

PROSTOWARKA OBREŃCZY KÓŁ

PO-14 S



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Aby zagwarantować wydajność maszyny i jej prawidłowe funkcjonowanie jest niezbędne do przeprowadzenia rutynowego czyszczenia i konserwacji.

Rutynowe konserwacje muszą być wykonywane przez użytkownika zgodnie z instrukcją producenta.

Przed rozpoczęciem czyszczenia lub konserwacji należy wyłączyć główny wyłącznik i wyjąć wtyczkę z gniazdka.

CODZIENNIE ...

Oczyścić i nasmarować flansze.

CO MIESIĄC ...

Sprawdź poziom oleju w układzie hydraulicznym.

CO 6 MIESIĘCY

Sprawdź ogólny stan wizualny maszyny, jeśli budzi Twoją wątpliwość skontaktuj się z serwisem producenta.

Urządzenie jest dostarczane bez oleju w agregacie hydraulicznym. Wlej odpowiednią ilość oleju do poziomu oznaczonego.



INSTRUKCJA BHP przy obsłudze urządzenia do prostowania obręczy

Uwagi ogólne

1. Do samodzielnej obsługi prostowarki można przystąpić tylko wtedy, jeżeli posiada się:
 - przeszkolenie: wstępne ogólne i instruktaż stanowiskowy bhp i p.poż.;
 - dobry stan zdrowia, potwierdzony świadectwem lekarskim;
 - ukończone odpowiednie przeszkolenie zawodowe;
 - ukończony 18 rok życia;
 - zezwolenie bezpośredniego zwierzchnika (mistrza) na obsługę prostowarki
2. Nie należy podejmować pracy, jeżeli ma się jakiegokolwiek wątpliwości co do jej bezpiecznego wykonania.
3. Należy zgłosić się do swojego bezpośredniego zwierzchnika po wyczerpujące wskazówki dla rozwiązania utrudnień lub niejasności.
4. Do wykonania powierzonej pracy należy przystąpić będąc wypoczętym, trzeźwym, właściwie ubranym (odzież robocza musi być obcisła, bez luźno zwisających elementów).

Podstawowe czynności przed rozpoczęciem pracy

Osoba obsługująca prostowarkę do kół powinna:

- zapoznać się z dokumentacją wykonawczą (warsztatową), wysłuchać poleceń i instruktażu zawodowego zwierzchnika, dotyczących bezpiecznego i prawidłowego wykonania zadań;
- przemyśleć bezpieczny przebieg pracy dla wykonania powierzonego zadania;
- przygotować niezbędne pomoce warsztatowe, narzędzia pracy, ochrony osobiste (jeżeli jest to konieczne);
- przygotować odpowiednio stanowisko robocze do realizacji zadania;
- wszystkie zauważone usterki i zagrożenia natychmiast zgłaszać swojemu zwierzchnikowi w celu ich szybkiego usunięcia.

Urządzenie przeznaczone jest do napraw obręczy stalowych i aluminiowych o średnicach do 24 cali. Naprawa obręczy wykonana jest za pomocą tłoka hydraulicznego i odpowiednio dobranych nakładek roboczych, znajdujących się w wyposażeniu urządzenia. Czynności naprawcze są łatwe do wykonywania, a ich czas nie przekracza kilku minut. Nakładki robocze pozwalają na naprawy uszkodzonej obręczy w dowolnym punkcie jej krzywizny.

Urządzenie posiada głowicę ustalającą położenie naprawianej obręczy, kilka pierścieni centrujących o różnych średnicach.

PO 14 S - bez tokarki, z napędem ręcznym

1. UWAGA

Niniejsza instrukcja obsługi stanowi nieodłączną część maszyny do prostowania felg PO-14 S. Uwagi i zalecenia w niej zawarte winny być przeczytane bardzo uważnie ze względu na ważne treści związane z użytkowaniem i konserwacją. Instrukcję należy przechowywać w miejscu łatwo dostępnym i bezpiecznym.

Za szkody wynikłe z niestosowania się do informacji zawartych w instrukcji obsługi, producent i dystrybutor nie ponosi odpowiedzialności. Maszyna winna być użytkowana zgodnie z przeznaczeniem. Jakiegokolwiek inne użytkowanie należy uważać za błędne i nieprawidłowe.

Producent i dystrybutor nie ponosi odpowiedzialności za straty wynikłe z niewłaściwego, błędnego i nielogicznego użytkowania.

2. SZKOLENIE OPERATORÓW MASZINY

Maszyna może być użytkowana przez przeszkolone osoby. Szkolenie personelu obsługującego powinno nastąpić w sposób zgodny z instrukcjami producenta. Dzięki temu zostanie zapewniony wysoki poziom pracy i bezpieczeństwa maszyny.

3. TRANSPORT I OPAKOWANIE

W celu transportu opakowanej maszyny należy przeczytać instrukcje zawarte na opakowaniu. Transportu należy dokonać podnośnikiem widłowym. Należy zwrócić uwagę na uprawnienia operatora podnośnika widłowego. Po rozpakowaniu należy zwrócić uwagę na to, czy wewnątrz znajduje się instrukcja obsługi, czy podzespoły maszyny są w całości i czy nie uległy widocznemu uszkodzeniu.

Po rozpakowaniu należy opakowanie umieścić w miejscu niedostępnym dla dzieci i zwierząt. Maszyna pakowana jest na palecie i osłonięta folią.

4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE MONTAŻU

- Prosta, twarda powierzchnia, najlepiej betonowa
- Wystarczające oświetlenie (oświetlenie, które nie jest zmienne i męczące dla wzroku)
- Powierzchnia kryta, chroniąca przed zewnętrznymi warunkami atmosferycznymi
- Stanowisko pracy o niższym od przewidzianych warunków natężeniu hałasu
- Stanowisko pracy w czystym otoczeniu
- Stanowisko pracy winno być oddalone od innych maszyn
- Materiały wybuchowe, trujące i korodujące nie powinny być przechowywane w tym samym miejscu.
- Operator podczas pracy musi widzieć całą maszynę i jej otoczenie. Należy zapobiec przebywaniu przy stanowisku pracy osób postronnych oraz przedmiotów zbędnych
- Główny montaż połączeń do źródeł energii winien być wykonany przez osoby uprawnione.

5. BEZPIECZEŃSTWO

Producent nie ponosi odpowiedzialności za straty wynikłe z dokonywania zmian w maszynie nie zatwierdzonych wcześniej. Usuwanie urządzeń zabezpieczających lub dokonywanie w nich zmiany jest niezgodne z normami europejskimi.

5.1. ZASADY KTÓRYCH MUSI PRZESTRZEGAĆ OPERATOR

- Operator podczas pracy musi unikać sytuacji niebezpiecznych
- W przypadku niewłaściwej pracy należy maszynę zatrzymać i skontaktować się z serwisem obsługi klienta
- Z otoczenia maszyny usunąć obiekty, mogące stanowić zagrożenie podczas pracy. Należy upewnić się, czy na podłodze nie znajduje się olej, mogący stanowić zagrożenie dla operatora
- W celu ochrony przed pyłem i innymi czynnikami operator winien używać właściwej odzieży, okularów i rękawic ochronnych
- Podczas pracy należy zdjąć bransolety, pierścionki, zegarki oraz inne wiszące ozdoby. Operatorzy o długich włosach podczas pracy winni je wiązać w sposób nie utrudniający pracy; operator winien posiadać właściwe obuwie.

5.2. SERWIS TECHNICZNY, NAPRAWY I WYMIANA CZĘŚCI

- Prace serwisowe, konserwacje i wymiany części mogą być dokonywane przez uprawnionych profesjonalistów
- Przed dokonaniem jakiegokolwiek pracy serwisowej należy odłączyć maszynę od źródła energii itp.
- Nie wolno stosować innych części zamiennych niż dostarczone przez producenta
- Części zamienne do maszyny i akcesoria muszą odpowiadać normom bezpieczeństwa.

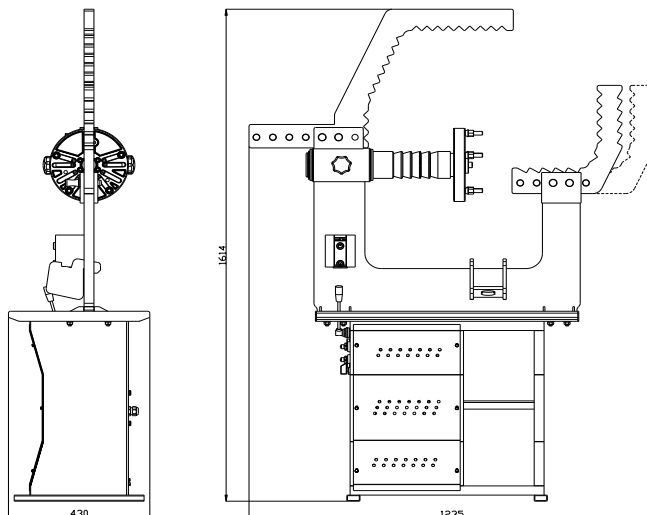
6. PRZECHOWYWANIE

Jeżeli maszyna ma być przechowywana przez długi czas należy ją odłączyć od źródła zasilania, opróżnić zbiornik oleju oraz przykryć w sposób chroniący przed uszkodzeniami z powodu nagromadzenia kurzu. Należy nasmarować części, które mogą ulec uszkodzeniu z powodu wysuszenia.

7. ZŁOMOWANIE

Jeżeli maszyna nie będzie więcej używana należy uniemożliwić jej pracę, zabezpieczyć części, które mogą stanowić zagrożenie. Należy przesłać ją do centrum skupu złomu jako złom żelazny. W przypadku funkcjonowania szczegółowych przepisów podzielić na części.

8. DANE TECHNICZNE



Moc silnika pompy hydraulicznej	0,55 kW
Zasilanie	3x400 V / 50 Hz
Max. ciśnienie pompy hydraulicznej	160 bar
Zakres średnic naprawianych obręczy	do 24"
Głośność urządzenia	75 db
Masa urządzenia	165 kg
Wymiary (wys./szer./dług.)	1640 / 1240 / 4300 mm

9. OGÓLNE ZABEZPIECZENIA

Przed rozpoczęciem pracy na maszynie do prostowania felg należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.

- W niektórych grubych obręczach z otworami mogą być konieczne nasadki. W celu zapewnienia właściwego użytkowania i bezpieczeństwa części niestandardowe winny być uzupełniane przez producenta (dystrybutora) odpłatnie na zamówienie.
- Maszyna służy do korygowania obręczy. Jeżeli po wykonaniu korekty kształtu trzeba felgę wyważyć, należy to zrobić na właściwej do tego maszynie (wyważarce).
- Maszyna nie jest dostosowana do wykonywania czynności związanych z myciem. Nie wskazane jest użytkowanie maszyny w środowisku wilgoci.
- Maszyna nie może być użytkowana przez nieuprawniony personel.
- Maszyna nie może być użytkowana niezgodnie z przeznaczeniem
- Należy upewnić się, że używane obręcze oraz części stosowane podczas prac korekcyjnych są zgodne z instrukcjami producenta.

Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić poziom oleju, czy nie jest poniżej czerwonego punktu.

Należy upewnić się, czy silnik obraca się we właściwym kierunku.

W przypadku nieprawidłowej pracy maszyny, należy ją zatrzymać i wezwać serwis.

W nagłych wypadkach i/lub podczas przeglądu maszyny nacisnąć przycisk STOP silnika hydraulicznego.

Nie dokonywać zmian w urządzeniach zabezpieczających.

Należy dokładnie przykręcić części w maszynie, tak by nie spowodować zagrożenia oraz należy zakładać okulary ochronne.

Podczas zastosowania tłoka siłownika o sile 4500 kg należy działać wolno, w przeciwnym wypadku może odpaść część obręczy. Koniecznie pracować w okularach ochronnych.

Należy sprawdzić, czy obręcz jest prawidłowo przymocowana do flanszy.

Należy stale obserwować, czy ciśnienie nie przekracza normalnego poziomu. W takich przypadkach zatrzymać maszynę.

Należy kontrolować kierunek ruchu silnika. Obrót w niewłaściwym kierunku może uszkodzić silnik i maszynę.

Nie obciążać nadmiernie delikatnej dźwigni hydraulicznego sterowania.

W CELU UNIKNIĘCIA WYPADKÓW NALEŻY STOSOWAĆ SIĘ DO ZASAD BEZPIECZEŃSTWA, WARUNKÓW UŻYTKOWANIA I REGULAMINÓW.

10. OPIS OGÓLNY

Hydrauliczna maszyna do prostowania felg, zaprojektowana w celu usuwania niewielkich wygięć i uszkodzeń obręczy, które stwarzają problem podczas wyważania.

Hydrauliczna maszyna do prostowania felg, została zaprojektowana w celu korygowania obręczy o wymiarach 10"-24". Pracuje na zasadzie wyważarki statycznej. Jest maszyną elektryczną i hydrauliczną. Części uszkodzone określane za pomocą czujnika są korygowane tłokiem siłownika o sile max. 4500 kG.

11. MONTAŻ MASZYNY

Maszyna transportowana na drewnianej palecie przez podnośnik widłowy musi być posadowiona na prostej powierzchni.

Podłoże musi być proste, aby nie ograniczać ruchów operatora podczas pracy.

Maszyna nie może być umieszczona w miejscu uniemożliwiającym pracę operatorowi. Maszyna musi być ustawiona tak, aby zapewnić do niej dostęp operatorowi z przodu i z tyłu, bez ograniczania jego ruchów rąk, daleko od ściany oraz od innych maszyn.

12. ZASADA PRACY

Maszyna do prostowania felg pracuje w oparciu o zasadę pracy wyważarek statycznych. Zasadą jest oddziaływanie ruchomego tłoka siłownika który zapewnia łatwość korygowania aluminiowych i stalowych obręczy. Ruchomy tłok hydrauliczny może oddziaływać na każdą wygiętą część obręczy. Dzięki urządzeniu do napraw uszkodzonych obręczy uszkodzone obręcze w łatwy sposób są korygowane przez przeszkolone osoby. Czas operacji nie przekracza kilku minut.

12.1 SYSTEM ELEKTRYCZNY

Maszyna wymaga zasilania elektrycznego. Do kabla zasilającego maszynę nie należy podłączać innych urządzeń. Podłączając inne urządzenia należy mieć na uwadze ich wpływ na maszynę oraz stworzenie zagrożenia. Zasilanie maszyny 3x400 V / 50Hz.

Przewód zielono-żółty jest przewodem neutralnym.

Do załączenia silnika pompy hydraulicznej służy włącznik.

12.2. SYSTEM HYDRAULICZNY

UWAGA! W celu zmiany kierunku obrotów silnika należy zamienić miejscem na wtyczce dwa przewody fazowe.

Poprzez naciśnięcie przycisku START silnika hydraulicznego prąd dochodzący do maszyny uruchamia część hydrauliczną. Silnik hydrauliczny powinien się obracać w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara. Jeżeli silnik obraca się w tym kierunku to tłoczy olej. W przeciwnym kierunku nie można uzyskać ciśnienia. System hydrauliczny wytwarza oddziaływanie mechaniczne. Dzięki ruchom w przód i w tył dźwigni sterowania, oznaczonej na liście części zamiennych numerem 13 zmienia się przepływ oleju. Maksymalny nacisk tłoka siłownika to 4500 kg.

13. UŻYTKOWANIE MASZINY HYDRAULICZNEJ DO PROSTOWANIA FELG

13.1. Mocowanie obręczy do maszyny

- Ustawić odpowiedni pierścień dostosowany do centralnego otworu obręczy
- Umocować pierścień obręczy na maszynie
- Umocować obręcz na kołnierzu
- Założyć nakładki rozpoczynając od kanału nr 1
- Wybrać zagłębienie odpowiednie dla nakładek

13.2. CZUJNIK

Nierówności na obręczy określa się przy pomocy czujnika (rysyk). Ponieważ czujnik jest elastyczny możliwe jest jego ugięcie pod każdym kątem. Czynność określenia nierówności może być wykonana przy pomocy kredy.

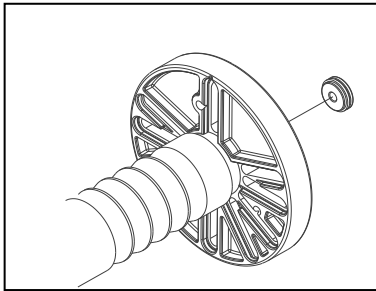
13.3. Naprawa felgi

Po określeniu i oznaczeniu żądanych miejsc można kolejno przystąpić do ich korygowania. W związku z wysoką mocą maksymalną tłoka siłownika należy wykonywać wolne i miękkie ruchy. Należy pamiętać, że podczas wyginania obręcze posiadają określoną temperaturę. Z zasady obręcz, która nie złamała się podczas wyginania nie złamie się też podczas korekty. :

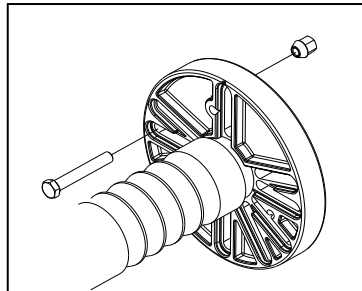
Korekty w obrębie centrum obręczy wymagają wysokiej temperatury. Wpływa to negatywnie na wygląd obręczy aluminiowych dlatego też zaleca się nie korygowania ich.

Podczas dokonywania korekty dla przedłużenia użytkowania obręczy oraz zachowania bezpieczeństwa należy stosować właściwe pierścienie i klucze.

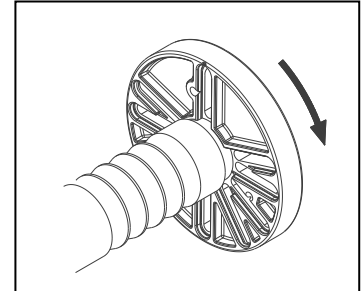
Zamocowanie felgi do flanszy prostowarki



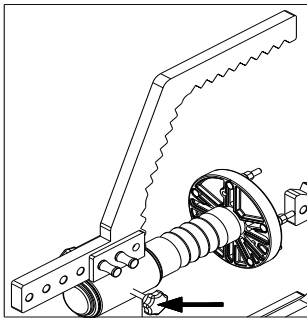
Dobierz odpowiedni rozmiar pierścienia centrującego dla felgi i zamocuj go na flanszy



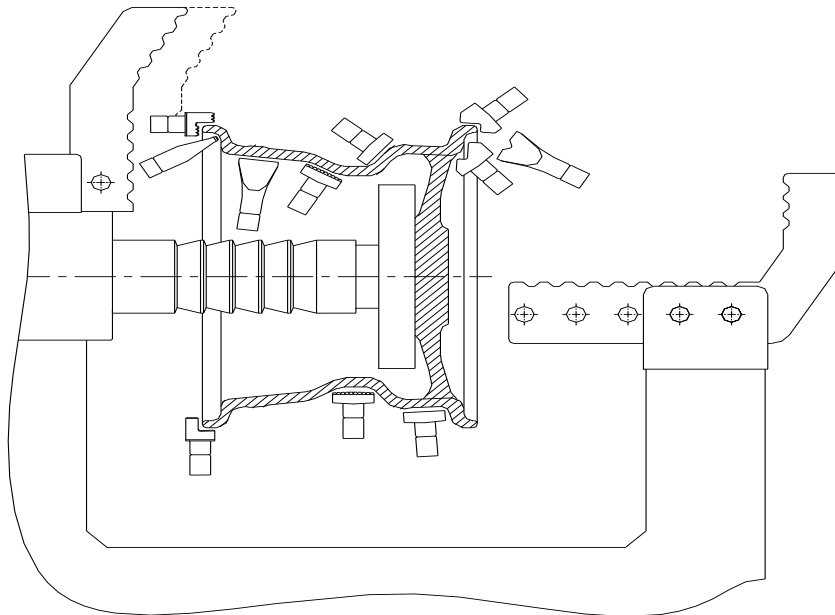
Dokładnie połącz flansze z felgą. Przymocuj felgę, przy pomocy śrub wg otworów we flanszy odpowiednich do ilości otworów w feldze.



Przystaw rysik do felgi. Obróć flansze uchwytu tak by zlokalizować deformacje felgi.

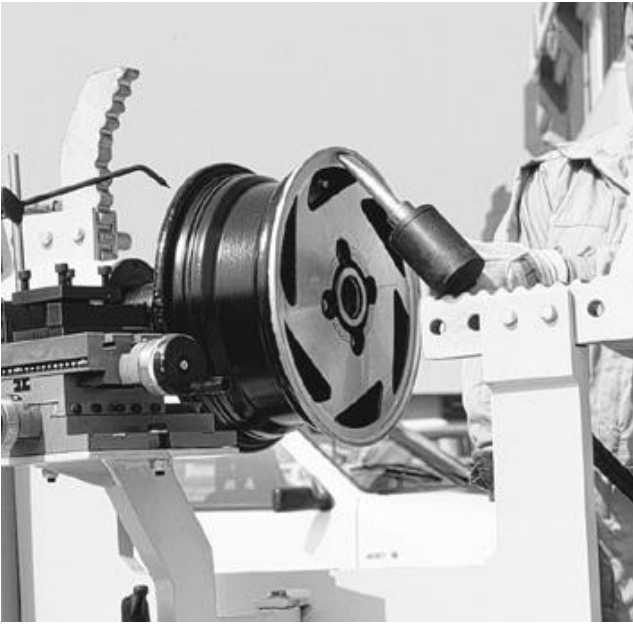


Przed wykonaniem naprawy felgi, zawsze zablokuj wrzeciono maszyny, śrubą blokującą.

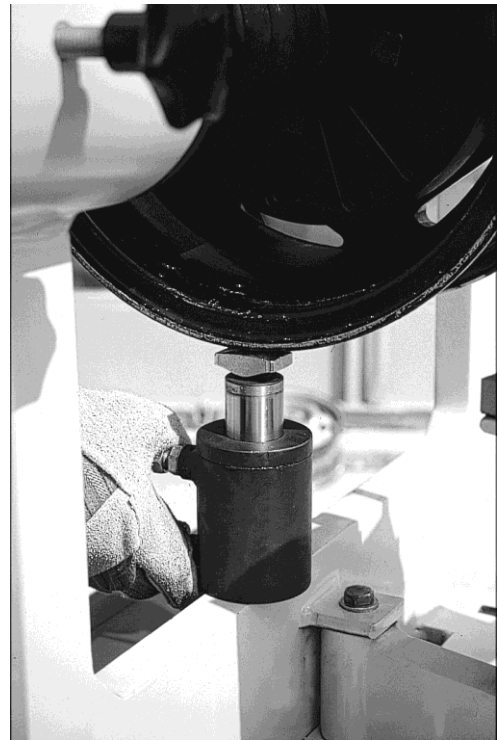


Pozycje odpowiednio dobranych kształtek narzędzi względem naprawianej obręczy.

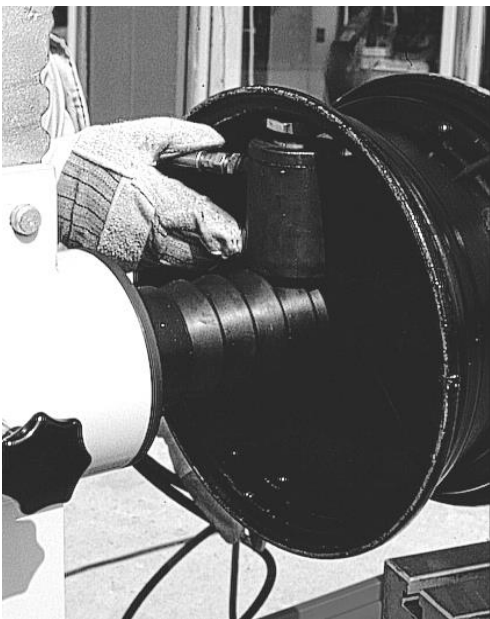
KILKA PRZYKŁADÓW NAPRAW



Jeśli wgnieciony jest rant obręczy.



Jeśli wgniecenie jest od wewnętrznej do zewnętrznej strony obręczy.



Jeśli wgniecenie jest od zewnętrznej do wewnętrznej strony obręczy.

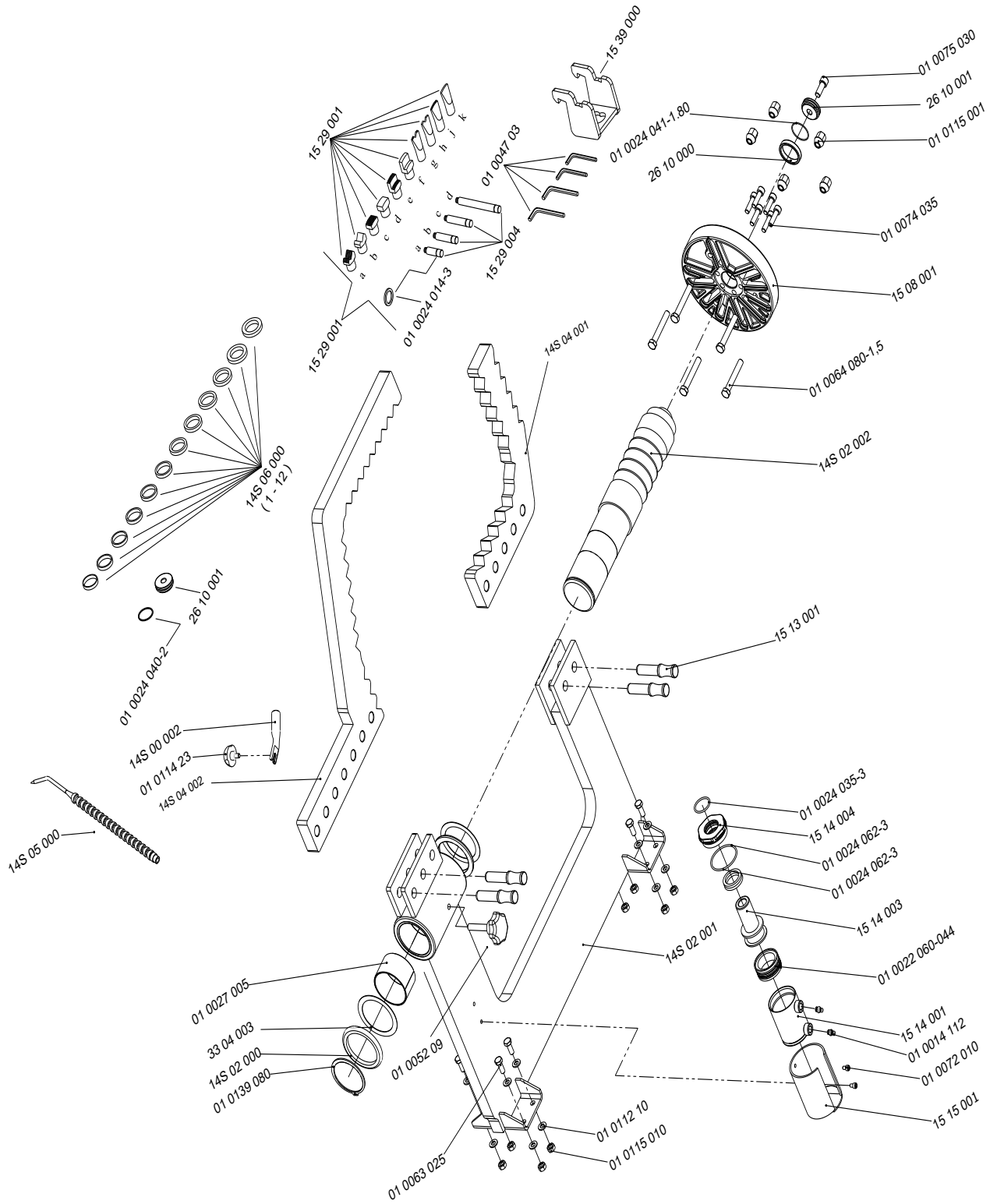
Czynności przed uruchomieniem prostowarki

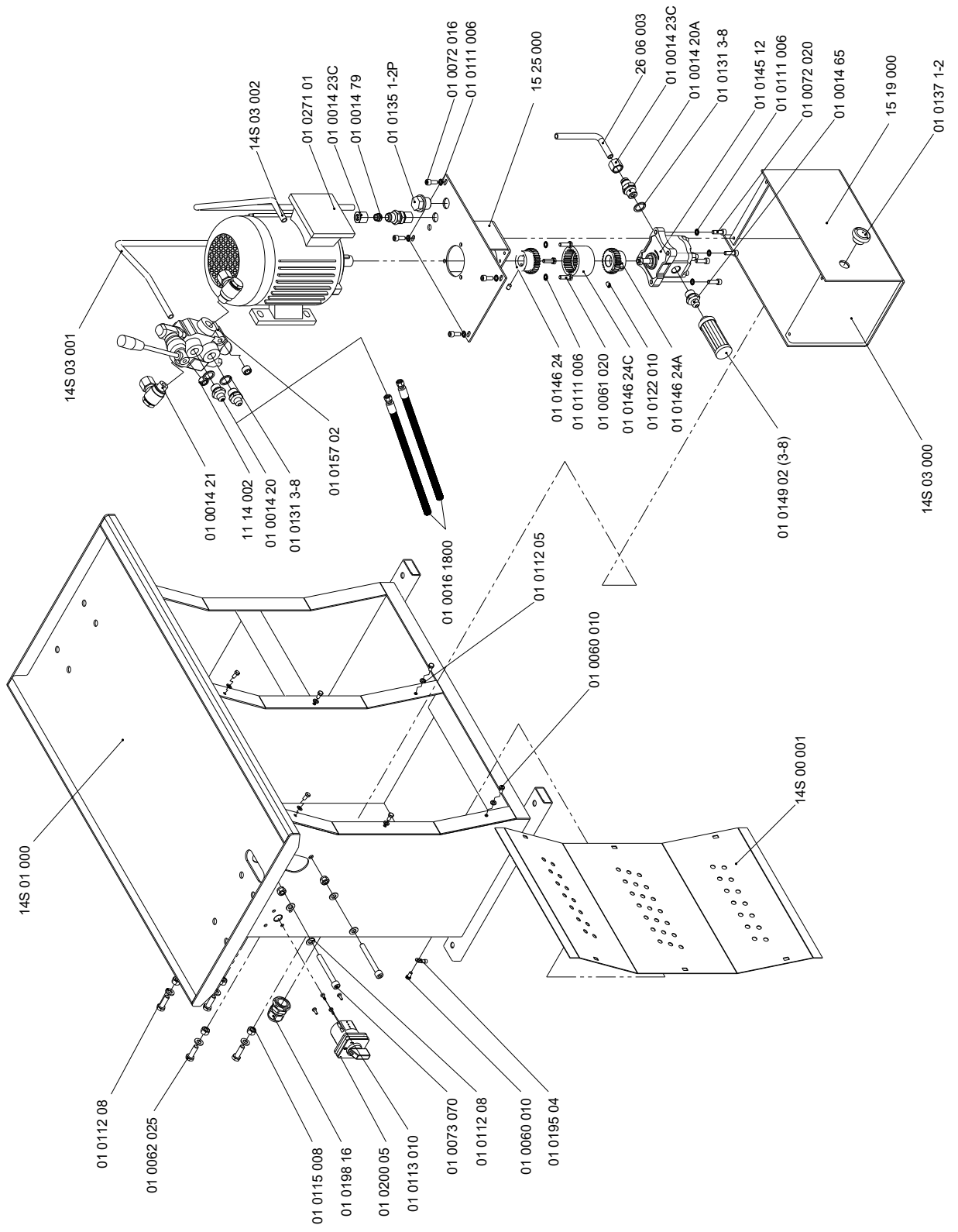
Zasadnicze czynności pracownika podczas prostowania obręczy

- zamocować obręcz koła
- w razie przerwy w dopływie prądu natychmiast wyłączyć prostowarkę
- podczas wykonywania pracy koncentrować swoją uwagę tylko na zasadniczych (bezpiecznych) czynnościach;
- każdą powierzoną pracę wykonywać dokładnie, zgodnie z obowiązującym procesem technologicznym.
- wykonywać tylko prace zlecone przez bezpośredniego zwierzchnika;
- każdy zaistniały przy pracy wypadek natychmiast zgłaszać swojemu bezpośredniemu zwierzchnikowi;
- w razie zaistnienia wypadku przy pracy pozostawić stanowisko w takim stanie, w jakim nastąpił wypadek aż do przybycia zespołu powypadkowego;
- w przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do bezpiecznego wykonywania zadania, wysłuchać wskazówek i instruktażu zwierzchnika i dostosować się do jego poleceń.

Podstawowe czynności pracownika po zakończeniu pracy

- wyłączyć i zabezpieczyć prostowarkę przed jej niepożądanym uruchomieniem;
- dokładnie posprzątać swoje stanowisko pracy;
- ochrony osobiste oczyścić i odłożyć;
- sprawdzić, czy pozostawione stanowisko nie stworzy jakichkolwiek zagrożeń





LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

NR	KOD NR	OPIS
01	01 0047 03	Allen Head Set
02	15 29 000	Support Set With Miles Complete
03	15 29 001 a	Angular Supports
04	15 29 001 b	Angular Supports
05	15 29 001c	Square Supports
06	15 29 001d	Square Supports
07	15 29 001e	Gradual Supports
08	15 29 001f	Gradual Supports
09	15 29 001q	CutterType Supports
10	15 29 001h	CutterType Supports
11	15 29 001j	CutterType Supports
12	15 29 001k	CutterType Supports
13	15 29 004a	Supports Miles
14	15 29 004b	Supports Miles
15	15 29 004c	Supports Miles
16	15 29 004d	Supports Miles
17	01 0145 12	Hydraulic Pump
18	15 08 001	Rim Connect Flash
19	15 13 001	Hydraulic Cylinder Supports Pin Set.
20	14S 04 002	Hydraulic Cylinder Up Support.
21	14S 04 001	Hydraulic Cylinder Down Support.
22	01 0157 02	Hydraulic Control Valve.
23	15 14 000	Hydraulic Cylinder Complete
24	15 14 004	Hydraulic Cylinder Nut.
25	15 14 001	Hydraulic Cylinder
26	15 14 003	Hydraulic Cylinder Piston
27	01 0022 060-044	Hydraulic Compact Set.
28	01 0021 35-46,3-10	Wipper
29	01 0024 035*3	O - ring (35*3)
30	01 0024 062*3	O - ring (62*3)
31	01 0064 080-1,5	Rim Connect Screws
32	01 0115 001	Rim Connect Nuts
33	01 0014 20	Record 3/8" - 1/4"
34	01 0131 3-8	Copper Flake 3/8
35	01 0016 1800	Hydraulic Hose
36	14S00 001	Depot Resource Sheet
37	01 0115 010	Nut
38	01 0115 08	Nut
39	01 0062 025	Bolt
40	01 0072 020	Bolt
41	01 0061 016	Bolt
42	01 0200 05	Switch
43	01 0113 010	Bolt M4x10
44	01 0117 008	Nut
45	01 0112 08	Washer
46	01 0198 16	Record (Plastic)
47	01 0063 025	Bolt
48	01 0112 10	Washer
49	15 15 000	Piston Pendent
50	01 0052 09	Baserotor To Stop Screw
51	15 22 001	Washers Centering
52	01 0074 035	Bolt
53	01 0139 080	Segment
54	14S02 002	Spindle OfALadle
55	14S03 000	Hydraulic Unit Group
56	01 0157 02	Hydraulic Control Valve
57	01 0014 21	Record Rotating Crank 3/8"
58	15 19 000	Oil tank
59	15 25 000	Up CoverOf Oil Tank
60	01 0137 1-2	Level gauge
61	01 0135 1-2P	Stopper
62	01 0014 20	Record 3/8"
63	01 0072 016	Bolt
64	01 0014 112	Record 3/8" -1/4"
65	01 0149 02 (3-8)	Hydraulic Oil Filter
66	26 06 003	Pump Output Pipe
67	01 0271 01	Hydraulic Unit Engine
68	01 0111 006	Washer

69	01 0072 020	Bolt
70	01 0061 020	Boli
71	01 0014 23	Nipple
72	15 32 004	Hydraulic Pump Clutch.
73	14S 03 002	Depot Return Pipe
74	14S03 001	Pump Branch Connection Pipe
75	14S 02 000	Top Group
76	14S01 000	Low Group
77	14S 00 002	Gauge Connection Pipe
78	01 0114 23	Knob M8

79	14S 05 000	Magnetic gauge stick
80	14S 05 002	Stick connection plastic
81	01 0008 63	Spiral hose
82	26 10 001	Center flange
83	01 0024 040-2	O-ring
84	26 10 054.0	Rim to center washer - 54
	26 10 056.5	Rim to center washer - 56,5
	26 10 057.0	Rim to center washer - 57
	26 10 058.0	Rim to center washer - 58
	26 10 059.5	Rim to center washer - 59,5
	26 10 060.1	Rim to center washer - 60,1
	26 10 063.3	Rim to center washer - 63,3
	26 10 064.0	Rim to center washer - 64
	26 10 065.0	Rim to center washer - 65
	26 10 066.6	Rim to center washer - 66,6
	26 10 072.0	Rim to center washer - 72
26 10 072.5	Rim to center washer - 72,5	

WYWAŻARKI DO KÓŁ I WYWAŻARKI SPECJALNE MONTAŻOWNICE DO KÓŁ PROSTOWARKI OBREČZY WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE

REGON : 008132994

NIP : PL5270205246

EORI : PL52702052460000

NUMER REJESTROWY : KRS 0000111731

NR KONTA BANKOWEGO : SANTANDER BANK POLSKA SA nr : 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565



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

Prostowarka obręczy kół
Urządzenie elektro-mechaniczno-hydrauliczne,
typ PO-14S,
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 przemysłowym

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 4414:2011E

Napędy i sterowania pneumatyczne -- 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 ISO11202:2012P

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

PN-EN 50419:2008P

Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z artykułem 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)

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 .

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

Warszawa, 22.08.2022

.....
Podpis

GWARANCJA

Gwarancja jest nieważna jeśli
nie są wypełnione wszystkie pola

Nazwa urządzenia

Numer seryjny

Data produkcji

Data sprzedaży

Podpis i pieczęć sprzedającego

1. UNI TROL Sp. Z 0.0. Zwana dalej Gwarantem, udziela gwarancji na sprawne działanie w/w sprzętu w okresie miesięcy, jednak nie dłużej niż 30 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 niezasadnionej 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

Data	Wykonana naprawa	Podpis