



Z-07+A3 ÇİFT YÖNLÜ KAYMA EMNİYET TERTİBATI
BI-DIRECTIONAL PROGRESIVE SAFETY GEAR



EN-81-1+A3 STANDARDINA UYGUNDUR

MONTAJ-AYAR-BAKIM ONARIM
KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

- I - ÜRÜNÜN GENEL TANIMI**
- II - MONTAJ TALİMATI**
- III - SORUMLULUK,GARANTİ BAKIM
KONTROL ONARIMI**
- IV - MONTAJ SONRASI TESTLER**

I - ÜRÜNÜN GENEL TANIMI

(Z-07 B-P.S.G.) Çift Yönlü Kayma Emniyet Tertibatı(Ç.Y.K.E.T.) asansör kabini, aşağı ve yukarı hareket yönünde etkili olan, beyan yükü ile yüklü kabini,hız regülatörünün devreye girdiği hızda, askı halatlarının kopması durumunda dahi kılavuz raylarda EN-81-1'de müsaade edilen mesafede frenleyen ve sabit tutan, mekanik olarak çalışan bir emniyet tertibatıdır.

Çift Yönlü Kayma Emniyet Tertibatı, tercihen kabinin alt kısmına yerleştirilmelidir.

Ç.Y.K.E.T.'nin çalışmasını sağlayan (12) no'lu hareket aktarma mili laması(40) no'lu regülatör halat laması vasıtasıyla,regülatör halatına bağlanmaktadır.

Regülatör ve regülatör makaralı ağırlığı arasında kapalı devre çalışan regülatör halatı,asansör normal hızında çalıştığı sürece,asansör kabini ile aynı hızda hareket etmektedir.

Asansör kabini aşağı veya yukarı yönde hızlandığı veya askı halatı'nın kopması halinde regülatör tırnağı,hareket halindeki regülatör makarasını durdurur ve böylece regülatör halatının'da hareketi durur. Hareketine devam eden kabindeki Ç.Y.K.E.T.'nin hareket aktarma mili laması çekilir.

Sağ ve solundaki birer sıra asansör kılavuz rayı ile yataklanan asansör kabini, K.E.T. sistemi çalıştığıında raya sıkışarak,ani olarak değil, EN-81-1 standartlarının müsaade ettiği mesafeye kadar kayarak durur.

Hem mekanik olarak sıkıştır, durur ve aynı zamanda tahrik sisteminin elektrliğini de makaralı şalter vasıtası ile keser. Kabini mekanik olarak kur -ardığınızda, Ç.Y.K.E.T. üzerindeki (34) no'lu kurma yayı vasıtasıyla, Ç.Y.K.E.T. eski konumuna gelir.

Kabini raylara sıkıştıran bu Ç.Y.K.E.T. ray temas bakımından iki kısımdan meydana gelmiştir. (fren makarası ve sfero döküm pabuç) Aktarma mili laması tarafından çekilen (4) no'lu fren makarası 12 derece meyilli bir yatak sistemi üzerinde hareket ederek raya temas eder. Aynı hareket diğer fren bloğuna Çap 25x2 boru bağlantısı ile iletilmektedir.

Fren bloğunda rayın diğer tarafında yer alan sfero döküm pabuç raya 2.5 mm. Mesafededir. Fren makarasının, meyilli hareketiyle raya temas anından itibaren, fren bloğu (28) no'lu 2 adet mil üzerinde yatay hareket ederek sfero döküm pabucunda raya temasını sağlar. Fren makarası hareketini yataktaki yuvaya oturana kadar devam eder. Bu hareket süresince sfero döküm pabucun arkasındaki iki sırada dizili yaprak (disk yaylar) sıkıştığından dolayı, sfero döküm pabucun raya olan sürtünme kuvveti gittikçe artmaktadır.

-Ç.Y.K.E.T : Çift Yönlü Kayma Emniyet Tertibatı (B-PSG:İngilizce baş harfleri)

Kılavuz rayı ile fren makarası ve sfero döküm pabuç arasındaki sürtünme kuvvetleri, hızlanan kabinde meydana gelen kinetik enerjiyi belli bir mesafede sönmletir.

Bu mesafe EN-81-1 'de müsaade edilen mesafeler içindedir. Frenleme ivmesi, yer çekimi ivmesinin (0,2-1) katı arasındadır. (40-45) HRC sertlikteki fren makarası, rayın üzerindeki teması esnasında yaylı sfero döküm pabuç, sistemin ani değil, kayarak durmasını sağlamaktadır.

Sfero döküm pabucun arkasındaki yay gücü (Q), (P+Q) miktarına göre firmamız tarafından ayarlanmaktadır. Sfero döküm pabuç ve yay ayarlarının bozulmaması ve müdahale edilmemesi için civata kuvvetli yapıştırıcı ile sabitlenmekte (11) no'lu ayar civatalarından geçen mühür teli ve mühür ile mühürlenmektedir. (mühürde firmamızın Z amblemi mevcuttur.) yay ayarlarına müdahale edildiğinde daha sıkı konumda, kabinin kaymadan ani durma , daha gevşek durumda ise çok kayması, yay kuvvetinin daha da azalması halinde ise durmaması söz konusu olacaktır. Kesinlikle yayların ayarına müdahale edilmemelidir.

Ray eksenine ile regülatör halatı arasındaki mesafe ürünümüzde 150 mm.dir.

II. MONTAJ TALİMATI

Ç.Y.K.E.T. biri şalterli, diğeri kurma yaylı iki adet fren bloğundan meydana gelmiştir. Ç.Y.K.E.T. 'nin, iki fren bloğu, hareket aktarma millerine bağlanan çap 25x2 boru ile takım haline getirilmektedir.

DİKKAT:Kayma emniyet tertibatı sehpa EN-81'in tavsiye ettiği gibi kabin alt süspansiyonuna monte edilmek üzere paten bağlantı yeri sehpanın altında olacak şekilde yapılmıştır.(26) Emniyet tertibatının üst süspansiyona konulması halinde sehpanın ters çevrilerek kullanılması kesinlikle yasaktır.

Üst süspansiyonda kullanılması durumunda sehpalar ters çevrilmeden monte edilecek bu durumda sehpaların üst kısımlarına paten bağlantı delikleri tarafınızdan delinecektir.

DİKKAT: Fren bloklarının alınlarına ürün no' su zımba ile vurulmuştur. (ÖRNEK : 09-0949) Montajlarda aynı kabine farklı ürün numaralı fren blokları monte edilmemelidir. Şalter ve kurma yaylı fren bloklarının numaraları aynı olmalıdır.

Ç.Y.K.E.T. 'da regülatör halatının bağlanacağı (40) no'lu regülatör halat laması, imalatta standart olarak yaylı fren bloğuna monte edilmektedir.Asansör kabinine kattan baktığımızda , Regülatör halatının yeri (SOL- ÖN) veya (SAĞ- ARKA) da ise (40) no'lu parça yerinde kalacaktır.Aksi taktirde (40)no'lu lama, şalterli fren bloğundan (42),(43),(44) no'lu parçalarla beraber sökülür. Şalterli fren bloğundaki (14) no'lu lamaya monte edilir.

Montaj resminde görüldüğü gibi, fren blokları kabin alt süspansiyonuna (K) kontrol ölçülerinde belirtildiği şekilde monte edilecektir.Fren bloklarına süspansiyona monte eden (28) no'lu çap 20 bağlantı milleri arasındaki düşey mesafe 80 mm.'dir.İki delik ekseninin,kabin kılavuz rayına mesafesi 46 mm.dir. Kabinin kılavuz raya mesafesi 6 mm.olacak şekilde blokları süspansiyona monte ederken (28) no'lu mil, (29) no'lu ayar yayı,(45) no'lu ayar civatasının olduğu yüzeye gelecek şekilde,(18) no'lu O-ring (31) no'lu pul (48) no'lu kupilya ile sabitlenmelidir. Ayar burcu (28) no'lu milin yaklaşık orta noktasında olacak şekilde ayar yayına baskı yapıp,M6 setuskur ile sabitlenmelidir.

İki fren bloğunun birbirine irtibatlanması Çap 25x2 DİN 2448 ST 37 boru ile olmalıdır.Boru boyu (Ray arası mesafe -370 mm.)olmalı (12) no'lu hareket aktarma miline 80'er mm. girecek şekilde ayarlanıp, boru başlarından 40 mm içerde boru ile birlikte çap 4 matkap ile delinip,(47) no'lu Çap 4x30 yarıklı pim çakılmalıdır. Önce yaylı fren bloğunun süspansiyona monte edilmesi (49) no'lu borunun, yaylı fren bloğuna boşta geçirildikten sonra, şalterli fren bloğunun süspansiyona monte edilmesi gerekmektedir.

Her iki fren bloğundaki fren makaralarının merkezde çalışmasını sağlamak için fren makaraları (2) no'lu yataklama plakasına (51) no'lu kırmızı başlı vida ile monte edilmiştir. 25x2 bağlantı borusu monte edildikten sonra sistemin çalışması için her iki fren bloğundaki kırmızı başlı vidalar sökülecektir.Ve hiç bir şekilde yerine takılmayacaktır.

Fren bloklarının rayın sağ ve sol yanına olan uzaklıklarını ise (45) no'lu M6 civata ve (46) no'lu M6 somun ile ayarlanmalıdır.Blok, yay gücünden dolayı ayar civatası tarafına itilmektedir. Ayar civatası ile uzaklaştırılıp somun ile sabitlenmelidir.

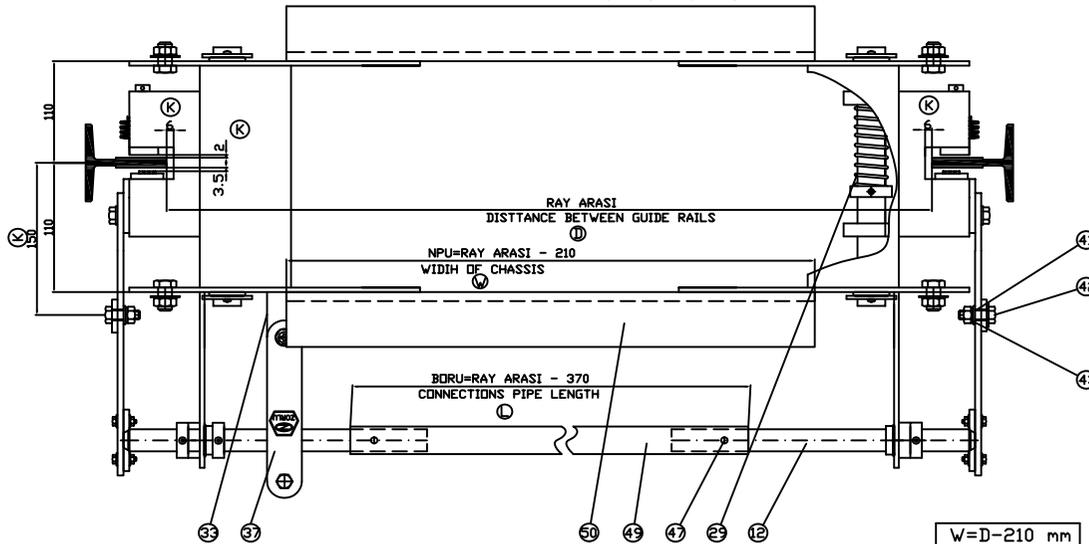
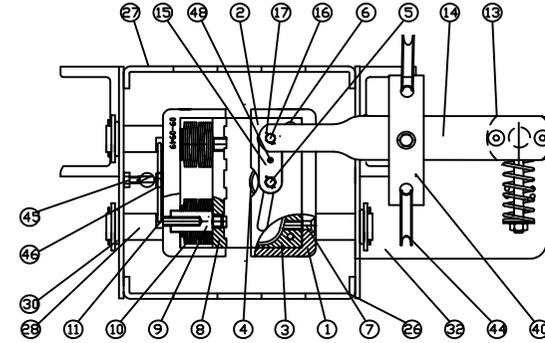
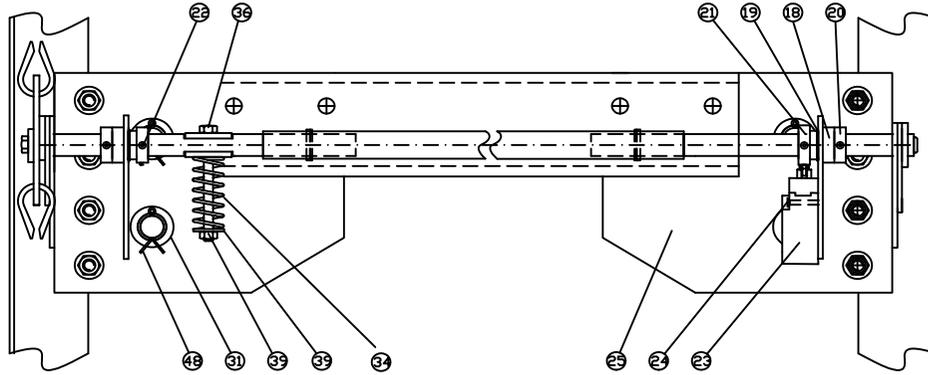
Fren bloğunun ayar, ray yanağı (8) no'lu sfero döküm pabuca 2,5 mm. kalacak şekilde yapılmalıdır. Fren bloğu boşta çalışmadığında (4) no'lu fren makaraları ,kurma yaylarının baskı kuvvetinden dolayı tam orta seviyede durmaktadır.

Bu konumdaki makaralı şalterin makarası ile kesici (21) no'lu şalter kamı arasında (0,5-1,0 mm) boşluk olması gerekmektedir.

Fren blokları frenleme anında mil ekseni üzerinde hareket etmektedir. Taşığı sehpaları kabin yan dikme köşebentlerine sabitleyen civataların dışarıdan ve uzun boyda takılması halinde harekete engel olabilecektir.

FREN BLOKLARININ BULUNDUĞU KABİN ALT SÜSPANSİYONUNUN ASANSÖR KUYUSUNDA KILAVUZ RAYLARA YERLEŞTİRİLMESİ;

- 1- Alt süspansiyon düşey konumda çapraz hale getirilir.
- 2-Üstte kalan taşıyıcı sehpadaki (28) no'lu taşıyıcı millerden yaysız olan çıkarılır.
- 3-Alt süspansiyon kılavuz raylara geçirildikten sonra mil tekrar eski yerine takılır.



W=D-210 mm
L=D-370mm

(K) = KONTROL



PARÇA No.	PARÇA ADI	PARÇA CİNSİ	PARÇA ADEDİ
50	NPU	55	2
49	Ø25-E BORU	55	2
48	M6x16 YTB	55	2
47	4xØ9 YARDAĞLI FPM	55	2
46	M6 SOMUN	55	1
45	M6x20 AA CİVATA	55	1
44	BAĞIMCA OĞUS SÖĞÜD	Ø8 mm SAC	1
43	M6 RINGELA	55	1
42	M6x25 AA CİVATA	55	1
41	REGÜLATÖR HALAT ÇEKİCİ LAMA BURUSU	Ø16x3 BORU	1
40	REGÜLATÖR HALAT ÇEKİCİ LAMASI	30x5 SİLME LAMA	1
39	M6 SOMUN	55	2
38	M6 PUL	55	4
37	KURUMA YATI TASIYICI PLAKASI	30x5 SİLME LAMA	2
36	M6x20 AA CİVATA	55	1
35	M6x30 YTB	55	2
34	KURUMA YATI	Ø3mm VAY ÇELİĞİ	2
33	KURUMA YATI TIBETİ PLAKASI	30x5 SİLME LAMA	1
32	MAREKET AKTARMA NİLİ TASIYICI SACI	5 mm HRP	2
31	M6x1,5 PUL	55	8
30	O-RİNG 18x2	NİTRİL	8
29	FREN BLÜZÜ AYAR VAYI	Ø15mm VAY ÇELİĞİ	2
28	FREN BLÜZÜ TASIYICI NİLİ	Ø20 TRANS. ÇEL.	4
27	TASIYICI SEMPİA ÜST PLAKASI	5 mm HRP	2
26	TASIYICI SEMPİA PATEM PLAKASI	5 mm HRP	2
25	TASIYICI SEMPİA YAM PLAKASI	5 mm HRP	4
24	M6x20 CİVATA	55	2
23	MARARALI SALTER GÖPÜD	10-20C	1
22	M6x20 SETÜSTÜR	55	5
21	MARARALI SALTER KAHİ	Ø20 Ø10 ÇELİĞİ	1
20	MAREKET AKTARMA NİLİ TEBİT BURCU	Ø20 TRANS. ÇEL.	3
19	SEGMAN	55	2
18	MAR. AKTARMA NİLİ YATARLAMA BURCU	Ø20 Ø10 ÇELİĞİ	2
17	Ø15x15 KOPÜLTA	55	2
16	FRENİN	Ø4mm TRANS ÇEL.	2
15	FREN MAKARASI ÇEKİCİ LAMASI	4 mm HRP	2
14	MAREKET AKTARMA NİLİ ÇEKİCİ LAMASI	5 mm HRP	2
13	MAREKET AKTARMA NİLİ LAMASI	5 mm HRP	2
12	MAREKET AKTARMA NİLİ	Ø20 TRANS. ÇEL.	2
11	AYAR CİVATASI	M6-40 S448	4
10	YAPRAK VAY	VAY ÇELİĞİ	48
9	YAPRAK VAY TASIYICI NİLİ	Ø20 Ø10 ÇELİĞİ	4
8	İFENEK BÖKÜM PABUC	GGG-45	2
7	M6x25 BİB CİVATA	55	2
6	M6x15 DİB CİVATA	55	2
5	FREN MAKARASI TASIYICI NİLİ	Ø15 mm 6 KÖŞE	2
4	FREN MAKARASI	C-1040	2
3	FREN MAKARASI YATAGI	C-1050	2
2	İFENEK ÜST SACI	4 mm HRP	2
1	İFENEK FREN BLÜZÜ (A-B-C)	GGG-35	2

CİFT YÖNLÜ KAYMA EMİNYET TERTİBATI (B-PSG)

ZORLU ASANSOR SAN. VE TIC.LTD. STI.

ONAY	OLÇEK	TARİH	RESİM NO.
KONTROL M. ZORLU	2/1	12/04/2009	Z-07
ÇİZEN O. ZAFER			

KAZIM KARABEKİR Mah. DOĞU Cad. No. 17/A UMRANIYE / İSTANBUL. Tel. 0 216 631 06 71

III.SORUMLULUK,GARANTİ,BAKIM, KONTROL , ONARIMI

Firmamız tarafından üretilen Z-07 B-PSG'inde her fren bloğu P,Q,(P+Q) V nominal çalışma hızı, kılavuz raylarının kalınlıklarına ve kılavuz rayların yüzeylerinin yağlanmış olması verilerine göre ayarlanıp, mühürlenip sunulmaktadır.

(P+ Q) tayininde :P yükünde ;boş kabin ve kabine asılan ,parçalar ,mesela; kabin flexibl kablosunun , kabin tarafından taşınan kısmı ve varsa dengeleme halatları ve zincirleri v.b. kütlelerin toplamı (kg) olarak.

Q yükünde kabin taşıma kapasitesi, beyan yüklü kg. esas alınmalıdır.

Bu işletme talimatlarına uygun olarak monte edilmemiş, dinamik testleri yapılmamış, hasara uğramış veya parçaları eksik monte edilmiş Ç.Y.K.E.T.'nin sorumluluğunu kabul etmez.

Şalterli ve kurma yaylı fren bloklarına,aynı takımın numaraları verilmiştir. ÖRNEK: 09-0949(2009 yılında imal edilen 949. takım) Aynı kabinde,aynı takım numaralı fren blokları kullanılmalıdır.Ç.Y.K.E.T.'nin kabine montajında fren blok larına ilave parçalar monte edilmemeli ve fren bloklarında değişiklik yapılmamalıdır.

Frenleme mesafesini (10) no'lu (yaprak disk)yayların baskı kuvvetlerini ayar layıp yapıştırıcı ile sabitlenmiş (11) no'lu ayar civatalarından geçen mühür teli ve mühür ile mühürlenmektedir.Müdahale edilmesi kesinlikle yasaktır. Müdahale şüphesinde, firmamızla irtibat kurunuz.

Ç.Y.K.E.T. 'nin montaj ve bakımçıları,tertibatin çalışma güvenliğinden ken dileri sorumludur.Ürün hasarlarını önlemek için bakım,onarım ve yağlama kural larına uyulması gereklidir.

Ç.Y.K.E.T. fren blokları periyodik bakım ihtiyaç gerektirmeyecek şekilde dizayn edilmiştir. Asansör periyodik bakımlarında, düzenli olarak kontrol edilip, herhangi bir şekilde bakım firmasının bilgisi dışında Ç.Y.K.E.T. 'nin devreye sok ulup sokulmadığı, makaralı şalterin, çalışır vaziyette olup olmadığı kontrol edilmelidir.

Frenleme testlerinde fren makaraları raylarda tırtıl izi yaptığı için periyodik bakımlarda Ek-E 'ye uygun kabin boşken ve düşük hızlarda yapılmalıdır. Görevli kişi fren grubunun hala çalışabilir durumda olduğundan emin olmalıdır.

Toz temizliği yapılmalı, asansör kuyusu rutubetinden, sistemde paslanma, korozyon olup olmadığı kontrol edilmelidir.Yağ kullanılması gereken durumlarda ince yağ kullanılmalıdır.

Düzenli yapılan kontrollerde, tespit edilen hasarlı durumlarda, firmamızla irtibat kurulmalıdır.

fren bloklarındaki fren makaralarıve sfero döküm pabuçlar, özellikleri olan malzemelerdir ve ölçüleri P,Q,(P+Q) miktarına ve V nominal hızına göre hassas olarak ayarlanıp sabitlendiği ve mühürlendiği için hiçbir şekilde firmamızın dışın da onarım yapılmamalıdır.Aşınmış parçaların kullanımına müsaade edilmemelidir. Üç kere gerçek frenlemeden sonra gerekli ise fren makaraları yenileri ile değiştir ilmelidir.Bu aşamada firmamız ile irtibat irtibat kurulmalıdır.Onarım gerektiren durumlarda her iki fren bloğunun da tarafımıza gönderilmesi gerekmektedir.Bu durumda fren bloklarının sökülmesinde şu yol izlenmelidir.(14) no'lu çekici lama 5 alyen anahtar ile (7) no'lu M8 iki adet civata sökülüp (28) no'lu taşıyıcı miller sökülerek her iki blok taşıyıcı sehpaaların iç kısmından alınmalıdır. Sehpaalar ve iki sehpa arasındaki 25x2 bağlantı borusu sökülmeyecektir.Revizyonlarda tarafınıza verilecek olan revizyon belgesi saklanmalıdır.

IV. MONTAJ SONRASI TESTLER

Montaj sonrası dinamik testlerin yapılması gerekmektedir. Kılavuz rayların üzerindeki koruyucu boyalar veya yağlar, finerle iyice temizlendikten sonra kuru olarak çalıştırılmayacak ise;

DİN 51524 ,BÖLÜM 2 YE UYGUN HLP 32 veya HLP 46 yağı ile yağlanmalıdır.(Ara değer HLP 37 de olabilir)

Bu hidrolik yağları, korozyona dayanıklılığı yanında aşınmayı önleyici özel liğinden dolayı da tavsiye edilmektedir. Ç.Y.K.E.T.'nin kullandığı, kılavuz raylarda kaydırma özelliğinin çok fazla olmaması yönünden viskozitesi de mümkün olduğu kadar düşük olanlar önerilmektedir.

40 Derecedeki Kinematik Viskozitesi

HLP 32 Min 28,8-Max 35,2

HLP 46 Min 41,6-Max 50,6

(Örnek:Shell Tellus 32,37 ve 46)

Pratikte; makine dişli yığından (SAE-90) artan yağlarla kılavuz rayların yağlanmasında fazla kayma sorunları yaşanabilir. Tavsiye edilmez.
(SAE-90 Viskozite ISO 220) ye tekabül etmektedir.

Asansörü hizmete almadan önce, Ç.Y.K.E.T.'nin dinamik deneyden geçmesi ile, montajın doğruluğunun haricinde, ayarlarının doğru yapıldığı ve kabin, kayma emniyet tertibatı, kılavuz raylar ve kılavuz rayların binaya bağlantılarından oluşan bütünüün sağlamlığının kontrol edilmesi sağlanmış olacaktır.

Deneyde, kabinde insan bulunmayacaktır.

KABİNİN AŞAĞI YÖNDE HAREKETİNDEKİ TEST

Kabin aşağı doğru hızlandığı deneyde:

Kabin % 125 beyan yüklü ve beyan hızı ile hareket ederken Ç.Y.K.E.T devreye sokulmalıdır.

Deney, gereken yükün kabin tabanına eşit olarak dağıtıldığı ve asansör kabini aşağı yönde hareket ederken tahrik motoru enerjili durumda ve fren açıldığında yapılmalı ve halatların kayması ve gevşemesi anına kadar sürmelidir.

Deneyden sonra Ç.Y.K.E.T devreye girdiğinde ;

1. Makaralı şalterin elektrik devresini kestiği tespit edilmelidir.
2. Her iki fren bloğunda da fren makaralarının eşit yüksekliklerde raya sabitlendiği kontrol edilmelidir.
3. Kabin mekanik olarak yukarı alınıp, fren bloklarından fren makaralarının eski konumlarına geldiği kontrol edilmelidir.
4. Asansörün normal çalışmasını engelleyebilecek hiçbir bozulmanın olmadığı araştırılmalıdır.Gözle muayene yeterli kabul edilir.
5. Her üç dinamik testten sonra fren makaraları üzerine yapılmış kılavuz ray talaşları varsa temizlenmelidir.
6. Kılavuz raylar üzerindeki üzerindeki tahribat raspa veya zımpara ile alınmalıdır.

KABİNİN YUKARI YÖNDE HAREKETİNDEKİ TEST

Kabinin yukarı doğru hızlandığı deneyde kabin boş (yüksüz)hareket ederken Ç.Y.K.E.T. devreye sokulmalıdır.Kabin durmalı veya en azından kabin hızı karşı ağırlık tamponunun tasarımı olduğu hız seviyesine kadar azalmalıdır.Deney sonrası yukarıdaki kontroller tekrar edilmelidir.

SİPARİŞ HAKKINDA

TİP	TİP I	TİP II	TİP III
RAY KALINLIĞI MAX P+Q	9 / 1100 kg	9/16 / 1500 kg	9/16 / 2000 kg
P+Q	700 kg-1100 kg	1100 kg-1500 kg	1500 kg-2000 kg
Q FRENLEME(N)	300 kg-500 kg (4800 N)-(8000 N)	500 kg-630 kg (8000 N)-(10080 N)	630 kg-800 kg (10080 N)-(12800 N)

CERTIFICATE

EC Type – Examination

According to Directive 95/16/EC, (Module B, annex V)

Certificate No: LF/A-C-13001/ 12

Identification No of Certification body: **MIRTEC s.a** **CE** 0437
 Name & Address of the Certificate Holder: **ZORLU ASANSÖR SAN VE TIC. LTD.ŞTİ.**
 Name & Address of the Manufacturer: **K. KARABEKİR MAH. DOĞU CAD. No:17/A ÜMRANIYE**
İSTANBUL /TÜRKİYE
 Date of Submission for EC Type-Examination: 21.03.2012
 Product of Safety Component: **Progressive safety gear for downward & upward action**
and part of a protection system against unintended car movement
 Types: **Z07-A3-1100**
Z07-A3-1500-9, Z07-A3-1500-16
Z07-A3-2000-9, Z07-A3-2000-16
 Applicable Standards: **95/16/EC, annex I,**
EN 81.1, EN 81.2 1998+A3:2009 § 9.8 , § 9.11, § 9.13
Annex F 3.3 & F 8
 Examination Period: **April – May 2012**
 Test Laboratory: **ZORLU tower in factory**
 Date & No of laboratory Report: **LF/A-R-13001/12, 6.04.2012**
 Documents annexed: **ZORLU , Product description, Drawings**
 to the Certification: **Installation & maintenance instructions, Material list**
 Field of application:
 Load, speed, guide rails: **Annex 1**

Validation conditions / Additional instructions:
 The production of the safety gear falls under random inspections from the certification body.
 For all changes on the materials, drawings and production-assembly methods the certificate holder must inform the certification body.
 The safety gear housing should have a label with the necessary information
 (Sr.Nr, Year of production, Field of application Load, speed, guide rails)

Result of the examination - Declaration:
Herewith we certify that the type of the product mentioned above, meets the requirements of the Directive 95/16/EC.

Only the products detailed in the test report have been subjected to tests.

Date of issue: **16.05.2012**

For MIRTEC S.A.   Certifying department for lifts 

I. DIMITRIADIS
 Lead Auditor, Inspector of Lifts

C. SPILIOPOULOS
 Inspector of Lifts

Head Office (Athens) - P.O. Box 1151, 115 22 Athens
 Head Office in Industrial Area
 P.O. Box 10, S.A. 16010 Piraeus
 Tel: +30 210 9224111
 Fax: +30 210 9224114
 e-mail: info@mirtec.gr
 http://www.mirtec.gr

Regional Offices - P.O. Box 1151, 115 22 Athens
 Athens office: P.O. Box 115, 115 22 Athens
 GR 375 41 Athens
 Tel: +30 210 9224111
 Fax: +30 210 9224114
 e-mail: athens.office@mirtec.gr

Thessaloniki office: P.O. Box 115, 54006 Thessaloniki
 GR 552 21 Thessaloniki
 Tel: +30 210 9224111
 Fax: +30 210 9224114
 e-mail: thessaloniki@mirtec.gr

Office: 6700000000, Ioannina 4
 GR 45100 Ioannina
 Business: 02107070000
 GR 45100 Ioannina
 Tel: +30 266 1034900
 Fax: +30 266 1034900
 e-mail: ioannina@mirtec.gr
 http://www.mirtec.gr

Branch: 6800000000, Thessaloniki 4
 GR 55200 Thessaloniki
 Business: 05710700000
 GR 55200 Thessaloniki
 Tel: +30 255 1034900
 Fax: +30 255 1034900
 e-mail: thessaloniki@mirtec.gr
 http://www.mirtec.gr

ANNEX 1

Part of the EC-Type examination LFA-C-13001/12

Field of application

Max. Nom. Speed:

Car: 1.6 m/s, upwards & downwards
 Counterweight: 1.6 m/s, downwards

Max. tripping speed by overspeed governor:

Car: 2.16 m/s upwards & downwards
 Counterweight : 2.16 m/s, downwards

Guide rails:

Drawn and machined, Thickness 16 mm and 9mm, Min gripping width 33 mm (as the width of braking element)

Allowable total mass:

The min & max. allowable mass of empty car with relevant car components and nominal rated load-mass or balancing weight mass, in relation to the guide rails and the number of , for one pair of the safety gear.:

type	Guide rail	Number of springs	Min / max. allowable mass (F+Q),(Kg)
Z07-A3-1100	Drawn and machined 9mm	2+2	300 -1100
Z07-A3-1500-9	Drawn and machined 9mm	3+3	500-1500
Z07-A3-1500-16	Drawn and machined 16mm	3+3	500-1500
Z07-A3-2000-9	Drawn and machined 9mm	4+4	630-2000
Z07-A3-2000-16	Drawn and machined 16mm	4+4	630-2000

This progressive safety gear may be used as a stopping element in a protection system against unintended car movement. It has been tested at different low speeds for this scope and it is assured that allows the stopping of the car in the ranges of stopping distances that refers to 9.1.. and 9.13 of the standard A3.

This ability of the safety gear to work as a stopping element in a system against unintended car movement is included in the EC type examination certificate but this option is not listed as safety component in Annex IV of 95/16/EC.

Certification Dept. EBETAM

C. SPILIOPOULOS



Επίσημο Εργαστήριο Πιστοποίησης
 Τμήμα ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑΣ
 Ηλεκτρικών Συστημάτων
 Π.Ο.Π. Ο.δ. Ορ. 185 Ορ. Πάφου
 Τηλ: +35 2420 9348-9
 Fax: +35 2420 9348
 e-mail: info@ebetam.gr
 http://www.ebetam.gr

Επίσημο Εργαστήριο Πιστοποίησης
 Τμήμα ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑΣ
 Ηλεκτρικών Συστημάτων
 Π.Ο.Π. Ο.δ. Ορ. 185 Ορ. Πάφου
 Τηλ: +35 2420 9348-9
 Fax: +35 2420 9348
 e-mail: info@ebetam.gr

Επίσημο Εργαστήριο Πιστοποίησης
 Τμήμα ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑΣ
 Ηλεκτρικών Συστημάτων
 Π.Ο.Π. Ο.δ. Ορ. 185 Ορ. Πάφου
 Τηλ: +35 2420 9348-9
 Fax: +35 2420 9348
 e-mail: info@ebetam.gr

Επίσημο Εργαστήριο Πιστοποίησης
 Τμήμα ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑΣ
 Ηλεκτρικών Συστημάτων
 Π.Ο.Π. Ο.δ. Ορ. 185 Ορ. Πάφου
 Τηλ: +35 2420 9348-9
 Fax: +35 2420 9348
 e-mail: info@ebetam.gr

Επίσημο Εργαστήριο Πιστοποίησης
 Τμήμα ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑΣ
 Ηλεκτρικών Συστημάτων
 Π.Ο.Π. Ο.δ. Ορ. 185 Ορ. Πάφου
 Τηλ: +35 2420 9348-9
 Fax: +35 2420 9348
 e-mail: info@ebetam.gr

AT TİPİ UYGUNLUK BEYANI

Zorlu Asansör Sanayi ve Ticaret Ltd.Şti.

Kazım Karabekir Mah.Doğu Cad.17/A

Ümraniye-İstanbul.Türkiye

Tel:0 216 631 96 71

Fax: 0 216 632 44 94

Aşağıda adı ve kod numarası verilen;
Çift Yönlü Kayma Emniyet Tertibatı
Tip: Z-07 B-PSG

TSEN 81-1 +A3 Standardına uygun olduğunu taahhüt ederiz.

According to Directive 95/16/EC,(Module B, annex V)
Certificate No: LF/A-C-13001/ 12

 <p>ZORLU ASANSÖR SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ K.Karabekir Mah. Doğu Cad.17/A Ümraniye / D. 999016916</p>	
Üretim Tarihi:	
Ürün Seri No:	



ZORLU ASANSÖR SANAYİİ VE TİCARET LTD.ŞTİ
Kazım Karabekir Mahallesi Doğu Caddesi No:17/A Ümraniye/İSTANBUL
Tel:(0216) 631 96 71 (pbx) Fax:(0216) 632 44 94
web:www.zorluasansor.com e-mail:info@zorluasansor.com