

# Instrukcja obsługi

## S 40.3 E

## S 40.3 P



# INSTRUKCJA OBSŁUGI

## SPIS TREŚCI

WPROWADZENIE	3
TRANSPORT, MAGAZYNOWANIE	4
ROZPAKOWANIE / MONTAŻ	5
PODNOSENIE / PRZEMIESZCZENIE	6
INSTALACJA	6
ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE POŁĄCZENIA	7
WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA	8
OPIS	9
OZNAKOWANIA PRODUCENTA	9
DANE TECHNICZNE	10
STANDARDOWE AKCESORIA	11
AKCESORIA OPCJONALNE	11
WARUNKI UŻYTKOWANIA	11
GŁÓWNE CZĘŚCI OPERACYJNE	12
ETYKIETY	13
UŻYTKOWANIE	15
DEMONTAŻ	17
MONTAŻ	19
NAPOMPOWANIE	21
KONSERWACJA	22
INFORMACJA O ŚRODOWISKU	24
INFORMACJA I OSTRZEŻENIA NA TEMAT OLEJU	24
ZALECANE URZĄDZENIA GAŚNICZE	25
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	26
SCHEMAT ELEKTRYCZNY	28
SCHEMAT PNEUMATYCZNY	32

Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Ten dokument zawiera informacje i dane chronione patentami.

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Zabrania się kopiowania, reprodukcji lub tłumaczenia nawet niewielkiej części bez pisemnej zgody UNI-TROL Sp. z o.o.

## WPROWADZENIE

Celem niniejszej instrukcji jest dostarczenie właścicielowi i operatorowi zestawu praktycznych i bezpiecznych instrukcji dotyczących użytkowania i konserwacji montażownicy UNI-TROL. Przestrzegaj dokładnie wszystkich instrukcji, a maszyna zapewni Ci wydajną i długotrwałą obsługę, znacznie ułatwiając pracę.

Poniższe punkty określają poziomy zagrożenia dotyczące maszyny, powiązane z napisami ostrzegawczymi znajdującymi się w niniejszej instrukcji.



### ZAGROŻENIE :

**Wskazuje na bezpośrednie zagrożenie z ryzykiem poważnych obrażeń lub nawet śmierci.**



### OSTRZEŻENIE :

**Niebezpieczne procedury, które mogą spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć.**



### UWAGA :

**Niebezpieczne procedury, które mogą spowodować drobne obrażenia lub szkody materialne.**

Przeczytaj uważnie te instrukcje przed włączeniem maszyny do zasilania. Instrukcję i wszelkie materiały ilustracyjne dostarczone wraz z maszyną należy przechowywać w folderze w pobliżu montażownicy, łatwo dostępne do wglądu dla operatorów maszyny.

Dostarczona dokumentacja techniczna jest integralną częścią maszyny i musi zawsze towarzyszyć sprzętowi w przypadku jego sprzedaży lub przekazania nowemu właścicielowi.

Instrukcję należy traktować jako ważną tylko dla modelu o numerze seryjnym podanym na tabliczce znamionowej.



### OSTRZEŻENIE:

**Przestrzegaj treści niniejszej instrukcji: producent nie ponosi odpowiedzialności w przypadku zastosowań maszyny, które nie zostały szczegółowo opisane i nie są autoryzowane w tej instrukcji.**



### OSTRZEŻENIE :

**Ta maszyna musi być obsługiwana przez wykwalifikowany i upoważniony personel. Wykwalifikowany operator to osoba, która przeczytała i zrozumiała instrukcje producenta montażownicy, a także producenta opon i felg, jest odpowiednio przeszkolona i zna procedury bezpieczeństwa i regulacji, których należy przestrzegać podczas pracy. Obsługa maszyny przez niewykwalifikowany personel może stanowić poważne zagrożenie dla operatora oraz dla końcowego użytkownika przetwarzanego produktu (montaż felgi i opony).**

Niektóre ilustracje w tej instrukcji zostały zaczerpnięte ze zdjęć prototypów: standardowe maszyny produkcyjne mogą się różnić pod pewnymi względami. Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla osób o podstawowych umiejętnościach mechanicznych. Dlatego pominieliśmy szczegółowe opisy procedur, takich jak odkręcanie lub dokręcanie elementów mocujących na maszynie. Nie należy podejmować prób wykonywania operacji bez odpowiednich kwalifikacji i odpowiedniego doświadczenia. W razie potrzeby skontaktuj się z autoryzowanym serwisem w celu uzyskania pomocy.

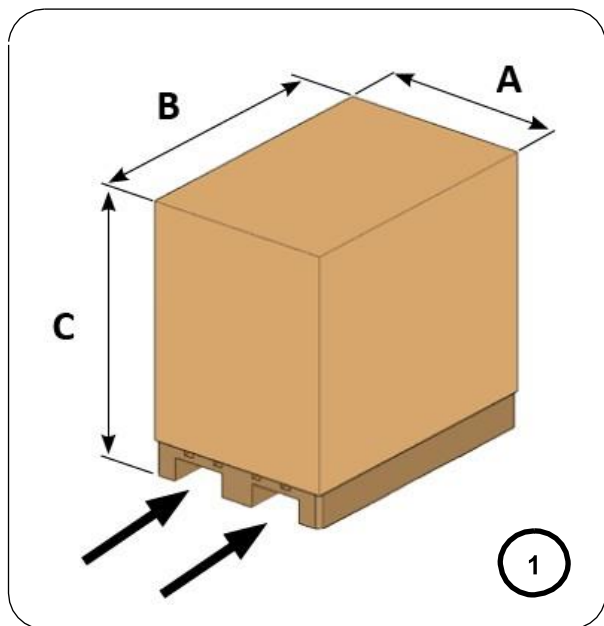
# TRANSPORT, MAGAZYNOWANIE

## WARUNKI TRANSPORTU MASZyny

Montażownicę należy transportować w oryginalnym opakowaniu i składować w pozycji pokazanej na opakowaniu zewnętrznym.

W przypadku rozpakowanej maszyny należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- zabezpieczyć krawędzie odpowiednim materiałem;
- nie używać lin metalowych do podnoszenia maszyny.



Wymiary opakowania:

Szerokość	1100 mm
Głębokość	1300 mm
Wysokość	2080 mm

Waga maszyny z opakowaniem:

S 40.3 wersja standardowa : 489 Kg

**Warunki zewnętrzne dla transportu i magazynowania maszyny:**

Temperatura: -25° - +55 °C.



### **OSTRZEŻENIE :**

**Nie układaj innych towarów na opakowaniu, aby uniknąć jego uszkodzenia.**

## PRZEMIESZCZENIE

Aby przesunąć opakowanie, należy włożyć widły wózka widłowego w szczeliny w podstawie samego opakowania (paleta, patrz rys. 1).

Przed przeniesieniem maszyny zapoznaj się z rozdziałem PODNOSZENIE / PRZENOSZENIE.

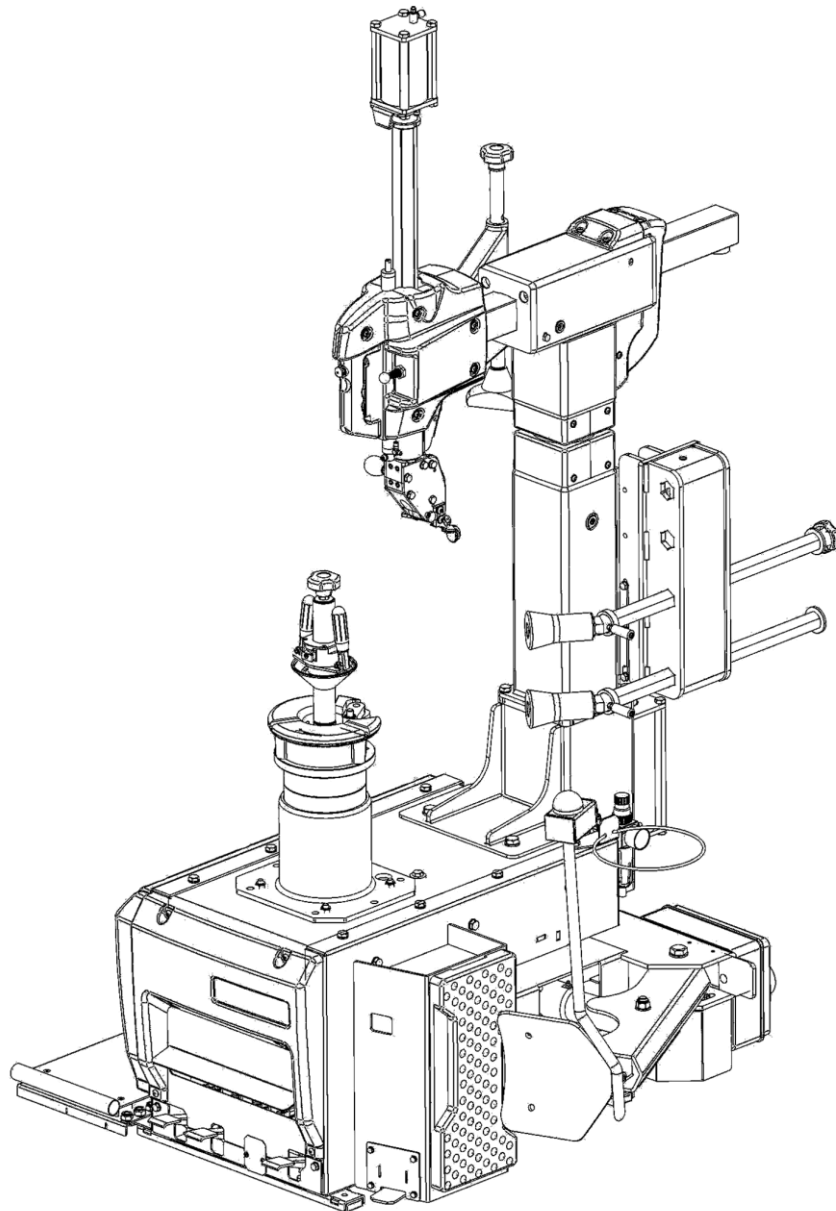
## ROZPAKOWANIE / MONTAŻ



### **OSTRZEŻENIE :**

Zachowaj najwyższą ostrożność podczas rozpakowywania, montażu, podnoszenia i instalowania maszyny zgodnie z opisem w tej części. Zachowaj oryginalne opakowanie w dobrym stanie do użycia, jeśli sprzęt ma zostać wysłany w przyszłości. Nieprzestrzeganie tych instrukcji może spowodować uszkodzenie maszyny i zagrożenie bezpieczeństwem operatora.

- Zdejmij górną część opakowania.
- Upewnij się, że maszyna nie uległa uszkodzeniu podczas transportu.
- Maszyna jest w pełni zmontowana, składa się z trzech głównych grup: 1) maszyna, 2) podnośnik pneumatyczny, 3) osprzęt.
- Zidentyfikuj punkty, w których maszyna jest zakotwiczona na palecie i przystąp do usuwania urządzeń mocujących.



## PODNOSENIE / PRZEMIESZCZENIE

Aby zdjąć maszynę z palety, postępuj zgodnie z następującymi instrukcjami:

- Odkręć śruby mocujące na nóżkach maszyny.

- Podnieś maszynę na tyle na boki, aby włożyć widły wózka widłowego między maszynę a paletę.

Ten punkt podnoszenia musi być używany zawsze, gdy zachodzi potrzeba zmiany pozycji montażowej maszyny.

Nie próbuj przesuwac maszyny, dopóki nie zostanie odłączona od sieci elektrycznej i sprężonego powietrza.



### ZAGROŻENIE :

**PODCZAS ODCHYLANIA MASZINY NALEŻY UNIKAĆ NIEPEWNEGO BALANSU I MOKRYCH PODŁÓG.**

## INSTALACJA



### OSTRZEŻENIE

Miejsce instalacji należy wybrać ściśle przestrzegając odpowiednie przepisy dotyczące bezpieczeństwa w miejscu pracy.

**WAŻNE:** w celu prawidłowego, bezpiecznego użytkowania sprzętu użytkownicy muszą zapewnić poziom oświetlenia co najmniej 300 luksów/m<sup>2</sup> w miejscu użytkowania.



### UWAGA

Instalacja maszyny musi odbywać się w miejscu suchym, chronionym przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.

Zamontować montażownicę w wybranym położeniu roboczym, zachowując minimalne prześwity pokazane na rys. 3 Urządzenie należy ustawić tak, aby połączenie wtyczki i gniazda było łatwo dostępne. Maszynę należy ustawić na poziomej powierzchni, najlepiej betonowej lub wyłożonej kafelkami. Nie instalować na niestabilnych lub uszkodzonych powierzchniach.

Powierzchnia, na której spoczywa maszyna, musi wytrzymywać obciążenia przenoszone podczas pracy. Powierzchnia musi mieć nośność co najmniej 500 kg / m<sup>2</sup>.

### Warunki otoczenia pracy

Wilgotność względna 50% (temp. 40 ° C)

90% (temp. 20 ° C) bez kondensacji.

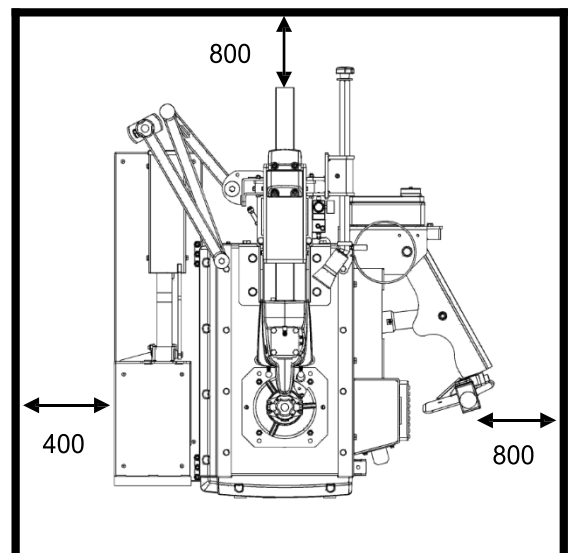
Temperatura 5 ° C - 40 ° C.



### OSTRZEŻENIE

Używanie maszyny w atmosferze grożącej wybuchem jest zabronione.

3



## ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE POŁĄCZENIA



### OSTRZEŻENIE

Wszystkie czynności wymagane do połączeń elektrycznych urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

Przed podłączeniem do układu zasilania powietrzem upewnij się, że maszyna jest ustawiona jak na rys. 4:

Pedały 3 i 4 całkowicie w dół, kolumna do przodu.

Zasilanie elektryczne musi być odpowiednio dobrane w odniesieniu do:

1. Moc wejściowa maszyny określona na odpowiedniej tabliczce znamionowej maszyny;
2. Odległość między maszyną a punktem przyłączenia zasilania, tak aby spadki napięcia przy pełnym obciążeniu nie przekraczały 4% (10% podczas rozruchu) w stosunku do napięcia znamionowego podanego na tabliczce znamionowej.

Operator musi:

1. Włożyć wtyczkę do przewodu zasilającego zgodnie z odpowiednimi normami bezpieczeństwa
2. Podłączyć maszynę do sprawnego obwodu uziemiającego, zgodnego z odpowiednimi normami elektrycznymi, wyposażonego w wyłącznik automatyczny (prąd resztkowy przy 30 mA)

Zamontuj bezpieczniki, aby zabezpieczyć linię zasilającą, określone zgodnie z ogólnym schematem połączeń w tej instrukcji.

Aby nie dopuścić do użycia maszyny przez osoby nieupoważnione, zaleca się odłączenie wtyczki zasilania, gdy maszyna pozostaje bezczynna (wyłączona) przez dłuższy czas.



### OSTRZEŻENIE

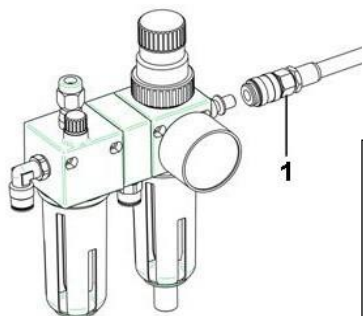
Dobre połączenie uziemiające jest niezbędne do prawidłowego działania maszyny.

**NIGDY nie podłączaj uziemienia do rury gazowej lub wodociągowej, linii telefonicznej lub jakichkolwiek nieodpowiednich przedmiotów.**

Sprawdź, czy ciśnienie i natężenie przepływu dostarczane przez system sprężonego powietrza są zgodne z wymaganymi do prawidłowej pracy maszyny - patrz rozdział „Dane techniczne”.

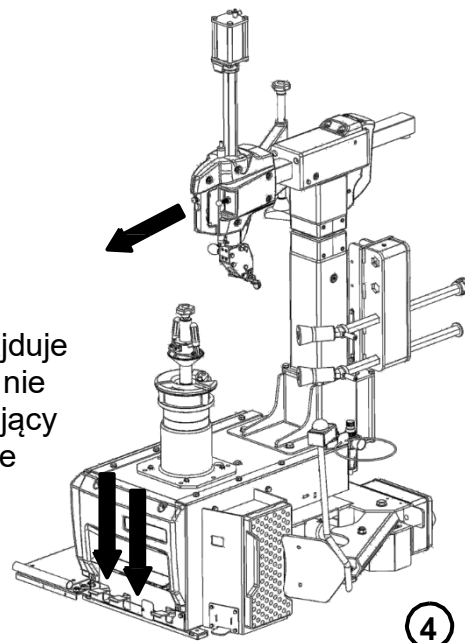
Aby maszyna działała prawidłowo, przewód doprowadzający sprężone powietrze musi zapewniać ciśnienie w zakresie od nie mniej niż 8 barów do nie więcej niż 16 barów.

Podłącz instalację sprężonego powietrza za pomocą rury zasilającej podłączonej do wlotu jednostki uzdatniania powietrza z boku kolumny maszyny. Sprawdź, czy w zespole smarującym znajduje się olej do smarowania powietrza; uzupełnij, jeśli jest mało oleju lub nie ma go wcale. Użyj oleju SAE20. Klient musi zapewnić zawór odcinający powietrze przed urządzeniem uzdatniającym i regulującym powietrze dostarczonym z maszyną.



7

5



### OSTRZEŻENIE

Połączenie 1 należy traktować jako zawór awaryjny odłączający maszynę od linii powietrza rys.5

## WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

**SPRZĘT JEST PRZEZNACZONY WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO.**



### **OSTRZEŻENIE :**

**Jednocześnie przy urządzeniu może pracować tylko jeden operator.**



### **OSTRZEŻENIE :**

**Nieprzestrzeganie instrukcji i ostrzeżeń o niebezpieczeństwie może poważnie zranić operatorów i inne osoby znajdujące się w pobliżu maszyny. Nie używaj maszyny przed przeczytaniem i zrozumieniem wszystkich niebezpieczeństw, ostrzeżeń i przestróg zawartych w niniejszej instrukcji.**

Ta maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez wykwalifikowany i upoważniony personel.

Przez wykwalifikowanego operatora rozumie się osobę, która przeczytała i zrozumiała instrukcje producenta, została odpowiednio przeszkolona i zaznajomiona z procedurami bezpieczeństwa i regulacji, których należy przestrzegać podczas pracy. Operatorzy nie mogą używać maszyny pod wpływem alkoholu lub narkotyków.

Operator musi we wszystkich przypadkach:

1. Potrafić przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji.
2. Dokładnie zapoznać się z możliwościami tego urządzenia.
3. Osoby nieupoważnione należy trzymać z dala od obszaru działania.
4. Upewnij się, że wszyscy operatorzy maszyny są odpowiednio przeszkoleni, są w stanie prawidłowo posługiwać się sprzętem i znajdują się pod odpowiednim nadzorem.
5. Upewnij się, że maszyna została zainstalowana zgodnie ze wszystkimi odpowiednimi przepisami.
6. Nigdy nie pozostawiaj nakrętek, śrub, narzędzi ani innego wyposażenia na montażownicę, ponieważ mogą one zostać uwięzione między ruchomymi częściami.
7. Nie dotykaj linii zasilających, wnętrza silników elektrycznych lub innych urządzeń elektrycznych przed upewnieniem się, że zasilanie zostało odłączone.
8. Przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję i dowiedz się, jak prawidłowo i bezpiecznie korzystać z urządzenia.
9. Niniejszą instrukcję obsługi i konserwacji należy zawsze przechowywać w łatwo dostępnym miejscu i sprawdzać ją w razie potrzeby



### **OSTRZEŻENIE :**

**Nie usuwaj ani nie niszczyć naklejek Niebezpieczeństwo, Ostrzeżenia lub Instrukcje. Wymień brakujące lub nieczytelne naklejki. Jeśli jedna lub więcej naklejek zostało oderwanych lub uszkodzonych, zamienniki można uzyskać u najbliższego sprzedawcy.**

1. Podczas użytkowania i serwisowania maszyny należy przestrzegać znormalizowanych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom przemysłowym przy wysokich napięciach.
2. Wszelkie nieautoryzowane przeróbki lub zmiany dokonane w maszynie automatycznie zwalniają producenta z wszelkiej odpowiedzialności za szkody lub wypadki, które można przypisać takim modyfikacjom. W szczególności manipulowanie przy urządzeniach zabezpieczających lub usuwanie ich jest naruszeniem przepisów dotyczących bezpieczeństwa w miejscu pracy.
3. Użytkownik musi nosić osobiste wyposażenie ochronne, takie jak rękawice, obuwie ochronne i okulary.



### **OSTRZEŻENIE :**

**Podczas obsługi lub serwisowania urządzenia, należy związać długie włosy i nie nosić luźnej odzieży, krawatów, naszyjników, pierścionków ani zegarków na rękę, które mogłyby zostać uwięzione przez ruchome części.**



## OPIS

Maszyna jest elektro-pneumatyczną automatyczną montażownicą do opon, do użytku z kołami z obniżonym środkiem, o masie i wymiarach opisanych w rozdziale z danymi technicznymi.

Została zaprojektowana do efektywnej pracy z:

1. Konwencjonalnymi kołami
2. Odwrotnymi obręczami kół lub koła bez centralnego otworu
3. Oponami run-flat ze wzmocnionymi ścianami bocznymi (\*)

### (\*) OSTRZEŻENIE :



Istnieją specjalnie zbadane procedury dla tego typu kół.

Zaciśnięcie i / lub demontaż kół samochodów zabytkowych (samochodów wycofanych z produkcji od ponad 30 lat), niektórych typów kół rajdowych i niestandardowych kół ulicznych może być trudne, a czasem niemożliwe.

Maszyna ma konstrukcję o dużej wytrzymałości. Pracuje z kołem w pozycji pionowej do zrywania stopki i poziomej do montażu i demontażu opon. Wszystkie ruchy maszyny są kontrolowane przez operatora za pomocą pedałów.

## OZNAKOWANIA PRODUCENTA

Każda maszyna posiada tabliczkę z jej identyfikacją i danymi technicznymi. Oprócz danych producenta wskazuje:

- MODEL : Model maszyny,
- Ph : Ilość faz,
- Hz : Częstotliwość w Hz,
- kW : Moc w kW,
- V : Napięcie w Voltach,
- S/N : Numer seryny maszyny,
- Press : Ciśnienie robocze w Bar,
- Waga : Waga maszyny,
- CE : Wyprodukowano w UE .

<b>femas</b> Via D. Gaiti N° 23 CORREGGIO (RE)	
Automotive Equipment <b>MADE IN ITALY</b>	
MODEL <input type="text"/>	S/N : <input type="text"/>
Ph <input type="text"/>	Press. <input type="text"/>
Hz <input type="text"/>	Weight <input type="text"/>
kW <input type="text"/>	
V <input type="text"/>	



### OSTRZEŻENIE :

Zabrania się modyfikowania lub usuwania danych z tabliczki producenta.

## DANE TECHNICZNE

### Ogólne wymiary S 40.3 (standard) :

Długość :	1300 min. - 1600 max.
Szerokość :	1150 min. - 1420 max.
Wysokość :	2170 min. - 2240 max.

### Parametry koła :

Średnica felgi :	12" - 30"
Max. średnica opony :	1110 mm
Ciśnienie powietrza :	8-10 bar
Prędkość obrotowa :	7-14 rpm
Szerokość koła :	340 mm

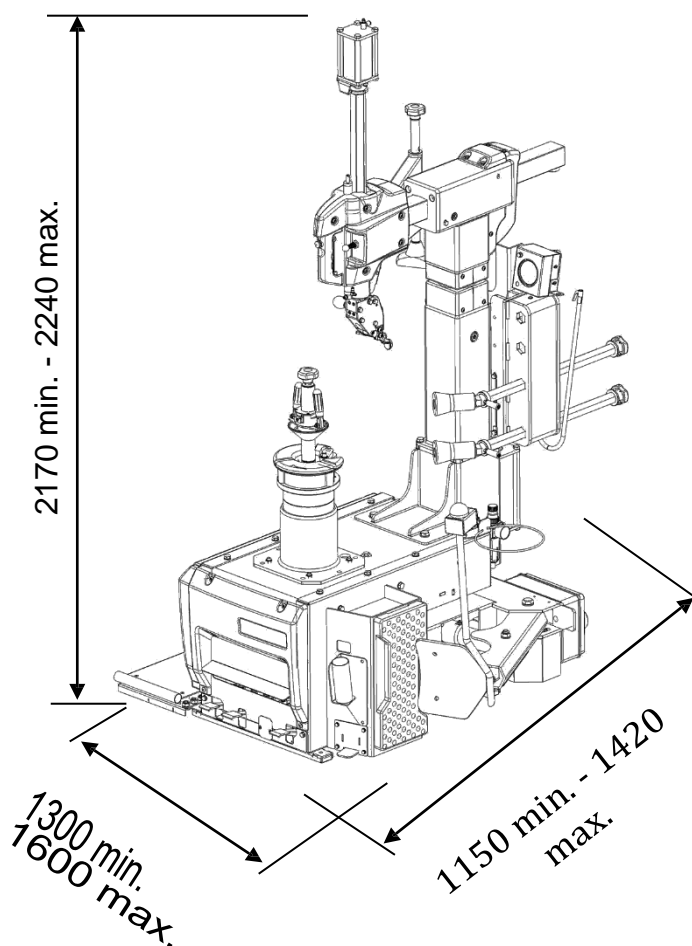
### Dane silnika elektrycznego :

1Ph wersja - 200/230 V - 1 Ph - 50/60 Hz - 0,75 kW - 2 prędkości

Waga :	420 Kg
Poziom hałasu :	Poziom ciśnienia akustycznego mierzony według skali A. (LpA) w pozycji roboczej <70 dB

Podany poziom hałasu odpowiada poziomom emisji i niekoniecznie przedstawia bezpieczne poziomy eksploatacji. Choć istnieje związek między poziomami emisji a poziomami narażenia, nie można go wiarygodnie wykorzystać do ustalenia, czy konieczne są dalsze środki ostrożności.

Czynniki określające poziom narażenia, na jakie narażony jest operator, obejmują czas trwania narażenia, charakterystykę miejsca pracy, inne źródła hałasu itp. Dopuszczalne poziomy ekspozycji mogą się również różnić w zależności od kraju. Jednak te informacje umożliwią użytkownikom maszyn dokładniejszą ocenę zagrożeń i ryzyka.



## STANDARDOWE AKCESORIA

- Osłona odbijaka;
- Narzędzie do usunięcia ciężarków;
- Opaska do mocowania wiaderka z pastą;
- Osłona krawędzi felgi;
- Jednostka pompująca
- Zestaw osłony głowicy;
- Pneumatyczny podnośnik koła.

## AKCESORIA OPCJONALNE

- Stół rolkowy podłogowy
- Stół rolkowy uchylny

## WARUNKI UŻYTKOWANIA

Montażownice UNI-TROL zostały zaprojektowane tylko i wyłącznie do montażu i demontażu opon przy użyciu wyłącznie dostarczonych narzędzi i zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji.



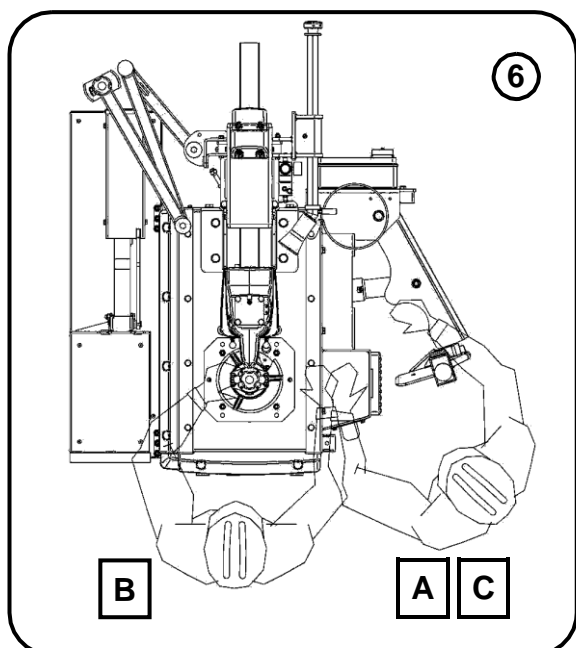
### OSTRZEŻENIE :

**Każde inne użycie niż opisane, należy uważać za niewłaściwe i nierozsądne.** Maszyny są wyposażone w system pompowania niezależny od innych funkcji opisanych powyżej. Zachowaj ostrożność podczas jej używania (przeczytaj rozdział POMPOWANIE).



### OSTRZEŻENIE :

**Nie zaleca się używania nieoryginalnych narzędzi podczas pracy.**



Na rys. 6 pokazano stanowiska zajmowane przez operatora podczas różnych faz pracy

A-C = obszar odbijania i pompowania

B = demontaż i montaż



### OSTRZEŻENIE :

**Aby zatrzymać maszynę w nagłych wypadkach:**

- Odłącz wtyczkę zasilania;
- Odłączyć siatkę doprowadzającą powietrze, odłączając zawór odcinający (szybko-złączka rys.5)

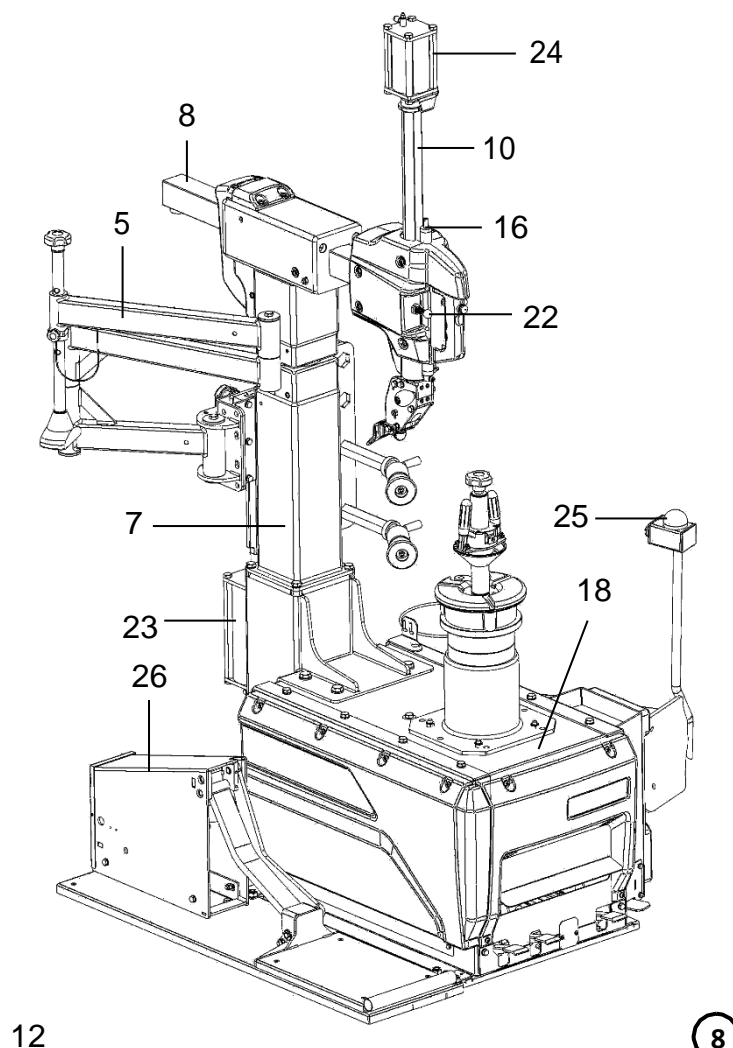
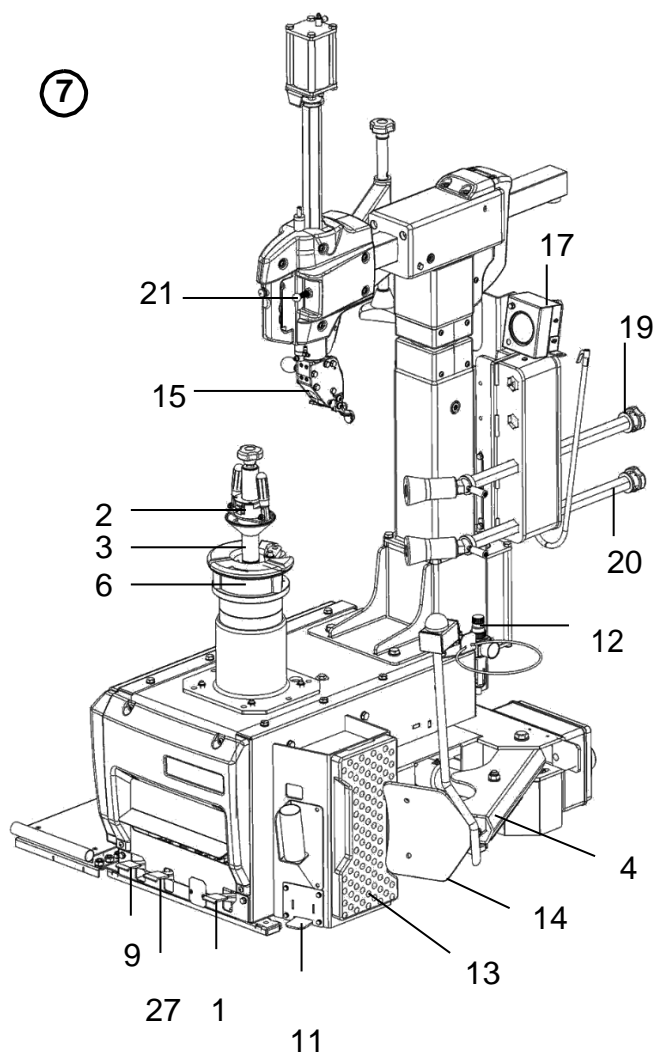
## GŁÓWNE CZĘŚCI OPERACYJNE



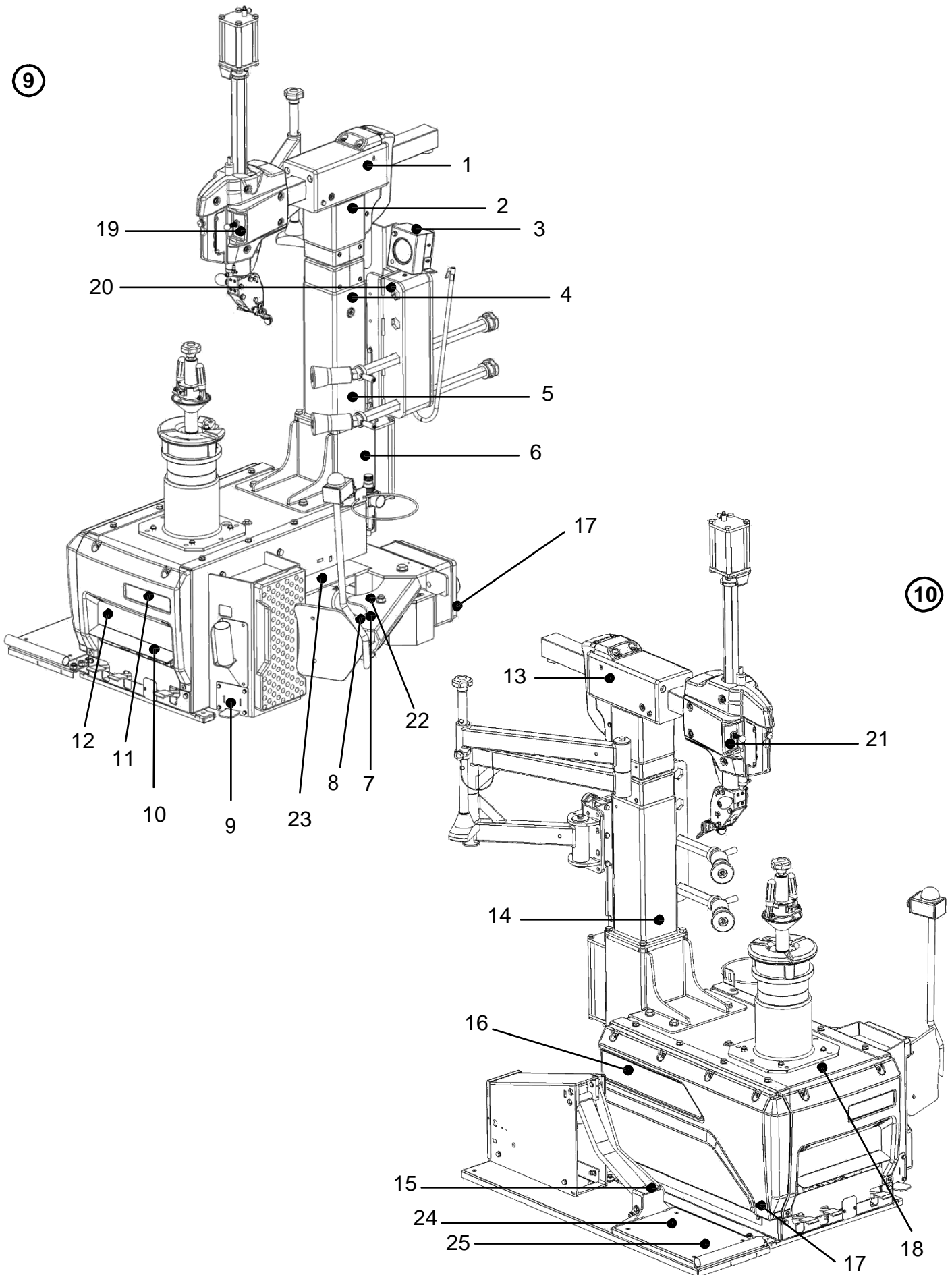
### OSTRZEŻENIE :

Poznaj swoją maszynę. Najlepszym sposobem zapobiegania wypadkom i uzyskania najwyższej wydajności jest dokładne poznanie zasad działania. Poznaj funkcje i lokalizację wszystkich elementów sterujących. Sprawdź dokładnie, czy każdy z elementów sterujących działa prawidłowo. Aby uniknąć ryzyka wypadków i obrażeń, maszyna musi być prawidłowo zainstalowana i obsługiwana oraz regularnie serwisowana. Główne części robocze maszyny są pokazane na 7-8.


- |    |   |    |                                   |
|----|---|----|-----------------------------------|
| 1  | Pedał biegu wstecznego                    | 14 | Ostrze odbijaka                   |
| 2  | Nakrętka zaciskowa                        | 15 | Narzędzie montażowe leverless     |
| 3  | Wałek gwintowany                          | 16 | Pneumatyczny siłownik opuszczania |
| 4  | Ramię zbijaka                             | 17 | Grupa mierników                   |
| 5  | Promieniowe ramię pomocnicze              | 18 | Podstawa                          |
| 6  | Jednostka podtrzymująca i centrująca koło | 19 | Górne ramię rolki dociskowej      |
| 7  | Ramię pionowe                             | 20 | Dolne ramię rolki dociskowej      |
| 8  | Ramię poziome                             | 21 | Sterowanie narzędziem leverless   |
| 9  | Pedał odchylenia kolumny                  | 22 | Kontrola ramienia pomocniczego    |
| 10 | Listwa montażowa                          | 23 | Siłownik ramienia pomocniczego    |
| 11 | Pedał pompowania                          | 24 | Cylinder głowicy leverless        |
| 12 | Filtr-regulator + smarownica              | 25 | Przycisk                          |
| 13 | Wspornik koła                             | 26 | Podnośnik pneumatyczny            |
|    |   | 27 | Pedał podnośnika                  |





# ETYKIETY





NR	KOD	OPIS	
1		MODEL	


NR	KOD	OPIS	
2	30015039	Wybuch	

NR	KOD	OPIS	
3	30015045	Ochrona oczu	


NR	KOD	OPIS	
4	30015041	Uwaga na głowę	


NR	KOD	OPIS	
5	30015040	Ostrzeżenie	


NR	KOD	OPIS	
6	30015046	Max. ciśnienie	

NR	KOD	OPIS	
7	30015042	Uwaga na nogi	

NR	KOD	OPIS	
8	30015047		<b>⚠ DANGER</b> Prima di utilizzare lo stallonatore assicurarsi che il pneumatico sia sgonfio It's necessary to deflate the tire before starting demounting operations


NR	KOD	OPIS	
9	30015049	Pedał pompowania	


NR	KOD	OPIS	
10	30014523	Pedał sterujący	

NR	KOD	OPIS	
11	30015051	Etykieta przód	


NR	KOD	OPIS	
12	30014522	Etykieta przód	<b>S 40.3</b>


NR	KOD	OPIS	
13	30014518 30014520	Model	


NR	KOD	OPIS	
14	30015044	Uwaga na ręce. Strefa głowicy montażowej	


NR	KOD	OPIS	
15	30014540	Uwaga na stopy	


NR	KOD	OPIS	
16	30014521	Etykieta boczna	<b>S 40.3</b>

NR	KOD	OPIS	
17	30015050	Prąd	

NR	KOD	OPIS	
18	30015048	Kierunek odchylenia	


NR	KOD	OPIS	
19	30014221	Sterowanie Leverless	


NR	KOD	OPIS	
20	30014220	Uwaga na ręce	

NR	KOD	OPIS	
21	30014222	Sterowanie przystawką	

NR	KOD	OPIS	
22	30014226	Patent	<b>PATENTED</b>

NR	KOD	OPIS	
23	30014272	Smar	<b>⚠ ATTENTION</b> Ingrassare ogni 40-50 giorni con grasso MOLY LT 2. Grease every 40-50 days recommended MOLY LT 2 grease.

NR	KOD	OPIS	
24	30014525	Nie podnosić ludzi	

NR	KOD	OPIS	
25	30014524	Czarno-żółta taśma	

# UŻYTKOWANIE

Użytkowanie montażownicy składa się z 4 głównych operacji:

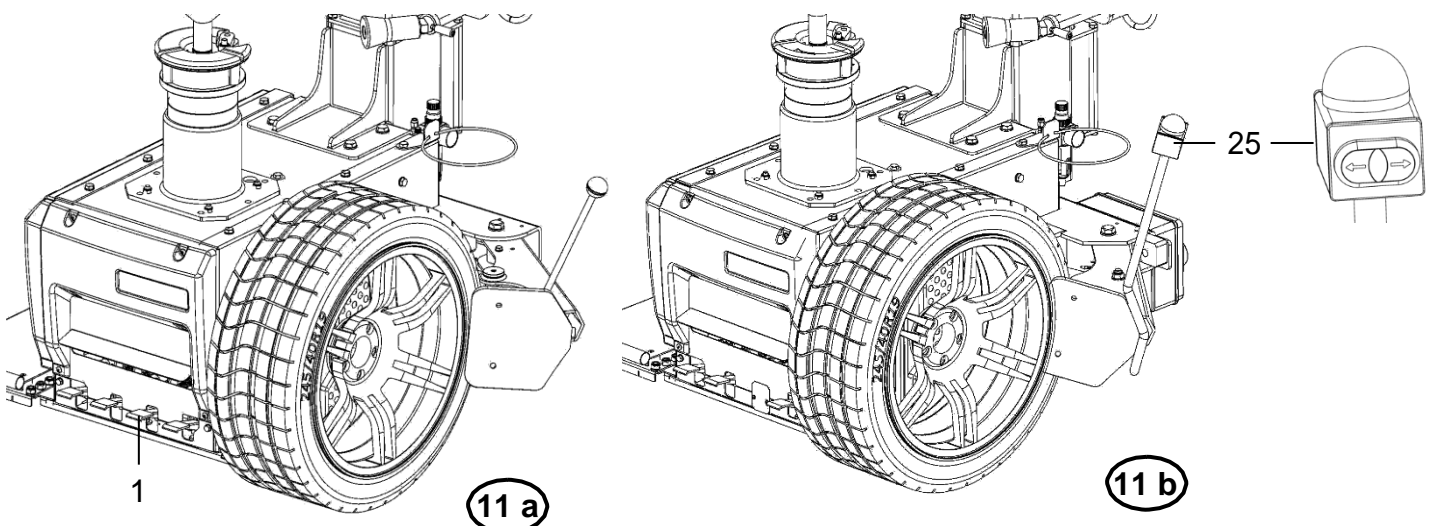
1. **Odbijanie**
2. **Demontaż**
3. **Montaż**
4. **Pompowanie**

## PNEUMATYCZNE ODBIJANIE (S 40.3 P)

- Usuń ciężarki z felgi.
- Całkowicie spuść powietrze z opony, usuwając zawór.
- Umieść koło, jak pokazano na rys. (11 a) i umieść łopatkę odbijaka w pobliżu stopki, zachowując niezbędną bezpieczną odległość między obręczą a łopatką odbijaka, tak aby ta ostatnia pracowała na oponie, a nie na feldze.
- Wciskając pedał 1 rys. (11a), aby aktywować odbijak stopki i uwolnić stopkę z felgi, następnie zwolnij pedał. Wciskając pedał odbijaka, ramię 4 porusza się, patrz rys. 7. i może być niebezpieczne (niebezpieczeństwo zgniecenia); zachowaj szczególną ostrożność podczas odbijania.
- W celu całkowitego uwolnienia stopki może być konieczne odbicie stopki w kilku miejscach.
- Powtórz tę czynność po drugiej stronie koła.

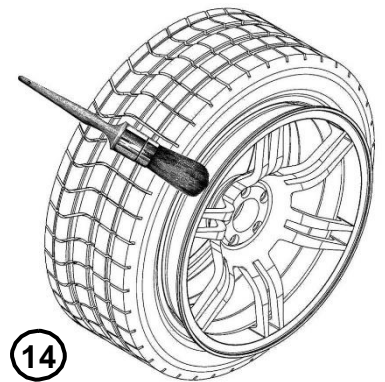
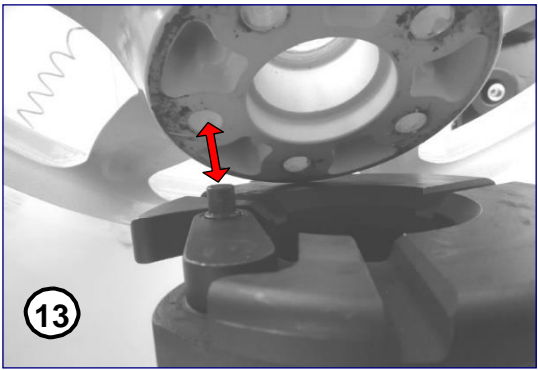
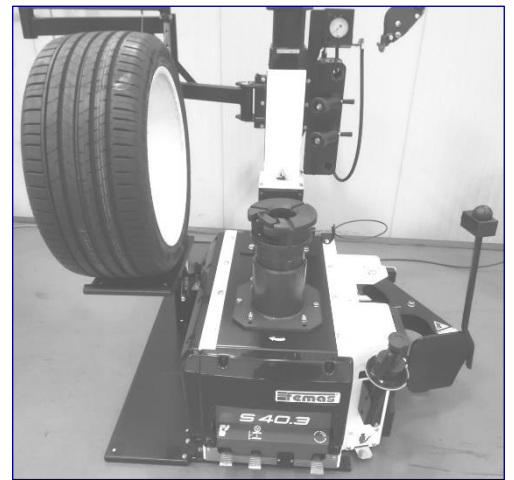
## ELEKTRYCZNE ODBIJANIE (S 40.3 E)

- Usuń ciężarki z felgi.
- Całkowicie spuść powietrze z opony, usuwając zawór.
- Umieść koło, jak pokazano na rys. (11 a) i umieść łopatkę odbijaka w pobliżu stopki, zachowując niezbędną bezpieczną odległość między obręczą a łopatką odbijaka, tak aby ta ostatnia pracowała na oponie, a nie na feldze.
- Naciśnij przyciski 25 rys. 8, aby aktywować elektryczny odbijak stopki i uwolnić stopkę z felgi, naciśnij przeciwległy przycisk, aby zwolnić łopatkę odbijaka.
- Wciskając przycisk odbijaka stopki, ramię porusza się, patrz 25 rys. 8 i może być niebezpieczne (niebezpieczeństwo zmiążdżenia); zachowaj szczególną ostrożność podczas odbijania.
- W celu całkowitego uwolnienia stopki może być konieczne odbicie stopki w kilku miejscach.
- Powtórz tę czynność po drugiej stronie koła.



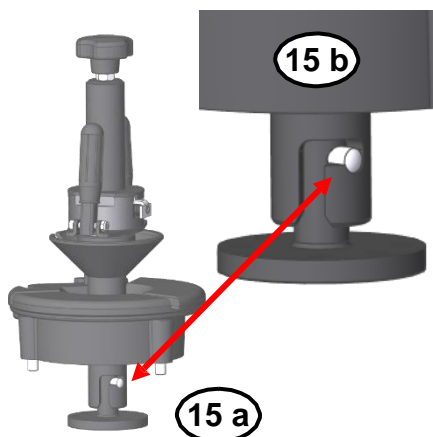
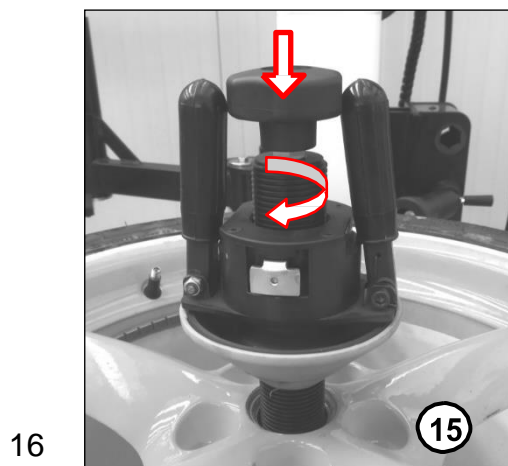
## Ładowanie koła

- Umieść koło na podnośniku rys.12.
- Podnieś koło naciskając pedał 27 rys.7.
- Ręcznie załóż koło na zespół centrujący 6 rys. 7 i opuść podnośnik naciskając pedał 27 rys.7.
- Podczas ustawiania koła na zespole centrującym należy również zwrócić uwagę na wycentrowanie ruchomego trzpienia centrującego, umieszczonego promieniowo na urządzeniu, w jednym z otworów na śruby mocujące rys.13.



## Mocowanie koła

- Dokładnie nasmaruj boki opony na całym obwodzie dolnej i górnej stopki, aby ułatwić demontaż i uniknąć uszkodzenia stoppek. 14
- Wybierz właściwy stożek do otworu obręczy.
- Umieść urządzenie zaciskowe 2-3 rys. 7 na środku koła, upewniając się, że szczeliny blokujące są wyrównane z kołkami wewnątrz wrzeciona rys. 15-15a-15b.
- Poprzez pokrętkę naciśnij szybkozłącze do mocowania obręczy i obróć w prawo, aby je zablokować.
- Obniż nakrętkę wieńcową 2 rys. 7 tak, aby stożek wyśrodkował koło na wrzecionie, przez uchwyt obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby je zablokować. 16.

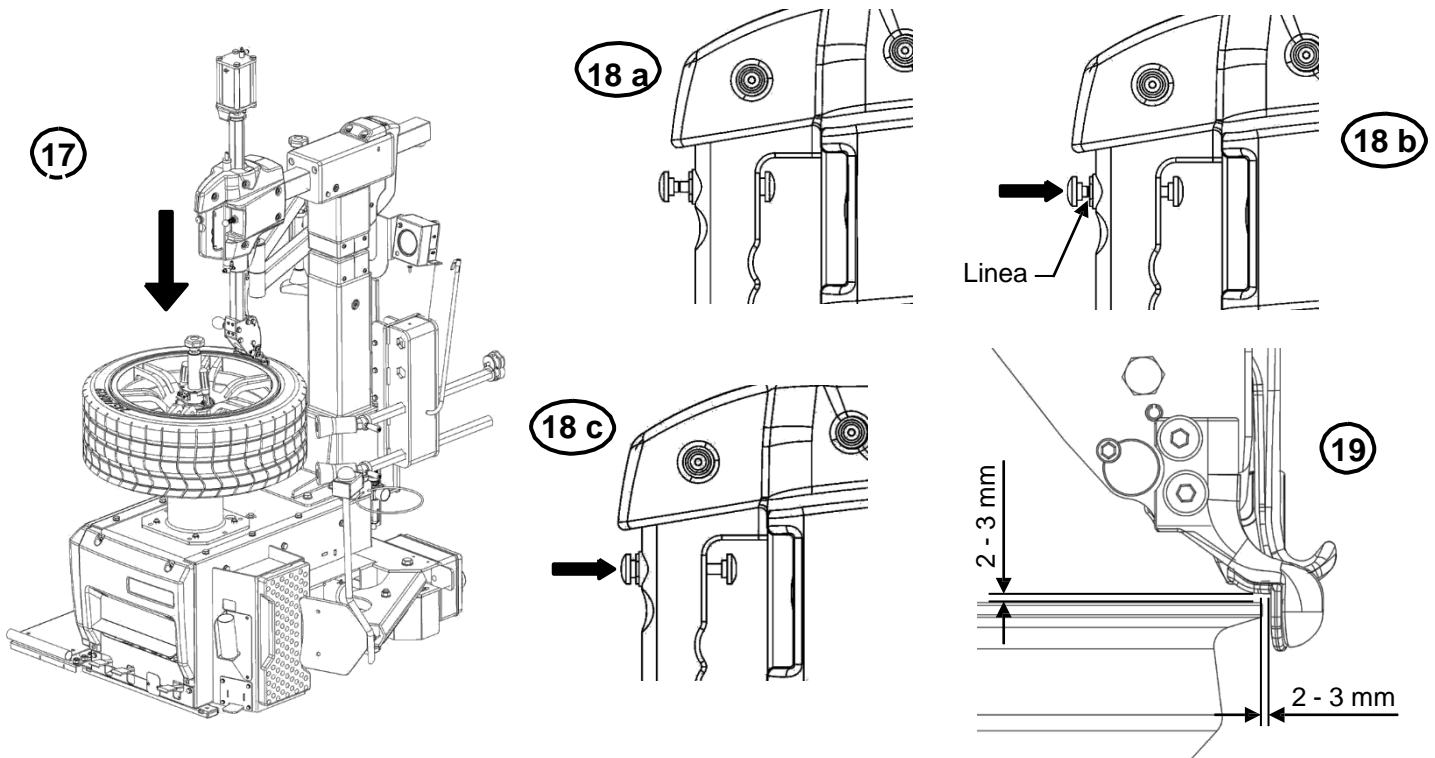




# DEMONTAŻ

## Pozycjonowanie narzędzi

- Ustaw ramię robocze w pozycji roboczej, naciskając pedał sterowania.
- Rozpoczynając od pozycji wyjściowej (rys. 18a), należy naciskać żółty przycisk do linii sworznia, tak aby było aktywne pneumatyczne opuszczanie ramienia roboczego.
- Ustawić drążek mocujący w pozycji roboczej i pozwolić głowicy mocującej dotykać krawędzi obręczy rys. 17
- Wcisnąć żółty lub czarny przycisk z zewnętrznej strony klamki (rys. 18c).
- Ta operacja powoduje jednoczesne zamocowanie ramienia roboczego i kolumny poziomej.
- Głowica montażowa automatycznie odsunie się od krawędzi obręczy o 2/3 mm (rys.19)



## Demontaż

- Ustawić ramię dociskowe 19 rys. 7 i za pomocą dedykowanego elementu sterującego 22 rys. 8 nacisnąć krawędź opony tak, aby zrobić miejsce na palec wyciągający rys. 20
- Uruchom sterowanie 21 rys. 7, aby opuścić hak wyciągowy do pozycji roboczej rys. 21.
- Przesuń dociskacz 19 rys. 7 za pomocą specjalnego elementu sterującego 22 rys.8. Korzystanie z pedału 1 rys. 7 obrócić stół obrotowy, aż hak do wyciągania znajdzie się w pozycji roboczej rys. 22.
- Docisnąć bok opony za pomocą dociskacza 5 rys. 8, sterowanego zaworem 22 rys. 8 naprzeciw narzędzia roboczego tak, aby stopka znalazła się w garbie obręczy.
- Aktywuj polecenie 21 rys. 7, aby unieść hak do ściągania i nasunąć stopkę opony na narzędzie robocze rys. 23 - 24, obracaj talerz obrotowy w prawo za pomocą pedału lekkimi pociągnięciami, a następnie w sposób ciągły. Jeśli koło miało dętkę, przesuń ramię poziome na bok i zdejmij je z opony.
- Aby zdjąć drugą stopkę, ponownie opuść hak ściągacza za pomocą dociskacza 20 rys. 7 i przeciągnij stopkę na hak rys. 25, podnieś hak ściągający i przekręć samocentrujący talerz obrotowy. Obróć ramię poziome, aby uwolnić obszar roboczy, a następnie zdejmij oponę z felgi.

16



17



18



19



20



21



## MONTAŻ



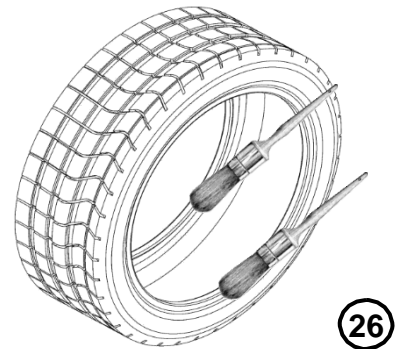
### UWAGA :

Przed montażem zawsze sprawdź, czy opona i felga są zgodne (opona bezdętkowa na obręczy bezdętkowej; opona dętkowa na obręczy typu dętka) i pasują rozmiarowo (średnica klucza, szerokość przekroju, odsadzenie i profil barku). Sprawdź również, czy felgi nie są zdeformowane, czy ich otwory mocujące nie stały się owalne, czy nie są zgorzelinowane lub zardzewiałe oraz czy nie mają ostrych zadziorów na otworach zaworów.

Upewnij się, że opona jest w dobrym stanie i nie ma śladów uszkodzeń.

- **Przygotowanie opony rys.26 :**

Nasmarować obydwie stopki (wewnątrz i na zewnątrz). Umieścić oponę na feldze.



- **Pozycjonowanie głowicy :**

- umieścić drążek montażowy w pozycji roboczej.

**Narzędzie jest już w prawidłowej pozycji do montażu opony.**

- **Montaż dolnej stopki :**

Umieść dolną stopkę opony pod narzędziem rys. 27-28 i jednocześnie lekko dociskaj oponę ręcznie, zaczynając kręcić kołem (pedał 1), aby ułatwić włożenie stopki.

Obracaj aż do zakończenia montażu opony.

27



28



## MONTAŻ

- **Montaż górnej stopki rys.29 :**

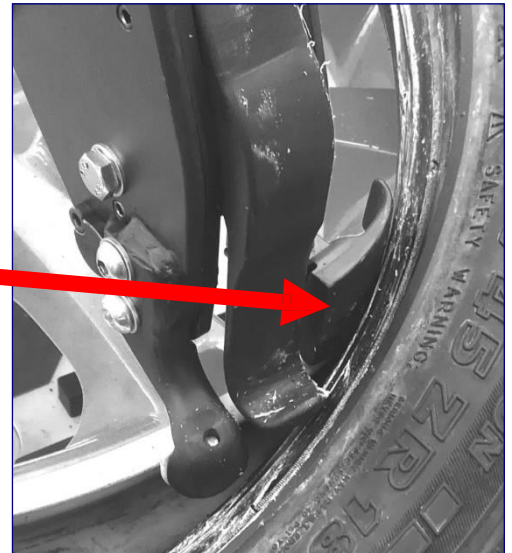
Umieść górną stopkę opony.

**Uważaj, aby opona nie ślizgała się pod narzędziem.**

Ustaw ramię dociskowe 19 rys. 7 blisko krawędzi obręczy i docisnij stopkę opony do krawędzi obręczy za pomocą dźwigni 22 rys. 8.



29



- **Montaż górnej stopki :**

- Obróć koło za pomocą pedału 1, aby rozpocząć montaż górnej stopki.
- Naciśnij ręcznie stopkę opony, aby utrzymać ją w kanale, aż montaż stopki zostanie pomyślnie zakończony.
- Przywróć narzędzie do pozycji spoczynkowej.

**W przypadku kół nadwymiarowych (więcej niż 19 ") lub szczególnie twardych zaleca się użycie pneumatycznego dociskacza stopki. 30. W takim przypadku należy zastosować następującą procedurę.**

- Obróć kolumnę, aby zwolnić obszar roboczy.
- Odkręć nakrętkę zabezpieczającą, obróć piastę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a następnie wyjmij urządzenie mocujące koło.



30

## POMPOWANIE



### **OSTRZEŻENIE :**

Powszechnie wiadomo, że operacja pompowania jest niebezpieczna. Należy to wykonać zgodnie z poniższymi instrukcjami. Należy nosić okulary ochronne ze zwykłymi soczewkami i obuwie ochronne.



### **UWAGA :**

Podczas tej operacji mogą wystąpić poziom hałasu oceniany na 85 dB (A). Operatorzy powinni nosić środki ochrony słuchu.



### **ZAGROŻENIE :**

Chociaż maszyna ogranicza ciśnienie, nie zapewnia wystarczającej ochrony, jeśli opona pęknie podczas pompowania.

Nieprzestrzeganie poniższych instrukcji spowoduje, że napompowanie opon będzie niebezpieczne.



### **ZAGROŻENIE :**

Nigdy nie przekraczaj ciśnienia zalecanego przez producenta opon. Opony mogą pęknąć, jeśli zostaną napompowane poza te limity lub ich konstrukcja może spowodować poważne, niewidoczne wówczas uszkodzenia.

**TRZYMAJ RĘCE I CAŁE CIAŁO Z DALA OD OPONY PODCZAS POMPOWANIA.**  
Upewnij się, że jesteś skoncentrowany podczas tej operacji i stale sprawdzaj ciśnienie w oponach, aby uniknąć nadmiernego napompowania. Pękająca opona może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć.

- Ustaw ramię poziome w całkowicie wyciągniętej pozycji w kierunku operatora.
- Opuść pionową listwę, aż dotknie obręczy.
- Zablokuj ramiona poziome i pionowe za pomocą dźwigni na uchwycie.
- Podłącz uchwyt do pompowania Doyfe na wężu powietrza do trzpienia zaworu.
- Napompuj oponę za pomocą pistoletu do pompowania.
- Pompuj powoli i w regularnych odstępach czasu. Sprawdź ciśnienie.
- Spuść powietrze z opony za pomocą kontrolki na manometrze, jeśli zostanie osiągnięte nadmierne ciśnienie.

## KONSERWACJA



### UWAGA :

Instrukcja „części zamienne” nie upoważnia użytkowników do wykonywania prac na maszynie, z wyjątkiem tych wyraźnie opisanych w instrukcji obsługi. Umożliwia jedynie użytkownikom dostarczanie usług pomocy technicznej precyzyjnych informacji w celu zminimalizowania opóźnień.



### OSTRZEŻENIE :

UNI-TROL nie ponosi odpowiedzialności za roszczenia wynikające z użycia nieoryginalnych części zamiennych lub akcesoriów.



### UWAGA :

Zabrania się wykonywania jakichkolwiek czynności mających na celu zmianę wartości nastawy zaworów nadmiarowych lub ogranicznika ciśnienia. UNI-TROL nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z manipulacji przy tych zaworach.



### UWAGA:

W przypadku wymiany kabla zasilającego należy postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w poniższej tabeli, aby wybrać najbardziej odpowiedni

ZASILANIE	TYP KABLA	N° ZWOJÓW	PRZEKRÓJ
400/3/50 400/3/60 230/3/50 230/3/60 200/3/50 200/3/60	FROR 450-750 V UNEL 35011  H07RN-F CEI 20-27	3 - faza 1 - uziemienie	1 mm <sup>2</sup>
240/1/50 230/1/50 220/1/60	FROR 450-750 V UNEL 35011  H07RN-F CEI 20-27	1 - faza 1 - neutral 1 - uziemienie	1,5 mm <sup>2</sup>
115/1/60	UL 1569 300V 105°C	1 - faza 1 - neutral 1 - uziemienie	AWG 14

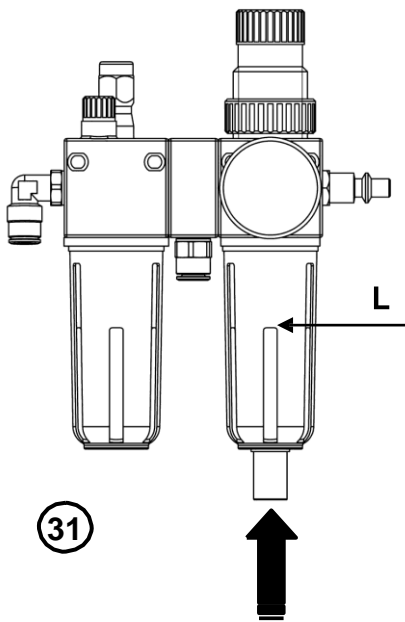


### UWAGA :

Nie usuwaj ani nie modyfikuj żadnych części tego urządzenia, z wyjątkiem przypadków serwisowania.

## KONSERWACJA

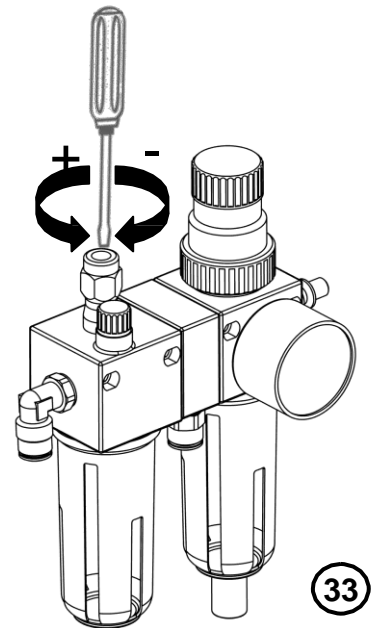
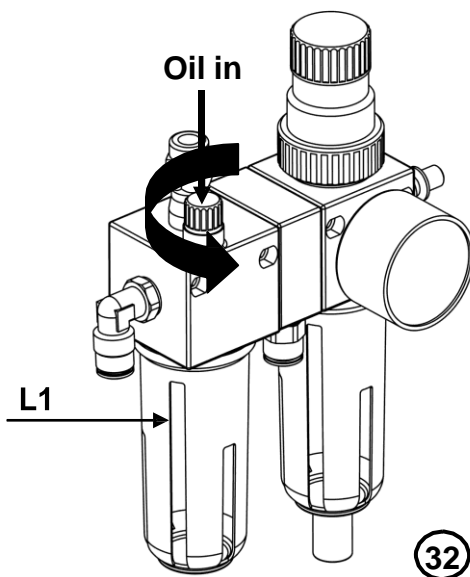
- Filtr + regulator + smarownica jest wyposażony w półautomatyczny spust kondensatu. Urządzenie to działa zawsze, gdy zostanie odcięty dopływ sprężonego powietrza do maszyny. Ręcznie spuść kondensat rys. 31 gdy poziom przekroczy oznaczenie L, rys. 31.



- Co tydzień czyść górną płytę talerza obrotowego: usuń nagromadzony brud i wyczyść za pomocą przyjaznych dla środowiska rozpuszczalników.

Miesięczne kontrole:

- Wyczyść i nasmaruj, używając wyłącznie przyjaznych dla środowiska rozpuszczalników, ramiona głowicy nośnej narzędzia i zespół odbijania stopki oraz odpowiednie śruby ślizgowe.
- Sprawdź poziom oleju w smarownicy i jeśli to konieczne, uzupełnij olejem SAE20 bez detergentu do wskazanego poziomu L1, patrz rys. 32.
- Czyść suchą szmatką. Unikaj kontaktu z rozpuszczalnikami.
- Sprawdź natężenie przepływu oleju przez przezroczystą pokrywę (prawidłowe natężenie przepływu: 1 kropla oleju na 4 pełne cykle ruchu kolumny).
- W razie potrzeby wyregulować, obracając śrubę ustalającą rys. 33.



### UWAGA :

Regularnie czyścić płytkę samocentrującą specjalnymi materiałami, które nie powodują korozji. Regularnie smaruj śruby ramienia odbijaka stopki.



### UWAGA:

Utrzymuj miejsce pracy w czystości.

Nigdy nie używaj sprężonego powietrza, strumienia wody lub rozpuszczalnika do usuwania brudu lub osadów z maszyny. Podczas czyszczenia uważaj, aby w miarę możliwości nie tworzyć i nie wznosić kurzu.

## INFORMACJA O ŚRODOWISKU

Poniższa procedura utylizacji ma zastosowanie wyłącznie do maszyny posiadającej symbol przekreślonego kosza na tabliczce.



Ten produkt może zawierać substancje, które mogą być niebezpieczne dla środowiska lub zdrowia ludzkiego, jeśli nie zostaną odpowiednio usunięty. Dlatego udostępniamy następujące informacje, aby zapobiec uwalnianiu tych substancji i poprawić wykorzystanie zasobów naturalnych.

Sprzęt elektryczny i elektroniczny nigdy nie powinien być wyrzucany wraz ze zwykłymi odpadami komunalnymi, lecz musi być zbierany oddzielnie w celu odpowiedniego utylizacji.

Symbol przekreślonego kosza umieszczony na produkcie i na tej stronie przypomina o konieczności prawidłowej utylizacji produktu po zakończeniu jego żywotności. W ten sposób można zapobiec sytuacji, w której niespecyficzne traktowanie substancji zawartych w tych produktach lub niewłaściwe użycie ich części może być niebezpieczne dla środowiska lub zdrowia ludzi.

Ponadto pomaga to odzyskać, poddać recyklingowi i ponownie wykorzystać wiele materiałów używanych w tych produktach.

W tym celu producenci i dystrybutorzy sprzętu elektrycznego i elektronicznego tworzą odpowiednie systemy zbiórki i przetwarzania tych produktów.

Po zakończeniu okresu eksploatacji produktu skontaktuj się ze sprzedawcą, aby uzyskać informacje o zasadach odbioru.

Utylizacja produktu inna niż opisana powyżej będzie skutkowała karami przewidzianymi przez przepisy krajowe w kraju, w którym produkt jest usuwany.

Zalecamy również podjęcie dalszych działań w zakresie ochrony środowiska: recykling wewnętrzny i zewnętrzny opakowania produktu oraz prawidłową utylizację zużytych baterii (jeśli są w produkcie).

Z Twoją pomocą można zmniejszyć ilość zasobów naturalnych wykorzystywanych do produkcji sprzętu elektrycznego i elektronicznego, zminimalizować wykorzystanie wysypisk śmieci do utylizacji produktów i poprawić jakość życia poprzez zapobieganie przedostawaniu się do środowiska potencjalnie niebezpiecznych substancji.

## INFORMACJA I OSTRZEŻENIA NA TEMAT OLEJU

### Utylizacja starego oleju:

Nie wylewać zużytego oleju do kanalizacji, kanalizacji burzowej, rzek i strumieni; odbierz go i przekaz do autoryzowanego zakładu utylizacji.

### Wycieki oleju:

Zabezpieczyć rozlany produkt przed rozprzestrzenieniem się za pomocą ziemi, piasku lub innego materiału absorbującego.

Odtłuścić zanieczyszczony obszar rozpuszczalnikami, zwracając uwagę na rozproszenie oparów rozpuszczalnika. Pozostałości środka czyszczącego należy utylizować zgodnie z przepisami.



## Środki ostrożności przy stosowaniu oleju:

Unikać kontaktu ze skórą.

Nie dopuścić do tworzenia się lub rozprzestrzeniania się mgły olejowej w atmosferze. Przestrzegać następujących podstawowych środków ostrożności:

- Chronić przed rozpryskami oleju (odpowiednia odzież, osłony ochronne na maszynach)
- Często myć mydłem i wodą; nie używać środków czyszczących ani rozpuszczalników, które mogą podrażniać skórę lub usuwać jej naturalny olej ochronny.
- Nie wycierać rąk brudnymi lub tłustymi szmatami.
- Zmieniać ubranie, jeśli jest nasączone olejem, a także na koniec każdej zmiany roboczej. Nie palić ani nie jeść tłustymi rękami.
- Stosować również następujący sprzęt zapobiegawczy i ochronny: Rękawice odporne na oleje mineralne, z podszewką.
- Okulary ochronne na wypadek zachlapania, fartuchy odporne na oleje mineralne, ekrany chroniące przed rozpryskami oleju.

## Olej mineralny: procedury pierwszej pomocy

Połknięcie: zasięgnąć porady lekarza, przedstawiając charakterystykę rodzaju połkniętego oleju.

Wdychanie: w przypadku narażenia na wysokie stężenia dymów lub mgieł, poszkodowanego wyprowadzić na świeże powietrze i niezwłocznie zasięgnąć porady lekarza.

Oczy: spłukać dużą ilością bieżącej wody i jak najszybciej zasięgnąć porady lekarza.

Skóra: umyć mydłem i wodą.

## ZALECANE URZĄDZENIE GAŚNICZE

Aby uzyskać wskazówki dotyczące najbardziej odpowiedniego typu gaśnicy, zapoznaj się z poniższą tabelą:

	Suchy material	Ciecz łatwopalna	Urządzenia elektryczne
WODA	TAK	NIE	NIE
PIANA	TAK	TAK	NIE
PROSZEK	TAK*	TAK	TAK
CO <sup>2</sup>	TAK*	TAK	TAK

TAK\* = Używać tylko wtedy, gdy nie ma pod ręką bardziej odpowiednich gaśnic lub gdy ogień jest mały.



### OSTRZEŻENIE :

Ta tabela zawiera ogólne instrukcje, których należy używać jako wskazówek dla użytkowników. Aby uzyskać szczegółowe informacje na temat zastosowań każdego typu gaśnicy, należy skontaktować się z producentem.

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



### UWAGA :

W przypadku nieoczekiwanej awarii, odłączyć maszynę od zasilania elektrycznego.

### STÓŁ NIE OBRACA SIĘ:

#### Wtyczka zasilająca niepodłączona lub uszkodzona:

- sprawdź wtyczkę

#### Maszyna nie jest zasilana:

- Przywrócić połączenia elektryczne.

#### Wadliwy inwerter:

- wymienić inwerter (w tym przypadku potrzebny jest wykwalifikowany personel)

#### Silnik zwarty:

- wymienić silnik (w tym przypadku potrzebny jest wykwalifikowany personel)

#### Zerwany pasek:

- Wymień pasek

### PEDAŁ STERUJĄCY OBROTAMI NIE POWRACA DO POŁOŻENIA CENTRALNEGO:

#### Zerwana sprężyna sterująca:

- Wymienić sprężynę sterującą.

### PEDAŁ ODBIJAKA I PEDAŁ GÓRNY STOŁU NIE POWRACA DO POZYCJI WYJŚCIOWEJ

#### Zerwana sprężyna sterująca:

- Wymienić sprężynę sterującą.

#### Brak oleju w smarownicy:

- Uzpełnić smarownicę nie zawierającym detergentów olejem SAE20.

### WYCIEK POWIETRZA WEWNĄTRZ MASZYNY:

#### Wyciek powietrza z zaworu odbijaka:

- Wymień zawór.
- Wymień cylinder odbijaka.

#### Wyciek powietrza z górnego zaworu:

- Wymiana złączek zaworów stołowych.
- Wymień zawór.

### Gwałtownie lub zbyt wolno przechyla się kolumna:

#### Nieprawidłowe ustawienie zaworu spustowego:

- Ustaw regulatory dopływu powietrza na zaworze sterującym.

### NIE DZIAŁA SILNIK ELEKTRYCZNEGO ODBIJAKA:

#### Przepalone bezpieczniki:

- Wymienić bezpieczniki typu 10,3x38 16 A.

#### Wadliwy inwerter:

- Wymienić inwerter (w tym przypadku potrzebny jest wykwalifikowany personel)

#### Silnik zwarty:

- Wymienić silnik (w tym przypadku potrzebny jest wykwalifikowany personel)

#### Uszkodzony mikroprzełącznik limitu:

- Wymienić mikroprzełącznik limitu (w tym przypadku potrzebny jest wykwalifikowany personel)

## **CYLINDER ODBIJAKA NIE MA SIŁY, NIE ODBIJA STOPKI I WYCIEKA POWIETRZE:**

### **Zatkany tłumik:**

- Wymień tłumik.

### **Zużyte uszczelki cylindrów:**

- Wymień uszczelki.
- Wymień cylinder.

## **CYLINDER ODBIJAKA PRZEPUSZCZA POWIETRZE:**

### **Zużyte uszczelki powietrzne:**

- Wymienić uszczelki.
- Wymienić cylinder zrywacza stopki.

## **UTRUDNIONY MONTAŻ I DEMONTAŻ KOŁA NA STOLE**

### **Niewystarczające napięcie paska:**

- Wyregulować napięcie lub wymienić pasek.

## **WSKAZÓWKA MIERNIKA CIŚNIENIA OPON NIE POWRACA DO POZYCJI 0:**

### **Uszkodzony lub wadliwy manometr:**

- Wymienić manometr.

## **BELKA MOCUJĄCA NIE OPUSZCZA SIĘ:**

### **Uszkodzony uchwyt pneumatyczny:**

- Wymienić uchwyt pneumatyczny (w tym przypadku potrzebny jest wykwalifikowany personel).

### **Uszkodzony pneumatyczny cylinder opuszczania:**

- Wymień cylinder.

## **OGRANICZNIKI PIONOWE I POZIOME NIE DZIAŁAJĄ:**

### **Brak przepływu powietrza przez uchwyt zaciskowy:**

- Sprawdź obwód węża.
- Wymień uchwyt.

## **PODNOŚNIK PNEUMATYCZNY NIE DZIAŁA:**

### **Zawór pedału przepuszcza powietrze**

- Sprawdź obwód węża.
- Wymień zawór.

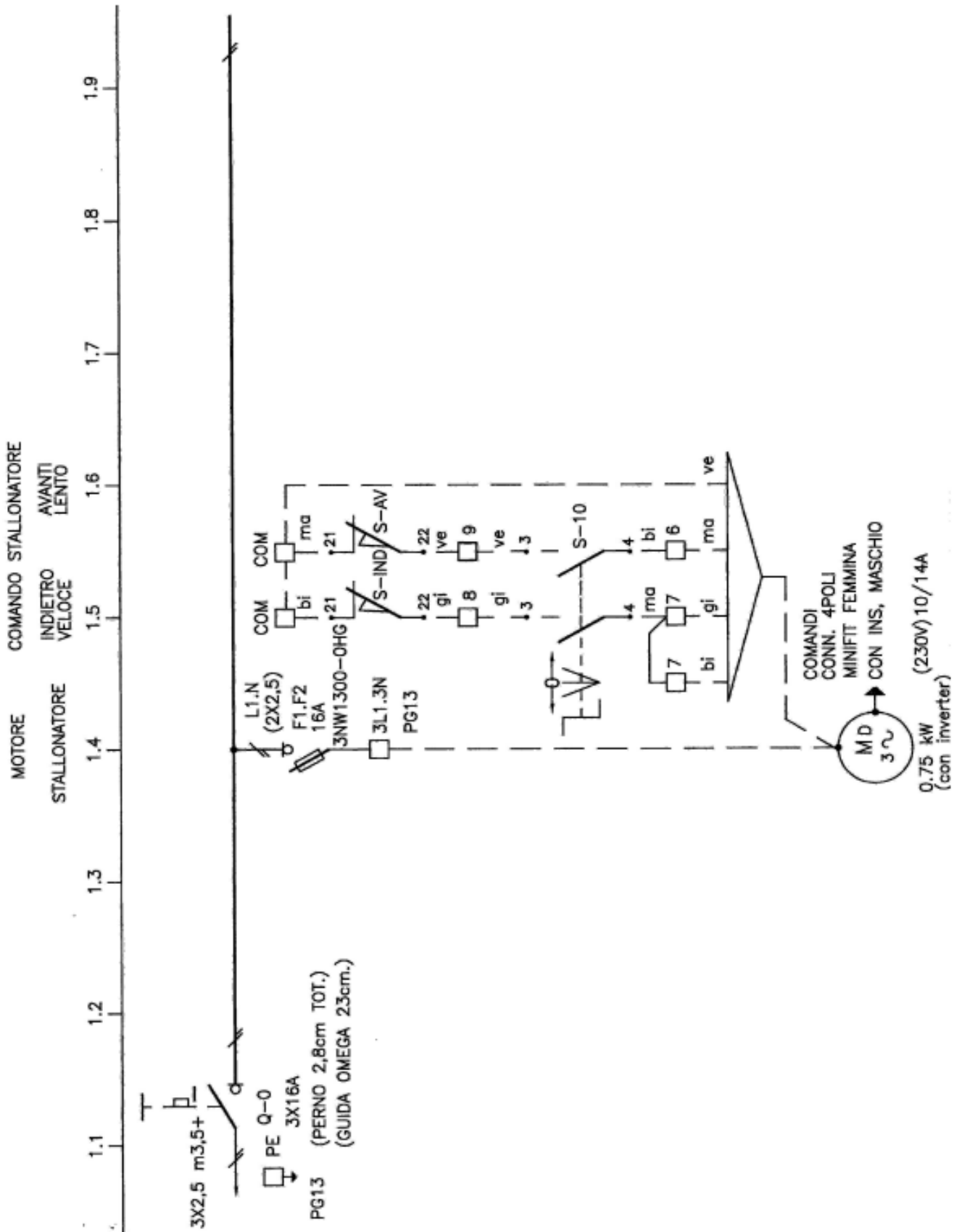
### **Zawór sterujący butli jest uszkodzony:**

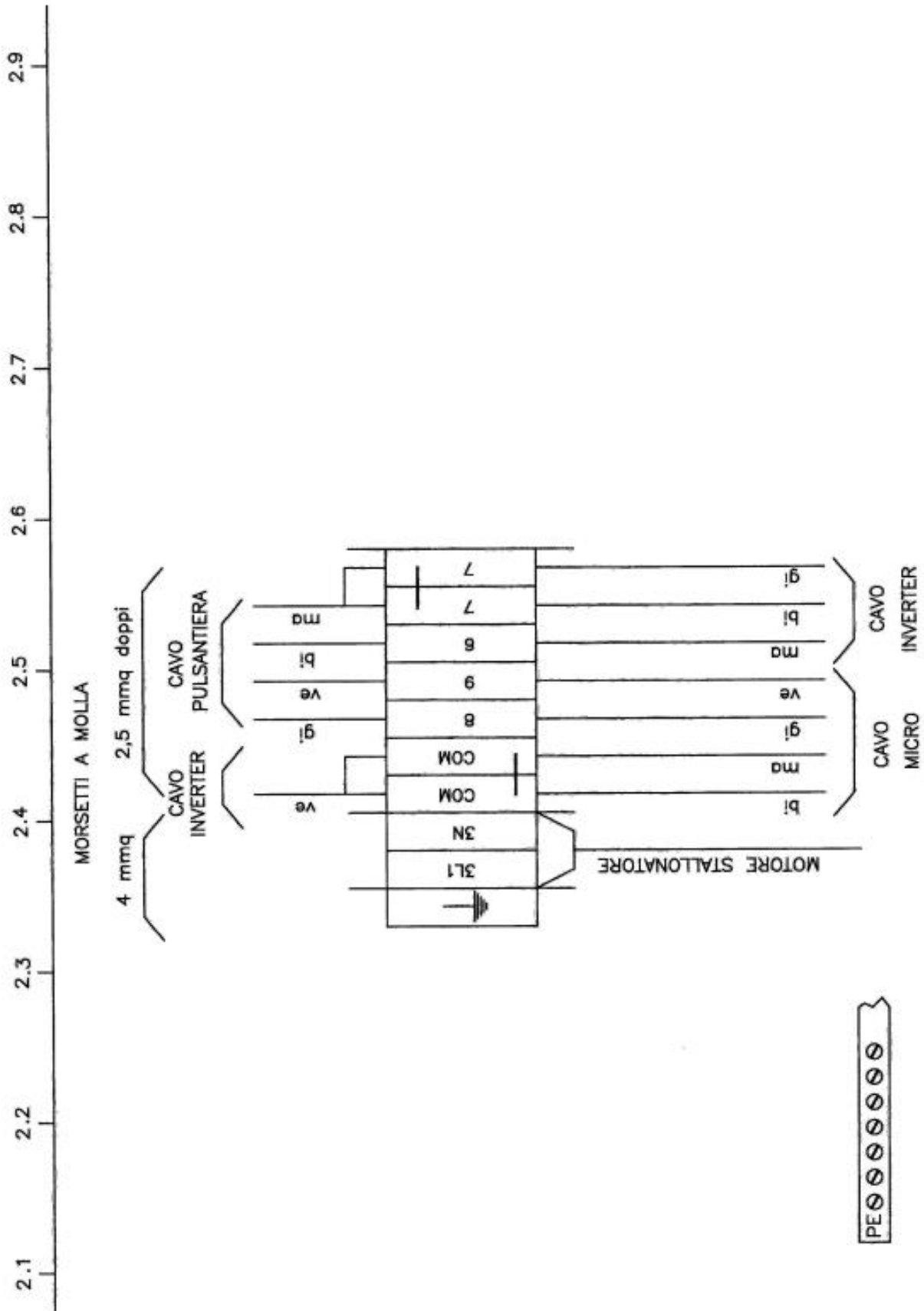
- Sprawdź obwód węża.
- Wymień zawór.

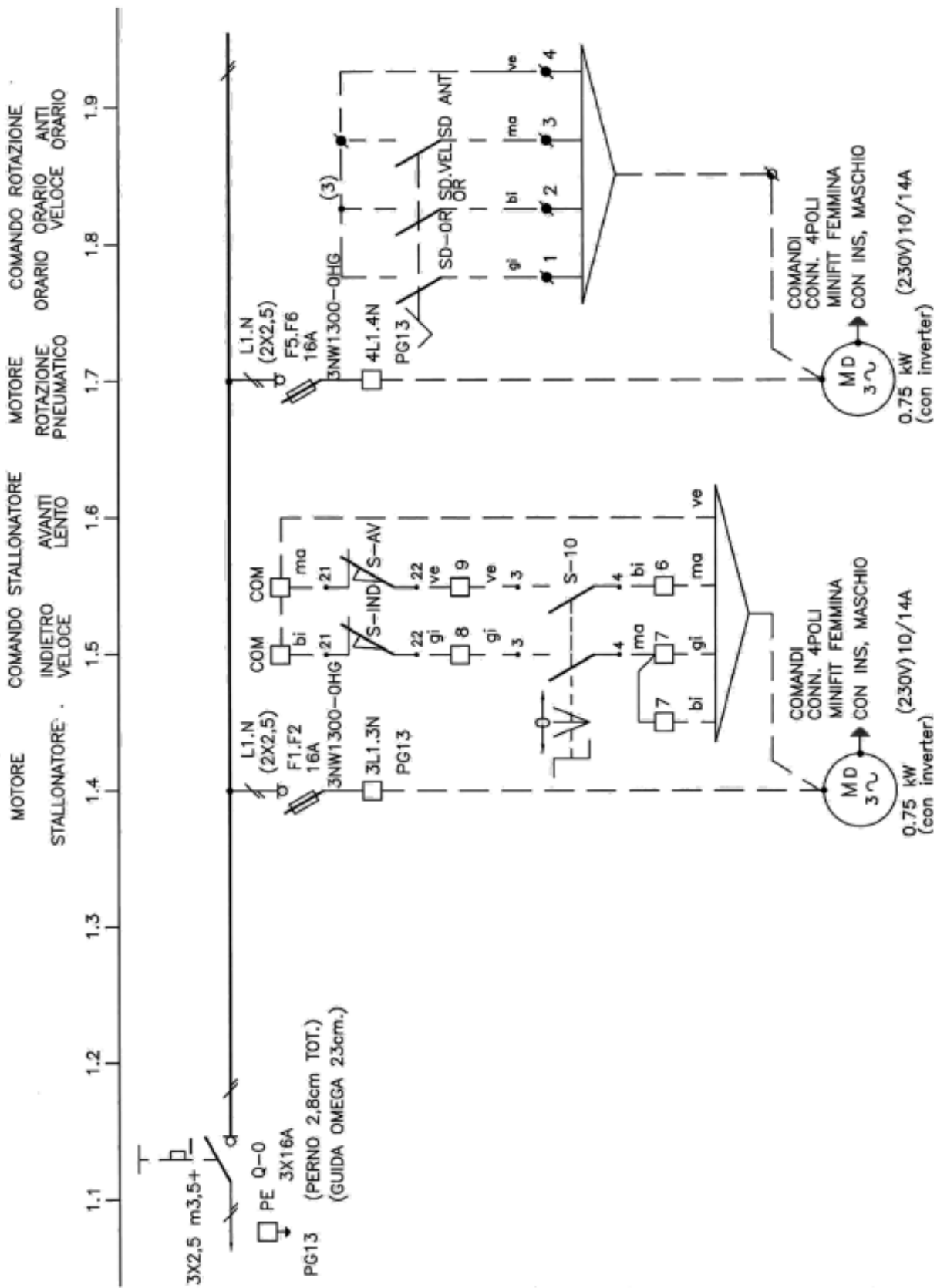


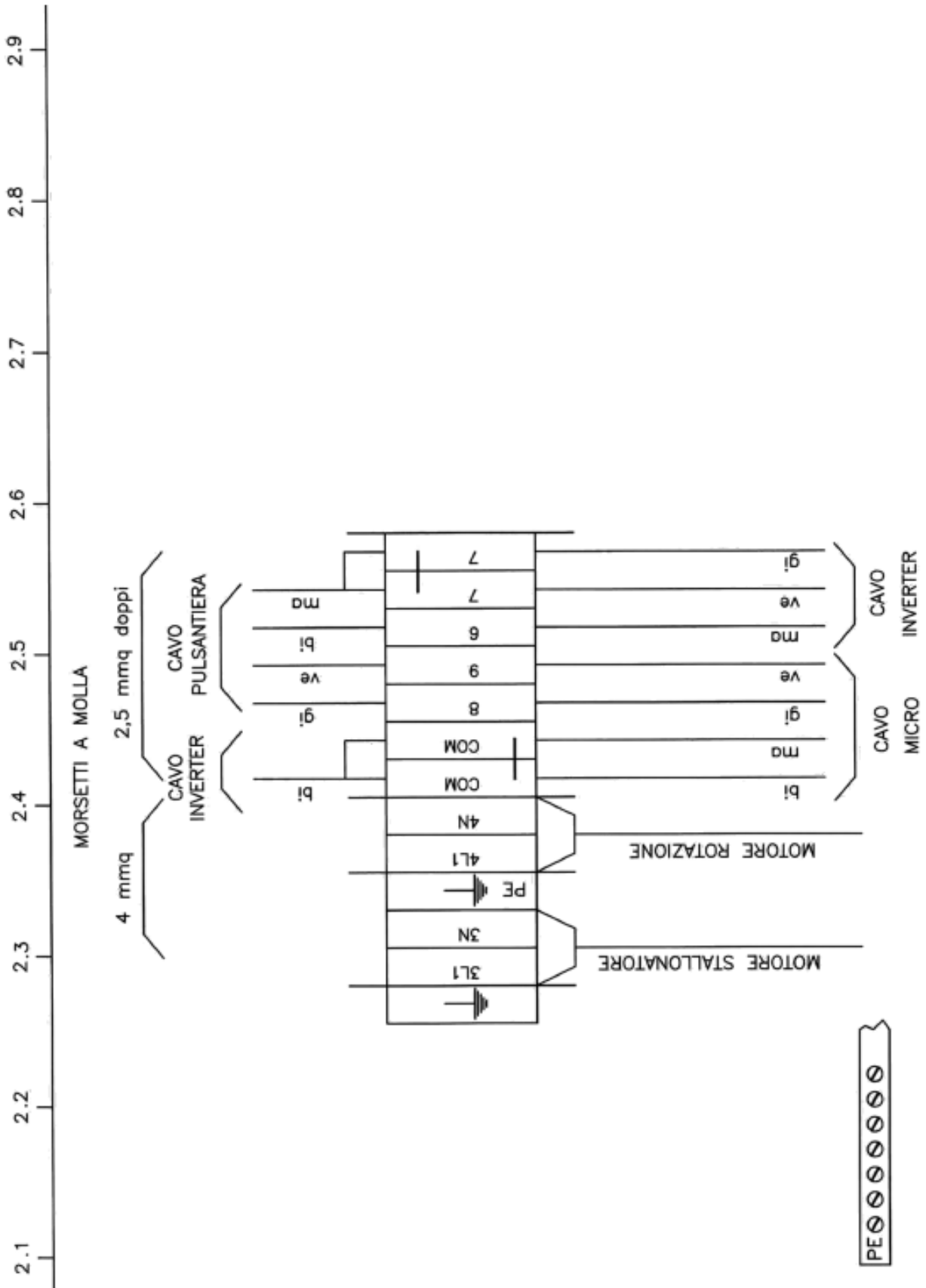
### **UWAGA :**

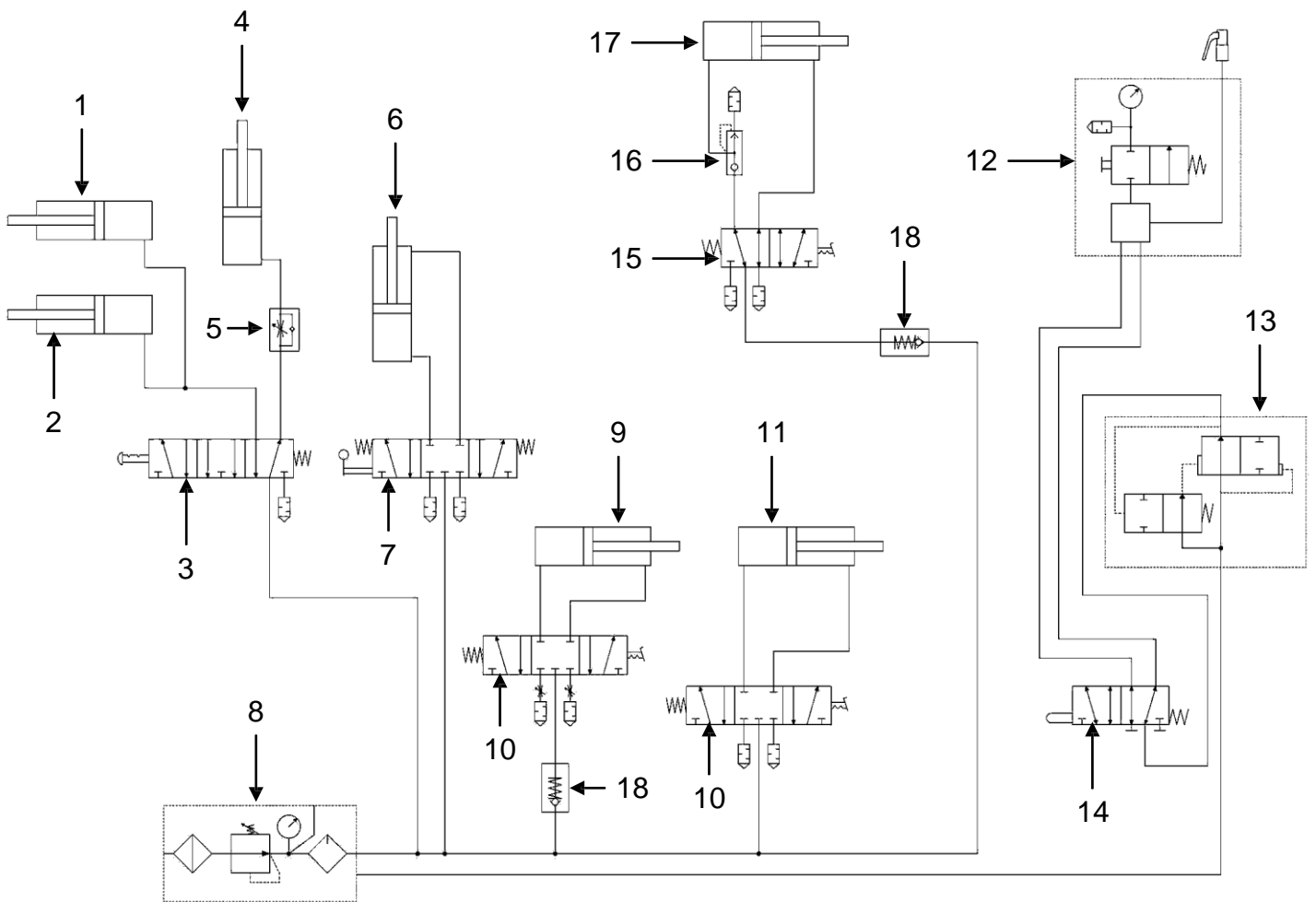
Instrukcja „części zamienne” nie upoważnia użytkowników do wykonywania prac na maszynie, z wyjątkiem tych wyraźnie opisanych w instrukcji obsługi. Umożliwia jedynie użytkownikom dostarczanie usług pomocy technicznej precyzyjnych informacji w celu zminimalizowania opóźnień.





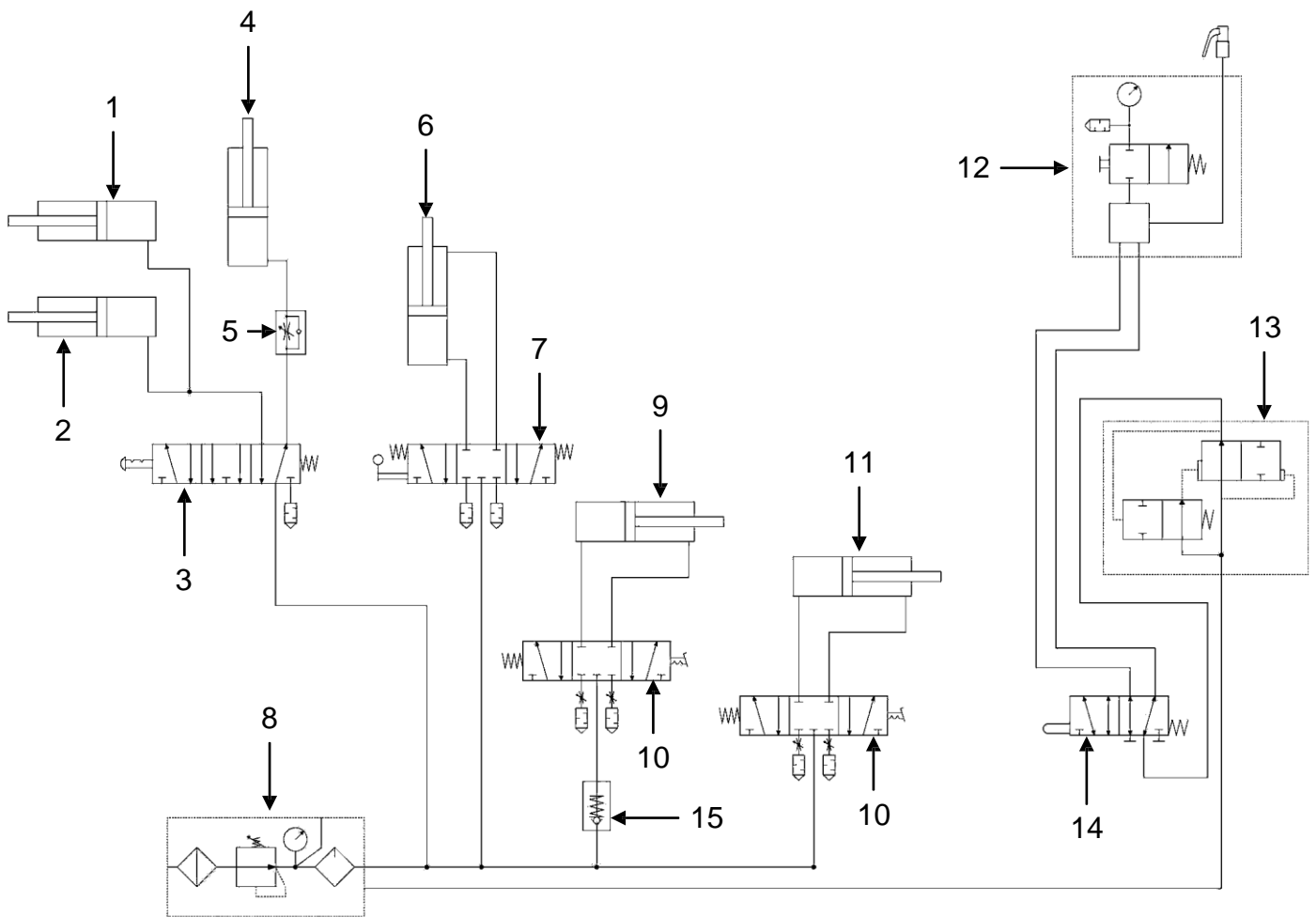






Nr	OPIS	DESCRIPTION
1	CYLINDER BLOKADY RAMIENIA POZIOMEGO	LOCKING HORIZONTAL ARM CYLINDER
2	CILINDER BLOKADY WAŁU PIONOWEGO	LOCKING VERTICAL SHAFT CYLINDER
3	UCHWYT PNEUMATYCZNY	PNEUMATIC HANDLE
4	CILINDER PODNOSZENIA WAŁU PIONOWEGO	VERTICAL SHAFT LIFTING CYLINDER
5	ZAWÓR REGULUJĄCY	REGULATION VALVE
6	CYLINDER CIŚNIENIA	PRESS-SYSTEM CYLINDER
7	ZAWÓR STERUJĄCY PRZYSTAWKĄ	HELPING ARMS CONTROL VALVE
8	ZESTAW SMARUJĄCY	WATER SEPARATOR AND PRESSURE REG.+LUBRIF.
9	CYLINDER KOLUMNY PIONOWEJ	VERTIVAL POST CYLINDER
10	ZAWÓR ROZDZIELAJĄCY	DISTRIBUTION VALVE
11	CYLINDER PODNOŚNIKA	LIFTER CYLINDER
12	JEDNOSTKA POMPUJĄCA	INFLATE UNION BOX
13	ZAWÓR SZYBKIEGO POMPOWANIA	QUICK INFLATING VALVE
14	ZAWÓR POMPOWANIA	INFLATING VALVE
15	ZAWÓR ODBIJAKA	BEAD BREAKING VALVE
16	ZAWÓR SZYBKIEGO ROZŁADOWANIA	QUICK DISCHARGED VALVE
17	CYLINDER ODBIJAKA	BEAD BREAKING CYLINDER
18	ZAWÓR JEDNOKIERUNKOWY	UNIDIRECTIONAL VALVE





Nr.	OPIS	DESCRIPTION
1	CYLINDER BLOKADY RAMIENIA POZIOMEGO	LOCKING HORIZONTAL ARM CYLINDER
2	CILINDER BLOKADY WAŁU PIONOWEGO	LOCKING VERTICAL SHAFT CYLINDER
3	UCHWYT PNEUMATYCZNY	PNEUMATIC HANDLE
4	CILINDER PODNOSZENIA WAŁU PIONOWEGO	VERTICAL SHAFT LIFTING CYLINDER
5	ZAWÓR REGULUJĄCY	REGULATION VALVE
6	CYLINDER CIŚNIENIA	PRESS-SYSTEM CYLINDER
7	ZAWÓR STERUJĄCY PRYZSTAWKĄ	HELPING ARMS CONTROL VALVE
8	ZESTAW SMARUJĄCY	WATER SEPARATOR AND PRESSURE REG.+LUBRIF.
9	CYLINDER KOLUMNY PIONOWEJ	VERTIVAL POST CYLINDER
10	ZAWÓR ROZDZIELAJĄCY	DISTRIBUTION VALVE
11	CYLINDER PODNOŚNIKA	LIFTER CYLINDER
12	JEDNOSTKA POMPUJĄCA	INFLATE UNION BOX
13	ZAWÓR SZYBKIEGO POMPOWANIA	QUICK INFLATING VALVE
14	ZAWÓR POMPOWANIA	INFLATING VALVE
15	ZAWÓR JEDNOKIERUNKOWY	UNIDIRECTIONAL VALVE



## Deklaracja Zgodności WE

zgodnie z dyrektywami : 2006/42/WE, 2014/35/UE, 2014/30/UE

My :                    **Uni-trol Sp. z o.o.**  
**Ul. Estrady 56**  
**01-932 Warszawa**  
**Polska**

deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

**Montażownica do kół pojazdów,**  
**Urządzenie elektro-mechaniczno-hydrauliczne,**  
**typ S 40.3**  
**Numer seryjny .....**

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:

- **dyrektywa 2006/42/WE**      ( **bezpieczeństwo maszyn** ),

w zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw :

- **dyrektywa 2014/35/UE**      ( **niskonapięciowa** );

- **dyrektywa 2014/30/UE**      ( **kompatybilność elektromagnetyczna** ).

W celu weryfikacji zgodności z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi skonsultowano zharmonizowane normy lub inne dokumenty normatywne :

PN-EN ISO 12100:2012P

Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

PN-EN 61000-6-3:2008P

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-3: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach: mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym

PN-EN 61000-6-4:2008P

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) -- Część 6-4: Normy ogólne -- Norma emisji w środowiskach przemysłowych

PN-EN ISO 13857:2010P

Bezpieczeństwo maszyn -- Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

PN-EN 349+A1:2010P

Bezpieczeństwo maszyn -- Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka

PN-EN 60204-1:2018P

Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn -- Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN 61293:2000P

Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego -- Wymagania bezpieczeństwa

PN-EN ISO 4413:2011E

Napędy i sterowania hydrauliczne. Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów i ich elementów

PN-EN ISO 11201:2012P

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk z pomijalnymi poprawkami środowiskowymi

PN-EN ISO 11202:2012P

Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowiska pracy i w innych określonych miejscach z zastosowaniem przybliżonych poprawek środowiskowych

PN-EN ISO 4871:2012P

Akustyka -- Deklarowanie i weryfikowanie wartości emisji hałasu maszyn i urządzeń

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w Załączniku VIIA pkt.1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni-trol Sp.z o.o. (adres jak wyżej) i będzie udostępniana do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

Osobą odpowiedzialną za przygotowanie dokumentacji technicznej wyrobu i wprowadzanie zmian w niej jest mgr inż. Grzegorz Tworek – Członek Zarządu.

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE będzie przechowywana przez producenta wyrobu przez 10 lat od chwili wyprodukowania ostatniego egzemplarza i udostępniana organom nadzoru rynku w celu weryfikacji.

mgr inż. Grzegorz Tworek  
Członek Zarządu

Warszawa, 27.08.2020

.....  
*Podpis*

# WARUNKI GWARANCJI

## 1. UNI-TROL SP.Z O.O. gwarantuje:

- a) bezpłatne usunięcie wad i usterek materiałowych oraz konstrukcyjnych urządzenia zauważonych w ciągu 12 miesięcy od daty zakupu.
- b) niesprawny wyrób właściciel powinien przesać na koszt producenta uzgodnionym z nim środkiem transportu, powiadamiając o dacie i formie przesyłki.
- c) w ramach gwarancji producent wymienia za darmo w swojej siedzibie wszystkie elementy i podzespoły, w których stwierdzono faktycznie zawinione przez producenta uszkodzenia konstrukcji.

## 2. Utrata praw do gwarancji w przypadku:

- a) niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem eksploataowanie urządzenia
- b) dokonania jakichkolwiek zmian konstrukcyjnych i użytkowych
- c) zamontowania nie oryginalnych części zamiennych
- d) nieprawidłowej konserwacji urządzenia

## 3. Odpowiedzialność firmy UNI-TROL SP.Z O.O. :

*Firma nie ponosi odpowiedzialności za skutki:*

- a) nieprawidłowego użytkowania urządzenia
- b) obsługiwanie urządzenia przez nieprzeszkolonych operatorów
- c) niestosowanie się operatorów do zasad bezpieczeństwa przedstawionych w tej instrukcji
- d) nie przeprowadzania lub niewłaściwego przeprowadzania konserwacji
- e) stosowanie nie pochodzących od producenta części zamiennych
- f) jakichkolwiek przeróbek lub naprawa poza zakładem producenta

## KARTA GWARANCYJNA

Gwarancja jest nieważna, jeśli nie są wypełnione wszystkie pola, łącznie z podpisem właściciela

Nazwa urządzenia:

Numer seryjny:

Data produkcji:

Data sprzedaży:

Podpis i pieczęć sprzedającego:

1. UNI-TROL Sp. z o.o., zwana dalej Gwarantem, udziela gwarancji na sprawne działanie w/w sprzętu w okresie ..... miesięcy , jednak nie dłużej niż ..... miesięcy od daty produkcji.
2. UNI-TROL gwarantuje wykonanie napraw sprzętu własnej produkcji.
3. W przypadku wystąpienia uszkodzenia sprzętu w okresie objętym gwarancją Gwarant po stwierdzeniu słuszności reklamacji zapewnia bezpłatną naprawę uszkodzeń lub wymianę części. Czas naprawy nie przekroczy 14 dni od dnia zgłoszenia sprzętu do naprawy.
4. Sposób naprawy ustala Gwarant.
5. Wszelkie uszkodzenia powstałe w wyniku: obsługi i konserwacji maszyny niezgodnie z instrukcją obsługi, niewłaściwego magazynowania urządzeń, niewłaściwego transportu, eksploatacji urządzeń w warunkach klimatycznych niezgodnych z podanymi w instrukcji lub innych przyczyn spowodowanych przez użytkownika, mogą być usunięte na jego koszt (nie podlegają gwarancji).
6. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji, składający pokrywa koszty poniesione przez producenta: koszt przeglądu technicznego, dojazd i inne.
7. Niniejsza karta stanowi podstawę do bezpłatnego wykonania napraw gwarancyjnych.
8. Gwarancji nie podlegają czynności obsługowo-regulacyjne typu: naciągnięcie paska, uzupełnienie oleju, kalibracja itp.
9. Urządzenia do 50 kg należy dosyłać do serwisu fabrycznego za pośrednictwem firm przewozowych.

Zapoznałem się i akceptuję warunki gwarancji

.....  
*Czytelny podpis / pieczęć właściciela*

<b>Data</b>	<b>Wykonana naprawa</b>	<b>Podpis</b>

## Uni-Trol Sp. z o.o.

ul.Estrady 56, 01-932 Warszawa  
tel. (22) 817 94 21-22, 817 94 34-35, 834 90 13-14,  
SPRZEDAŻ wew. 118 i 121 SERWIS wew. 131 i 134  
Kontakt: 577 000 243 (w godz. 8-16)  
[www.unitrol.pl](http://www.unitrol.pl) [office@unitrol.pl](mailto:office@unitrol.pl) [biuro@unitrol.pl](mailto:biuro@unitrol.pl)