



Compact Line

Central de hidráulica C-UDA

Editor

Bucher Hydraulics AG
Industriestrasse 15
CH-6345 Neuheim

Teléfono +41 41 757 03 33

Telefax +41 41 757 05 00

Email info.nh@bucherhydraulics.com

Internet www.bucherhydraulics.com

© 2008 by Bucher Hydraulics AG, CH-6345 Neuheim.

Todos los derechos reservados. Esta documentación y/o partes de la misma están protegidas por copyright y, sin la autorización escrita de Bucher Hydraulics AG, no se pueden reproducir ni almacenar, procesar, copiar o difundir mediante el uso de sistemas electrónicos.

Los datos indicados sirven únicamente para la descripción del producto y no deben entenderse como características garantizadas en sentido jurídico. De tales datos no se podrá derivar una afirmación acerca de una calidad determinada o la adecuación para un determinado fin. Los datos no dispensan al usuario de valoraciones y verificaciones propias.

Debido a las continuas mejoras de los productos, nos reservamos el derecho a realizar modificaciones de las especificaciones de los productos contenidos en este catálogo. El idioma original y vinculante de la documentación de Bucher Hydraulics AG es exclusivamente el idioma alemán. Bucher Hydraulics AG no asumirá la responsabilidad derivada de eventuales errores de traducción.

Índice de contenido

Página

0	Generalidades	4
	0.1 Grupo de destinatarios	4
	0.2 Documentos complementarios	4
1	Descripción del producto	5
	1.1 Visión general	5
	1.2 Embalaje/Suministro	6
	1.3 Aceite hidráulico	6
2	Indicaciones de seguridad	7
3	Instalación y puesta en marcha	8
	3.1 Instalación de la central hidráulica	8
	3.2 Conexión del sistema hidráulico	13
	3.2.1 Ubicación en el cuarto de máquinas	13
	3.2.2 Orientación de la salida de la llave de paso	13
	3.2.3 Instalación de la conducción flexible o rígida	14
	3.3 Instalación del sistema eléctrico	15
	3.3.1 Conexión del motor 3 fases	15
	3.3.2 Conexión del motor 1 fase	15
	3.3.3 Instalación las fuentes de alimentación NTA-2 en el cuadro de maniobra	16
	3.3.4 Conectar los componentes eléctricos	16
	3.4 Ajustes de las válvulas	16
	3.5 Puesta en marcha de la instalación	17

0 Generalidades

Estas instrucciones son parte integrante del producto. Describen su utilización segura en todas las fases operacionales y son válidas para todas las series mencionadas.

0.1 Grupo de destinatarios

- Operario
- Instalador
- Técnico de servicio
- Personal de reparación

0.2 Documentos complementarios

Documento	Finalidad
Instrucciones resumidas válvula	300-P-9010169
Instrucciones de instalación y puesta en marcha C-LRV	300-I-9010212
Kit de conexión del radiador	300-A-9010217
Bomba manual	300-A-9010218

1 Descripción del producto

1.1 Visión general



1	Válvula
2	Fuente de alimentación
3	DELCON
4	Cableado de conexión de las bobinas, valor real y presostatos
5	Tubo flexible de retorno
6	Abrazadera para tubo flexible
7	Bomba a mano
8	Presostato
9	Varilla de nivel de aceite
10	Llave de paso
11	Racorería
12	Conducción flexible reforzado

1.2 Embalaje/Suministro

Importante: Tener en cuenta las indicaciones de peligro relativas al transporte y a la manipulación.

Previo al embalaje, la válvula electrónica se ajusta con los datos de la instalación y a continuación se procede al embalaje. Cada central se suministra con:

- Central hidráulica verticalmente montada sobre palet
- La central hidráulica se suministra protegida a mediante plástico protegido mediante un plástico
- El producto se identifica con el nº de referencia del cliente y el nº de serie de Bucher (numero de venta)

Importante: No retirar el embalaje hasta que la central hidráulica no se encuentre dentro del cuarto de máquinas.

- El albarán de entrega se suministra en un packing-list
- Todos los productos se suministran con su manual de instrucciones dentro del embalaje

1.3 Aceite hidráulico

Nos referimos a nuestra recomendación de aceite en documento "Hydraulic Oils for Lift Control Valves" (300-P-9010073).

2 Indicaciones de seguridad

El presente documento (instrucciones) contiene indicaciones de seguridad importantes que deben tenerse en cuenta.

	<p style="text-align: center;">Atención</p>
	<p>Designa una situación posiblemente nociva. Si tal situación no se evita, el producto o su entorno pueden resultar dañados.</p>
	<p style="text-align: center;">⚠ Precaución</p>
	<p>Designa una situación posiblemente peligrosa. Si tal situación no se evita, pueden producirse lesiones ligeras o leves en las personas.</p>
	<p style="text-align: center;">⚠ Advertencia</p>
	<p>Designa una situación posiblemente peligrosa. Si tal situación no se evita, pueden producirse lesiones graves o mortales para las personas.</p>
	<p style="text-align: center;">⚠ Peligro</p>
	<p>Designa un peligro con amenaza inminente. Si tal situación no se evita, se producirán lesiones graves o mortales para las personas.</p>

3 Instalación y puesta en marcha

3.1 Instalación de la central hidráulica

Paso de montaje



1. Suministro de la central hidráulica
2. Transportar la central hidráulica a cuarto de máquinas.
3. Retirar el embalaje



4. Llevar central hidráulica hasta la posición deseada
 - Hacer uso de las asas de transporte

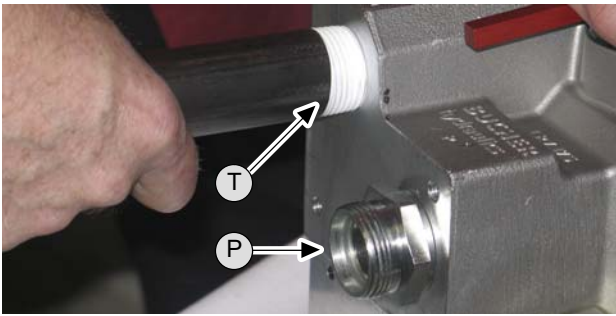


5. Componentes suministrados

Herramientas necesarias:

- Llave de fija SW7, SW 14, SW 27
- 2 x llaves fijas SW41
- Llave fijas SW46
- Llave allen 4 mm, 6 mm
- Destornillador estrella Gr. 2, Gr. 3
- Destornillador estrella Gr. 1 (0.5x3.5)
- Destornillador estrella Gr. 4 (1x6.5)
- Destornillador estrella Gr. 2 (0.6x4)

Paso de montaje



6. Aplicar teflón (o material sellador) a la rosca de la tubería.
7. Roscar la tubería en el empalme T y apretar
8. Roscar la tubería GE G1A en el racor P y apretar
 - | con la llave de boca SW 41



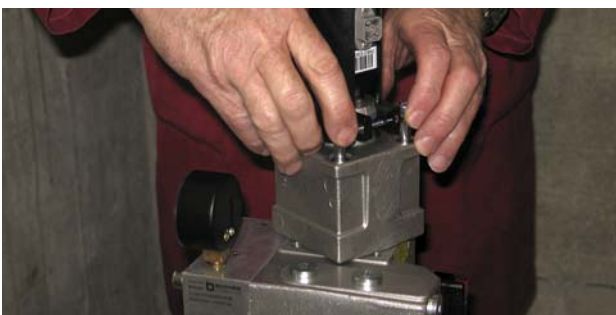
9. Colocar la válvula sobre el tubo tubo de aspiración
10. Roscar la hembra del racor y apretar
 - | con la llave fija SW 41



11. Empujar la tubería flexible de retorno hasta que este 10 mm por debajo del grupo de válvulas
12. Fijar el tubo con la brida
 - | con la llave fija SW 7



13. Montar la tapa a izquierda y derecha
 - | con destornillador estrella Gr. 3

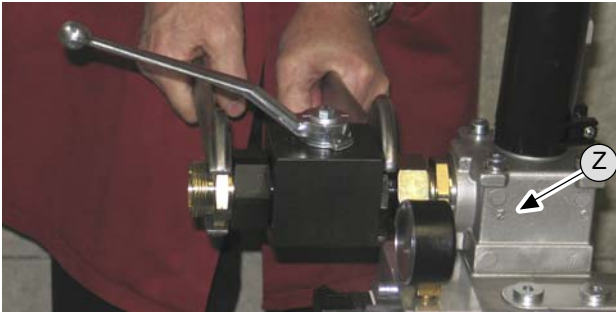


14. Si es necesario, orientar la salida del grupo de válvulas para facilitar la conexión hidráulica



Atención Cuando se orienta la salida de la llave de paso no levantar en **ningún** caso la cabeza de válvula.
⇒ Página 13, capítulo 3.2.2

Paso de montaje

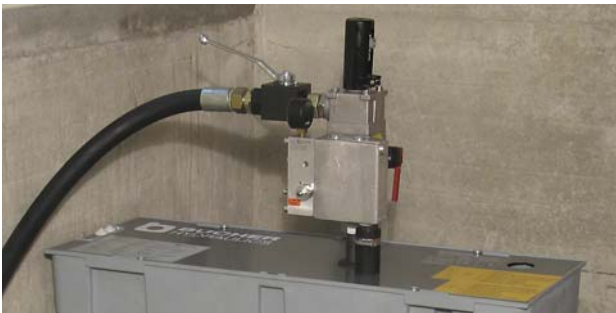


15. Roscar el racord EVGE G1A en la salida del grupo de válvulas (conexión Z) y apretar

| con la llave fija SW 41

16. Atornillar y apretar la llave de paso

| con llave fija SW 41, aguantar con la llave fija SW 46

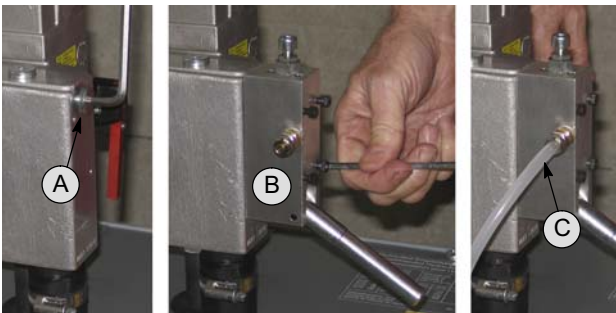


17. Roscar el racord GE G1A en la salida de la llave de paso y apretar

| con la llave fija SW 41

18. Montar conducción flexible o rígida a la salida del racor

| con la llave fija SW 41



19. Retirar tapón (A)

| con llave allen 6 mm

20. Montar bomba a mano (B)

| instalar junta tórica

| con llave allen 4 mm

par de apriete para 5.9 Nm

| Para información adicional ⇒ Hoja de datos 300-A-9010218

21. Colocar el tubo flexible de aspiración (C) en la bomba a mano

| con la llave fija SW 14



22. Retirar tapón

| con llave allen 6 mm

23. Colocar arandela

24. Atornillar y apretar presostato

| con la llave fija SW 27

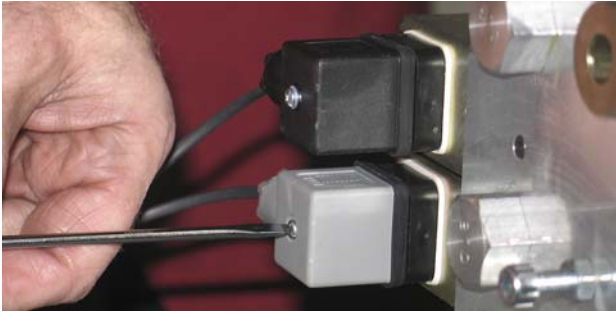
25. Colocar el conector del presostato sobre el cable

26. Conectar el cable del presostato

| con destornillador Gr. 1

27. Atornillar el conector del presostato

| con destornillador Gr. 4

Paso de montaje

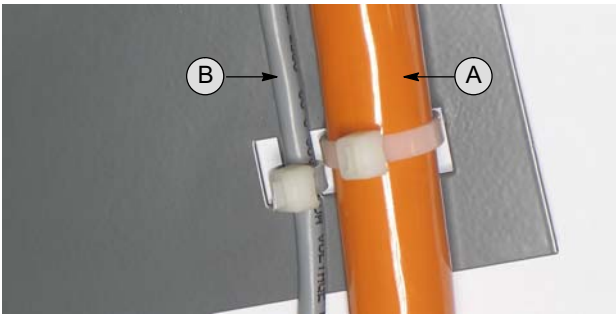
28. Montar los conectores de las bobinas (tener en cuenta los colores del conector)
- | con destornillador estrella Gr. 1



29. Montar el cable de valor real
- | con destornillador Gr. 1



30. Desmontar la tapa de la caja de bornes
- | con destornillador estrella Gr. 2
31. Conectar el cableado del motor
- | con destornillador estrella Gr. 1

Paso de montaje

32. Destensar los cables del motor (**A**) y del cable de resistencia PTC (**B**)

- | | sujetar con las abrazaderas correspondientes

33. Montar de nuevo la tapa de la caja de bornes

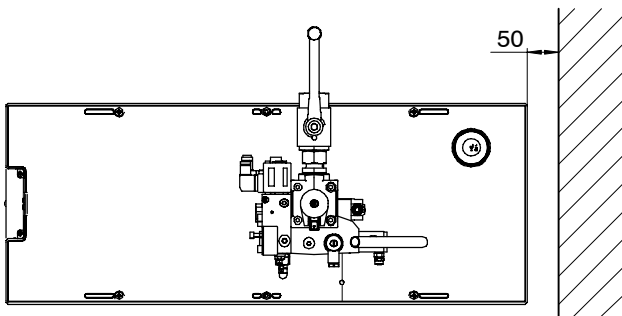
- | | con destornillador estrella Gr. 2



34. La instalación básica a finalizado

3.2 Conexión del sistema hidráulico

3.2.1 Ubicación en el cuarto de máquinas



Importante: No dar golpes contra las paredes con la central hidráulica esto podría dañar el depósito.

Importante: Dejar 50 mm de distancia respecto a la pared garantizan una óptima dispersión del calor.

3.2.2 Orientación de la salida de la llave de paso

Por defecto, la salida de la llave de paso está orientada hacia atrás (H). Es posible orientarla hacia la izquierda (L) o la derecha (R):

Importante: La salida de la llave de paso sólo se puede girar desconectada de la conducción hidráulica.

Orientar la salida de la llave de paso

1. Aflojar los tornillos allen de la cabeza de la válvula
 - | con llave allen 6 mm
2. Extraer los tornillos
3. Girar la cabeza de la válvula en la dirección deseada



Precaución

El sistema de medición caudal puede resultar dañado.

Durante la orientación de la salida de la llave de paso, no levantar la cabeza de la válvula.

4. Colocar los tornillos allen y apretarlos
 - | Par de apriete para

C-LRV 175	= 25 Nm
C-LRV 350	= 50 Nm
C-LRV 700	= 80 Nm
5. Verificar el punto cero mecánico
 - | Es posible que sea necesario un ajuste posterior ⇒ véase el documento "Instrucciones de montaje y puesta en servicio C-LRV" 300-I-9010212

La salida de la llave de paso está orientada

3.2.3 Instalación de la conducción flexible o rígida



Precaución

Conducción con suciedad

La suciedad influye negativamente en el funcionamiento de la válvula. Ello puede provocar una situación peligrosa en la instalación.

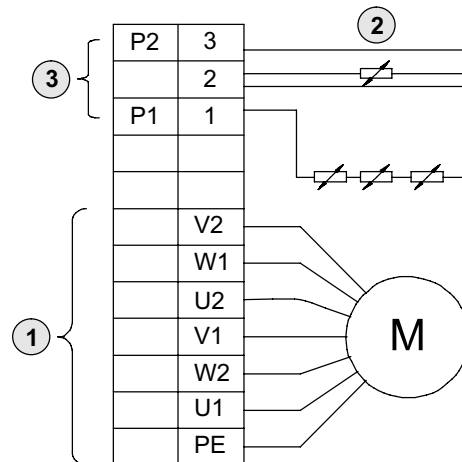
Medidas:

- Antes de la instalación, limpiar las conducciones
- No retirar tapones hasta antes del montaje
- Verificar que la conexión esté bien instalada

3.3 Instalación del sistema eléctrico

3.3.1 Conexión del motor 3 fases

Importante: Con el aparato de verificación de las fases, comprobar la correcta posición de las fases conforme al esquema de conexiones.



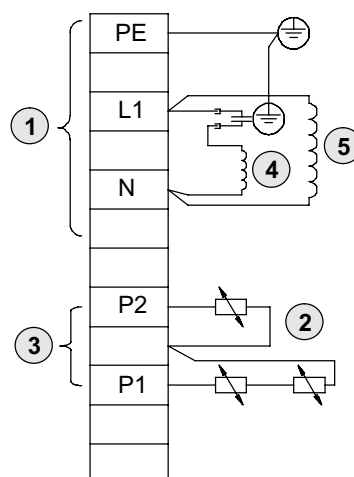
1 Conexión de cable del motor
(6 x Fases/Tierra/Termistor)

2 Termistor

3 Tensión de prueba máx. 2.5 VDC

3.3.2 Conexión del motor 1 fase

Importante: ¡Cedac la dirección de rotación (flecha en la brida de bomba)!



1 Conexión de cable del motor
(L/N/PE)

4 Bobinado auxiliar

2 Termistor

5 Bobinado principal

3 Tensión de prueba máx. 2.5 VDC

3.3.3 Instalación las fuentes de alimentación NTA-2 en el cuadro de maniobra

- Ambas fuentes de alimentación se deben instalar en el cuadro de maniobra
- Las entradas de comandos K1-K5 se deben dirigir a cada fuente de alimentación
- Las tarjetas electrónicas se deben instalar en la correspondiente fuente de alimentación
- Los cables de valor real se deben conectar sin interrupciones a la fuente de alimentación correcta
- Las señales de los relés de seguridad R1 y R2 se deben de conducir y conectar por separado a cada bobina

3.3.4 Conectar los componentes eléctricos

Más informaciones per conexión de los componentes subsiguientes, véase “Instrucciones de montaje y puesta en servicio C-LRV” (300-I-9010212)

Componente	Documentation adicional
Fuente de alimentación	---
Cable de valor real	“Feedback Cable, Type IWK-1” 300-P-9010009
Cable de imán	“Connecting Cable for UP/DOWN Solenoids” 300-A-9010007
Presostato	“Pressure Switch, Type DZ” 300-A-9010114
Sensor de deceleración en el hueco del ascensor	---
Refrigerador	“Kit de conexión del radiador” 300-A-9010217
Resistencia de calentamiento de aceite	“Sistema de calefacción por aceite para C-UDA 150” 300-P-9010228
Descarga de emergencia eléctrica	---

3.4 Ajustes de las válvulas

Vea puesta en funcionamiento hidráulico de la válvula C-LRV
 ⇒ Documento “Instrucciones de montaje y puesta en servicio”
 300-I-9010212

3.5 Puesta en marcha de la instalación

Pasos de trabajo

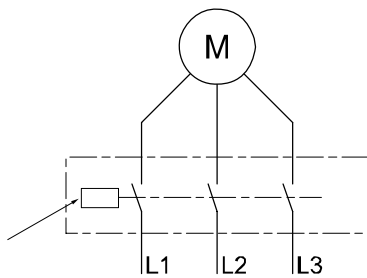


1. Retirar la tapa derecha
2. Comprobar que el interior del depósito no esté sucio, de ser así limpiarlo.

Importante: Asegurarse de que no queden restos de detergente



3. Rellenar con aceite hidráulico hasta 40 mm por debajo de la tapa



4. Accionar la bomba hasta presurizar el grupo de válvulas



5. Desmontar el conector de la bobina de ARRIBA (gris) de la electroválvula

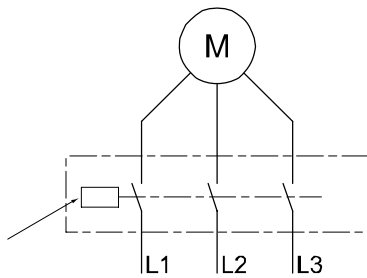


6. Abrir la llave de paso

Pasos de trabajo



7. Aflojar una vuelta el tornillo de purga de aire en la cabeza del pistón



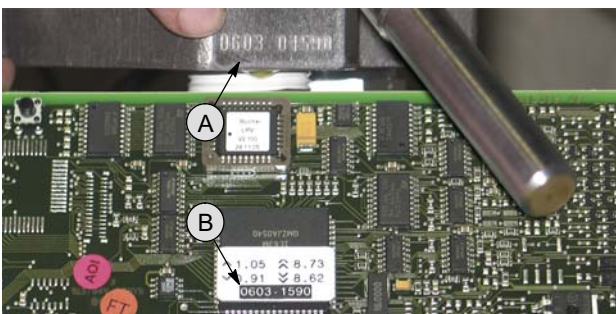
8. Arrancar el motor



9. Apretar el tornillo de purga de aire cuando ya no salga aire



10. Rellenar el depósito de aceite hasta aprox. 40 mm por debajo de la tapa



11. Comparar el número de serie de la válvula y del C-DELCON
 ¡Deben corresponderse!