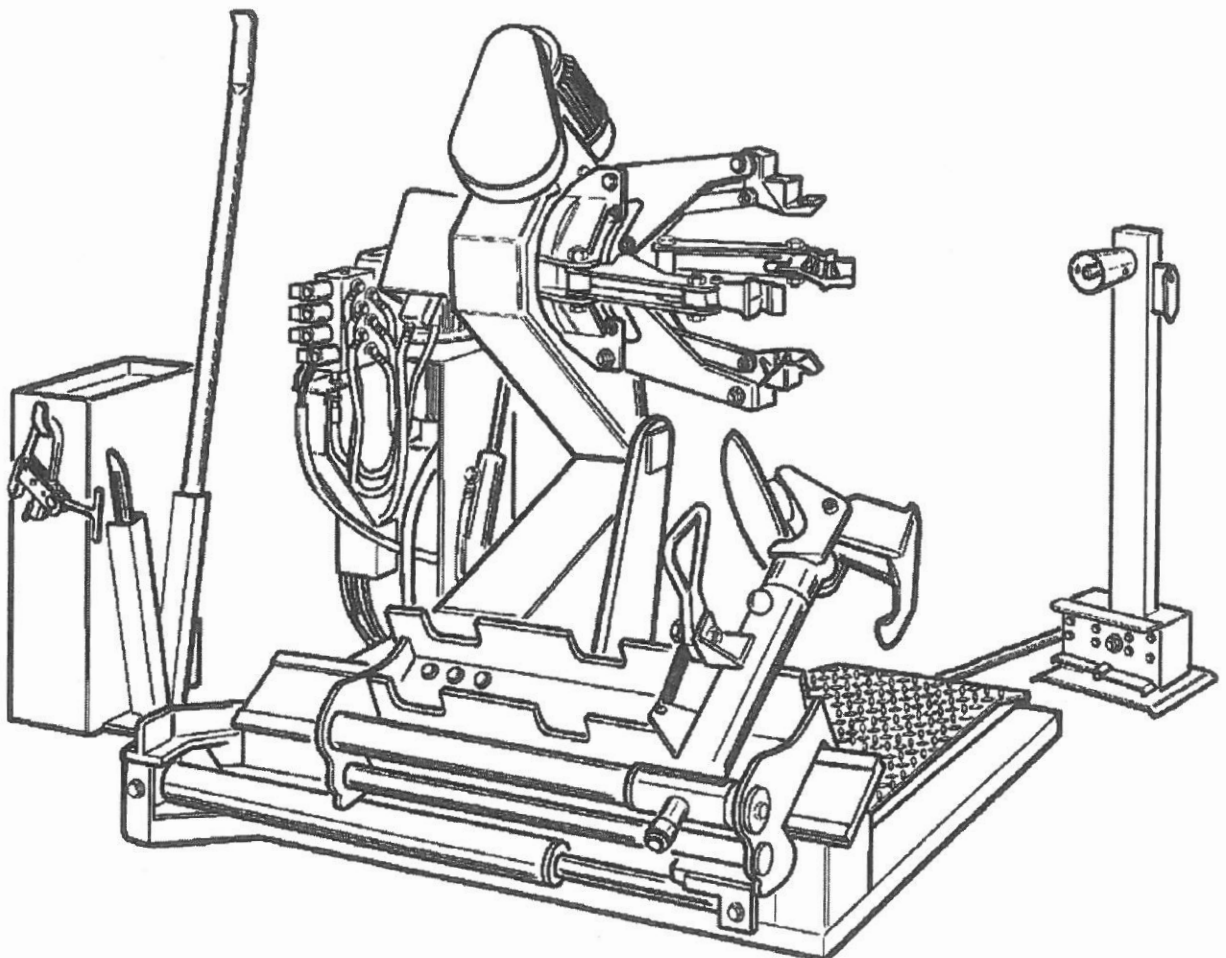


**INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I
KONSERWACJI**

MONTAŻOWNICA OPON CIĘŻAROWYCH

MODEL UT-27 M



SYMBOLE UŻYTE W INSTRUKCJI

W niniejszym podręczniku stosuje się następujące symbole i znaki, w celu ułatwienia czytania:



OKREŚLA OPERACJE, KTÓRE WYMAGAJĄ SPECJALNEJ UWAGI



WSKAZUJE BEZWZGLĘDNY ZAKAZ



WSKAZUJE MOŻLIWOŚĆ WYSTĄPIENIA ZAGROŻENIA DLA OSÓB I MIENIA

**POGRUBIONA
TRZCIONKA**

WAŻNA INFORMACJA



UWAGA: przed uruchomieniem urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję, aby umiejętnie wykonywać wszystkie operacje.

SPIS TREŚCI:

1.	WSTĘP	4
1.1	INFORMACJE WSTĘPNE	4
1.2	DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYNY	4
1.3	PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI	4
2.	INFORMACJE OGÓLNE	5
2.1	PRZEZNACZENIE	5
2.2	OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	5
2.3	URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	5
2.4	OPIS PRODUKTU	6
2.5	DANE TECHNICZNE	6
2.6	ZNAKI OSTRZEGAWCZE	7
3.	TRANSPORT I ROZPAKOWYWANIE	7
3.1	TRANSPORT	7
3.2	ROZPAKOWYWANIE	8
4.	INSTALACJA	8
4.1	MIEJSCE INSTALACJI	8
4.2	PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE	11
5.	OPERACJE	12
5.1	KONTROLA	12
5.2	CZYNNOŚCI WSTĘPNE	13
5.3	BLOKOWANIE KOŁA	14
5.4	FELGA ALUMINIOWA	15
5.5	DEMONTAŻ KOŁA BEZDĘTKOWE	16
5.6	MONTAŻ KOŁA BEZDĘTKOWE	16
6.	KONSERWACJA	17
7.	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	17
8.	PRZENOSZENIE, SKŁADOWANIE, UTYLIZACJA	18
8.1	PRZENOSZENIE	18
8.2	SKŁADOWANIE	18
8.3	UTYLIZACJA	18
9.	AKCESORIA DODATKOWE	19
10.	SCHEMATY ELEKTRYCZNE I HYDRAULICZNE	20

ROZDZIAŁ 1 - WSTĘP

1.1 INFORMACJE WSTĘPNE

Dziękujemy za zakup naszego produktu. Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z wszelkimi zasadami i przepisami. Postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszym podręczniku, aby zapewnić maszynie długie działanie i żywotność.

1.2 DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYN

Przeczytaj uważnie instrukcję i zapoznaj się z **DANYMI IDENTYFIKACYJNYMI MASZYN** – model, numer seryjny. W przypadku awarii, te informacje ułatwią ci komunikację z serwisem, bądź podczas zamawiania części zamiennych. Dane zostały umieszczone poniżej. W przypadku rozbieżności w danych zawartych na tabliczce znamionowej a tymi zawartymi w podręczniku, za poprawne należy uznać te z tabliczki na urządzeniu.

 www.unitrol.com.pl	Uni-trol Sp. z o.o. ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży ☎ +22 8179422 ☎ +22 8179422 w. 115 e-mail: office@unitrol.com.pl
Numer seryjny : 007/15	Montażownica kół ciężarowych UT-27 M
 	Dane techniczne : - średnica obręczy koła : od 13" do 27" - max. średnica koła : 1300 mm - max. szerokość koła : 600 mm - max. ciśnienie hydrauliczne : 130 bar - zasilanie elektryczne : 3-faz. 3x400 V / 50 Hz - moc silnika pompy : 1,5 kW/1390 obr./min. - moc silnika napędu : 1,3/1,8 kW-1340/2570 obr./min. - poziom hałasu : < 70 dB - wymiary zewnętrzne : 1051x1620x1155 mm - masa netto : 450 kg
RoHS Compliant Directive 2002/95/EC	Zalecane oleje: - hydraulika – SHELL TELLUS OIL 42 - reduktor – SHELL OMALA 680 lub ich parametryczne odpowiedniki innych producentów
Wyprodukowane dla UNI-TROL	

1.3 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Do prawidłowego korzystania z niniejszej instrukcji, zaleca:

- Instrukcję należy przechowywać w pobliżu urządzenia, w łatwo dostępnym miejscu;
- Instrukcję należy przechowywać w miejscu bezpiecznym nienarażonym na warunki atmosferyczne;
- Przed przystąpieniem do prac w maszyną, bezwzględnie należy zapoznać się z treścią podręcznika;
- Każdy z operatorów powinien zapoznać się z podręcznikiem;
- Zabronione jest wykonywanie operacji sposobem odbiegającym od procedury opisanej w podręczniku;

Niniejsza instrukcja jest integralną częścią podręcznika i powinna być przechowywana razem z nim. W przypadku sprzedaży urządzenia, należy dołączyć do niego instrukcję.

Rysunki zawarte w instrukcji zostały wykonane ze zdjęć prototypów. Możliwe, że niektóre części składowe lub elementy mogą odbiegać wyglądem od tych na rysunkach.

Niniejsza instrukcja jest integralną częścią podręcznika: musi on mieć na nowego właściciela, czy i kiedy urządzenie jest odsprzedane.



Rysunki zostały wykonane z prototypów zdjęć. Jest, zatem możliwe, że niektóre części lub elementów standardowej produkcji różnią się od tych, jakie przedstawiono na rysunkach.

DO CZYTELNIKA: Dołożono wszelkich starań w celu zapewnienia, że informacje zawarte w niniejszej instrukcji są prawidłowe, kompletne i aktualne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za błędy popełnione przy sporządzaniu niniejszej instrukcji oraz zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian w związku z modyfikacją produktu, w każdym czasie.

ROZDZIAŁ 2 - INFORMACJE OGÓLNE

2.1 PRZEZNACZENIE

Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane wyłącznie do montażu i demontażu kół pojazdów ciężarowych, autobusowych ze średnicą felgi od 13 "do 26" i przy maksymalnej średnicy opony 1300 mm.

W szczególności producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane przez wykorzystanie tego urządzenia do celów innych niż określone w niniejszej instrukcji, a zatem niewłaściwie i błędnie.

2.2 OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Urządzenie powinno być używane wyłącznie przez osoby uprawnione i przeszkolone osoby.

Urządzenie nie powinno być używane do celów innych niż opisane w instrukcji obsługi.

Urządzenie nie może być modyfikowane, jedynie w przypadku wyraźnej zgody producenta.

Nigdy nie usuwać urządzeń zabezpieczających. Wszelkie prace na maszynie powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Wszelkie modyfikacje wykonane bez zgody producenta, unieważniają gwarancję i zwalniają producenta z wszelkiej odpowiedzialności za szkody spowodowane nieautoryzowaną modyfikacją urządzenia.

Usuwanie lub ingerencja w urządzenia bezpieczeństwa niezwłocznie unieważnia gwarancję.

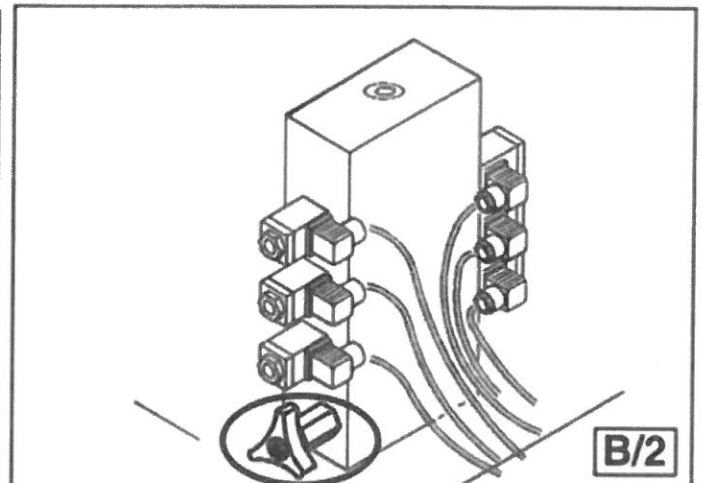
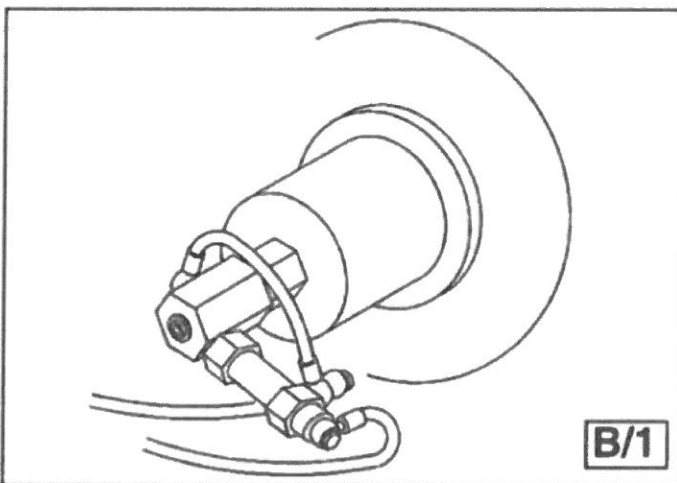
Urządzenie posiada tabliczki z informacją o niebezpieczeństwie. W przypadku, gdy zostaną one uszkodzone, należy je bezzwłocznie wymienić – informacja u producenta.

Podczas cyklu pracy osoby nieupoważnione nie powinny przebywać w miejscu pracy urządzenia. Operator powinien posiadać odpowiednią odzież ochronną, bez wiszących elementów – ryzyko wciągnięcia.

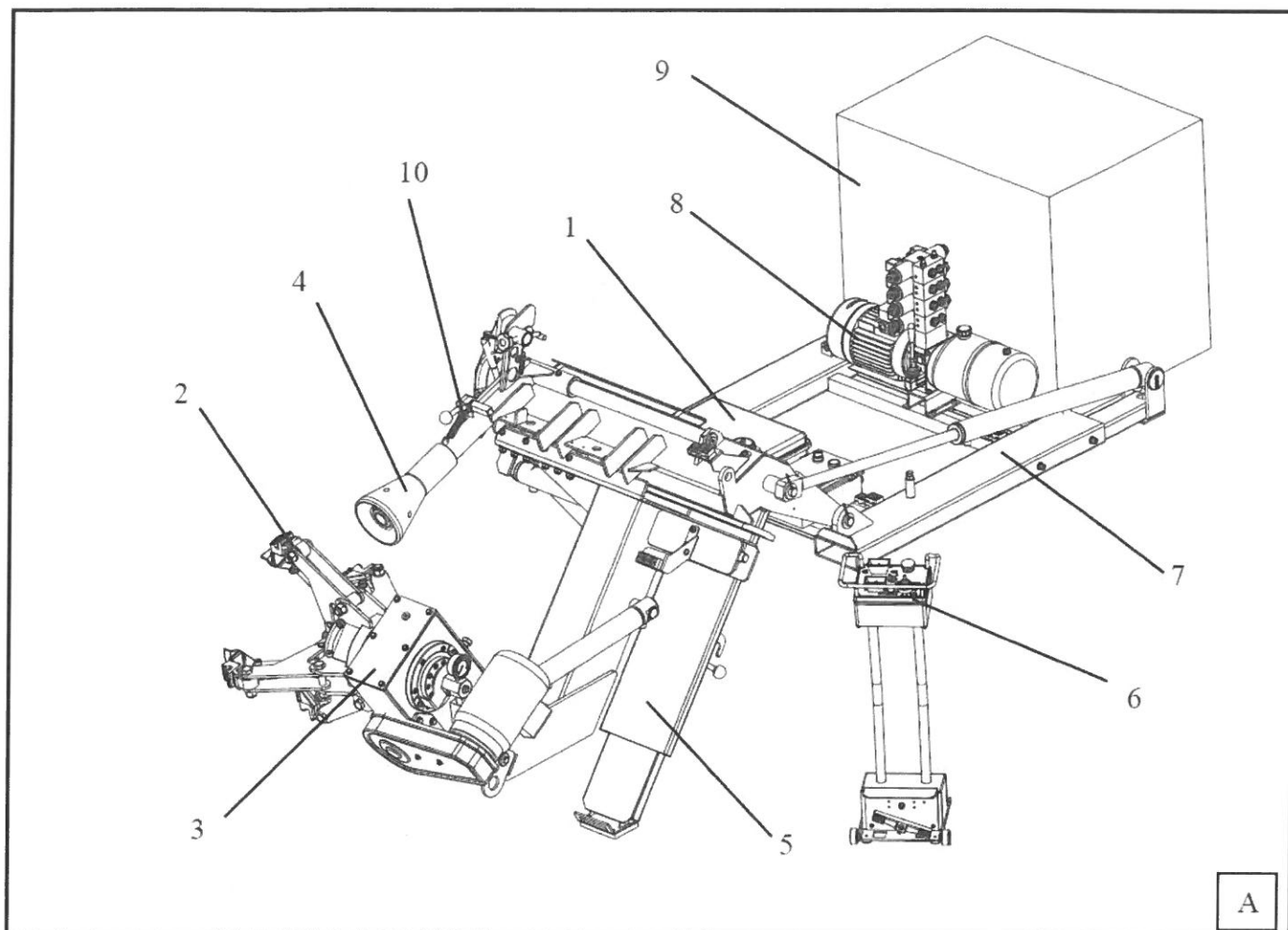
2.3 URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE

Montażownica posiada szereg urządzeń zabezpieczających mających gwarantować bezpieczeństwo:

- Zawór na linii hydraulicznej otwarcia wrzeciona (wewnątrz obrotowego złącza, patrz **RYS. B/1**). Zapobiega to koło z upadku z wrzeciona, jeśli linia hydrauliczna przypadkowo uszkodzona.
- Zawór bezpieczeństwa ustawiony na 130 bar \pm 10% (patrz **RYS. B/2**). Ogranicza on ciśnienie w przewodzie hydraulicznym i zapewnia prawidłową pracę układu.
- Zabezpieczenie silnika przed spalaniem w przypadku przegrzania.
- Zawór zwrotny na ramieniu uchwytu podczas podnoszenia. Zapobiega upadkowi podczas awarii hydrauliki.



2.4 OPIS PRODUKTU

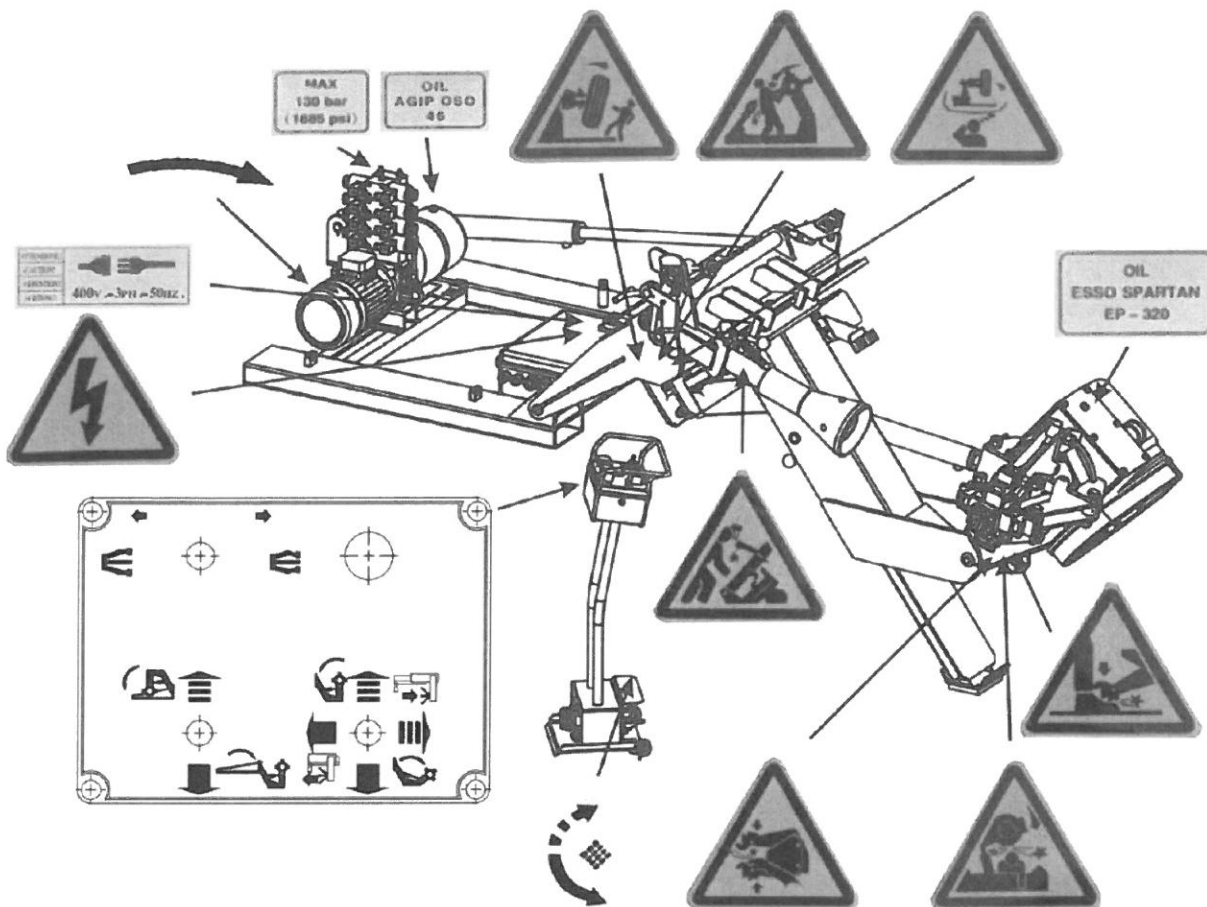


- | | | | |
|---|-------------------|----|------------------------|
| 1 | UKŁAD ELEKTRYCZNY | 6 | JEDNOSTKA STERUJĄCA |
| 2 | SZCZĘKI | 7 | RAMA PODSTAWY |
| 3 | RAMIĘ UCHWYTU | 8 | JEDNOSTKA HYDRAULICZNA |
| 4 | NARZĘDZIE | 9 | GENERATOR |
| 5 | WSPARCIE | 10 | RAMIĘ NARZĘDZIA |

2.5 DANE TECHNICZNE

SILNIK POMPY	380V-400V/3PH 1.1kw
	220V-230V/1PH 1.5kw
SKRZYNIA BIEGÓW	380V-400V/3PH 1.5kw
	220V-230V/1PH 1.5kw
OBRĘCZ	13" – 26"
MAX. ŚREDNICA OPONY	1300 mm
MAX. SZEROKOŚĆ OPONY	600 mm
MAX. CIĘŻAR KOŁA	750 kg
WAGA NETTO BEZ GENERATORA I SPRĘŻARKI	450 kg
POZIOM HAŁASU	< 70 dB (A)

2.6 ZNAKI OSTRZEGAWCZE

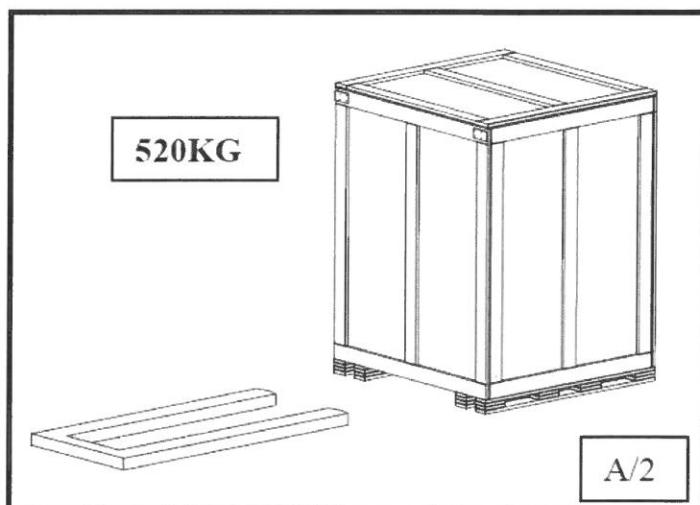


Nieczytelne i brakujące tabliczki ostrzegawcze należy natychmiast wymienić. Zadbaj, aby wszelkie przedmioty, które znajdują się w obszarze roboczym urządzenia nie zasłaniały etykiet. Może to uniemożliwić operatorowi od widzenia etykiety, przez co bezpieczeństwo pracy jest mniejsze.

ROZDZIAŁ 3 - TRANSPORT I ROZPAKOWANIE

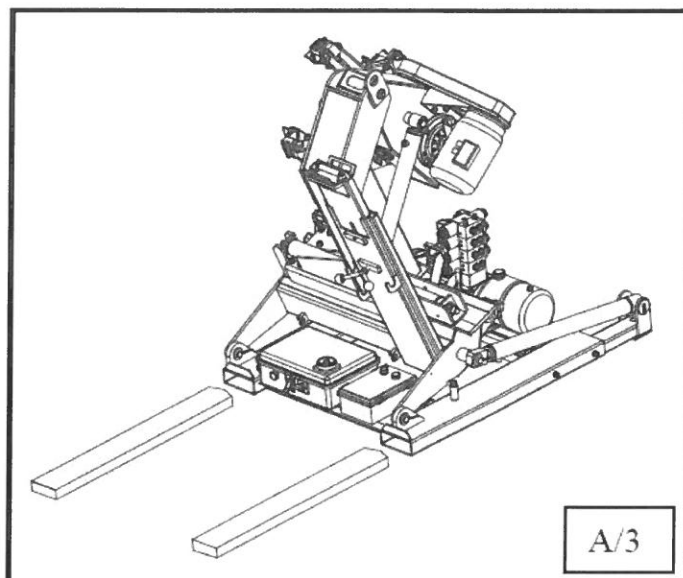
3.1 TRANSPORT

- Urządzenie musi być przewożone w oryginalnym opakowaniu i przechowywane w pozycji pokazanej na opakowaniu.
- Urządzenie musi być przenoszone przez wózek widłowy o adekwatnej ładowności.
- Ustawić widły wózka na **RYS. A/2**.



3.2 ROZPAKOWYWANIE

- Usunąć opakowanie.
- Po usunięciu opakowania z maszyny, zainstaluj.
- Aby przenieść urządzenie bez opakowania, użyj wózka widłowego – układ widel na **RYS. A/3**.

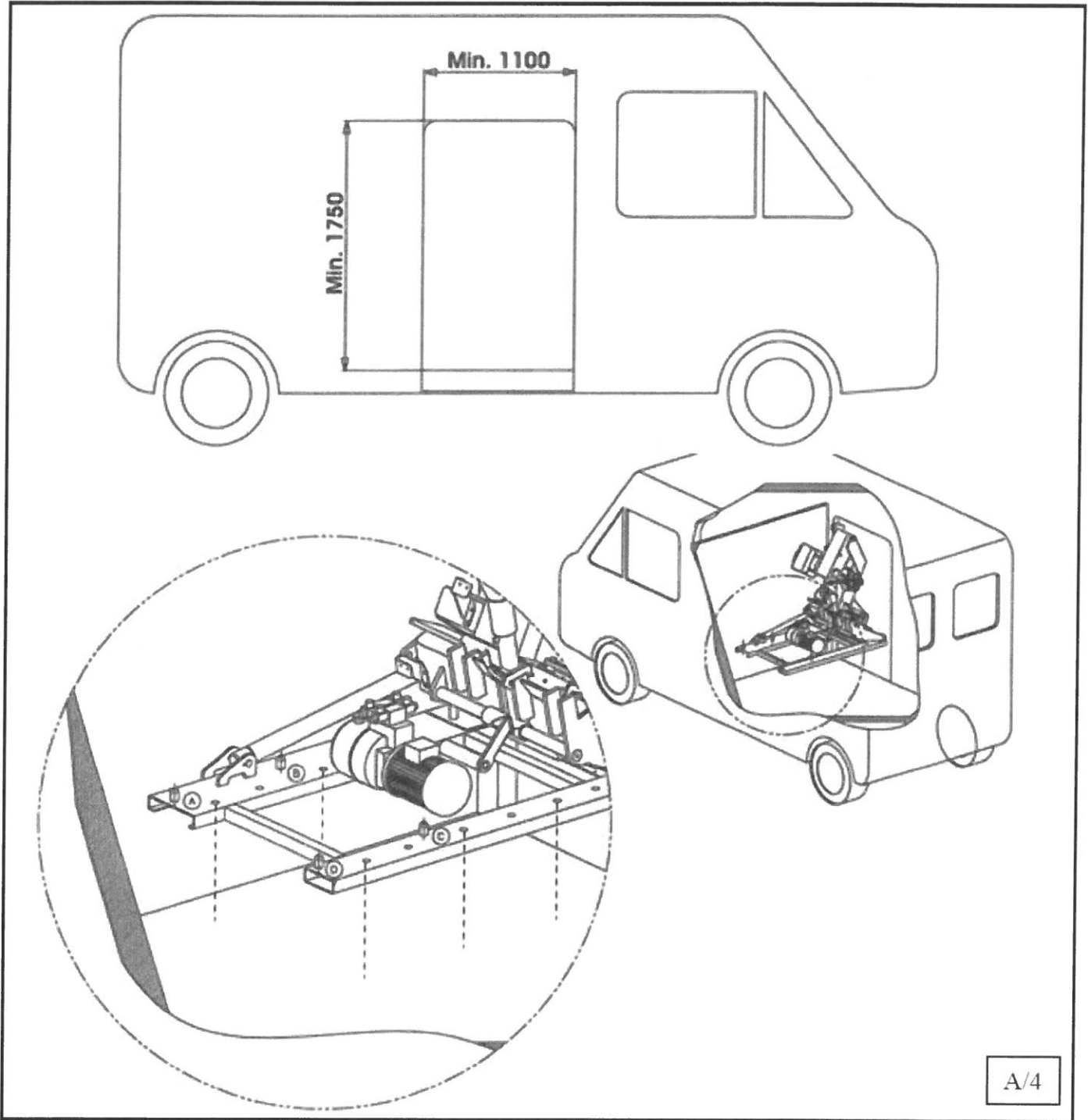


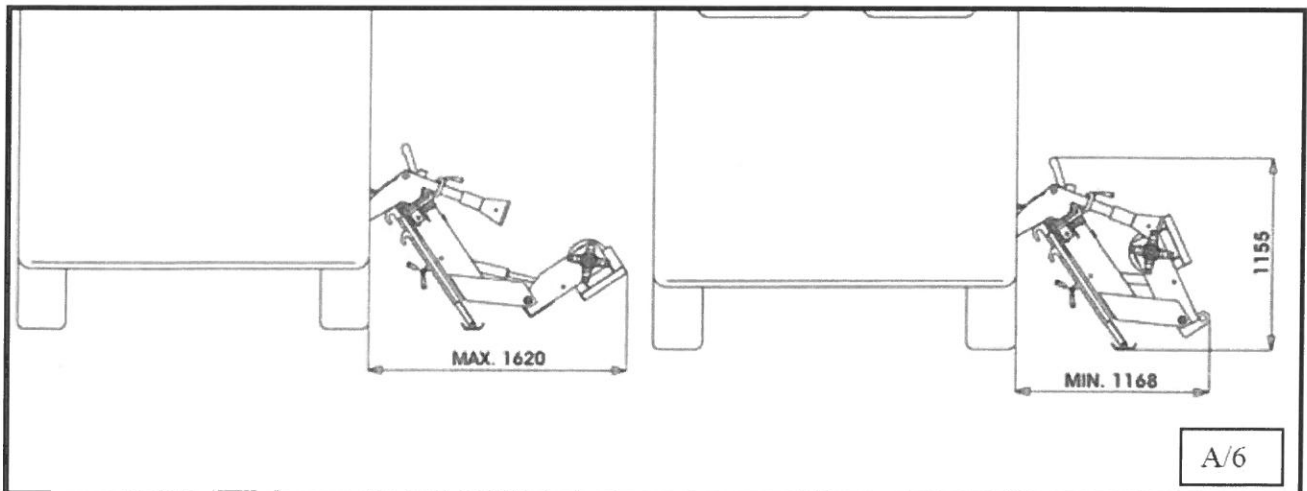
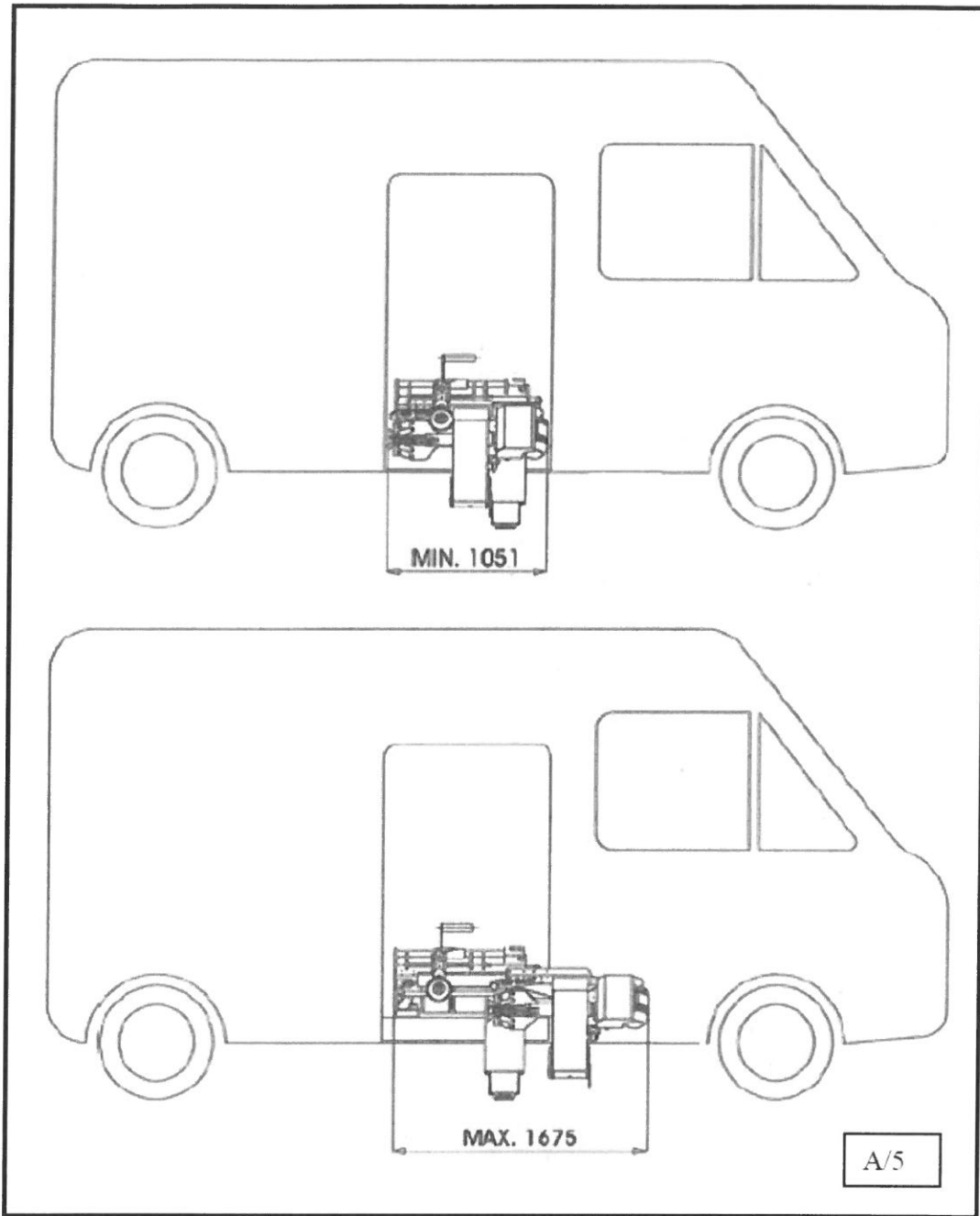
W przypadku wątpliwości skontaktuj się ze sprzedawcą.

ROZDZIAŁ 4 - INSTALACJA

4.1 WYMAGANE MIEJSCE INSTALACJI

Montażownica została zaprojektowana do instalacji na pojazdach z boku lub z tyłu, co najmniej 1100 x H1750mm jak pokazano na **RYS. A/4**. Maksymalna wysokość nad ziemią powierzchni instalacji to: 770mm. Wymiary montażownicy są przedstawione na **RYS. A/5 i A/6**.







Instalacja musi być przeprowadzona przez autoryzowany personel, zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek problemy lub szkody, które mogą powstać, gdy urządzenie nie jest prawidłowo zamocowane. Podczas wiercenia otworów uważaj, aby nie uszkodzić podłoża i korzystać z urządzenia bezpiecznie.

Instalację przeprowadzić według następującej procedury:

- Ustawić urządzenie wew. pojazdu;
- Wywiercić otwory;
- Zabezpieczyć urządzenie;



W przypadku samochodów z drzwiami przesuwными po lewej stronie, podczas instalacji, należy upewnić się, że wymiary montażownicy są odpowiednie i urządzenie nie koliduje z otwartych drzwi.

- Zabezpieczyć urządzenie przynajmniej w czterech punktach.
- Jednostka sterująca musi być umiejscowiona w takim miejscu, aby operator był w stanie obserwować urządzenie podczas pracy.

4.2 PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE



Wszelkie połączenia elektryczne pracy muszą być przeprowadzone przez wykwalifikowany personel.

- Upewnij się, że specyfikacja zasilania odpowiada wymaganiom urządzenia. Parametry urządzenia zostały przedstawione na tabliczce znamionowej maszyny.
- Podłącz urządzenie do zespołu prądowórczego - generatora. Jeśli urządzenie nie zawiera wtyczki elektrycznej, użytkownik musi ją zamontować, zgodnie z napięciem urządzenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- Urządzenie nie powinno być uruchamiane bez uziemienia.

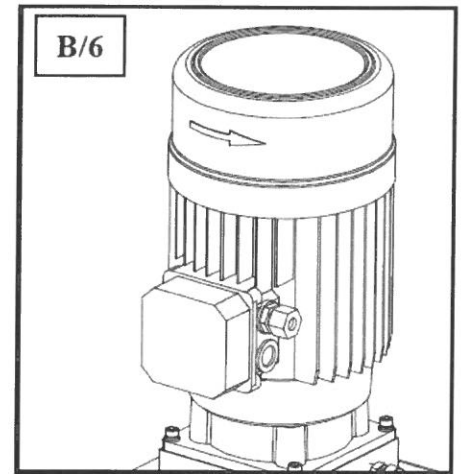
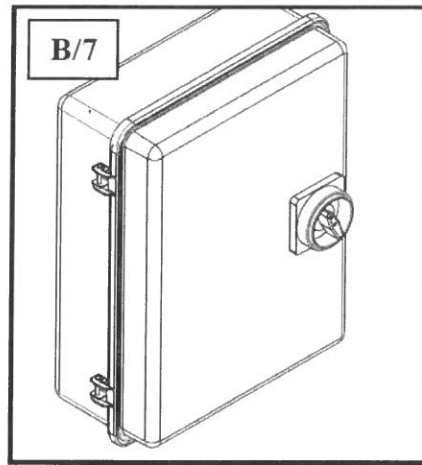
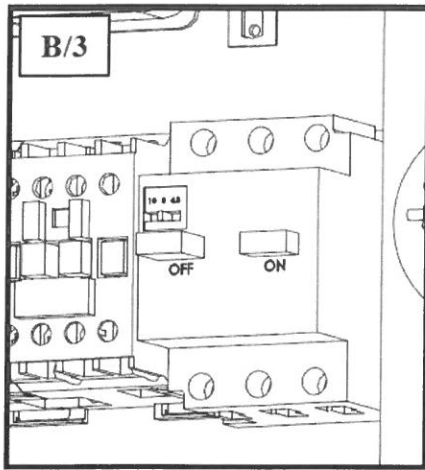


Konieczne jest, aby zasilanie było zabezpieczone bezpiecznikiem lub wyłącznikiem magnetyczno-termicznym o wartości jak pokazano na tabliczce znamionowej.

NAPIĘCIE	PRĄD ZNAMIONOWY	
	BEZPIECZNIK	PRZEŁĄCZNIK
220V/230V – 3ph – 50/60Hz	25 A AM	25A
380V/440V – 3ph – 50/60Hz	16 A AM	16A

Otwórz panel sterowania:

- Włącz bezpiecznik na **(RYS. B/3)**.
- Przetłącz na panelu elektrycznym **(RYS. B/7)** i sprawdź, czy kierunek obrotów silnika skrzyni biegów odpowiada strzałkom **(RYS. B/6)**.
- Jeżeli nie, zmienić przewody we wtyczce.



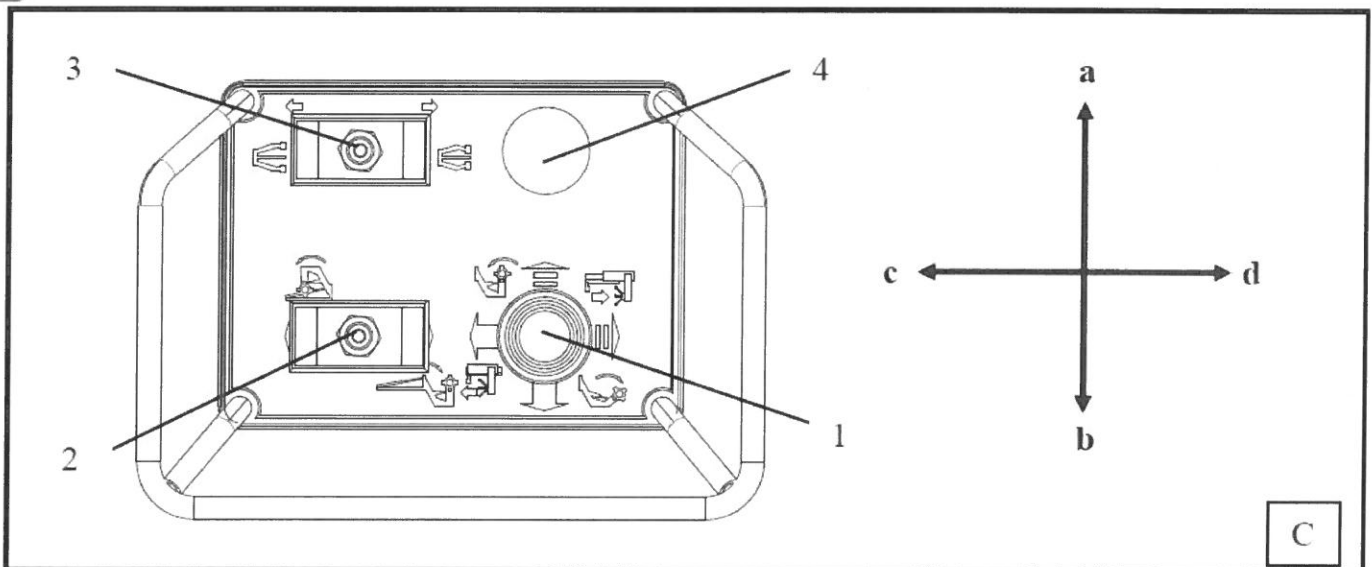
ROZDZIAŁ 5 – OPERACJE

5.1 KONTROLA

Mobilna jednostka sterująca **RYS.C**, umożliwia operatorowi pracować w dowolnym położeniu. Na mobilną jednostkę kontroli składają się następujące elementy:



Nie pozwól, aby panel elektryczny zamókł.



Joystick (**RYS. 1/C**):

- Przenieś do pozycji **[A]**, aby podnieść ramię uchwytu.
- Przenieś do pozycji **[B]**, aby opuścić ramię uchwytu.
- Przenieś do pozycji **[C]**, aby przesunąć ramię uchwytu w kierunku narzędzia.
- Przenieś do pozycji **[D]**, aby przesunąć ramię uchwytu z dala od urządzenia.

Przełącznik (**RYS. 2/C**):

- Przenieś do pozycji **[C]**, aby przechylić maszynę wewnątrz furgonetki.
- Przenieś do pozycji **[D]**, aby wysunąć maszynę poza pojazd.

Przełącznik uchwytu (**RYS. 3/C**):

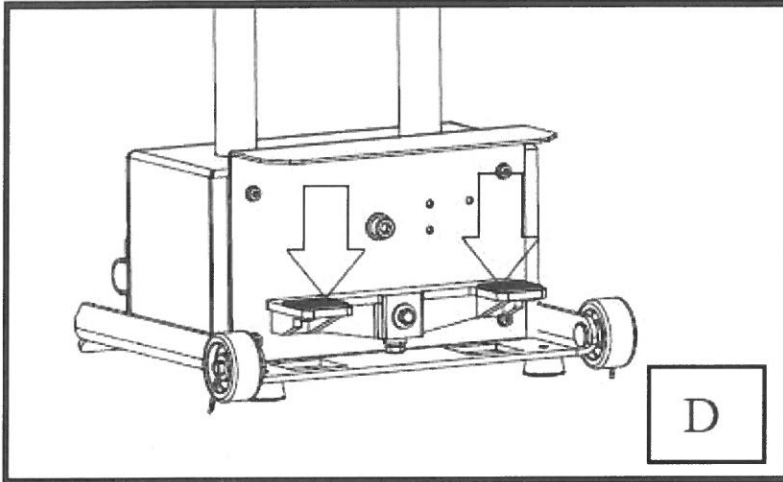
- Przenieś do pozycji **[C]**, aby otworzyć samocentrujący uchwyt.
- Przenieś do pozycji **[D]**, aby zamknąć samocentrujący uchwyt.

Przycisk alarmowy (RYS. 4/C):

- W nagłych przypadkach, naciśnij ten klawisz, aby odciąć zasilanie urządzenia.

Montażownica posiada również:

- Pedał - RYS. D. Po naciśnięciu po lewej lub prawej stronie obraca samocentrujące szczęki w kierunku wskazanym przez strzałki umieszczone na pedale.



Przed użyciem montażownicy, przeprowadzić kontrolę, aby zweryfikować poprawne działanie urządzenia.

Obsługa joysticku i przełączników opisana została w rozdziale 5.1.

Sprawdź, czy, układ hydrauliczny działa prawidłowo:

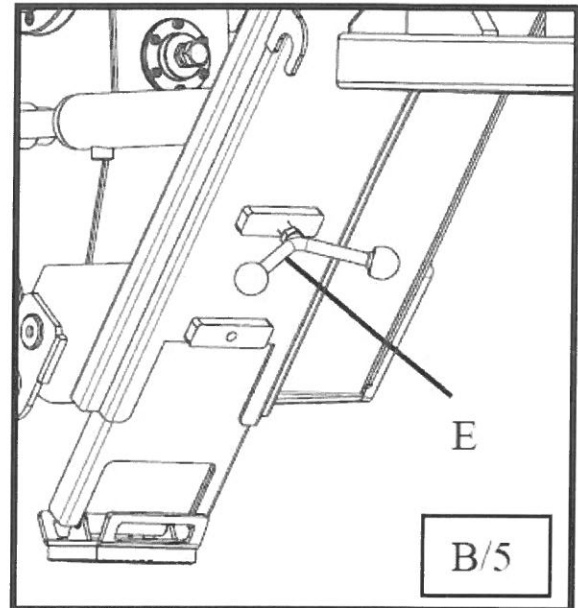
- Przełącznik (RYS. 3/C) ku górze, aż uchwyt jest w pełni otwarty.
- Trzymaj dźwignię przełącznika w tej pozycji (na górze) i sprawdź, czy na wskaźniku ciśnienia jest 130bar \pm 10%.
- Nie używać, jeśli ciśnienie jest poza zakresem.

5.2 CZYNNOŚCI WSTĘPNE

Przed użyciem, sprawdź prawidłowe ułożenie maszyny.

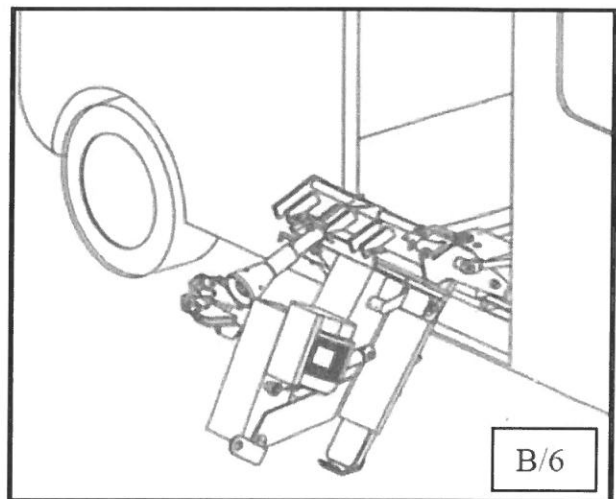
Aby ustawić maszynę do pozycji roboczej, wykonaj następujące czynności:

- Otwórz drzwi pojazdu i ustaw mobilną jednostkę kontroli w adekwatnym miejscu.
- Włącz urządzenie i zasilanie.
- Włącz przełącznik **RYS. B/3**.
- Włącz montażownicę **RYS. B/7**.
- Zwolnij dźwignię blokującą **RYS. E B/5**.
- Użyj przełącznika **2 RYS. C**, aż nogi stabilizujące znajdą się na ziemi.
- Zablokuj nogi uchwytem blokującym **E RYS. B/5**.



Gdy opona zostanie zmieniona, wykonaj następujące czynności:

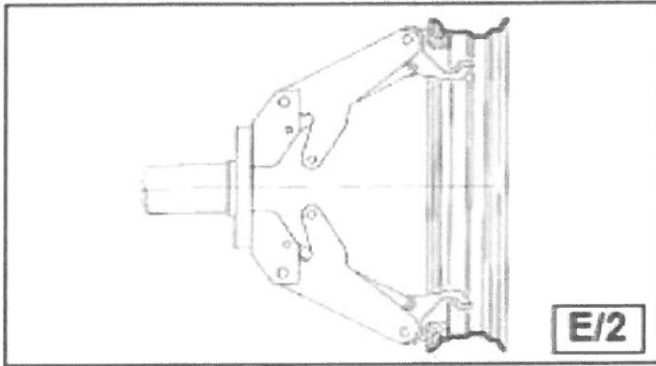
- Ustaw przełącznik uchwytu, aby zamknąć szczęki.
- Przy użyciu joysticka ustaw uchwyt.
- Umieść ramię narzędzia w centralnej pozycji, jak na **RYS. B/6**.
- Przy pomocy przełącznika wysuń urządzenie.
- Zwolnij dźwignię blokującą i umieść stabilizator stóp w pierwotnej pozycji i zablokuj uchwyt.
- Umieść mobilną jednostkę kontrolną w pojeździe.



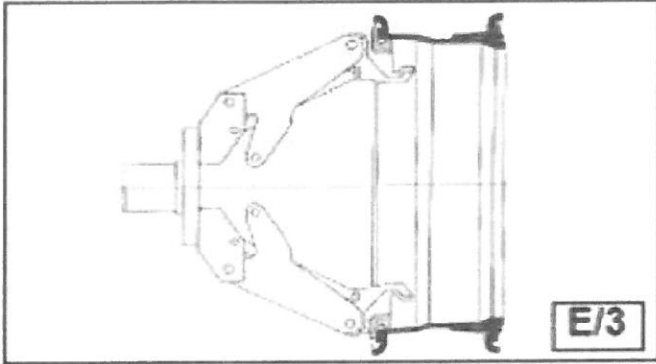
5.3 BLOKOWANIE KOŁA



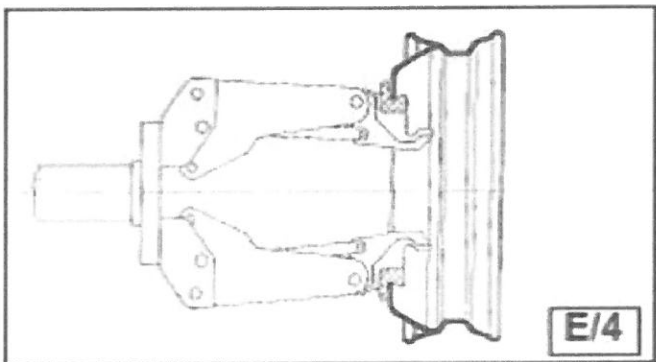
Gdy ramię uchwytu jest obniżone, istnieje ryzyko zmiążdżenia lub zahaczenia. Zawsze postępuj zgodnie z zasadami w instrukcji obsługi. Uważaj na ruchome części urządzenia – ryzyko wciągnięcia.



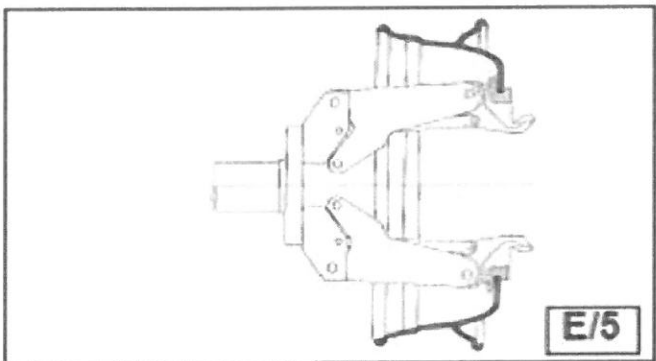
E/2



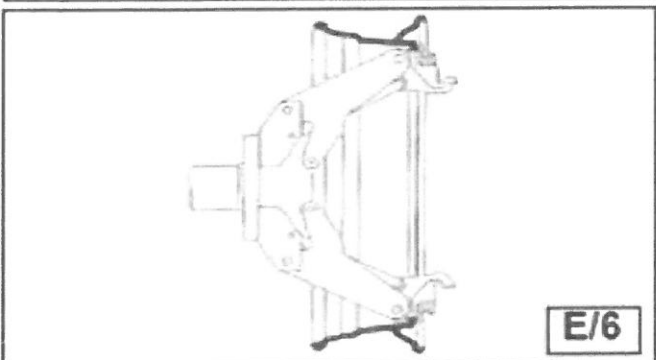
E/3



E/4



E/5



E/6



Upewnij się, że szczęki są odpowiednio umieszczone na krawędzi, tak, aby koło nie miało możliwości upadku.

Ustaw ramię narzędziowe **10 RYS. A**, poza pozycją roboczą.



Operacja ta może być bardzo niebezpieczna. Zrób to ręcznie tylko wtedy, gdy masz pewność, że możesz zachować pozycję koła. Dla dużych i ciężkich opon muszą być stosowane odpowiednie urządzenie podnoszące.

Obsługując joystick (**1 RYS. C**), opuść lub podnieś ramię uchwytu, aby był on na obręczy.

Przy zamkniętych szczękach (**2 RYS.C**), przenieś koło do uchwytu.

Włączyć przełącznik uchwytu (**3 RYS. C**) w celu otwarcia uchwytu i blokady do obręczy wewnętrznej w najlepszym położeniu w zależności od typu obręczy **RYS. E / 1 E / 2-E / 3-E / 4 -E / 5 i E / 6**.

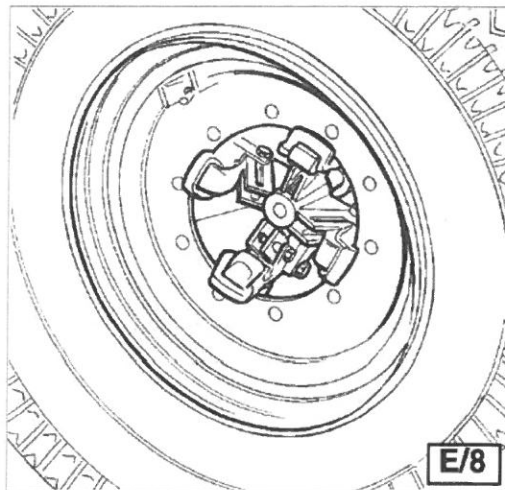
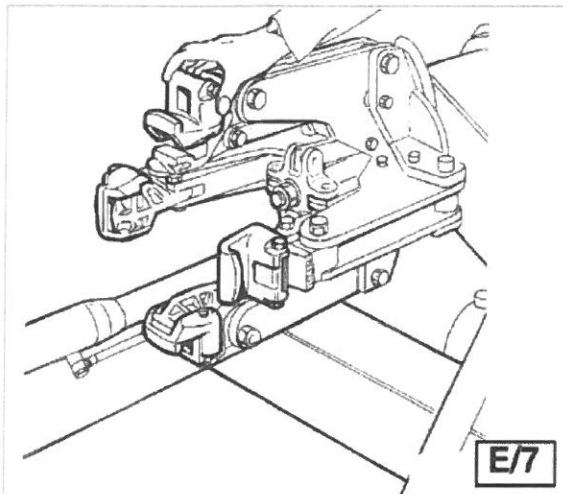


Zawsze należy pamiętać, że najbezpieczniej jest blokować po środku. **RYS. E/1**.



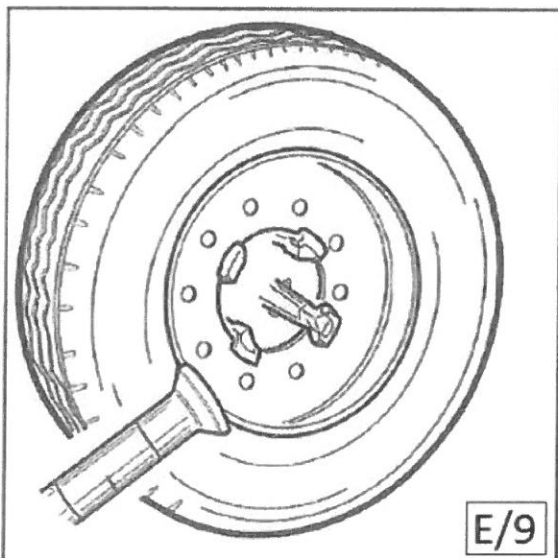
Nie opuszczaj stanowiska pracy z kołem zamontowanym na urządzeniu.

5.4 KOŁA Z FELGĄ ALUMINIOWĄ



Zestaw na szczęki **CC-F100100** może być dostępny na żądanie. Zestaw ten, jest specjalnie zaprojektowany do pracy na obręczach ze stopów lekkich bez ich uszkodzenia. Zabezpieczenia mają być zamontowane jak: **RYS. E/7**. Zablokować, jak pokazano na **RYS. E/8**. Specjalnie wykonane szczytce **YC8-F200000** powinny być przymocowane do zewnętrznej krawędzi obrzeża stopu w najwyższym punkcie.

5.5 DEMONTAŻ OPON BEZDĘTKOWYCH



- Przed zdjęciem opony, nasmarować stopkę opony, co ułatwi demontaż i zapobiegne uszkodzeniom.
- Zablokować koło samocentrującym uchwytem, jak opisano powyżej, upewnić się, że opona jest wypompowana.



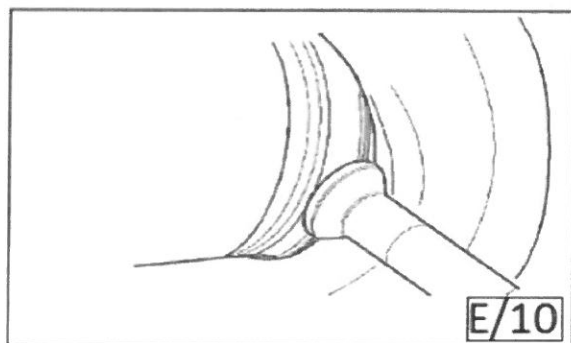
Przy operacjach z kołami powyżej 110 kg, konieczne jest urządzenie podnoszące.

- Opuścić ramię uchwyty do pozycji roboczej **10 RYS. A** i zablokować.
- Przy pomocy joysticka doprowadzić rolkę do krawędzi **RYS. E/9**.
- Obróć koło jednocześnie przytrzymując rolkę **RYS. E/10**.

Kontynuuj aż do oderwania. Aby ułatwić tę czynność, wykonaj smarowanie krawędzi obręczy podczas obracania koła.



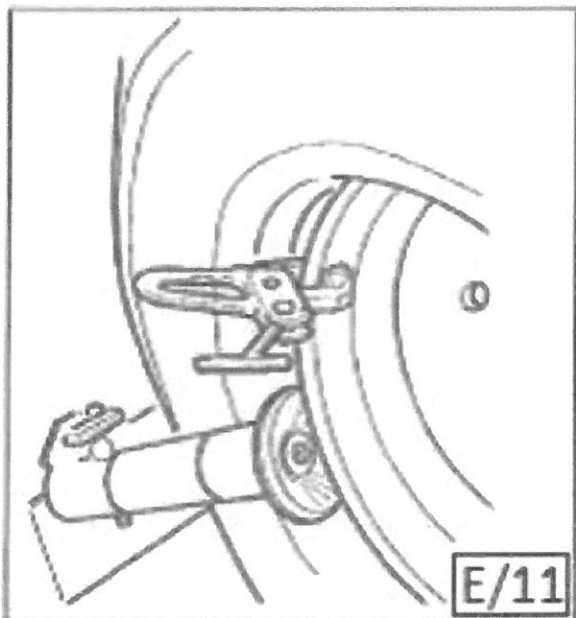
Aby uniknąć niebezpiecznych sytuacji, obracaj koło zgodnie z ruchem wskazówek zegara podczas prac na płaszczyźnie zew. i w kierunku przeciwnym to ruchu wskazówek zegara podczas prac na płaszczyźnie wew.



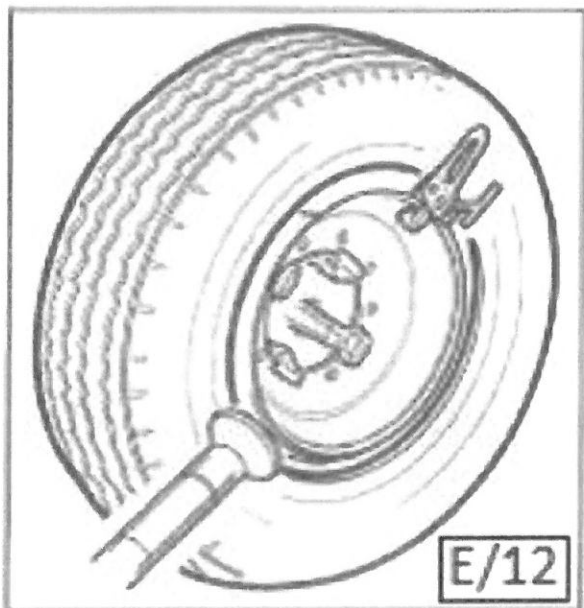
Odsunąć ramię uchwyty narzędziowego (**10 RYS. A**), z dala od obręczy. Zwolnij blokadę i odsuń ramię narzędziowe, aby je przenieść na drugą stronę w położeniu roboczym.

Powtórz operację jak opisano wcześniej, aż do całkowitego oderwania.

5.6 MONTAŻ OPON BEZDĘTKOWYCH



- Upewnij się, że felga jest zablokowana na samocentrującym uchwycie.
- Przeprowadź smarowanie.
- Użyj szczypiec po zew. stronie obręczy w najwyższym punkcie. Upewnij się, że zacisk jest dobrze zamocowany.
- Umieść oponę na podłodze i obniż uchwyt, tak, aby umożliwić blokowanie.
- Podnieść felgę i obrócić w lewo o 15-20 cm.
- Opuść ramię uchwytu narzędzia do pozycji roboczej i zablokować.
- Używaj joysticka do położenia narzędzia i obrócić oponę aż szczypce są w najniższym położeniu.
- Umieść rolkę w odległości 4-5 cm od obręczy i naciśnij stopkę opony, w celu dopasowania szczypcami **RYS. E/11**.



- Obrócić w prawo i nasmarować przy pomocy adekwatnego smaru. Przesunąć rolkę do środka obrzeża opony, aż do całkowitego ustawienia na obręczy **RYS. E/12**.
- Usunąć szczypce i odsunąć ramię.
- Opuścić uchwyt, a następnie zamknąć szczęki uchwytu, aby ustawić koło na podłożu w pozycji pionowej.
- Aby uniknąć niebezpiecznych sytuacji, obracaj koło zgodnie z ruchem wskazówek zegara podczas prac na płaszczyźnie zew. i w kierunku przeciwnym to ruchu wskazówek zegara podczas prac na płaszczyźnie wew.



Przy operacjach z kołami powyżej 110 kg, konieczne jest urządzenie podnoszące.

ROZDZIAŁ 6 – KONSERWACJA



Aby zapewnić montażownicy długi okres eksploatacji, należy przeprowadzać rutynowe konserwacje.

1. Nasmarować wszelkie ruchome części, po dokładnym umyciu benzynom.
2. Nasmarować ramię uchwytu.
3. Sprawdzić poziom oleju, przy pomocy bagnetu. W razie potrzeby uzupełnić Esso Nuto H46 lub podobnym olejem hydraulicznym (np. Agip Oso 46, Shell Tellus Oil Mobil DTE 46, 25, Castrol Hyspin AWS 46, Chevron RPM EP olej hydrauliczny 46, BP Energol HLP).

4. Od czasu do czasu sprawdzić poziom oleju w przekładni. W razie potrzeby uzupełnić Esso Spartan PE 320 lub podobnym olejem (np. Agip F1 REP 237, BP 320, Shell Oil 320 Omala, Castrol Alpha SP 320). Jeśli olej musi być wymieniony, odkręcić korek spustowy.



Każda operacja musi być przeprowadzona dopiero po odłączeniu zasilania.
Usuwanie zużytego oleju podlega przepisom prawnym.

ROZDZIAŁ 7 – ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	PORADA
PO WŁĄCZENIU PRZEŁĄCZNIKA LAMPKA NIE ZAPALA SIĘ URZĄDZENIE NIE DZIAŁA	WTYCZKA ŹLE PODŁĄCZONA	PODŁĄCZ WTYCZKĘ
	BRAK ZASILANIA	RESETUJ SIĘĆ ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO
PO WŁĄCZENIU LAMPKA DZIAŁA, ALE SILNIK I AGREGAT NIE DZIAŁAJĄ	WYŁĄCZNIK NIE JEST WŁĄCZONY	WŁĄCZYĆ



Jeśli mimo powyższych porad urządzenie nie działa, skontaktuj się z autoryzowanym serwisem producenta.

ROZDZIAŁ 8 – PRZENOSZENIE, SKŁADOWANIE, UTYLIZACJA

8.1 PRZENOSZENIE

Przed przeniesieniem maszyny wykonaj następujące czynności:

1. Złożyć urządzenie.
2. Zamknąć szczęki uchwytu.
3. Odkręcić śruby mocujące urządzenie.
4. Przy pomocy wózka widłowego o odpowiedniej nośności przenieść urządzenie w zadaszone miejsce.

8.2 PRZECHOWYWANIE

Jeśli urządzenie ma być przechowywane przez dłuższy okres (3-4 miesiące):

1. Nasmarować wszystkie części, które mogą zostać uszkodzone przez wyschnięcie:
 - Uchwyt samocentrujący;
 - Ramie narzędziowe;
 - Rolki;
 - Narzędzia.
2. Opróżnić zbiorniki oleju i zabezpieczyć przez kurzem.

Jeśli maszyna ma być używana ponownie po dłuższym okresie należy:

1. Napełnić zbiorniki olejem ponownie.

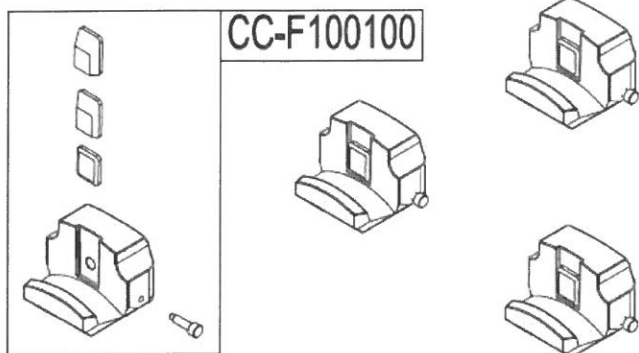
8.3 ZŁOMOWANIE

Jeśli uznasz, że urządzenie nie będzie już użytkowane, usuń wszelkie źródła zasilania. Jednostki te są traktowane, jako odpad specjalny i powinny być podzielone na jednolite części i utylizowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Jeśli opakowanie nie jest zanieczyszczone i nie ulega biodegradacji, usunąć zgodnie z lokalnymi przepisami.

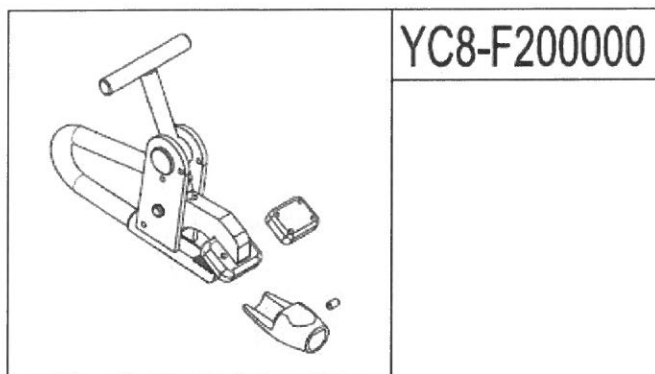
W przypadku zapalenia użyć gaśnicy.

ROZDZIAŁ 9 – AKCESORIA DODATKOWE

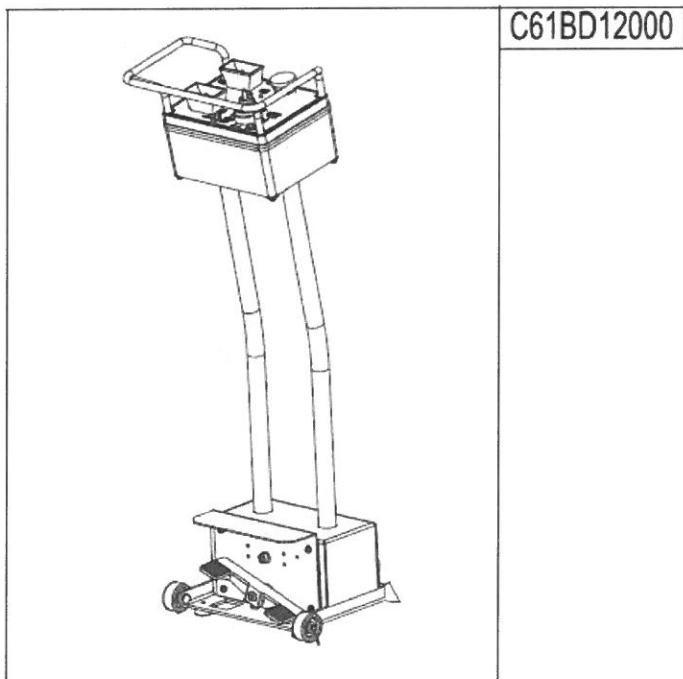
Następujące wyposażenie dodatkowe jest dostępne:



CC-F100100 - zestaw 4 szczęk do felg aluminiowych. Zamontowane na uchwycie zapobiegają uszkodzeniu felgi.



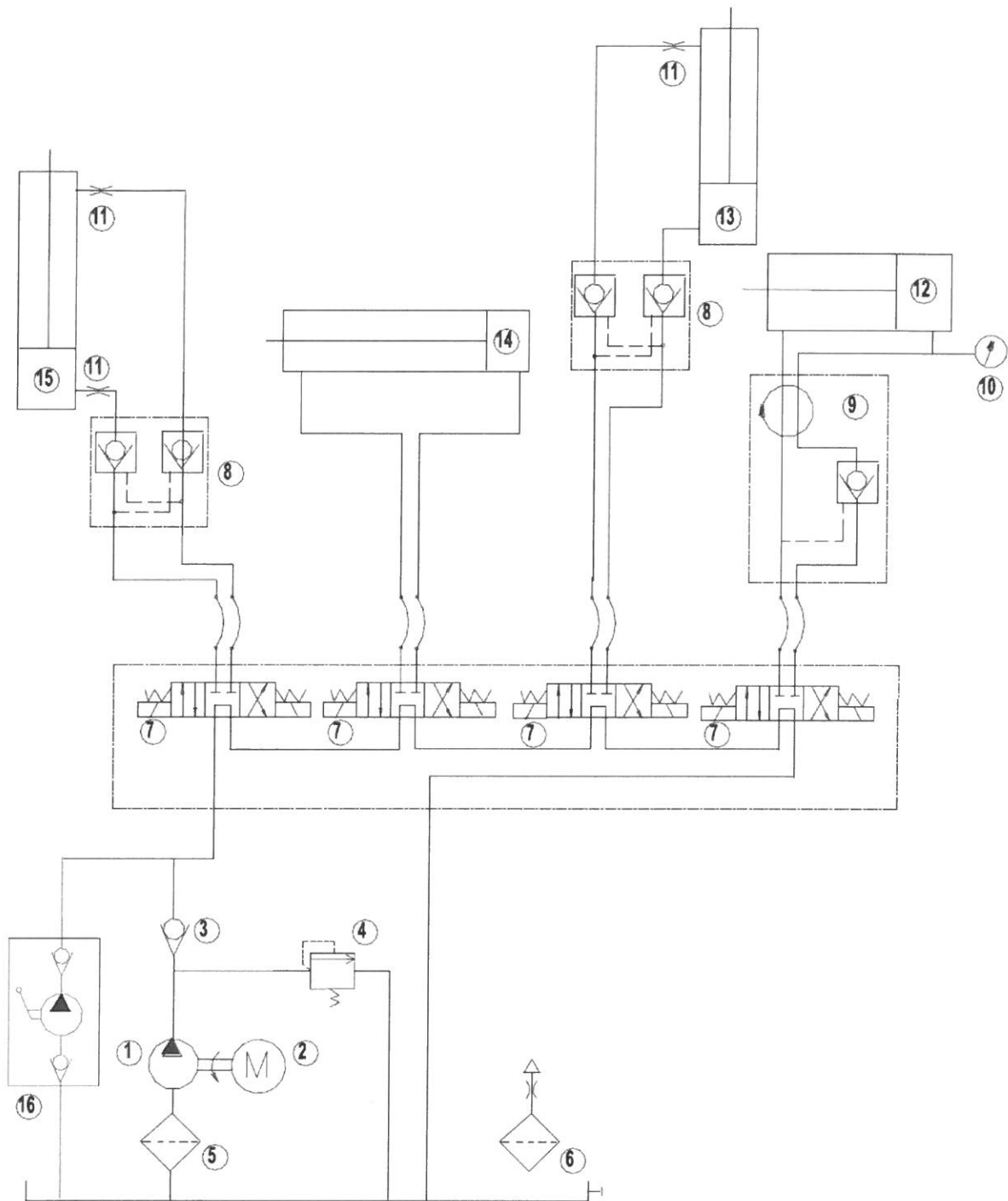
YC8-F200000 - szczypce do felg aluminiowych.



C61BD12000 - bezprzewodowa jednostka sterująca. Jest ona używana do bezprzewodowej obsługi montażownicy. **OPCJA**

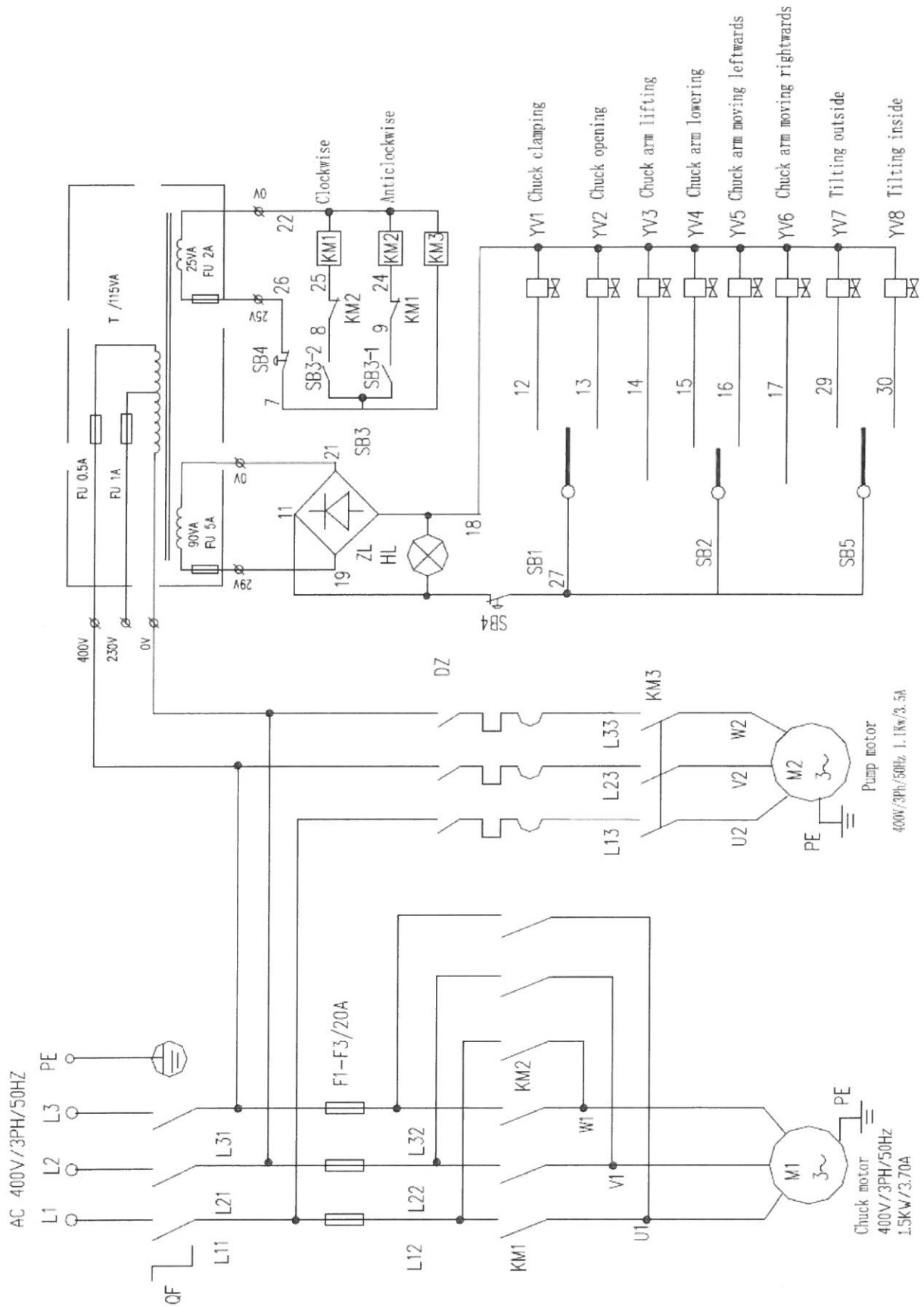
ROZDZIAŁ 10 – SCHEMAT ELEKTRYCZNY I HYDRAULICZNY

SCHEMAT HYDRAULICZNY



- | | | | |
|---|----------------------------------|----|-----------------------|
| 1 | POMPA ZĘBATA | 9 | ZAWÓR ODCINAJĄCY |
| 2 | POMPA SILNIKA | 10 | MIERNIK CIŚNIENIA |
| 3 | ZAWÓR | 11 | OGRANICZNIK PRZEPŁYWU |
| 4 | ZAWÓR PRZECIĄŻENIOWY | 12 | CYLINDER UCHWYTU |
| 5 | FILTR OLEJU | 13 | CYLINDER RAMIENIA |
| 6 | KOREK POZIOMU OLEJU | 14 | CYLINDER WÓZKÓW |
| 7 | MODUŁOWY KIERUNKOWY ELEKTROZAWÓR | 15 | CYLINDER |
| 8 | ZAWÓR ODCINAJĄCY | 16 | AWARYJNA POMPA RĘCZNA |

SCHEMAT ELEKTRYCZNY 380V / 400V – 3PH



QF	WŁĄCZNIK
T	TRANSFORMATOR 115VA
M1	SILNIK UCHWYTU
M2	SILNIK POMPY
KM1	STYCZNIK – UCHWYT OBROTY W PRAWO
KM2	STYCZNIK – UCHWYT OBROTY W LEWO
KM3	STYCZNIK – OCHRONA SILNIKA HYDRAULICZNEGO
SB1	WŁĄCZNIK SZCZĘK
SB2	MANIPULATOR RAMIENIA
SB3	PEDAŁ
SB4	WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA
SB5	PRZEŁĄCZNIK
Y1	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – UCHWYT MOCUJĄCY
Y2	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – OTWIERANIE UCHWYTU
Y3	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – PODNOSZENIE RAMIENIA
Y4	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – OPUSZCZANIE RAMIENIA
Y5	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – OBRÓT RAMIENIA W LEWO
Y6	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – OBRÓT RAMIENIA W PRAWO
Y7	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – PRZESUNIECIE NA ZEWNĄTRZ
Y8	ZAWÓR ELEKTROMAGNETYCZNY 24VDC – PRZESUNIECIE DO ŚRODKA
HL	LAMPKA

UNI - TROL

<http://www.unitrol.com.pl>

UNI - TROL Sp. z o.o.

Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży

ul. Estrady 56, 01 - 932 Warszawa

Polska

tel. (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014

fax (+48 22) 8179422 / 8349013 w. 115

e-mail: office@unitrol.com.pl; office@unitrol.pl

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

REGON : 008132994

NIP : PL5270205246

EORI : PL52702052460000

KRS 0000111731

NR KONTA BANKOWEGO : BZ WBK SA nr : 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

Deklaracja Zgodności WE

zgodnie z dyrektywami : 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

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 UT-27 M ,

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 2006/95/WE (niskonapięciowa);

- dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna).

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

[PN-EN ISO 12100-1:2005](#) - [Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka](#)

[PN-EN ISO 12100-2:2005](#) - [Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 2: Zasady techniczne \(oryg.\)](#)

[PN-EN 61000-6-3:2002](#) - [Kompatybilność elektromagnetyczna \(EMC\). Część 6-3: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym \(oryg.\)](#)

[PN-EN 61000-6-4:2002](#) - [Kompatybilność elektromagnetyczna \(EMC\). Część 6-4: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym \(oryg.\)](#)

[PN-EN ISO 13857:2008](#) - [Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych \(oryg.\)](#)

Montażownica UT-27 M

[PN-EN 349+A1:2008](#) - Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępny zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka (oryg.)

[PN-EN 60204-1:2006](#) - Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.)

[PN - EN 61293 / 2000](#) - Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego - Wymagania bezpieczeństwa;

[PN-EN 982+A1:2008](#) - Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Hydraulika (oryg.)

[PN-EN ISO 11201:1999](#) - Akustyka – Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia - Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk

[PN-EN 50419 -1:2008](#) - Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z artykułem 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w Załączniku VII A 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. Jerzy Łukasiak – V-ce Prezes 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.

Warszawa, 17.10.2011

mgr inż. Grzegorz Tworek
Członek Zarządu

.....
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) obsługiwania 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 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 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

Montażownica UT-27 M

Data	Wykonana naprawa	Podpis

