ETG ELEVATOR TRADING

German manufacturer

Montageanleitung Antriebsumbausatz für alte ETG Türantriebe auf LDO AC 4.0

Umbausatz 18

200/18/e3

Lesen Sie bitte die Montageanleitung vor Montage, Installation und Inbetriebnahme durch. Bewahren Sie diese auf, und geben Sie diese erforderlichenfalls weiter.
Das dient Ihrer eigenen Sicherheit und Sie vermeiden Schäden am Türantrieb.

ETG Elevator Trading GmbH
Kömmlitzer Str.5
04519 Rackwitz
Bundesrepublik Deutschland
Telefon:+49 (0)3 42 94 / 179700
FAX: +49 (0)3 42 94 / 179733
www.elevator-trading.de

Dokument-Material Nr.: 27120836

Umbausatz 18 - Material Nr. 27360835 – für links und rechts öffnende e3 Türen

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Zweck	3
2. Montageablauf	3
3. Mitgeltende Unterlagen	7
4. Änderungshistorie	7

1. Zweck

Diese Anleitung dient der Beschreibung der Arbeitsabfolge für die Montage des Umbausatzes 18 für den Umbau der Türantriebe LDO AC 2.2/200 oder LDO AC 3.0/200 auf LDO AC 4.0 bei den Türen Marathon 200 e3.

Inhalt des Umbausatzes

Bild 1

Achtung: Der Umbau ist im stromlosen Zustand des Kabinenantriebes vorzunehmen

2. Montageablauf

Schritt 1: Für die Erleichterung der späteren elektrischen Montage die Kabelbelegung der zu trennenden Zuleitung notieren. Den defekten Antrieb mit der Steuerung demontieren.

Schritt 2: Zahnriemen im Querträger entspannen, die Zahnriemenklemme öffnen, den Zahnriemen lösen und den Zahnriemen aus der Querträgermechanik ausfädeln.

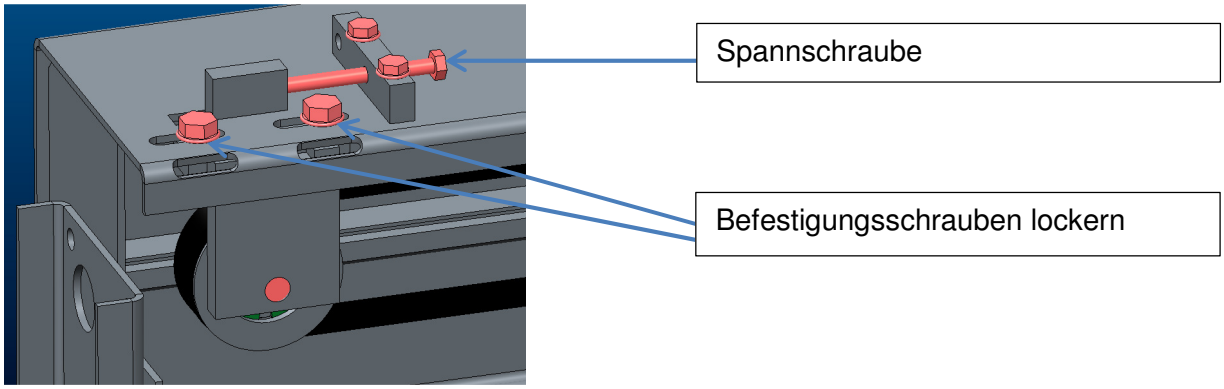

Bild 2

Schritt 3: Die Bohrschablone auflegen. Sie muss bündig und parallel zum Querträger angelegt werden. Bohrlöcher anreißen und körnen. Zu beachten ist, dass für die entsprechende Türbreite die richtige Bohrschablone (Variante I oder II) genommen wird.

Bohrschablone Variante I für TB bis 800mm

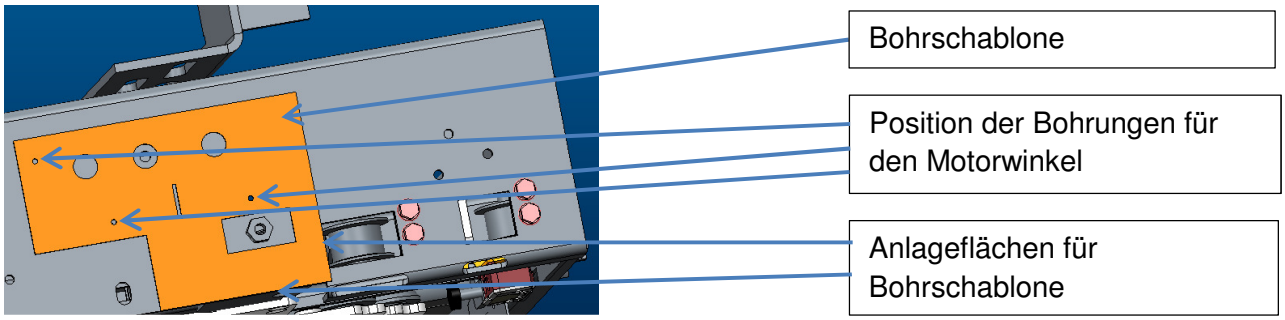

Bild 3

Bohrschablone Variante II für Türbreiten ab 900mm

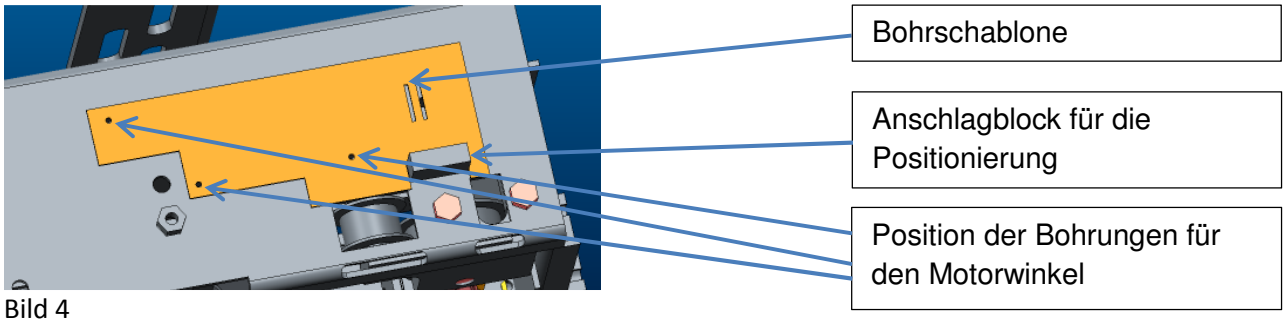

Bild 4

Schritt 4: Bohrlöcher für M6-Schrauben in den Querträger bohren (Vorbohren mit geringerem ø wird empfohlen).

Schritt 5: Motorwinkel mit drei M6x16 Sperrzahnschrauben und -muttern montieren.

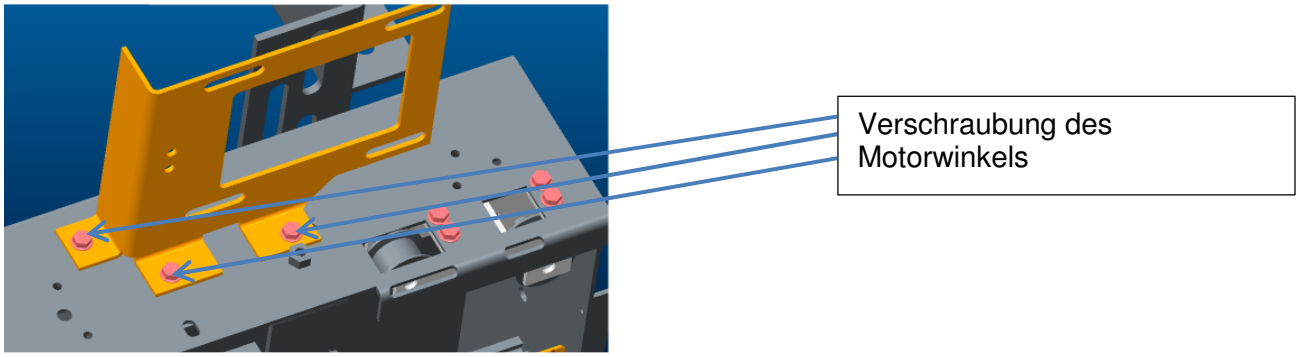

Bild 5 bei e3 bis TB 800 mm

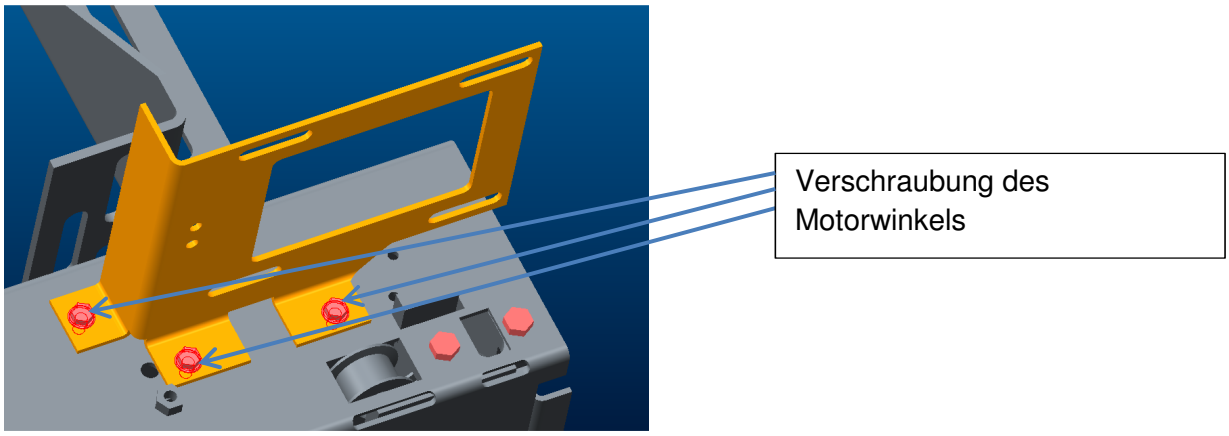

Bild 6 bei e3 ab TB 900 mm

Schritt 6: Motor an den Motorwinkel mit vier M8x20-Sechskantschrauben und Sperrzahnmuttern zunächst heften.

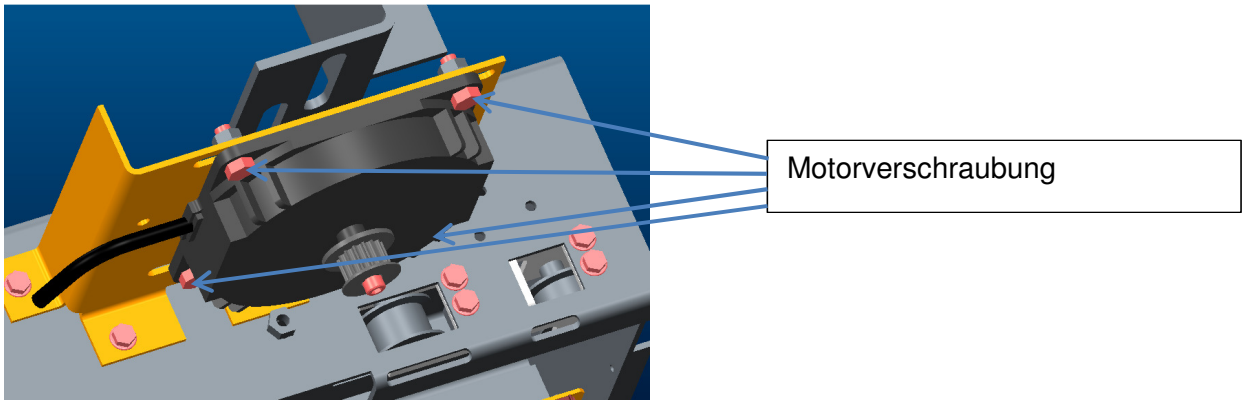

Bild 7 e3 bis TB 800mm

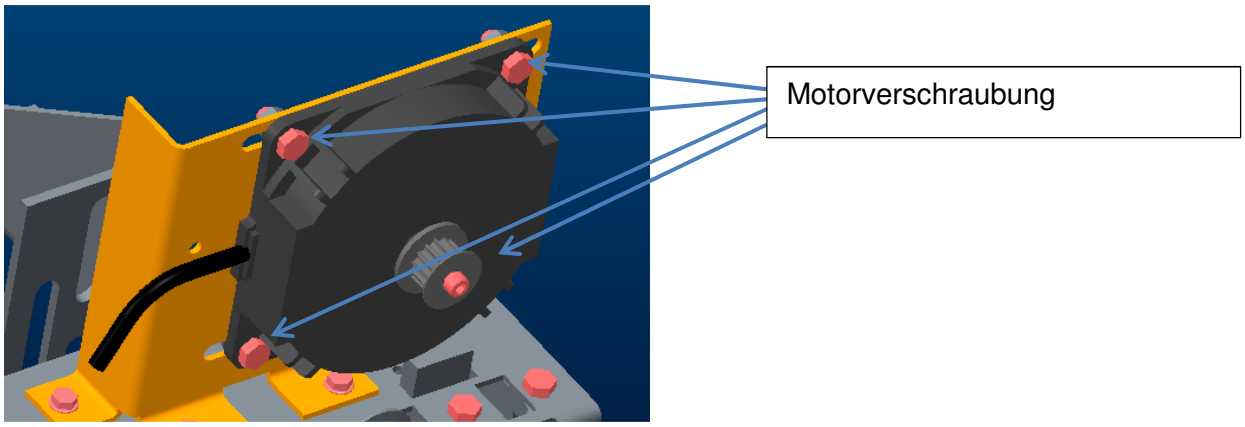

Bild 8 e3 ab TB 900mm

Schritt 7: Den neuen Zahnriemen mit 5 mm Teilung in den Querträger über die Umlenkeinheiten und über das Motorritzel legen und an der Zahnriemenklemme überlappen lassen. Vor dem Ablängen kontrollieren, ob die Spanneinheit locker ist und ob der Zahnriemen an allen Umlenkrollen und Zahnriemenritzel ordentlich aufliegt. Den Motor so ausrichten, dass der gespannte Zahnriemen nicht an den Durchbrüchen durch den Querträger schleift.

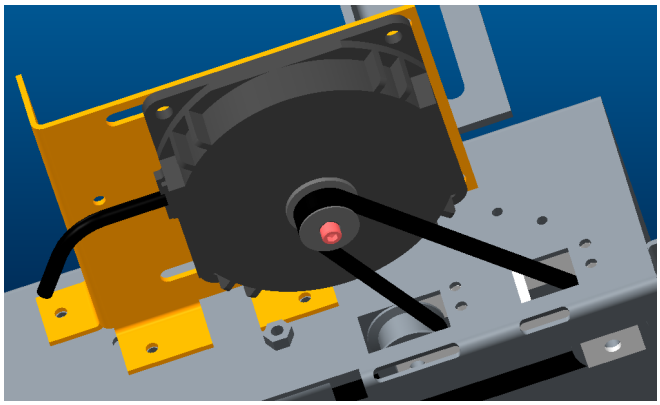

Bild 9

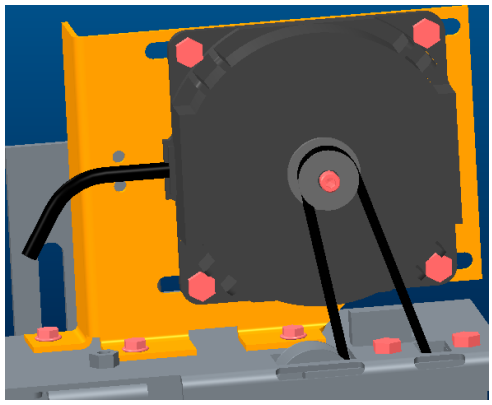

Bild 10

Nach dem Festschrauben des Motors, kann der Zahnriemen auf die richtige Länge abgeschnitten und die beiden Enden mit der Zahnriemenklemme verbunden werden. Wegen des Zahnriemenprofilwechsels muss in der Zahnriemenklemme eine Beilage mit untergelegt werden. Alle Teile der Klemmstelle zusammenfügen, wie auf Bild dargestellt. Es müssen so viele wie möglich Zähne geklemmt werden. Mit der Sicherungsschraube und Mutter die Zahnriemenenden klemmen.

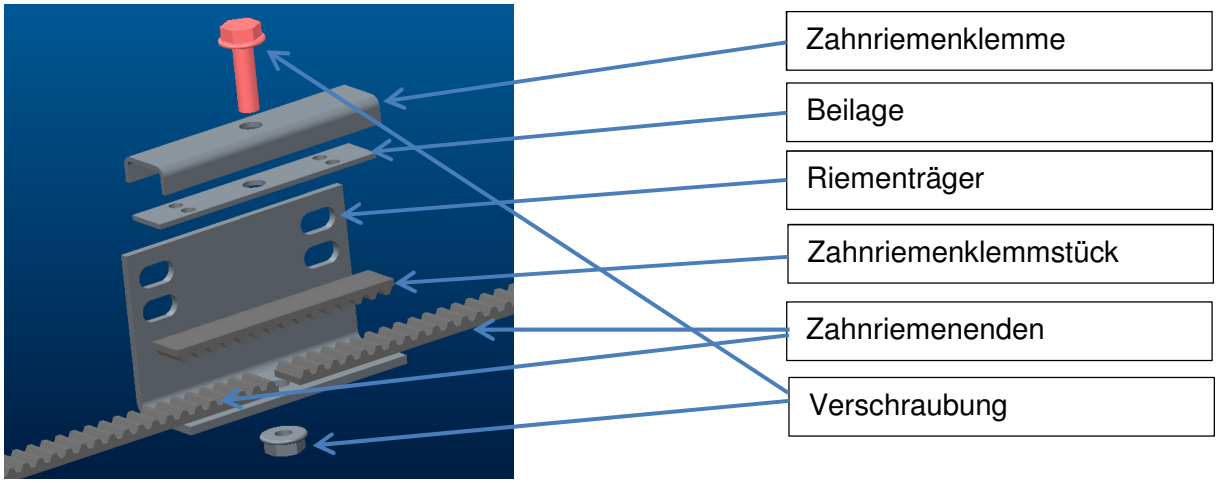

Bild 11

Schritt 8: An der Spanneinheit den Zahnriemen spannen, so dass er im normalen Betrieb nicht über das Ritzel am Motor überspringt.

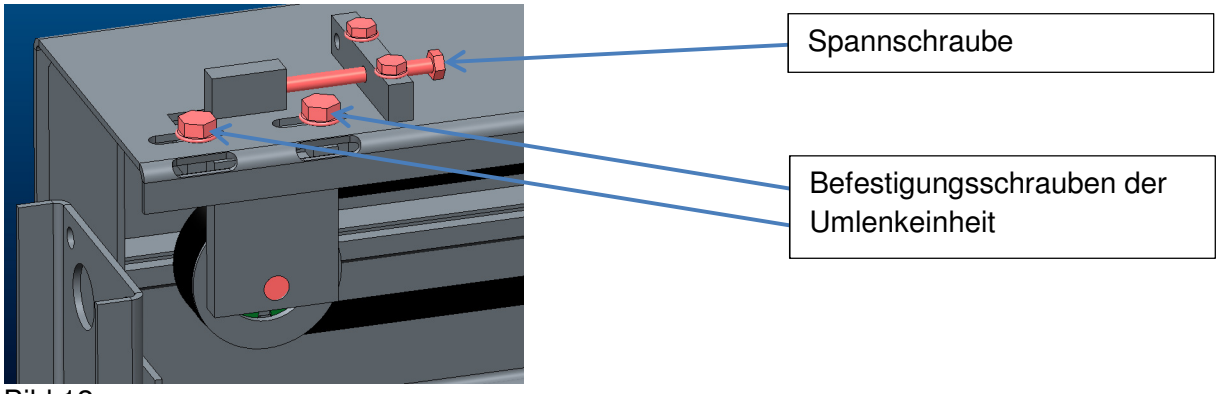

Bild 12

Schritt 9: Steuerung an passender Stelle auf dem Querträger mit 4 Sperrzahnschrauben M6x12 und –muttern M6 montieren. Wenn nötig neue Löcher für M6-Schrauben bohren.

Bild 13

Schritt 10: Steuerung mit Antrieb verkabeln, anschließend den Antrieb gemäß Montageanleitung LDO AC 4.0 in Betrieb nehmen.

3. Mitgeltende Unterlagen

Montageanleitung LDO AC 4.0/4.5

4. Änderungshistorie

Revision	Datum	Bemerkung	
00	10.09.2019	Neuerstellung	Guth
01	23.10.2019	Überarbeitung	Guth