

Are your Elevator Brakes really safe?



 **mayr**[®]
your reliable partner

Was Sie bei der Auswahl der Aufzugsbremsen unbedingt beachten sollten!

1. Besuchen Sie das Fertigungswerk Ihres Bremsenlieferanten. Viele Dinge erkennt man erst vor Ort. Verfügt der Lieferant über entsprechende Fertigungskompetenz, einen zertifizierten Qualitätsprozess sowie über Prüf- und Testeinrichtungen?
2. Führt der Bremsenlieferant eine 100%ige Ausgangsprüfung durch, bei der alle Prüfergebnisse automatisiert gespeichert werden?
3. Werden die Bremsen mit Seriennummern deklariert bzw. wie wird die Rückverfolgbarkeit garantiert?
4. Bietet der Bremsenlieferant ein weltweites Service-Netzwerk und Kundensupport vor Ort?
5. Basiert die technische Auslegung der Bremsen auf hohen Reibbeiwerten? Beachten Sie, dass Reibbeiwerte $>0,4$ nicht unter allen Einsatzbedingungen und auf Lebensdauer beständig sind. Eine zu enge Auslegung birgt Gefahrenpotential.
6. Bemustern Sie Ihre zukünftigen Aufzugsbremsen auch unter kritischen Bedingungen, die später im Realeinsatz auftreten können? Berücksichtigen Sie bei den Tests unbedingt worst-case Bedingungen!
7. Ist die Konstruktion des Ankerhubs sicher? Bei hohen Temperaturen schränken Hübe von $< 0,3$ mm die Funktionssicherheit der Mikroschalter ein!
8. Eine Geräuschmessung sollte nicht nur im Neuzustand, sondern auch nach 5 Mio. Schaltwechseln durchgeführt werden. Der Test sollte (nachdem die Bremse über Nacht abgekühlt ist) bei vergleichbaren 20 °C erfolgen.
9. Prüfen Sie bei der Bemusterung die Schaltzeiten (Anzug/Abfall) im Neuzustand, aber auch nach einigen Millionen Schaltwechseln, um sicher zu stellen, dass die EN81-A3 Anforderungen dauerhaft erfüllt werden. Schaltzeitenverschiebungen haben fatale Folgen!
10. Testen Sie das Bremsmoment (statisch & dynamisch) direkt mit einer Drehmomentmesskupplung und bei unterschiedlichen Temperaturen (0° bis 40 °C).

mayr[®] Aufzugsbremsen

**Keine Kompromisse
beim Thema Sicherheit!**

Check this before you select an Elevator Brake



1. Take the time to visit the factory of the supplier. Seeing is believing. Does the supplier have competence, state of the art quality processes, testing and manufacturing equipment?
2. Does the supplier have 100% endline testing with automatic storage of all measured data?
3. Does the supplier have serial numbers on the brake, and full traceability?
4. Does the supplier offer a world-wide service-network for support?
5. Does the brake supplier base the dimensioning of brakes on high friction coefficients? Friction coefficients of $>0,4$ or even higher may not be sustainable under all up-coming operating and ambient conditions and may result in severe consequences.
6. Did you test a sample under all critical conditions that may come up in the field? Generate extreme conditions in the lab to qualify.
7. What is the stroke of the brake? If it is 0,3 mm or below, the risk of malfunctions of the microswitch under higher temperatures is immense.
8. Conduct a noise testing, not only in new condition but over a period of minimum up to 5 Million of cycles. Always measure sound at 20 °C after the brake has cooled down overnight.
9. Check response times (pick/drop) of brake in new condition and after millions of cycles to see if UCM EN81-A3 requirements can be matched over service life. Long travel before stopping the car is a dangerous safety hazard.
10. Check brake torque (static & dynamic) with a torque transducer and measure at different ambient temperatures 0 to 40 °C

mayr[®] Elevator Brakes
Never compromise
on safety!



FI.806.V00.DE_EN 14/08/2015 SC

*Chr. Mayr GmbH + Co. KG
Eichenstr. 1, 87665 Mauerstetten
Telefon +49 8341/804-0
info@mayr.de, www.mayr.com*

 **mayr**[®]
Ihr zuverlässiger Partner