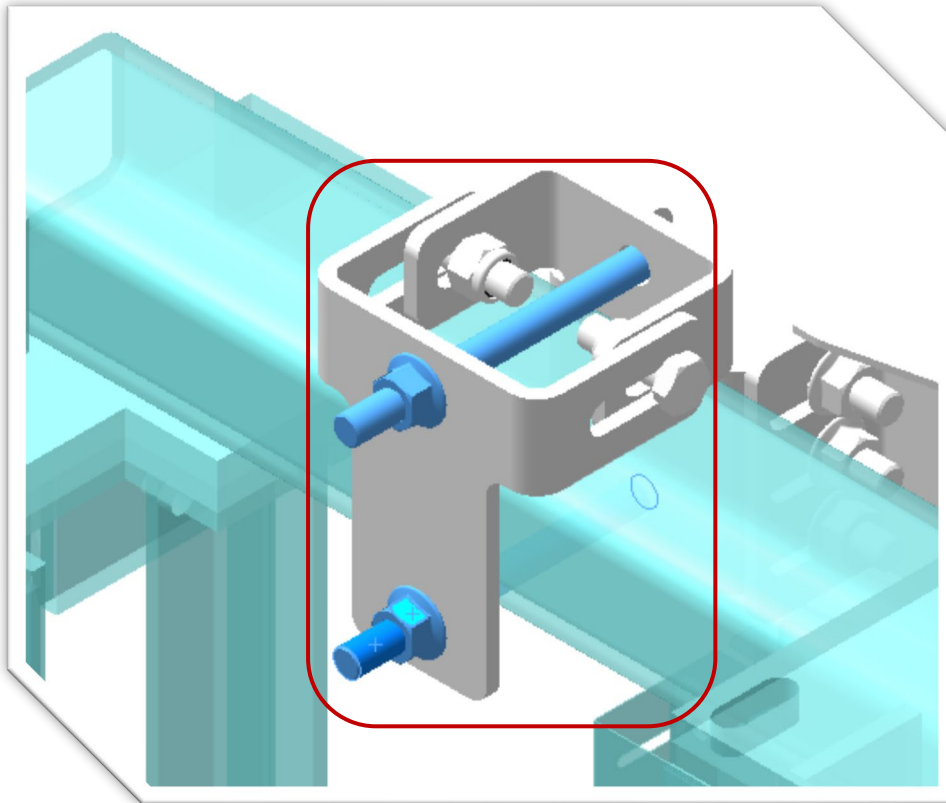
1.3 Befestigung des Universalwerkzeugs am Rohr

Das Anziehen der DIN 985-Muttern muss es ermöglichen, dass sich das Universalwerkzeug an andere Rohrgrößen anpassen kann.

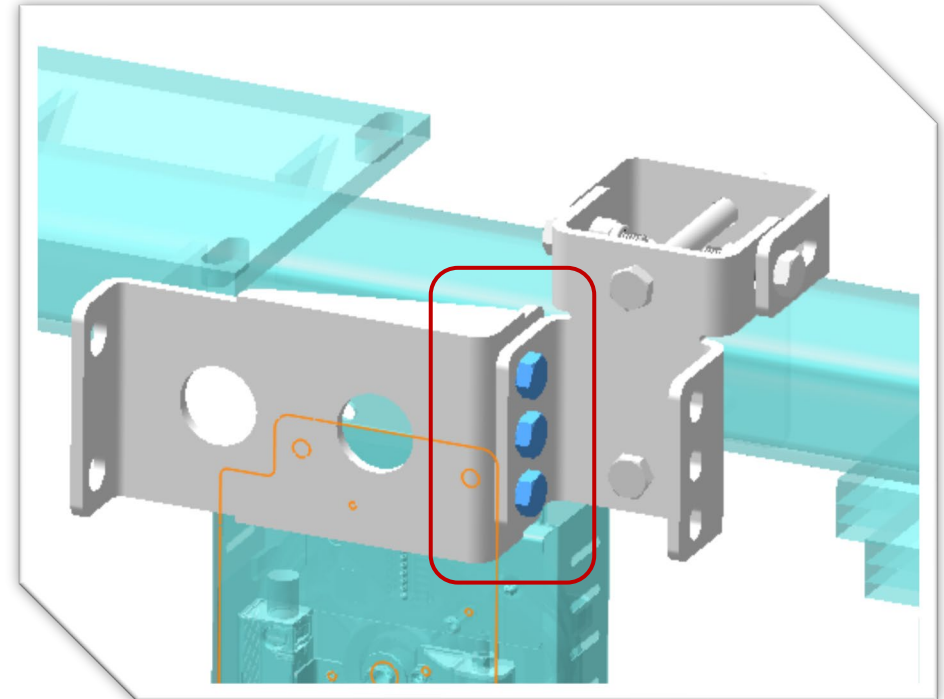


Anzahl	BESCHREIBUNG
2	Schraube DIN 933 M16x50
2	Mutter DIN 985 M16

Die Mutter DIN 6923 M16 muss so angezogen werden, dass das Werkzeug am Rohr befestigt ist.



Anzahl	BESCHREIBUNG
2	Schraube DIN 933 M16x180
2	Mutter DIN 6923 M16

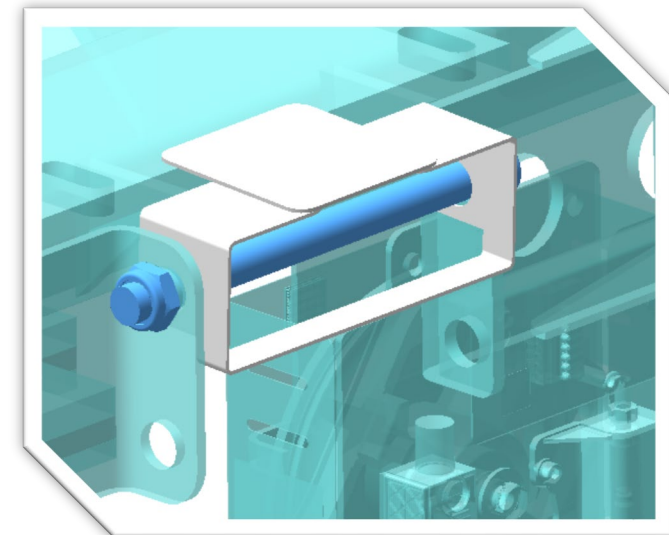
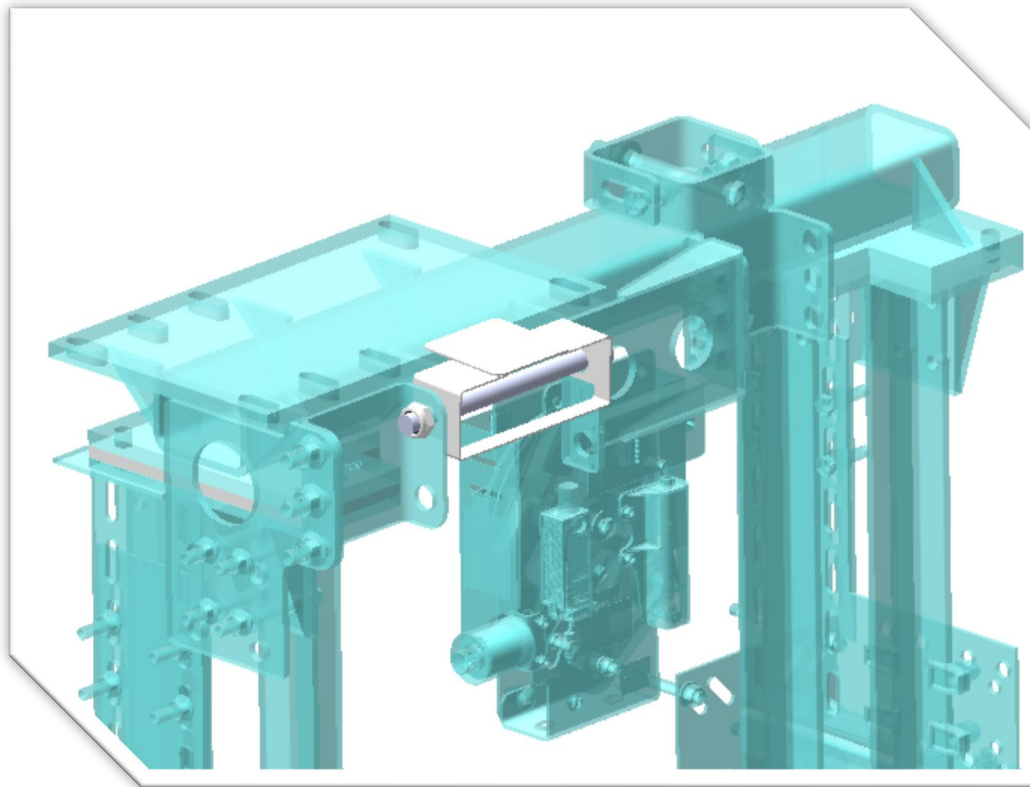


Anzahl	BESCHREIBUNG
3	Schraube DIN 933 M16x50
3	Mutter DIN 6923 M16

Ziehen Sie diese Schrauben erst fest, wenn sichergestellt ist, dass alle Werkzeugkomponenten ordnungsgemäß montiert sind.

1.4 Überprüfung der Montage über die verschweißte Nivellierbasis

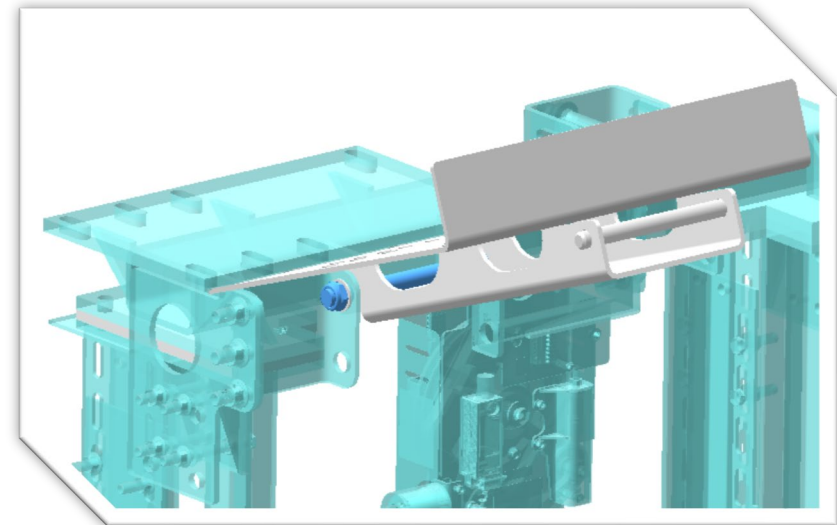
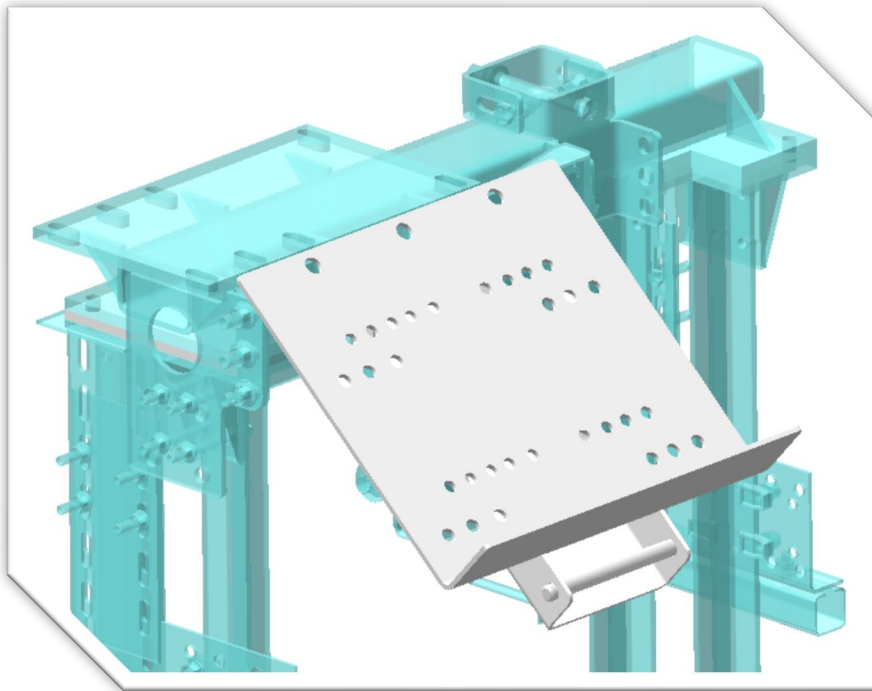
Die Werkzeugkomponenten müssen überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß montiert sind. Verwenden Sie dazu die verschweißte Nivellierbasis, die durch Auflegen der Klappe auf die Maschinenrahmenplatte für die korrekte Positionierung sorgt. Verwenden Sie die mit dem Klappfach mitgelieferte Schraube DIN 912 M20x240 als Gelenkachse.



Anzahl	BESCHREIBUNG
1	Schraube DIN 912 M20x240
1	Mutter DIN 985 M20
1	Scheibe DIN 125 Ø20

1.5 Montage der Maschinenanhebungsplatte

Wenn die Gelenkpunkte ermittelt wurden, wird die geschweißte Nivellierbasis entfernt und die Maschine je nach durchgeführter Montage- oder Wartungsarbeit angehoben oder abgesenkt.



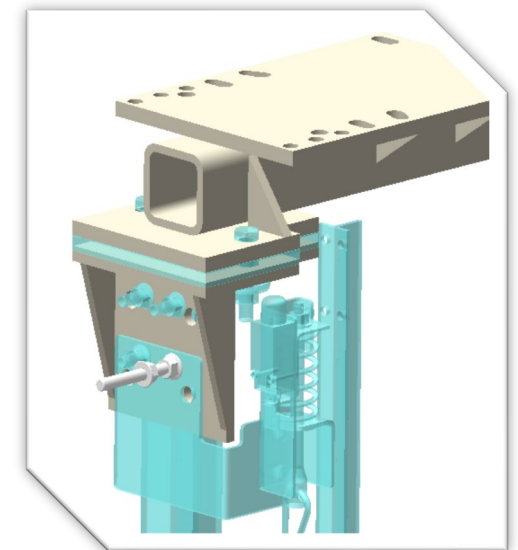
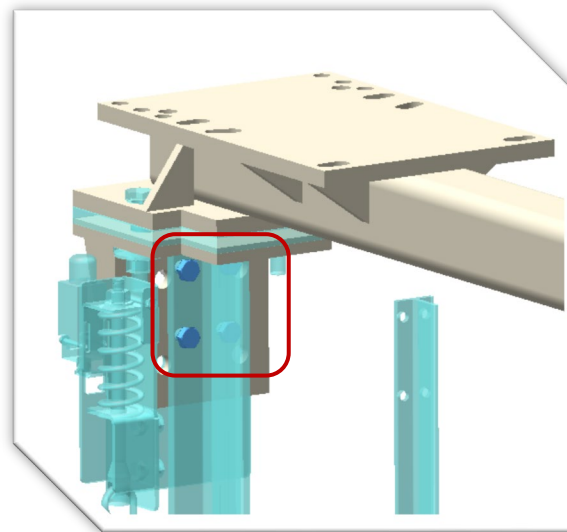
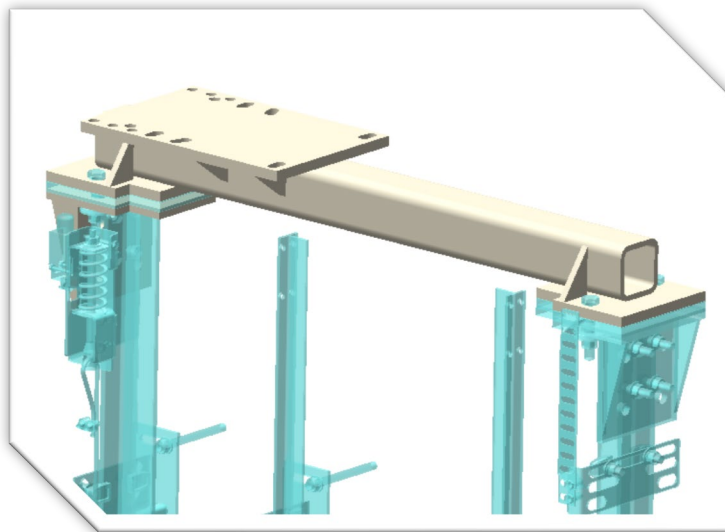
Anzahl	BESCHREIBUNG
1	Schraube DIN 912 M20x240
1	Mutter DIN 985 M20
1	Scheibe DIN 125 Ø20

2 UNIVERSELLES WERKZEUG FÜR MP Flex XL – MP Flex mini-AUFZUEGE

2.1 Änderung der SCHRAUBEN am Maschinenrahmen

Ersetzen Sie nacheinander die Standard-Befestigungselemente des Maschinenrahmens durch die mit dem Werkzeug mitgelieferten Schrauben:

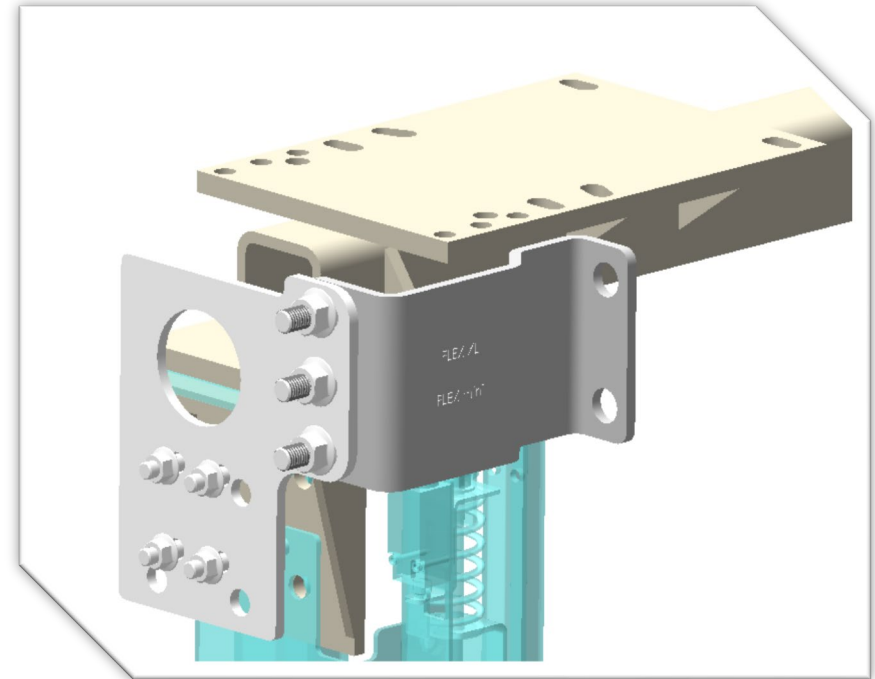
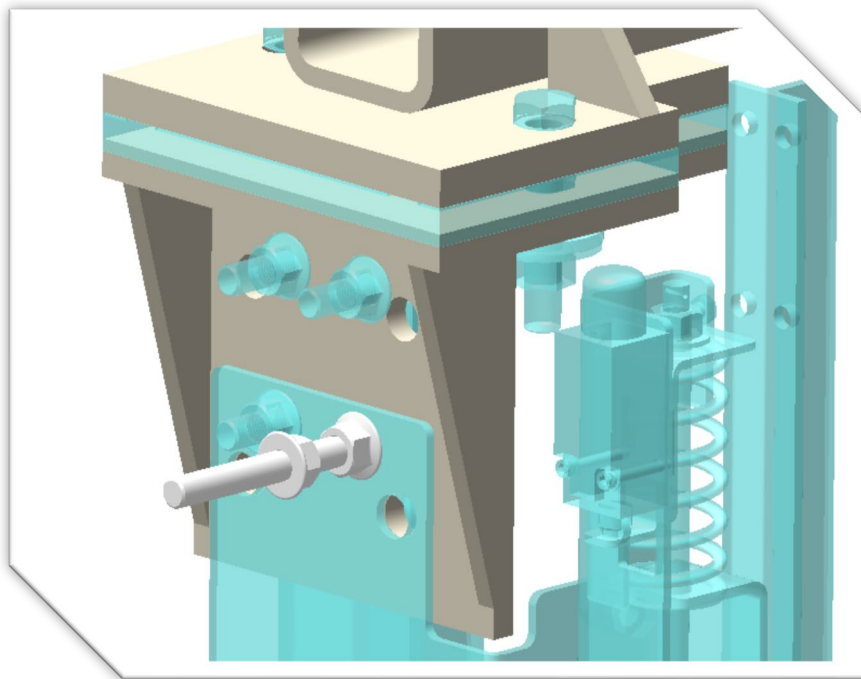
- Wenn es sich um eine T70/70/9-Führungsschiene handelt, werden diese durch die Schraube DIN 933 M12x120 ersetzt.
- Wenn es sich um eine T120/76/9-Führungsschiene handelt, werden diese durch die Schraube DIN 933 M16x120 ersetzt.

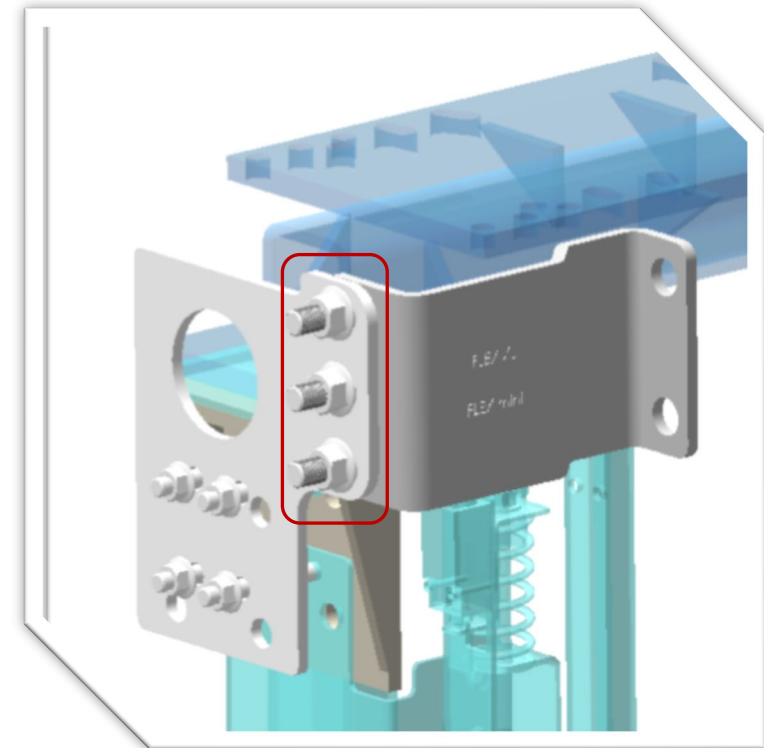
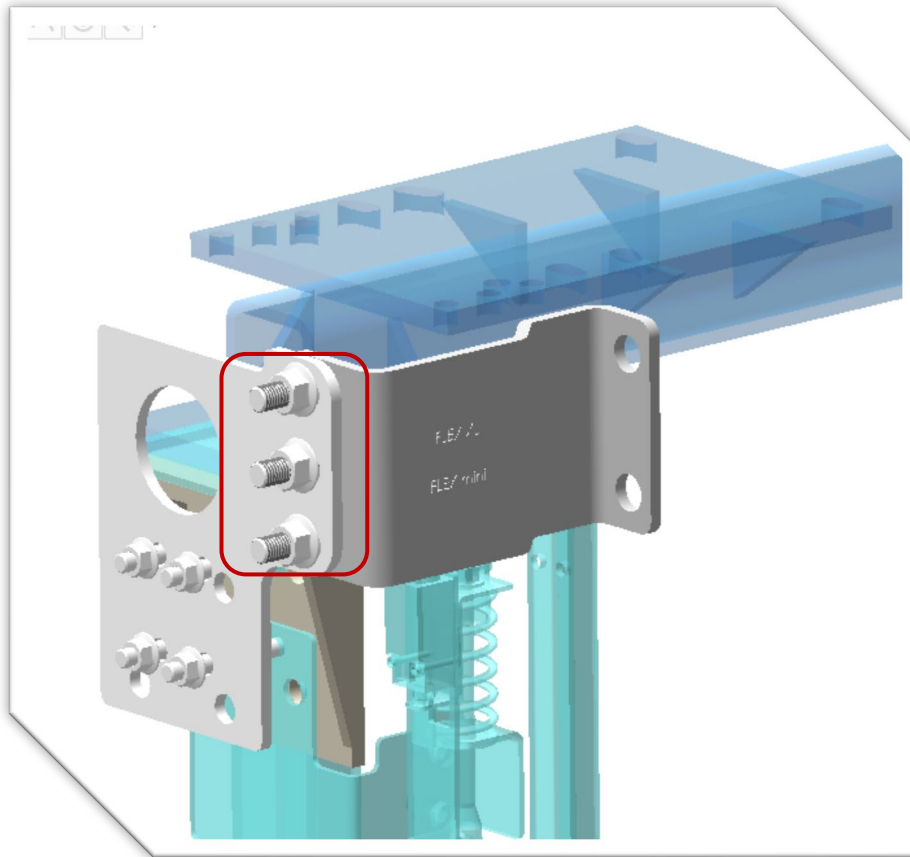


2.2 Befestigung des Universalwerkzeugs an der Führungsschiene

Nachdem die Muttern wie in der Abbildung gezeigt angebracht wurden, muss das Werkzeug auf die Führungsschiene geschraubt werden.

Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Muttern fest angezogen sind.





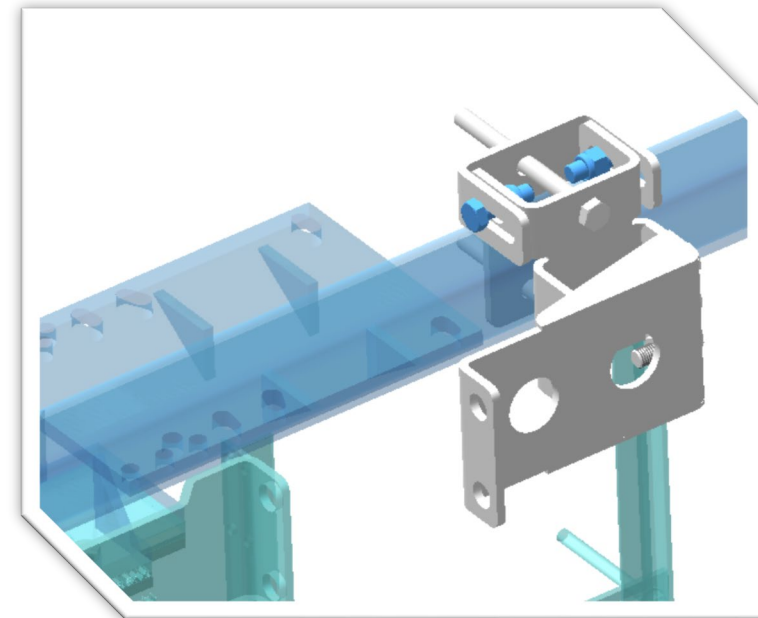
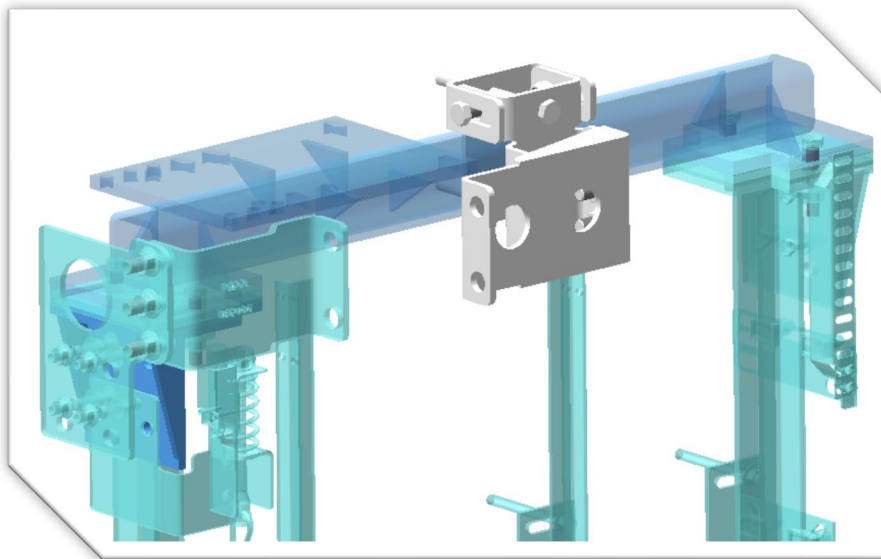
Anzahl	BESCHREIBUNG	FÜHRUNGSSCHIENENMODELL	
		T70/70/9	T120/76/9
4	Schraube DIN 933 M12x120	✓	X
4	Schraube DIN 933 M16x120	X	✓
12	Mutter DIN 6923 M12	✓	X
12	Mutter DIN 6923 M16	X	✓

Anzahl	BESCHREIBUNG
3	Schraube DIN 933 M16x50
3	Mutter DIN 6923 M16

Ziehen Sie diese Schrauben erst fest, wenn sichergestellt ist, dass alle Werkzeugkomponenten ordnungsgemäß montiert sind.

2.3 Befestigung des Universalwerkzeugs am Rohr

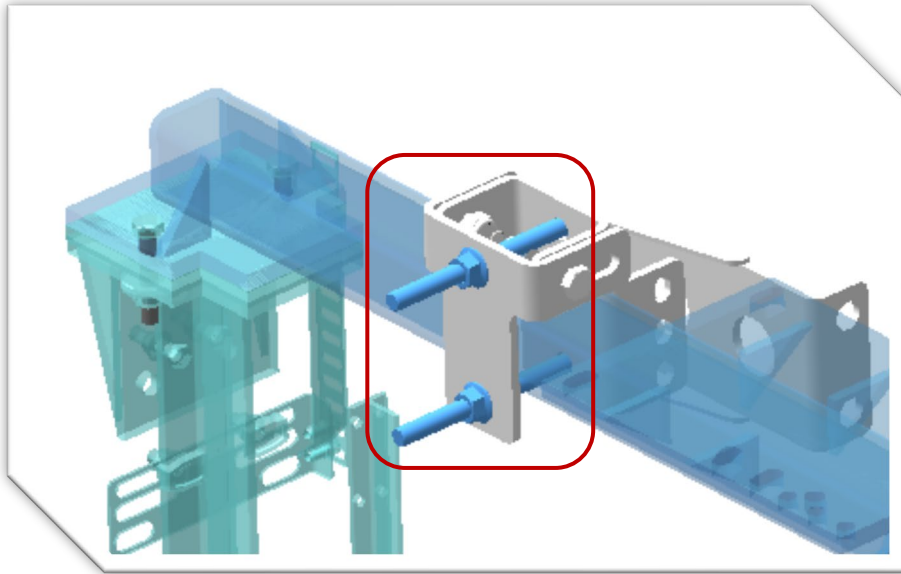
Das Anziehen der DIN 985-Muttern muss es ermöglichen, dass sich das Universalwerkzeug an andere Rohrgrößen anpassen kann.



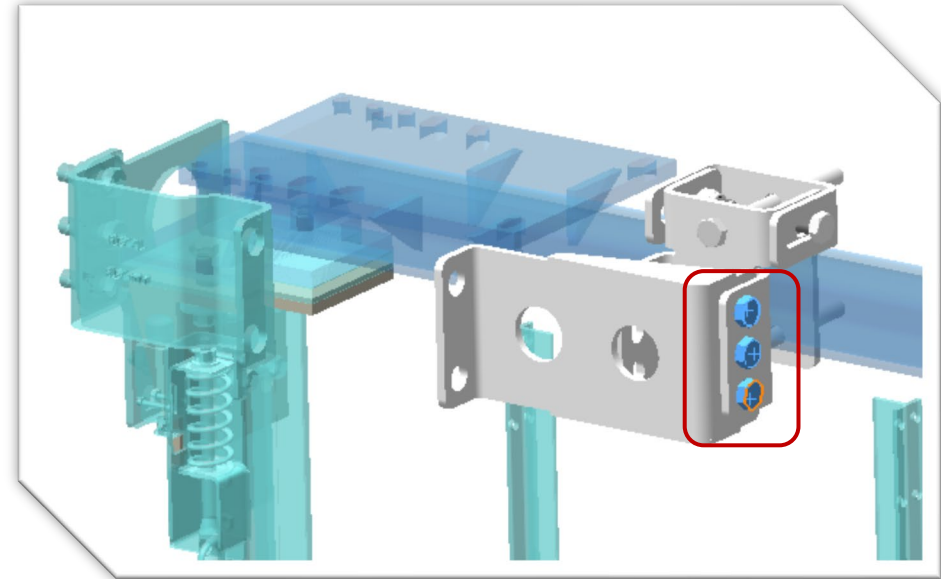
Anzahl	BESCHREIBUNG
2	Schraube DIN 933 M16x50
2	Mutter DIN 985 M16

Ziehen Sie diese Schrauben erst fest, wenn sichergestellt ist, dass alle Werkzeugkomponenten ordnungsgemäß montiert sind.

Die Mutter DIN 6923 M16 muss so angezogen werden, dass das Werkzeug am Rohr befestigt ist.



Anzahl	BESCHREIBUNG
2	Schraube DIN 933 M16x180
2	Mutter DIN 6923 M16

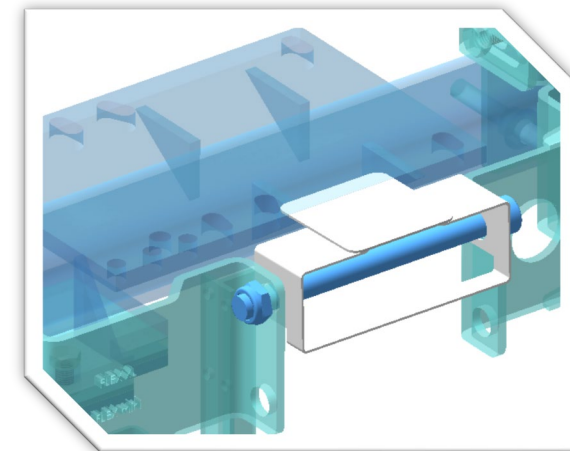
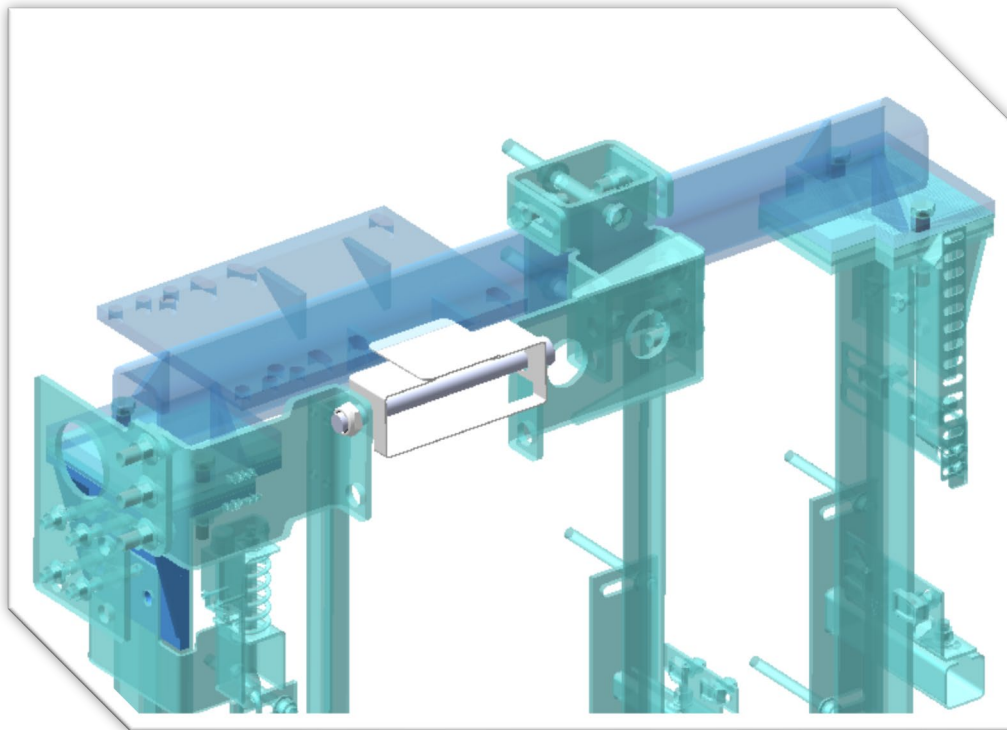


Anzahl	BESCHREIBUNG
3	Schraube DIN 933 M16x50
3	Mutter DIN 6923 M16

Ziehen Sie diese Schrauben erst fest, wenn sichergestellt ist, dass alle Werkzeugkomponenten ordnungsgemäß montiert sind.

2.4 Überprüfung der Montage über die verschweißte Nivellierbasis

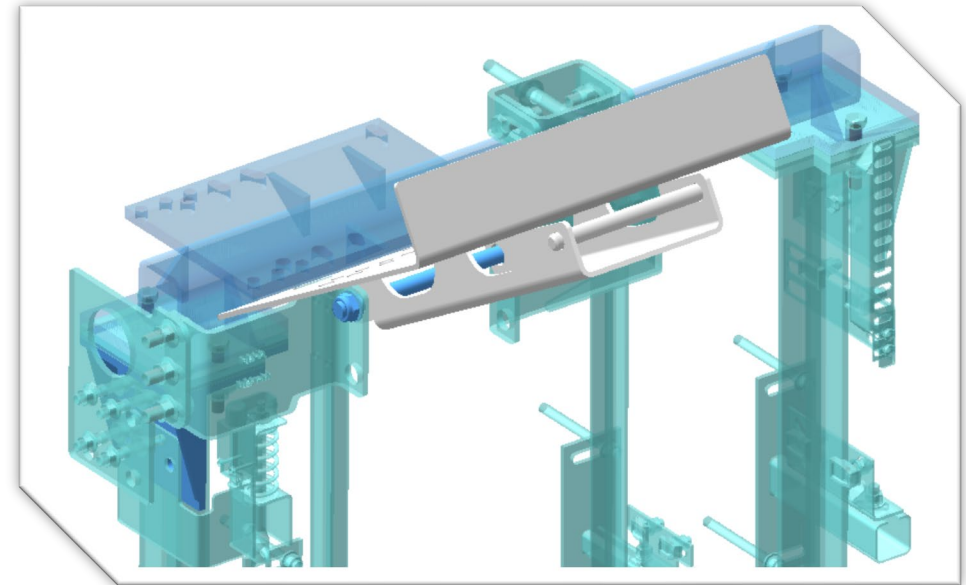
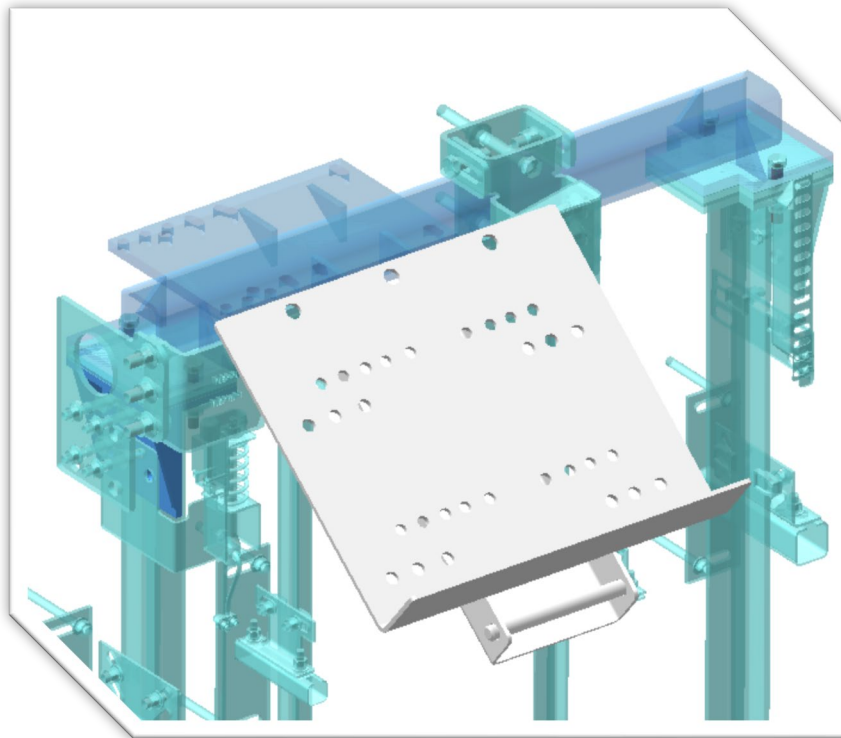
Die Werkzeugkomponenten müssen überprüft werden, um sicherzustellen, dass sie ordnungsgemäß montiert sind. Verwenden Sie dazu die verschweißte Nivellierbasis, die durch Auflegen der Klappe auf die Maschinenrahmenplatte für die korrekte Positionierung sorgt. Verwenden Sie die mit dem Klappfach mitgelieferte Schraube DIN 912 M20x240 als Gelenkachse.



Anzahl	BESCHREIBUNG
1	Schraube DIN 912 M20x240
1	Mutter DIN 985 M20
1	Scheibe DIN 125 Ø20

2.5 Montage der Maschinenanhebungsplatte

Wenn die Gelenkpunkte ermittelt wurden, wird die geschweißte Nivellierbasis entfernt und die Maschine je nach durchgeführter Montage- oder Wartungsarbeit angehoben oder abgesenkt.



Anzahl	BESCHREIBUNG
1	Schraube DIN 912 M20x240
1	Mutter DIN 985 M20
1	Scheibe DIN 125 Ø20



FIRMENZENTRALE

📍 Pabellón MP
Leonardo Da Vinci, 15
Isla de la Cartuja – 41092 Seville
SPANIEN

☎ +34 902 197 277
@ elevacion@mpascensores.com

the
smart
CHOi)E

Übersetzung des Originalhandbuchs aus dem Spanischen, verfügbar auf der MP-Seite.
Änderungen an dieser Produktspezifikation können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.