

|   |                          |   |
|---|--------------------------|---|
| Management-System<br>Handbuch   | VA = Verfahrensanweisung |  |
|   | ✓ AA = Arbeitsanweisung  |   |
|   | FB = Formblatt           |   |
|   | PA = Prüfanweisung       |   |
| <b>Titel: Montageanleitung für Clifter Typ 7030.01</b>  |                          | Nr.: HACA 4.2-AA-76   |
| <b>1. Zweck / Ziel:</b>   |                          |   |
| Sichere und fehlerfreie Montage des Clifter   |                          |   |
| <b>2. Geltungsbereich:</b>  |                          |   |
| WZB Montage Clifter   |                          |   |
| <b>3. Beschreibung der Inhalte:</b>   |                          |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kurzbeschreibung der Montage des Clifter</li> </ul>  |                          |   |
| <b>4. Mitgeltende Dokumente und Unterlagen:</b>   |                          |   |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zeichnung 435.20.001.(x)</li> <li>• Zeichnung 435.20.066.(x)</li> <li>• Zeichnung 435.20.074.(x)</li> <li>• Zeichnung 435.20.071.(x)</li> <li>• Zeichnung 435.20.065.(x)</li> <li>• 4.2-PA-27 Endabnahmeprüfung für Clifter Typ 7030.01</li> <li>• 4.1-AA-01 Bearbeitung von Retouren, Reparaturen, Rekl.</li> <li>• 4.2-FB-09 Erstabnahmen, Rekl., Rep., und Retouren.</li> <li>• 4.2-AA-20 Werker selbstprüfung</li> <li>• 4.2-PA-29 Reparaturaufnahme für Fallschutzläufer und Clifter</li> </ul> |                          |   |

## 5. Auftragsunterlagen - Prüfen

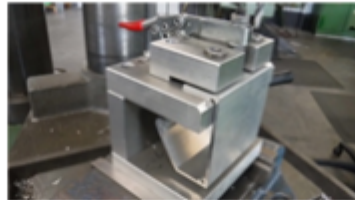
### 6. Gehäuse Mittelteil - Vorbereiten

- Mittelsteg rausschneiden und abschleifen
- Alle Löcher entgraten
- Gewinde M6 ins Profil formen
- Gehäuse Mittelteil reinigen und entgraten



### 7. Griff - Vorbereiten

- Aufbohren auf 6,5 mm in der Vorrichtung



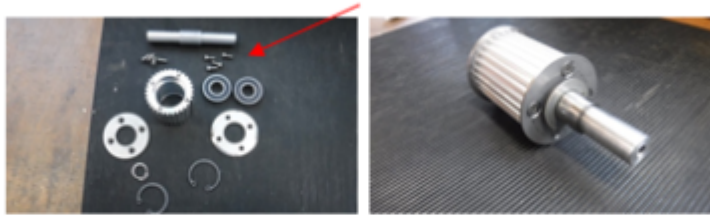
### 8. Unterteil - Vormontieren

- Zahnriemenrad mit Achsen vormontieren, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)

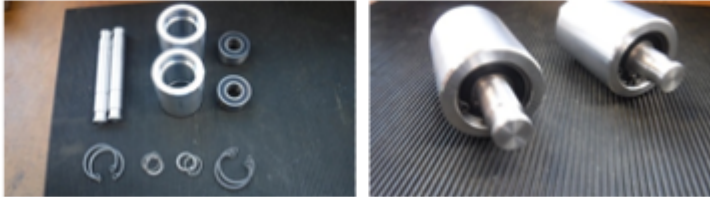
**(Achtung alle Schraube mit Loctite 243)**



- Antriebsrad vormontieren, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)  
**(Achtung alle Schraube mit Loctite 243)**



- Zahnriemenrollen vorbereiten, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)



- Seitenteil rechts vormontieren, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)



- Seitenteil links mit Bremsen vormontieren, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)  
**(Bei Montage auf das Anschlusskabel achten - nach oben legen)**



- **Bremsen einstellen**



- **Abstandhalter unten vormontieren**



- **Beide Abstandhalter an linkes Seitenteil anschrauben**



- **Baugruppen Seitenteile links/rechts, Zahnräder und Zahnriemen verschrauben**



- Zahnriemen spannen, Bremsseite auf Endmaß 172,5 mm, andere Seite auf 170,0 mm Einstellen



- Klemmschrauben mit Klemmfadensicherung fixieren



- Augenschrauben auf beiden Seiten einstecken



## 9. Gehäuse Mittelteil, Griff, Unterteil - zusammen montieren

- Verschrauben (Achten auf richtige Position)



## 10. Schaltern - einbauen



- 1 x Notschalter (auf Kerbung achten)



- 1 x Ein / Aus Schalter einbauen (auf Position achten)



- 2 x induktiven Näherungsschalter anschrauben und mit Kontermutter sichern ( Auf Position achten, bündig)



- 2 x Abstandhalter für Abschaltwippe anschrauben ( sind mit Loctite 2701 zu versehen und auf Sauberkeit achten, und mit Aceton entfetten )



- Notschalter und ein / aus Schalter verdrahten, nach Aktueller Zeichnung 435.20.066



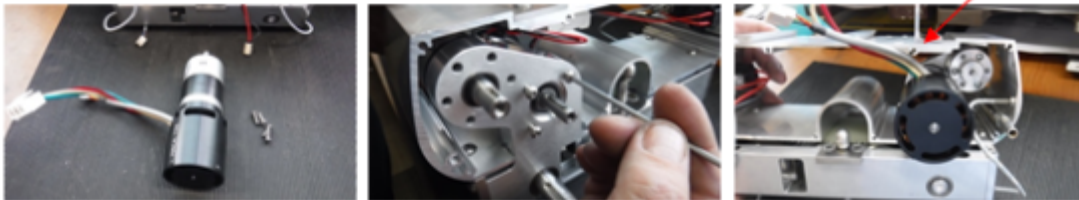
## 11. Planetengetriebemotor

- Die Funktion mit Test Platine vor dem Einbau prüfen. Verdrahten nach Aktueller Zeichnung 435.20.074 (.)



## 12. Planetengetriebemotor - einbauen

- Mit 4 Schrauben ( Anschlusskabel auf Position achten )



## 13. Steuerung für Clifter - einbauen

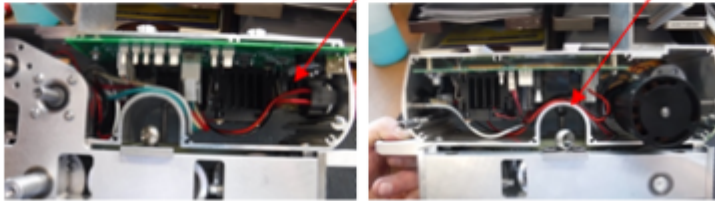
- Verdrahten nach Zeichnung 435.20.074 (.)



- Einbauen und mit 4 x Senkkopfschrauben befestigen, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.) (Auf Steckverbindungen achten)



- Alle Verbindungskabel frei verlegen



#### 14. Lichtleiter - Montieren

- 5 x Lichtleiter einbauen und Kleberschild 353 aufkleben



#### 15. Steckverbindung für Akku - anschrauben



- Distanzstück anschrauben



- Einzelne Stecker zusammenstecken und aufbohren auf 4,1 mm
- Stecker auf Distanzstück anschrauben (**Position mit Akku Prüfen**) und mit Kabel verdrahten, nach Aktueller Zeichnung 435.20.071(.)



#### 16. Zahnräder - montieren nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)



## 17. Seitenteil Rechts - vorbereiten



- Lüfter Funktion prüfen mit Testplatine. Verdrahten nach Aktueller Zeichnung 435.20.074 (.)



- Gewinde M4 im Lüfter schneiden 4 x



- Lüfter einbauen mit 4 Schrauben befestigen (auf Kabel Position achten – oben rechts)



- Kleberschild (347) auf Clifter Seitenteil aufkleben (auf Sauberkeit achten)



- Drucktaster schwarz montieren



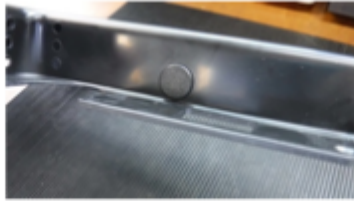
## 18. Seitenteil Links - vorbereiten



- Wippschalter 2 polig mit Kabelbaum verdrahten, nach Aktueller Zeichnung 435.20.065(,)



- **Blindstopfe schwarz in Seitenteil einstecken.**



- **Kleberschild (349) auf Clifter Seitenteil aufkleben (auf Sauberkeit achten)**



- **Aufkleber Aufwärts und Abwärts aufkleben (auf Position achten)**



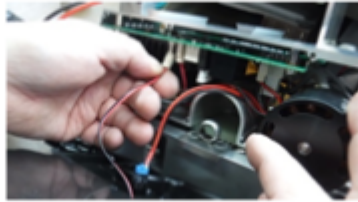
- **Wippschalter einbauen**



## 19. Seitenteil Rechts - an den Clifter anschrauben



- Drucktaster und Lüfter mit Steuerung nach Aktueller Zeichnung 435.20.074(.) verbinden



- Akku Stecker mit Steuerung nach Aktueller Zeichnung 435.20.074(.) verbinden  
**(Achten dass die Kabel nicht im Gehäuse eingeklemmt sind)**

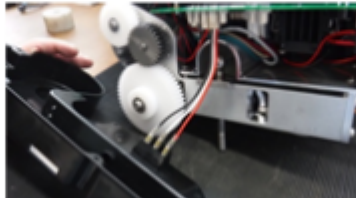


- Seitenteil mit 10 Schrauben anschrauben



**20. Seitenteil Links** - am Clifter anschrauben

- Wippschalter mit Steuerung nach Aktueller Zeichnung 435.20.074(.) verbinden



- Seitenteil mit 10 Schrauben anschrauben  
(Achtung 1 x mit Senkkopfschraube)

**21. Aluguss Kufe Rechts** - vorbereiten

- **Messinghülse mit Vorrichtung einpressen**



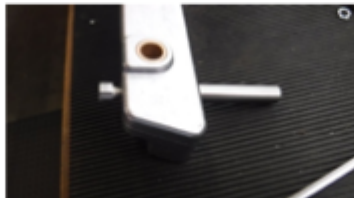
- **Griff vorbereiten und Aufkleber am Griff aufkleben**



- **Rollen zur Seitenführung montieren**



- **Linearführung anschrauben**



- Zugbolzen mit Feder, Kugellager und Griff auf Kufe montieren  
(Funktion Test - Spanntest)



**22. Aluguss Kufe Links - vorbereiten**



- Rollen für Seitenführung montieren



- Lagerbolzen montieren und mit Sicherungsring sichern



- **Kugellager auf Lagerbolzen montieren und mit Sicherungsring sichern**



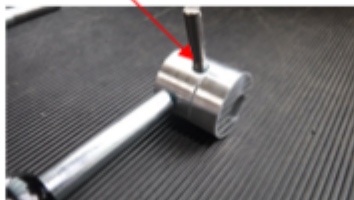
- **Linearführung anschrauben**



### 23. Exzenter - vormontieren



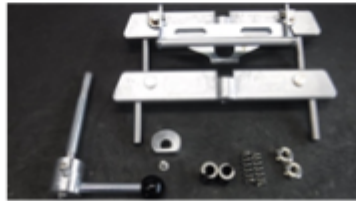
- **Griffstange mit Exzenter lang verschrauben (Schraube M6 x 30) und mit Loctite 243 versehen**



- Achsen Vorspannung anschrauben



**24. Die Kufen und Exzenter- am Clifter montieren, nach Aktueller Zeichnung 435.20.001(.)**



- Exzenter montieren und fetten



- Linearführung einfetten und Kufe links an Clifter montieren



- Feder und Sondersicherungsmutter anschrauben,( Einstellmaß 7,15 mm )



- Linearführung einfetten und Kufe rechts an Clifter montieren



- Feder und Sondersicherungsmutter anschrauben,( Einstellmaß 7,15 mm )



- Funktionstest



**25. Seriennummer** - vergeben

- Laufende Nummer mit Stempel einschlagen

**26. Abschaltblech unten** - montieren

- Anschlag Näherungsschalter anschrauben



- Kleberschild Nr. 351 aufkleben



- **Feder in Position bringen**



- **Abschaltblech unten an Clifter anschrauben  
(Auf die Feder Positionierung achten)**



- **Federung prüfen mit Funktionstest**

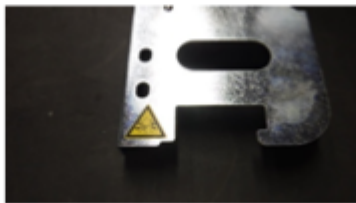
## 27. Abschaltblech oben - montieren



- Anschlag Näherungsschalter anschrauben



- Kleberschild Nr. 351 aufkleben



- Feder in Position bringen



- Abschaltblech oben am Clifter anschrauben

**(Auf die Federpositionierung achten)**



- **Federung prüfen mit Funktionstest**

## 28. Aluminiumkoffer für Clifter - nach Stückliste vorbereiten



- **Kleberschilder mit Seriennummer aufkleben**

(1 x Koffer, 2 x Akku xxxxxx/1, xxxxxx/2)



- **Mont/Bedienungsanleitung MA59854 DE mit Seriennummer und Baujahr stempeln**



## 29. Erstabnahme Clifter - prüfen

- Clifter in der Vorrichtung festschrauben



- Anschließen und Prüfung durchführen nach 4.2-FB-09



- Alle Werte dokumentieren in 4.2-FB-09



- Clifter in Aluminiumkoffer einpacken und vorbereiten für Endprüfung



### 30. Endprüfung

- Endabnahmeprüfung durchführen nach 4.2-PA-27 durch Befähigte Person WZB / QS
- Alle Werte dokumentieren in 4.2-FB-09
- In Service Heft mit Datum und Unterschrift abzeichnen.

### 31. Verpacken

- Nach der Endprüfung Clifter in Aluminiumkoffer verpacken.



- Aluminiumkoffer in Karton einpacken (**nicht zu kleben**), auf Palette stellen und mit vorgesehene Etiketten kennzeichnen.



### 32. Auftrag rückmelden

| <b>Freigabe:</b>                              |   |
|---|---|
| Erstellt:                                     | Freigegeben                                   |
| Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen | Name: <input type="checkbox"/> Freigabe offen |
| Datum:  | Datum:  |

From: <https://www.test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link: <https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/haca:fachbereiche:qualitaetsicherung:handbuch:arbeitsanweisungen:4.2-aa-76?rev=1641469348>

Last update: 2025/08/28 12:40

