

Энергосберегающие лифты “МОГИЛЕВЛИФТМАШ”

В нынешних условиях показатели энергоэффективности становятся основными при оценке конкурентоспособности любого оборудования. Учитывая это РУП завод «Могилевлифтмаш» в 2008 году приступил к выпуску серии энергосберегающих лифтов ЛП-0463БЭ и ЛП-0401БЭ. Основным отличием этих лифтов является применение регулятора скорости, который питает односкоростной двигатель главного привода (лифтовой лебедки). Применение регулятора обеспечило экономию электроэнергии на 34,7%. Среднее значение расхода электроэнергии для двухскоростного электродвигателя — 3,54 кВт/ч, для односкоростного — 2,31 кВт/ч. Энергосберегающие лифты широко применяются для замены морально устаревших и физически изношенных лифтов. Их монтаж производится без замены направляющих кабины и противовеса, а также деталей их крепления, что позволяет экономить до 30% финансовых средств на изготовление и доставку оборудования, а также сократить время монтажа и сдачи лифта в эксплуатацию до 2-3 недель. Таким образом снижение общих затрат на изготовление нового лифта, его доставку, демонтаж и монтаж составляет до 50%.



ПРЕИМУЩЕСТВА ЭНЕРГОСБЕРЕГАЮЩИХ ЛИФТОВ:

1. Плавность разгона и торможения кабины лифта делают поездку более комфортной для пассажиров, а также снижают шум и вибрации в жилом доме.
2. Снижена масса лифтовой лебедки за счет отсутствия маховика.
3. Ресурс лебедки увеличен за счет плавно протекающего переходного процесса, снижающего нагрузку на червячную пару и уменьшающего износ колодок тормоза.
4. Ограничение пусковых токов двигателя в 2-3 раза экономит электрическую энергию при пусках, а также снижает температуру нагрева двигателя, что позволяет повысить его ресурс.
5. Используется односкоростной двигатель, имеющий значительно меньшие массогабаритные размеры и низкую скорость по сравнению с традиционно применяемым двухскоростным.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ЛИФТОВ ЛП-0463БЭ (ЛП-0401БЭ):

1. Лебедка главного привода изготовлена на базе нового наклонного редуктора с межцентровым расстоянием 125 мм и улучшенными эксплуатационными характеристиками. В лебедке применяется односкоростной двигатель, работающий с частотным регулятором. Такое решение обеспечивает отсутствие рывков и толчков при разгоне и торможении кабины лифта, что делает движение плавным и комфортным.

Шум лебедки значительно снижен по сравнению с допустимым по ГОСТ 22011-95. Лебедка комплектуется тормозом с двумя системами торможения, что повысило безопасность и уменьшило шум при работе тормоза. За счет плавно протекающих переходных процессов увеличивается ресурс работы червячной пары редуктора и снижается износ тормозных накладок.

Вес лебедки с межцентровым расстоянием 160 мм составлял 600 кг, новая лебедка весит всего 360 кг. Вдвое снижен объем масла заливаемого в редуктор.



**Покупайте
энергосберегающие лифты -
экономьте Ваши деньги!**



2. Кабина лифта поставляется на объект в разобранном крупномодульном исполнении и состоит из купе и каркаса. Каркас включает:

- верхнюю балку с ловителями и взвешивающим устройством;
- нижнюю балку;
- несущие стояки каркаса кабины;

Купе кабины выполнено в антивандальном исполнении и включает:

- неподвижный пол;
- модульный потолок;
- стенки купе кабины, состоящие из стандартных модулей, межмодульных и порталный стоек;
- панель управления (пост приказов) представляющий законченный модуль, в котором выполнен основной монтаж электрооборудования кабины.

3. Двери шахты комплектуются замками дверей шахты, которые имеют международную маркировку знаком CE (наработка на отказ не менее одного миллиона циклов).

4. Электропривод и автоматика лифта выполнены на базе микропроцессорного устройства управления лифтом в соответствии с требованиями действующих ПУБЭЛ.



Компания “ЮгЛифт” является Официальным дилером
Белорусской компании МОГИЛЕВЛИФТМАШ на Северном Кавказе