

WWW.UNITROL.PL

UNI-TROL
GARAGE EQUIPMENT



INSTRUKCJA OBSŁUGI

MONTAŻOWNICA DO KÓŁ SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

JANKA / JANKA K / JANKA KK



Montażownica do kół samochodów osobowych.

Modele Janka, Janka K i Janka KK

Numer seryjny

Data produkcji

PRODUCENT

[UNI-TROL Sp. z o.o.](#)

ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa

tel./fax (22) 834-90-13...14, (22) 817-94-22

NIP 527-020-52-46

AUTORYZOWANE CENTRUM SERWISOWE

[UNI-TROL Sp. z o.o.](#) - SERWIS

ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa

tel./fax (22) 834-90-13...14, (22) 817-94-22 **[wew. 134]**

serwis@unitrol.pl

Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian udoskonalających pracę urządzenia bez konieczności nanoszenia poprawek w niniejszej instrukcji.

SPIS TREŚCI

WPROWADZENIE.....	4
OGÓLNE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA.....	5
TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE I MONTAŻ.....	6
TABLICZKA ZNAMIONOWA.....	8
SPECYFIKACJA TECHNICZNA.....	9
OPIS URZĄDZENIA.....	9
WYPOSAŻENIE.....	9
INSTALOWANIE URZĄDZENIA.....	11
PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE.....	11
PODŁĄCZANIE ZASILANIA.....	11
OBSŁUGA URZĄDZENIA.....	12
DEMONTAŻ OPONY.....	14
MONTAŻ OPONY.....	16
PRZYSTAWKA KOL-K.....	17
PRZYSTAWKI KOL-KK.....	18
DEMONTAŻ OPON PRZY UŻYCIU PRZYSTAWKI KOL- KK.....	21
MONTAŻ OPON PRZY UŻYCIU PRZYSTAWKI KOL- KK.....	22
PRZYCZYNY I USUWANIE MOŻLIWYCH USTEREK.....	23
KONSERWACJA.....	24
ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU.....	25
ZALECANY SPRZĘT OCHRONY POŻAROWEJ.....	26
ZŁOMOWANIE.....	26
KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH.....	27
DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	45
WARUNKI GWARANCJI.....	47
KARTA GWARANCYJNA.....	48

WPROWADZENIE

Szanowny Kliencie!

Niniejsza instrukcja obsługi przeznaczona jest do zapoznania operatora z najważniejszymi zasadami użytkowania, bezpiecznej eksploatacji i konserwacji urządzenia do zmiany opon JANKA, JANKA K oraz JANKA KK.

Podnoszenie, transport, rozpakowywanie, montaż, instalowanie, uruchamianie, wstępna regulacja i testowanie, konserwacja, przeglądy techniczne – bieżące czynności nie wymagają obecności serwisu, ale muszą być wykonane ze szczególną ostrożnością. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za obrażenia osób lub uszkodzenia pojazdów albo innych przedmiotów, jeśli którakolwiek z wyżej wymienionych operacji zostanie wykonana niezgodnie z instrukcją obsługi lub jeżeli urządzenie zostanie niewłaściwie użyte.

Producent zastrzega sobie prawo do dokonania w każdym czasie wszelkich zmian i modernizacji zarówno materiałowych jak i konstrukcyjnych, których celem jest unowocześnianie oraz zwiększanie trwałości i funkcjonalności wyrobu.

Firma „UNI-TROL” ponosi odpowiedzialność za informacje podane w niniejszej instrukcji.

W razie zauważenia błędów merytorycznych lub pomyłek edytorskich zostaną one poprawione w kolejnych edycjach.

Niniejsza publikacja nie może być kopiowana w żadnej części, bez autoryzacji producenta.

OGÓLNE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

Nieprzestrzeżenie podanych tutaj zaleceń i metod pracy oraz ignorowanie ostrzeżeń może doprowadzić do poważnego zranienia operatora i innych osób. Nie należy włączać urządzenia przed dokładnym zapoznaniem się z niniejszą instrukcją oraz wszystkimi podanymi w niej informacjami, dotyczącymi bezpiecznej pracy.

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez osoby wykwalifikowane i upoważnione do jego obsługi. Wykwalifikowanym operatorem jest osoba, która zapoznała się dokładnie z treścią niniejszej instrukcji obsługi, przeszła odpowiednie przeszkolenie oraz posiada wiedzę na temat bezpieczeństwa pracy oraz obsługi i regulacji urządzenia. Zabronione jest obsługiwanie urządzenia przez osoby będące pod wpływem alkoholu lub leków pogarszających ich zdolności fizyczne lub umysłowe. Jeżeli jednak lekarz przepisujący lek nie widzi przeciwwskazań, operator może obsługiwać urządzenie. Należy przestrzegać następujących warunków:

- Operator musi być w stanie przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi.
- Operator musi posiadać pełną wiedzę dotyczącą funkcjonowania i charakterystyki urządzenia.
- Osoby nieupoważnione powinny zachowywać bezpieczną odległość od pracującego urządzenia.
- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami.
- Wszystkie osoby obsługujące urządzenie muszą być odpowiednio przeszkolone w zakresie jego obsługi, muszą przestrzegać prawidłowych metod pracy oraz muszą być właściwie nadzorowane w pracy.
- Nie wolno pozostawiać luzem na urządzeniu nakrętek, śrub, narzędzi i innych przedmiotów, ponieważ mogą one dostać się między ruchome części w trakcie pracy urządzenia.
- Nie dotykać przewodów elektrycznych, wnętrza silników, bądź innych urządzeń elektrycznych o ile zasilanie nie zostało wcześniej wyłączone i w sposób widoczny nie została stworzona przerwa w obwodzie zasilania urządzenia.
- Należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji obsługi, aby zapewnić prawidłową i bezpieczną obsługę urządzenia.
- Niniejsza instrukcja powinna być przechowywana w pobliżu urządzenia, w miejscu dostępnym dla operatora, aby umożliwić ewentualne sprawdzenie informacji lub wyjaśnienie wątpliwości dotyczących jego obsługi.
- Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych należy przestrzegać ogólnych zasad zapobiegania wypadkom w przemyśle, dotyczących urządzeń zasilanych wysokim napięciem.
- Wszelkie modyfikacje urządzenia wykonane bez upoważnienia automatycznie zwalniają producenta od odpowiedzialności w razie uszkodzenia lub wypadku, które mogą mieć związek z dokonanymi przeróbkami. W szczególności dotyczy to demontażu lub manipulowania przy zabezpieczeniach zastosowanych w urządzeniu, co stanowi naruszenie przepisów zapobiegania wypadkom w przemyśle.

UWAGA

Nie zdejmować z urządzenia tabliczek informacyjnych dotyczących bezpieczeństwa lub metod obsługi. Natychmiast zamocować lub wymienić brakujące lub nieczytelne tabliczki ostrzegawcze i informacyjne. Tabliczki na wymianę można otrzymać w Zakładzie Produkcyjnym firmy UNI-TROL

TRANSPORT, PRZECHOWYWANIE I MONTAŻ

TRANSPORT

Po przybyciu ładunku na miejsce przeznaczenia należy sprawdzić czy podczas transportu nie uległ on uszkodzeniu. Należy również sprawdzić kompletność dostawy na podstawie listu przewozowego. W przypadku wystąpienia braków w dostawie lub uszkodzeń transportowych należy bezzwłocznie poinformować o tym fakcie osobę odpowiedzialną lub przewoźnika. Ponadto podczas załadunku należy zachować szczególną ostrożność i rozwagę.

UWAGA

Wszystkie czynności związane z pakowaniem, podnoszeniem, przemieszczaniem, transportem i rozpakowywaniem muszą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Warunki transportowania urządzenia

Montażownica wysyłana jest jako kompletne urządzenie. Może być zapakowana na kilka sposobów:

- Paleta + folia stretch + pudło kartonowe
- Paleta + folia stretch
- Paleta + pudło kartonowe
- Folia stretch

Urządzenie musi być transportowane w oryginalnym opakowaniu i składowane w pozycji oznaczonej na opakowaniu zewnętrznym.

W opakowaniu:	Janka	Janka K	Janka KK
Powierzchnia zajmowana przez maszynę	800x1200 mm	1000x1200 mm	1200x1200 mm
Wysokość maszyny	1700 mm	1700 mm	1700 mm
Masa urządzenia	200 kg	250 kg	300 kg

Temperatura środowiska dla składowania i transportu wynosi od -25°C do +55°C.

PRZECHOWYWANIE

Urządzenie powinno być przechowywane w pomieszczeniu suchym i niezapyłonym. Nie należy stawiać innych towarów na opakowaniu. Może to spowodować uszkodzenie urządzenia.

MONTAŻ

Przy rozpakowaniu, montażu i przygotowaniu urządzenia do pracy należy zachować szczególną ostrożność. Nieprzestrzeganie podanych tutaj procedur pracy może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia oraz obrażeń u operatora i innych osób.

Zdjąć górną część opakowania i sprawdzić, czy urządzenie nie uległo uszkodzeniu podczas transportu.

W celu przemieszczenia urządzenia należy wsunąć widły wózka widłowego w szczeliny palety, na której urządzenie jest ustawione.

Miejsce ustawienia urządzenia musi ściśle spełniać wymagania przepisów bezpieczeństwa pracy.

Nie przemieszczać urządzenia, które jest podłączone do instalacji elektrycznej i pneumatycznej.

Warunki środowiskowe dla miejsca pracy urządzenia

- Wilgotność względna od 30% do 95%
- Temperatura od 0°C do 55°C






UWAGA

Urządzenie nie może być użytkowane w atmosferach zagrożonych wybuchem.

TABLICZKA ZNAMIONOWA

Przy kontakcie z serwisem, podanie modelu wyważarki i numeru seryjnego ułatwią zapewnienie pomocy przez nasz personel techniczny.

W poniższej przykładowej tabelce przedstawiamy dane urządzenia. Jeżeli wystąpią niezgodności danych zawartych w niniejszej instrukcji i danych na tabliczce znamionowej, obowiązują dane z tabliczki znamionowej na rys. 1.

		Uni-trol Sp. z o.o. ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa Zakład Produkcyjny - Serwis – - Salon Sprzedaży  /  +48 22 8179422 e-mail: office@unitrol.pl	
Montażownica do kół JANKA			
Dane techniczne :			
- zasilanie elektryczne	:	3x400 V / 50 Hz	
- zasilanie pneumatyczne	:	od 8 do 10 bar	
- moc silnika elektrycznego	:	0,75 kW	
- poziom hałasu	:	< 67 dB	
- średni poziom hałasu	:	< 65 dBA	
- waga netto	:	200 kg	
Numer seryjny: 138/10			
Wyrób polski			

Rys. 1.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

	JANKA	JANKA K	JANKA KK
Zakres średnic obręczy montowanych opon:			
mocowanie wewn. częścią szczęk	10" - 23"	10" - 23"	10" - 23"
mocowanie zewn. częścią szczęk	13" - 26"	13" - 26"	13" - 26"
Maksymalna szerokość montowanych opon		15"	
Mocowanie obręczy koła na stole maszyny		pneumatyczne	
Odchylenie kolumny		pneumatyczne	
Blokowanie ramienia roboczego		pneumatyczne	
Ciśnienie robocze powietrza zasilającego		od 8 do 10 barów	
Nacisk odpiekacza na oponę		1500 kg (przy ciśn. 10 barów)	
UKŁAD ELEKTRYCZNY			
Moc silnika		0,75 kW	
Napięcie znamionowe zasilania silnika		3 x 400V / 50Hz	
Znamionowa prędkość obrotowa silnika		1400 obr. / min.	
GABARYTY			
Szerokość	800 mm	1000 mm	1200 mm
Wysokość	1520 mm	1520 mm	1520 mm
Głębokość	900 mm	900 mm	900 mm
Waga	200 kg	250 kg	300kg
INNE			
Temperatura pracy		0 do 35°C	
Temperatura przechowywania		-20 do 45°C	

JANKA 2b / JANKA KK - 2b - wersja dwubiegowa.

OPIS URZĄDZENIA

Montażownica JANKA / JANKA K / JANKA KK służąca do demontażu i montażu opon dętkowych i bezdętkowych na koła samochodów osobowych i dostawczych. Umożliwia również obsługę kół z obręczami aluminiowymi.

JANKA / JANKA K / JANKA KK realizuje następujące funkcje:

- odpiekanie opony od obręczy
- demontaż i montaż opon
- pompowanie koła za pomocą pistoletu z manometrem

Montażownica posiada napęd elektro-pneumatyczny. Za pomocą siłowników pneumatycznych realizowane jest odpiekanie opony od obręczy, odchylenie kolumny, mocowanie koła na stole montażowym, blokowanie suwadła i ramienia ze stopką w położeniu roboczym. Stół montażowy obracany jest za pomocą silnika elektrycznego.

Zasadnicze elementy montażownicy przedstawione są na rys. 2.

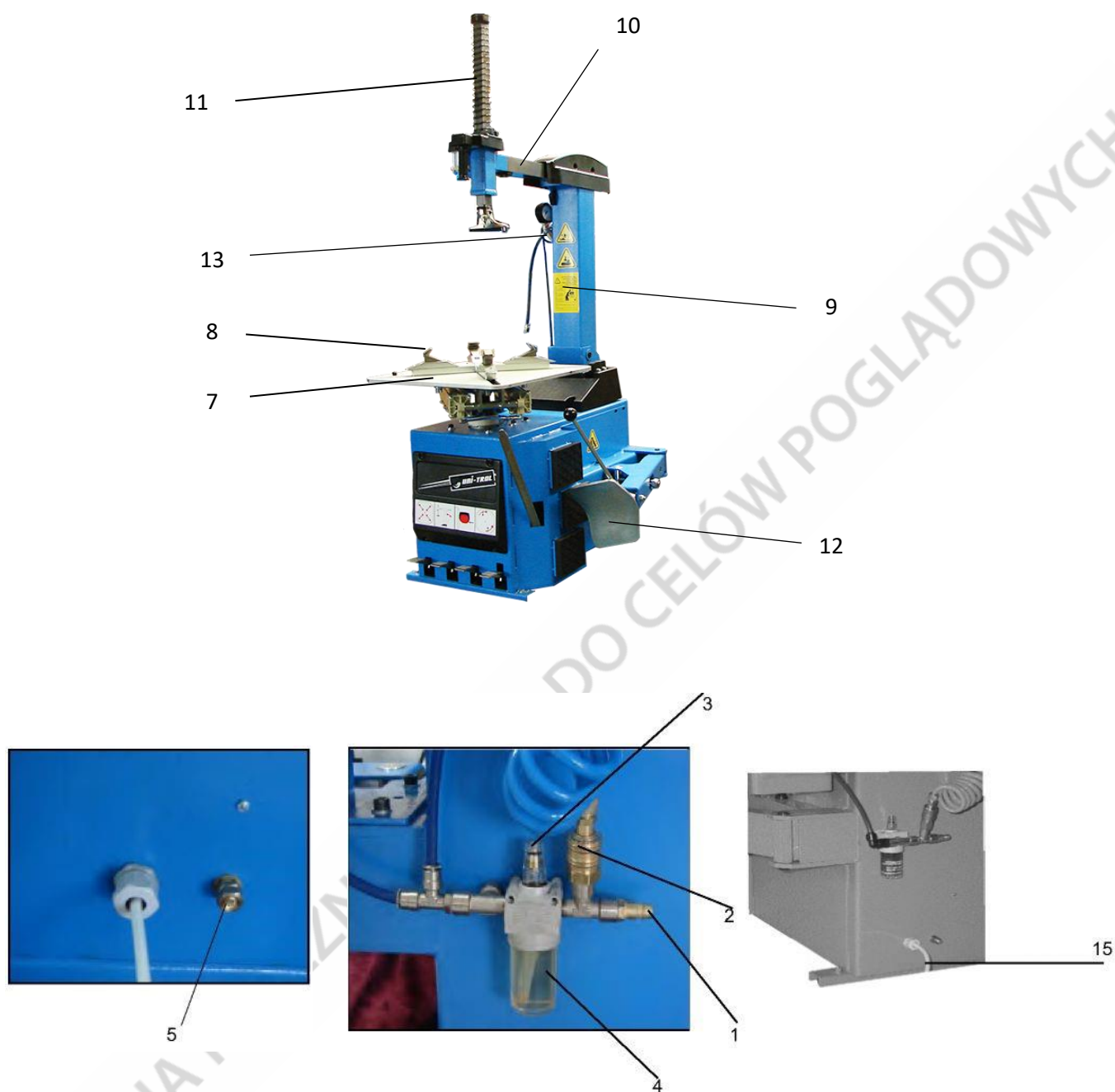
WYPOSAŻENIE

Wszystkie montażownice typu JANKA zostały wyposażone w:

- pistolet do pompowania z manometrem
- naolejacz
- łyżka wulkanizatorska

JANKA K została dodatkowo wyposażona w przystawkę KOL- K ułatwiającą demontaż i montaż szczególnie twardych opon.

JANKA KK została dodatkowo wyposażona w przystawki KOL- KK ułatwiające demontaż i montaż szczególnie twardych opon.



Rys. 2. Główne elementy montażownicy

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1 - podłączenia zasilania powietrzem | 9 - kolumna |
| 2 - podłączenia pistoletu z manometrem | 10 - suwadło poziome |
| 3 - regulator intensywności smarowania | 11 - ramię (suwadło pionowe) |
| 4 - smarownicza sprężonego powietrza | 12 - odpiekacz opony |
| 5 - dodatkowy elektryczny zacisk ochronny | 13 - pistolet do pompowania kół |
| 7 - stół montażowy | 15 - kabel zasilający |
| 8 - szczeka stołu | |

INSTALOWANIE URZĄDZENIA

PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE

Podłączenie do sieci elektrycznej powinno być wykonane przez wykwalifikowanego elektryka.

Przyłącze elektryczne musi być przystosowane do mocy pobieranej przez urządzenie, podanej na jego tabliczce znamionowej.

Przyłącze elektryczne musi być wyposażone w następujące elementy:

- wydzielone podłączenie elektryczne; spełniające wymagania bezpieczeństwa;
- odpowiednio dobrany wyłącznik nadmiarowo-prądowy;
- obwód ochronny.

Dla prawidłowej pracy urządzenia wymagane jest podłączenie go do układu zasilającego w sprężone powietrze o minimalnym ciśnieniu 8 barów i maksymalnym ciśnieniu 10 barów.

Dla prawidłowej i bezpiecznej pracy urządzenia wymagane jest podłączenie go do obwodu ochronnego, którego skuteczność została wcześniej sprawdzona.

NIE WOLNO podłączać przewodu ochronnego do rur gazowych, wodociągowych, linii telefonicznych lub innych instalacji.

PODŁĄCZANIE ZASILANIA

Montażownica posiada czterożyłowy kabel zasilający.

Przewód o izolacji w kolorze ZIELONO-ŻÓŁTYM, połączony z obudową maszyny, jest przewodem OCHRONNYM. Pozostałe trzy przewody są przewodami FAZOWYMI.

Montażownicę należy ustawić na twardym, płaskim podłożu.

Następnie podłączyć kabel zasilający do gniazda instalacji elektrycznej 3x400V/50Hz.

Wtyczka nie znajduje się w wyposażeniu maszyny. Użytkownik powinien we własnym zakresie zaopatrzyć się we wtyczkę odpowiednią dla gniazda zamontowanego w jego warsztacie.

Po podłączeniu zasilania elektrycznego należy sprawdzić kierunek obrotów silnika.

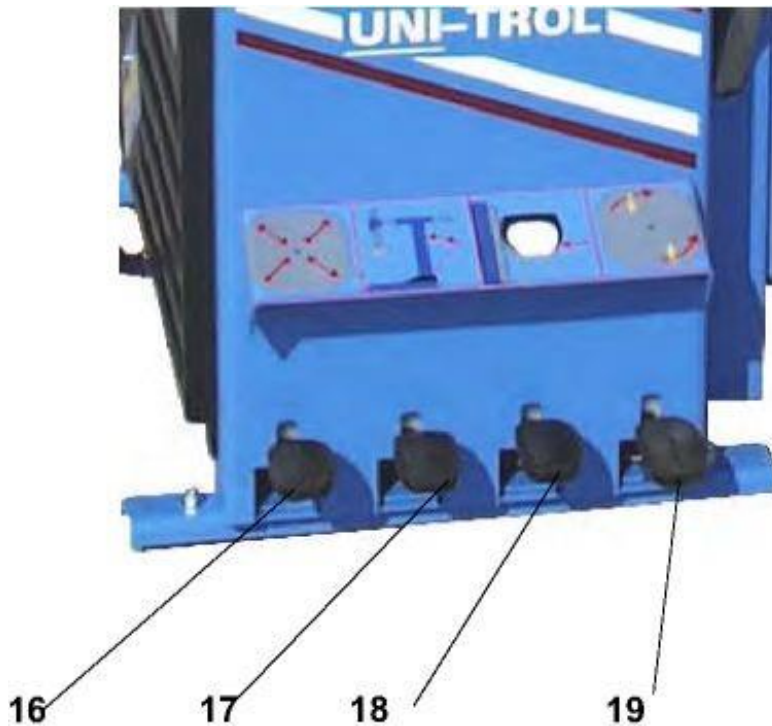
Po naciśnięciu pedału obrotów (rys. 4 poz.19) w dół stół montażowy powinien obracać się w prawo. Jeżeli stół obraca się w lewo, należy we wtyczce zamienić miejscami dwa przewody fazowe.

Podłączyć przewód zasilający sprężonym powietrzem do końcówki (rys. 2 poz. 1).

Należy zastosować wąż pneumatyczny na ciśnienie robocze min.12 barów, o średnicy wewnętrznej 8mm.

Sprawdzić, czy smarowniczka 4 jest napełniona olejem (*patrz rozdział „ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU” na stronie 26*). Jeśli nie, to po odłączeniu zasilania powietrzem, odkręcić dolną część zbiornika i uzupełnić olej. Kropelkowanie należy ustawić kręcąc wkrętem 3 w lewo lub w prawo. Naciskając kolejno pedały 16 i 17 sprawdzić, czy przesuwiają się łapy uchwytu i czy odchyła się kolumna.

OBSŁUGA URZĄDZENIA



Rys. 4 Pedaly sterujące

Pedał mocowania koła (16)

Steruje rozsuwaniem i zsuwaniem szczęk stołu montażowego. Ma trzy położenia robocze:

- położenie górne - *szczęki zamknięte (zsunięte w kierunku środka stołu).*
- położenie środkowe - *rozsuvanie szczęk na dowolną odległość.*
- położenie dolne - *całkowite rozsunięcie szczęk.*

Sposób operowania pedałem w położeniu środkowym:

1. naciskać pedał z wycuciem, aż do usłyszenia stuku zatrzasku
2. cofnąć stopę, aby pedał zablokował się w położeniu środkowym
3. następne naciśnięcie pedału spowoduje rozsuvanie się szczęk, a zwolnienie pedału zatrzyma je.

Kolejne naciśnięcie pedału przestawia go w położenie górne (zamyka szczęki).

Należy ostrożnie naciskać na pedał, tak, aby nie przeskoczył on w dolne położenie.

UWAGA

Rozsunięcie szczęk w stole można ustalić dla żądanej średnicy obręczy montowanych opon, poprzez włożenie bolca ograniczającego (znajdującego się na wyposażeniu maszyny) w odpowiedni otwór.

W stole kwadratowym są otwory ustalające rozsunięcie szczęk na wymiar średnicy obręczy od 13 cali do 18 cali.

Pedał odchylenia kolumny (17)

Ma trzy położenia robocze:

- położenie górne - *kolumna w pozycji pracy (dosunięta do pionu)*.
- położenie środkowe - *odchylenie kolumny w tył na dowolną odległość*.
- położenie dolne - *maksymalne odchylenie kolumny w tył*.

Sposób operowania pedałem w położeniu środkowym:

1. naciskać pedał z wycuciem, aż do usłyszenia stuku zatrzasku;
2. cofnąć stopę, aby pedał zablokował się w położeniu środkowym;
3. następane naciśnięcie pedału spowoduje odchylenie kolumny, a zwolnienie pedału zatrzyma ją.

Kolejne naciśnięcie pedału przestawia go w położenie górne (dosuwa kolumnę do pionu). Należy ostrożnie naciskać na pedał, tak, aby nie przeskoczył on w dolne położenie.

Pedał odpiekacza (18)

Ma dwa położenia robocze:

- górne (wyjściowe) - *odpiekacz wyłączony*
- naciśnięcie pedału włącza odpiekacz, zwolnienie pedału wyciąga odpiekacz.

Pedał obrotów stołu montażowego (19)

Ma trzy położenia robocze:

- położenie środkowe (wyjściowe) - *napęd stołu wyłączony*
- naciśnięcie pedału włącza obroty stołu w prawo (są to obroty robocze), zwolnienie pedału skutkujące jego powrotem do położenia środkowego wyciąga obroty
- podniesienie pedału stopą z położenia środkowego w górę włącza obroty stołu w lewo (są to obroty awaryjne), zwolnienie pedału i powrót do położenia środkowego wyciąga obroty

W montażownicy dwubiegowej po załączeniu obrotów stołu mocniejsze wciśnięcie pedału w dół powoduje załączenie drugiej prędkości obrotowej stołu.

Pokrętło blokady suwadła (20 rys. 5)

Przekręcenie pokrętła z położenia wyjściowego w prawo unieruchamia suwadło i ramię ze stopką w położeniu roboczym. Przekręcenie pokrętła w lewo powoduje zluźnienie suwadła poziomego i odrzucenie suwadła pionowego ze stopką w górę.



Rys. 5 Widok głowicy roboczej
20 - pokrętło blokady suwadła

DEMONTAŻ OPONY

Włączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne montażownicy.

Odciągnąć ręką dźwignię odpiekacza 21 wprowadzić koło pomiędzy łopatą odpiekacza a gumową podkładkę na ścianie montażownicy i dosunąć łopatę do opony, tuż przy krawędzi obręczy.

UWAŻAĆ, ABY ŁOPATA NIE OPIERAŁA SIĘ O OBRĘCZ !

Przytrzymując łopatę odpiekacza we właściwym położeniu nacisnąć pedał 18 i przytrzymać go do momentu oderwania się opony od krawędzi obręczy. W razie potrzeby powtórzyć tę operację w kilku miejscach na obwodzie koła.

Następnie odwrócić koło i w taki sam sposób oderwać oponę od obręczy z drugiej strony koła.

Za pomocą pedału 17 odchylić kolumnę do tyłu.

Za pomocą pedału 16 otworzyć szczęki stołu (pedał w położeniu środkowym i dolnym).

Ułożyć koło na stole montażowym, tak, aby opona oparła się na szczękach, i przestawić pedał 16 w położenie górne. Sprawdzić, czy zaczepy szczęk pewnie uchwyciły krawędź felgi.

Przestawić pedał 17 w położenie górne - kolumna powróci do pionu (położenie robocze).

Uchwycić lewą ręką za wierzchołek suwadła pionowego 11, a prawą ręką za pokrętło blokady suwadła 20. Wysuwając suwadło na odpowiednią odległość i naciskając na wierzchołek suwadła pionowego doprowadzić do tego, aby stopka oparła się na krawędzi obręczy, jak na rys.8 i 9.

Wówczas należy przekręcić pokrętło 20 w prawo - suwadła zostaną zablokowane, a stopka automatycznie przyjmie położenie robocze, uwzględniające niezbędny luz między stopką a obręczą. Brzeg opony znajdujący się po przeciwnej stronie stopki wcisnąć we wgłębienie obręczy.

Łyżkę do opon oprzeć na pazurze stopki 22 i naciągnąć brzeg opony na główkę 23-jak na rysunku 10.

Naciskając pedał 19 obracać stołem montażowym w prawo, aż do zdjęcia górnej stopy opony z felgi. W razie wystąpienia nieprawidłowości w trakcie zdejmowania opony, np. zakleszczenie, należy zwolnić pedał, a następnie podnieść go do góry.

Wówczas stół obróci się w lewo i uwolni zakleszczoną oponę.

Dolną krawędź opony zdejmuje się z obręczy nie zmieniając zamocowania koła ani położenia stopki. Należy tylko ewentualnie wyjąć dętkę. Dolną stopę opony znajdującą się po przeciwnej stronie, niż stopka, wsunąć od dołu we wgłębienie obręczy i powtórzyć operację zdejmowania opony w sposób opisany powyżej.

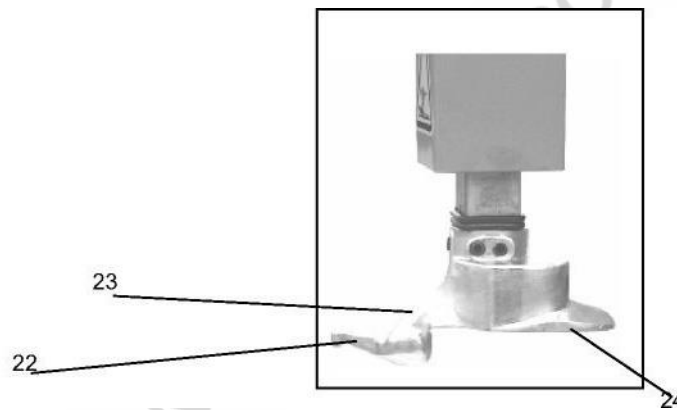
Pedałem 17 odchylić kolumnę do tyłu i wyjąć oponę.



Rys. 6. Odpikanie opony
21 - dźwignia odpiętkacza

Rys. 7. Elementy stopki

- 22 - pazur
- 23 - główka
- 24 - płetwa



Rys. 8. Ustawianie stopki roboczej



Rys. 10. Zdejmowanie opony



MONTAŻ OPONY

Za pomocą pedału 17 odchylić kolumnę do tyłu.

Za pomocą pedału 16 otworzyć szczęki stołu (pedał w położeniu środkowym lub dolnym).

Ułożyć felgę na stole montażowym i przestawić pedał 16 w położenie górne.

Sprawdzić, czy zaczepy szczęk pewnie uchwyciły krawędź obręczy.

Przestawić pedał 17 w położenie górne - kolumna powróci do pionu (położenie robocze).

Położyć oponę na obręczy.

Uchwycić lewą ręką za wierzchołek ramienia 11, a prawą ręką za pokrętło blokady suwadła 20.

Wysuwając suwadło na odpowiednią odległość i naciskając na wierzchołek suwadła pionowego doprowadzić do tego, aby stopka oparła się na krawędzi obręczy wewnątrz opony, jak na rys. 8.

Wówczas należy przekręcić pokrętło 20 w prawo - ramię i suwadło zostaną zablokowane, a stopka automatycznie przyjmie położenie robocze, uwzględniające niezbędny luz między stopką a obręczą.

Stopę opony założyć na płetwę stopki 24 i wcisnąć pod główkę 23 - jak na rys. 12.

Naciskając ręką bok opony w miejscu, w którym jej stopa wraca ponad krawędź felgi spowodować jej zakleszczenie i przytrzymać ręką.



Rys. 11. Montaż opony

Naciskając pedał 19 obracać stołem montażowym w prawo, układając krawędź (stopę) opony we wgłębieniu obręczy, aż do założenia dolnej stopy opony na obręcz.

W razie wystąpienia nieprawidłowości w trakcie zakładania opony, np. zakleszczenie, pod stopką należy zwolnić pedał, a następnie podnieść go stopą do góry.

Wówczas stół obróci się w lewo i uwolni zakleszczoną oponę.

Założyć dętkę.

Założyć na obręcz górną krawędź opony, postępując tak samo, jak w przypadku dolnej krawędzi.

W montażownicach Janka K i Janka KK, rękę operatora w powyższych czynnościach zastępuje odpowiednio ustawiona stopa docisku.

Pokrętłem 20 odblokować ramię i suwadło.

Pedałem 17 odchylić kolumnę do tyłu.

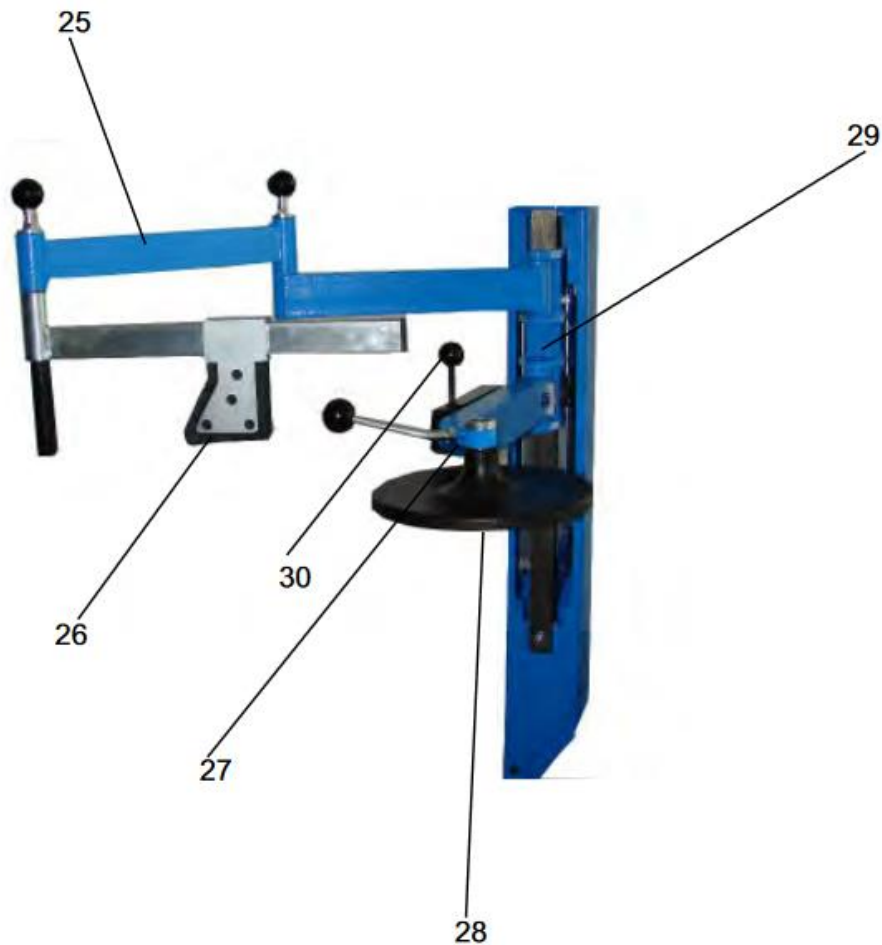
Pedałem 16 otworzyć szczęki stołu montażowego.

Napompować koło za pomocą pistoletu z manometrem.

Zdjąć koło z maszyny.

PRZYSTAWKA KOL-K

Znajduje się ona tylko w wyposażeniu montażownicy JANKA K. Przystawka KOL-K to dodatkowa kolumna wyposażona w trzy narzędzia do montażu i demontażu opon nisko-profilowych i opon RUN-FLAT.



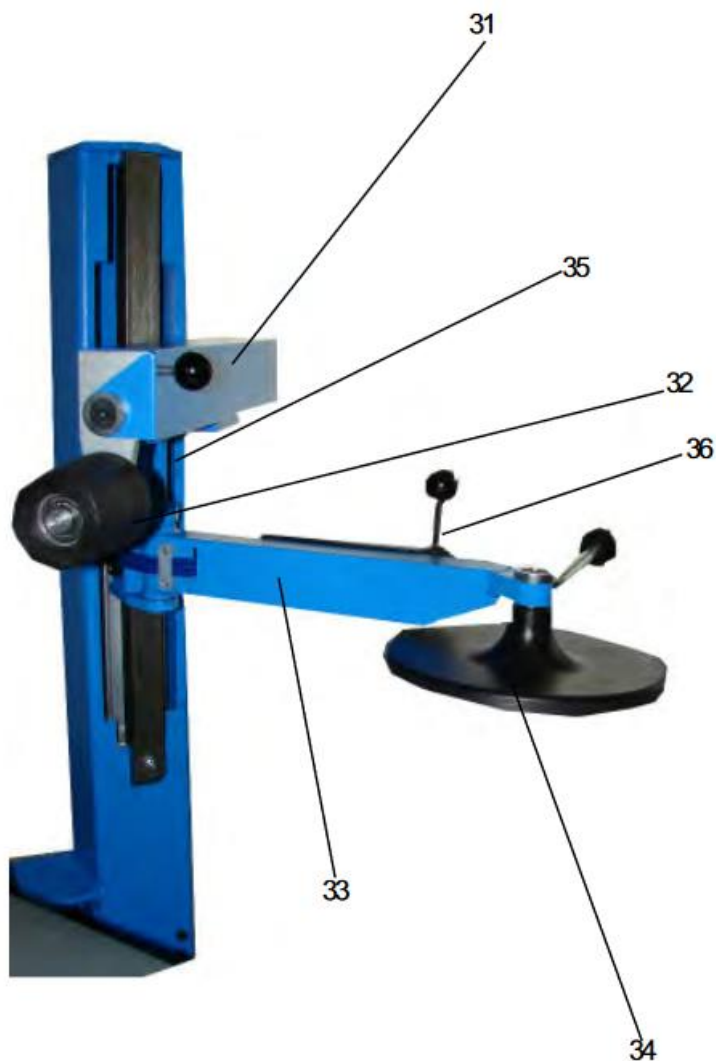
Rys. 12.

KOLUMNA LEWA – 10.00.00

- 25. Zespół docisku - 04.00.00
- 26. Stopa docisku - 05.00.00
- 27. Zespół rolki tarczowej - 11.00.00
- 28. Rolka tarczowa - 02.03.00
- 29. Zespół suwaka - 09.00.00
- 30. Dźwignia ramienia rozdzielacza - 02.00.06

PRZYSTAWKI KOL-KK

Znajduje się on tylko w wyposażeniu montażownicy JANKA KK. KOL-KK to dodatkowe dwie kolumny z oprzyrządowaniem do montażu i demontażu opon nisko-profilowych i opon typu RUN-FLAT.



Rys. 13.

KOLUMNA PRAWA – 03.00.00

- 31. Zespół rolki dociskowej - 06.00.00
- 32. Rolka dociskowa - 06.00.01
- 33. Zespół rolki tarczowej - 02.00.00
- 34. Rolka tarczowa - 02.03.00
- 35. Zespół suwaka - 01.00.00
- 36. Dźwignia ramienia rozdzielacza - 02.00.06

DEMONTAŻ OPON PRZY UŻYCIU PRZYSTAWKI KOL

Dla ułatwienia pracy przy twardych lub nisko-profilowych oponach korzystamy z docisku „26” stopki opony. Docisk ustawić w centralnym punkcie obręczy i nacisnąć w dół na tyle, aby dokładnie zamocować obręcz w szczękach stołu. Rolkę dociskową „32” ustawić w odległości ok. 1 cm od krawędzi obręczy. Powierzchnię boczną opony nacisnąć w dół, aby ułatwić wsunięcie łyżki monterskiej.

Odprowadzić docisk i rolkę „32” w położenie spoczynkowe.

Aby ułatwić wciągnięcie opony na główkę „23” stopki ustawić rolkę tarczową „28” lub „34” przy dolnej krawędzi obręczy i uruchomić podnoszenie.

A



B



C



D



Rys. 14.

MONTAŻ OPON PRZY UŻYCIU PRZYSTAWKI KOL

Zamontować dolną stopę opony - patrz rozdział 10(MONTAŻ OPON). Rolkę dociskową „32” oraz docisk „26” ustawić jak na rys.15 A.

Unieruchomić stopę docisku tak, aby stopa opony pozostała we wgłębionym profilu obręczy. Podczas montażu docisk „26” powinien podążać za ruchem obrotowym opony. Po zwolnieniu i odprowadzeniu obu narzędzi, zwolnić mocowanie koła i przystąpić do napełniania opony powietrzem.

A



B



C



Rys. 15.

PRZYCZYNY I USUWANIE MOŻLIWYCH USTEREK

USTERKA	MOŻLIWE PRZYCZYNY	USUNIĘCIE USTERKI
Po naciśnięciu pedału uruchamiającego obrót stołu nastąpiło przepalenie bezpieczników	Zwarcie przewodu zasilania silnika do ziemi. Zwarcie w silniku	Sprawdzić przewody
Pedał sterowania ruchem obrotowym nie wraca do pozycji centralnej	Uszkodzona sprężyna pedału	Wymienić sprężynę
Pedał mechanizmu odrywania krawędzi opony i pedał stołu nie wracają do pozycji początkowej	Brak oleju w smarownicy	Napełnić smarownicę olejem HL 32 (hydraulicznym)
	Uszkodzona sprężyna pedału	Wymienić sprężynę
Powietrze ucieka przy tłoczysku odpiekacza	Zużyta uszczelka powietrzna	Wymienić uszczelkę
Trudności w trakcie pracy stołu przy demontażu i montażu opon	Niedostateczne napięcie paska	Wyregulować napięcie paska lub wymienić pasek
Wskaźnik manometru ciśnienia w kole nie wraca do pozycji 0	Uszkodzony manometr	Wymienić manometr
Koło nie trzyma się na stole	Niskie ciśnienie zasilania powietrzem	Wyregulować (sprawdzić) ciśnienie doprowadzonego powietrza
	Szczęki są zużyte	Wymienić szczęki
Stół nie obraca się w żadną stronę	Uszkodzony silnik	Sprawdzić zasilanie silnika Wymienić silnik
	Uszkodzony pas	Wymienić pas
	Brak zasilania elektrycznego	Sprawdzić zasilanie

Zawsze zalecamy kontakt z naszym serwisem.

KONSERWACJA

Firma UNI-TROL nie bierze odpowiedzialności za reklamacje wynikające z użycia nieoryginalnych części lub akcesoriów.

Przed wykonywaniem regulacji lub konserwacji urządzenia należy odłączyć od niego zasilanie elektryczne i sprawdzić, czy wszystkie ruchome części są właściwie unieruchomione.

Nie wolno demontować lub modyfikować jakichkolwiek części urządzenia. Nie dotyczy to czynności obsługi serwisowej.

Po odłączeniu urządzenia od zasilania sprężonym powietrzem elementy noszące ten znak



mogą nadal pozostawać pod ciśnieniem.

Codziennie sprawdzać, czy szczęki przesuwają się swobodnie. Zanieczyszczenia nagromadzone w trakcie eksploatacji urządzenia mogą w istotny sposób pogorszyć poślizg szczęk, stwarzając tym samym niebezpieczeństwo dla użytkownika.

Na bieżąco należy sprawdzać czy szczęki stołu oraz suwadła przesuwają się swobodnie. Zanieczyszczenia nagromadzone w trakcie eksploatacji urządzenia mogą w istotnym stopniu pogorszyć ich poślizg, ograniczając ich zużycie oraz stwarzając niebezpieczeństwo dla użytkownika.

W miarę potrzeb należy więc umyć prowadnice i suwadła rozpuszczalnikiem ropopochodnym, a następnie zwilżyć rzadkim olejem lub preparatem silikonowym.

Kontrola raz w miesiącu:

Oczyścić (tylko benzyną) i nasmarować suwadło poziome i pionowe we właściwych miejscach. Sprawdzić poziom oleju w smarownicy i w razie potrzeby dolać oleju HL 32 (hydrauliczny) lub parametryczny odpowiednik oleju innego producenta.

UWAGA

Zachować czystość w miejscu pracy. Nie czyścić urządzenia wodą pod ciśnieniem. Podczas sprzątkania unikać w miarę możliwości wzniesienia kurzu.

Stół montażowy napędzany jest silnikiem elektrycznym za pośrednictwem przekładni ślimakowej, smarowanej olejem Shell OMALA oil 680 lub parametrycznym odpowiednikiem oleju innego producenta. Po przepracowaniu 4000 godzin (po odliczeniu przerw) wymagane jest oczyszczenie przekładni i wymiana oleju.

Okresowo należy również usuwać olej z wnętrza pudła obudowy. Wydech naolejonego, powietrza, jak we wszystkich tego typu urządzeniach, następuje do wnętrza obudowy, co powoduje osadzanie się oleju na jej wewnętrznych powierzchniach, a w rezultacie jego wyciek.

ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU

Należy stosować oleje wolne od wody i kwasów, o lepkości 32 (w temp. 50 ° C). Zaleca się olej hydrauliczny HL32 lub parametryczny odpowiednik oleju innego producenta.

Usuwanie zużytego oleju

Nie wylewać zużytego oleju do ścieków, rowów i kanałów odwadniających lub dróg wodnych. Należy zbierać zużyty olej i oddawać do punktów zajmujących się utylizacją zużytego oleju.

Wycieki lub plamy oleju

Zebrać rozlany olej przy pomocy piasku, ziemi lub materiału absorpcyjnego. Obszar rozlania musi być odtłuszczony przy użyciu rozpuszczalników, aby zapobiec tworzeniu się zastojów oparów.

Wydech naolejonego powietrza następuje do wnętrza urządzenia (do obudowy). W celu zapobiegnięcia wyciekowi gromadzącego się oleju, można go okresowo stamtąd usuwać. Dostęp do wnętrza uzyskujemy po odkręceniu plastikowej ścianki obudowy.

Zasady użytkowania oleju

Przestrzegać następujących zasad higieny:

- unikać zachlapania olejem (nosić odpowiednią odzież, zakładać osłony ochronne na urządzenia)
- myć ręce często wodą z mydłem
- nie stosować środków drażniących lub rozpuszczalników usuwających ochronną warstwę naskórka ze skóry
- nie wycierać rąk w brudne lub zaolejone szmaty
- zmieniać ubranie nasiąknięte olejem i codziennie zakładać świeżą odzież roboczą
- nie palić i nie jeść zaolejonymi rękami

Uwzględnić także następujące środki zapobiegawcze:

- nosić rękawice ochronne odporne na olej, wyłożone pluszowym materiałem.
- unikać długotrwałego kontaktu ze skórą.
- unikać tworzenia się oparów lub mgieł ulatniających się do atmosfery.

Zasady pierwszej pomocy

Połknięcie: ogólnie nie jest wymagane żadne specjalne leczenie. Nie wywoływać wymiotów, aby uniknąć wdychania oparów oleju lub dostania się oleju do dróg oddechowych.

Dostanie się oleju do dróg oddechowych: jeżeli w wyniku odruchowo wywołanych wymiotów mogło nastąpić przedostanie się oleju do dróg oddechowych, należy zawieźć osobę poszkodowaną jak najszybciej do szpitala.

Wdychanie oparów: w przypadku narażenia na wdychanie oparów lub mgieł oleju o wysokim stężeniu należy jak najszybciej wyprowadzić osobę poszkodowaną na świeże powietrze.

Oczy: przemyć dokładnie wodą.

Skóra: zmyć wodą z mydłem.

ZALECANY SPRZĘT OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ

Przy wyborze właściwej gaśnicy należy kierować się podanymi niżej informacjami:

Suche substancje łatwopalne

Gaśnice wodne	TAK
Gaśnice pianowe	TAK
Gaśnice suche chemiczne	TAK*
Gaśnice CO ₂	TAK*

* stosować tylko wtedy, gdy brak pod ręką lepszej gaśnicy, i gdy pożar jest niewielki.

Płyny łatwopalne

Gaśnice wodne	NIE
Gaśnice pianowe	TAK
Gaśnice suche chemiczne	TAK
Gaśnice CO ₂	TAK

Urządzenia elektryczne

Gaśnice wodne	NIE
Gaśnice pianowe	NIE
Gaśnice suche chemiczne	TAK
Gaśnice CO ₂	TAK

Zalecenia podane powyżej są natury ogólnej. Są to generalne zasady użycia gaśnic. Szczegółowe zastosowania każdego typu gaśnicy podawane są przez jej producenta na życzenie.

ZŁOMOWANIE

W przypadku oddawania urządzenia na złom należy wymontować z niego wszystkie elementy elektryczne, elektroniczne i z tworzyw sztucznych, a pozostałą część złomować jako złom stalowy.

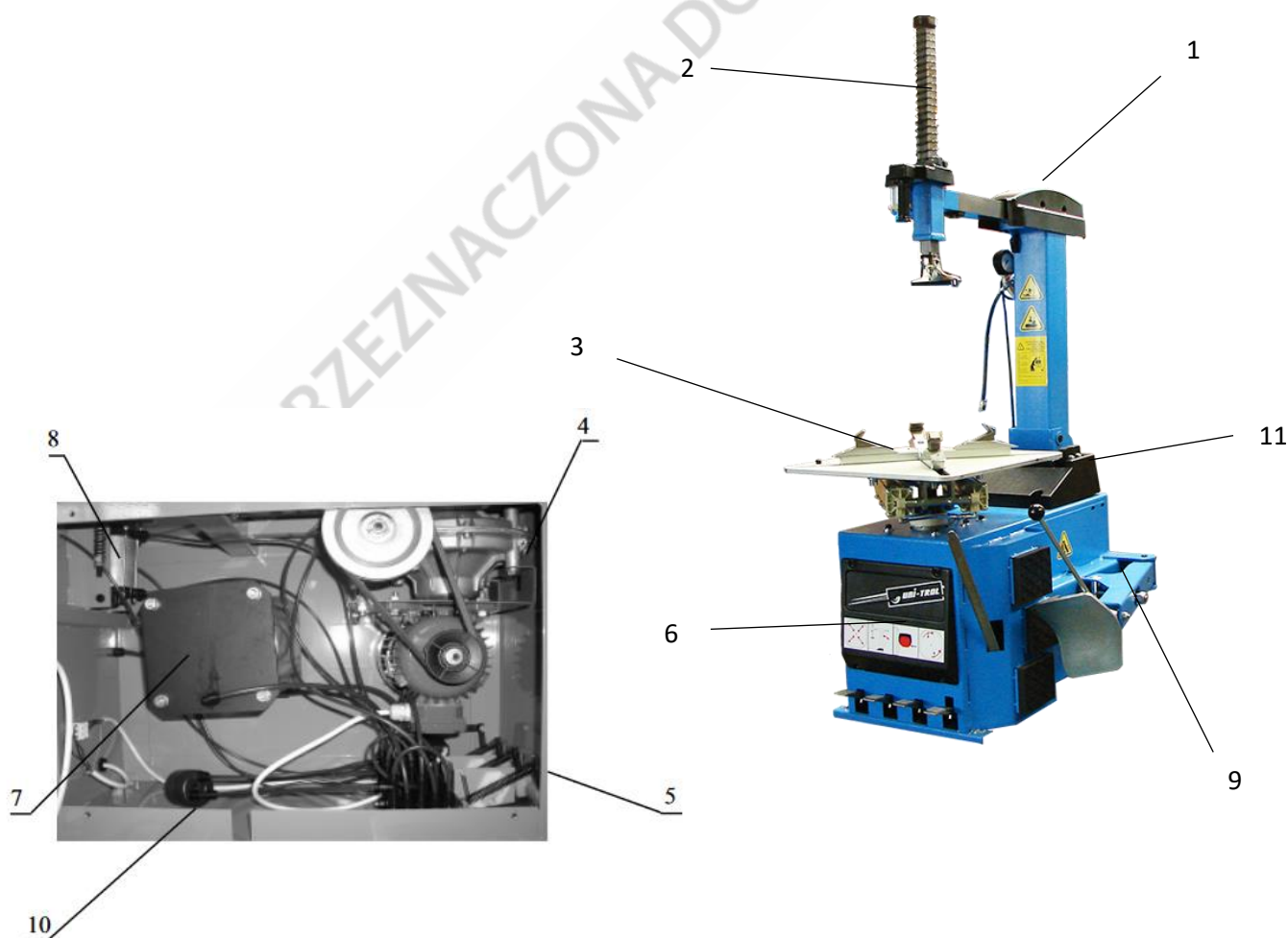
Materiały elektryczne (przewody) można złomować jako złom miedziany.

KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Podręcznik „Katalog części zamiennych” nie upoważnia użytkownika do wykonywania napraw urządzenia z wyjątkiem tych, które zostały opisane w instrukcji obsługi, natomiast dostarcza użytkownikowi dokładnych informacji, dzięki którym serwis może szybciej usunąć awarię.

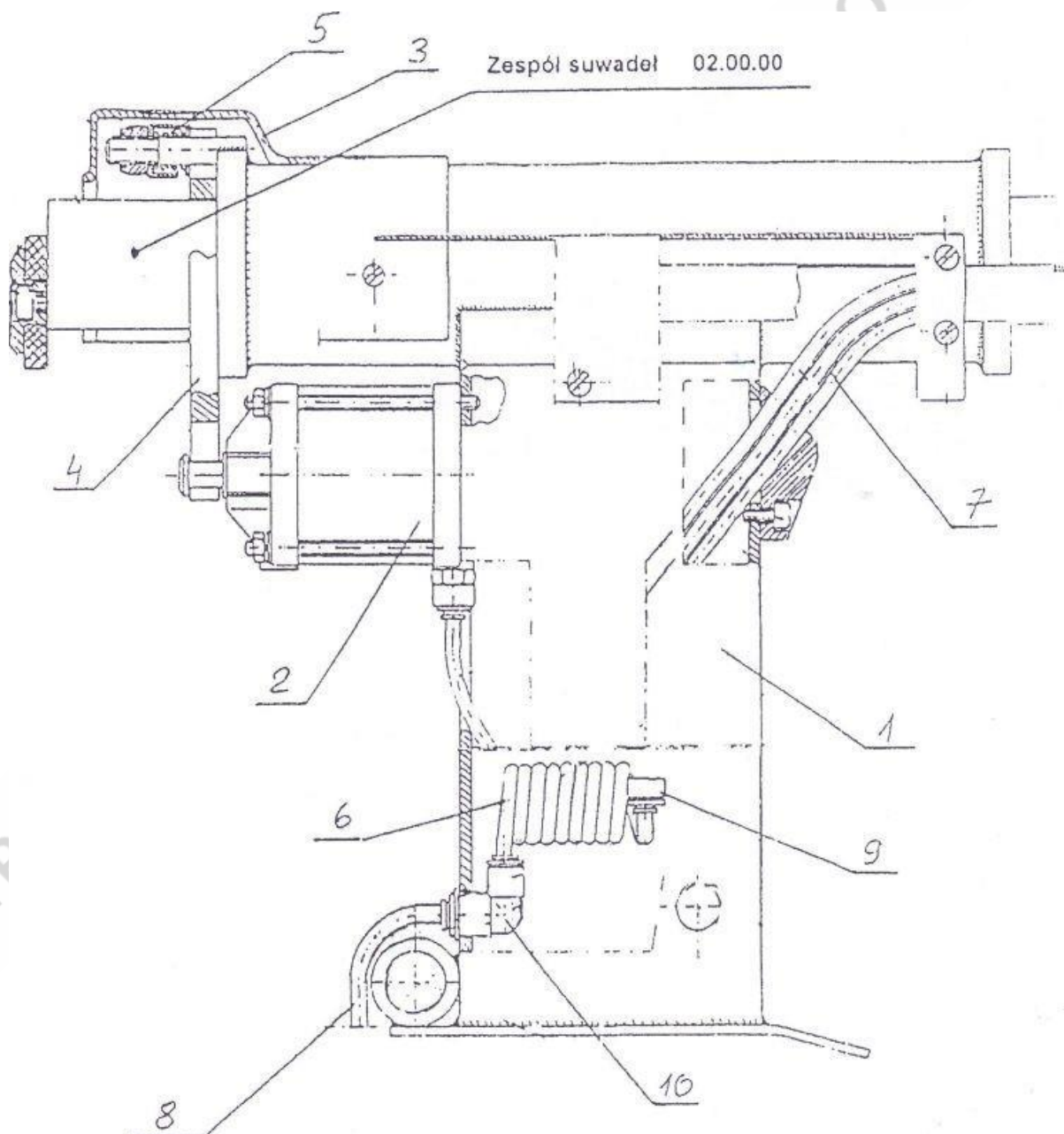
Montażownica JANKA

1.	Zespół kolumny	J - 01.00.00
2.	Zespół suwadeł	J - 02.00.00
3.	Stół	JO - TR03.00.00
4.	Zespół obrotowy	JO - 04.00.00
5.	Zespół pedałów	J - 05.00.00
6.	Zespół obudowy	J - 06.00.00
7.	Silownik główny	JO - 07.01.00
8.	Silownik kolumny	J - 01.04.00
9.	Opiekacz opony	JO - 07.00.00
10.	Tłumik	J - 10.00.00
11.	Ośłona kolumny	J - 00.00.10



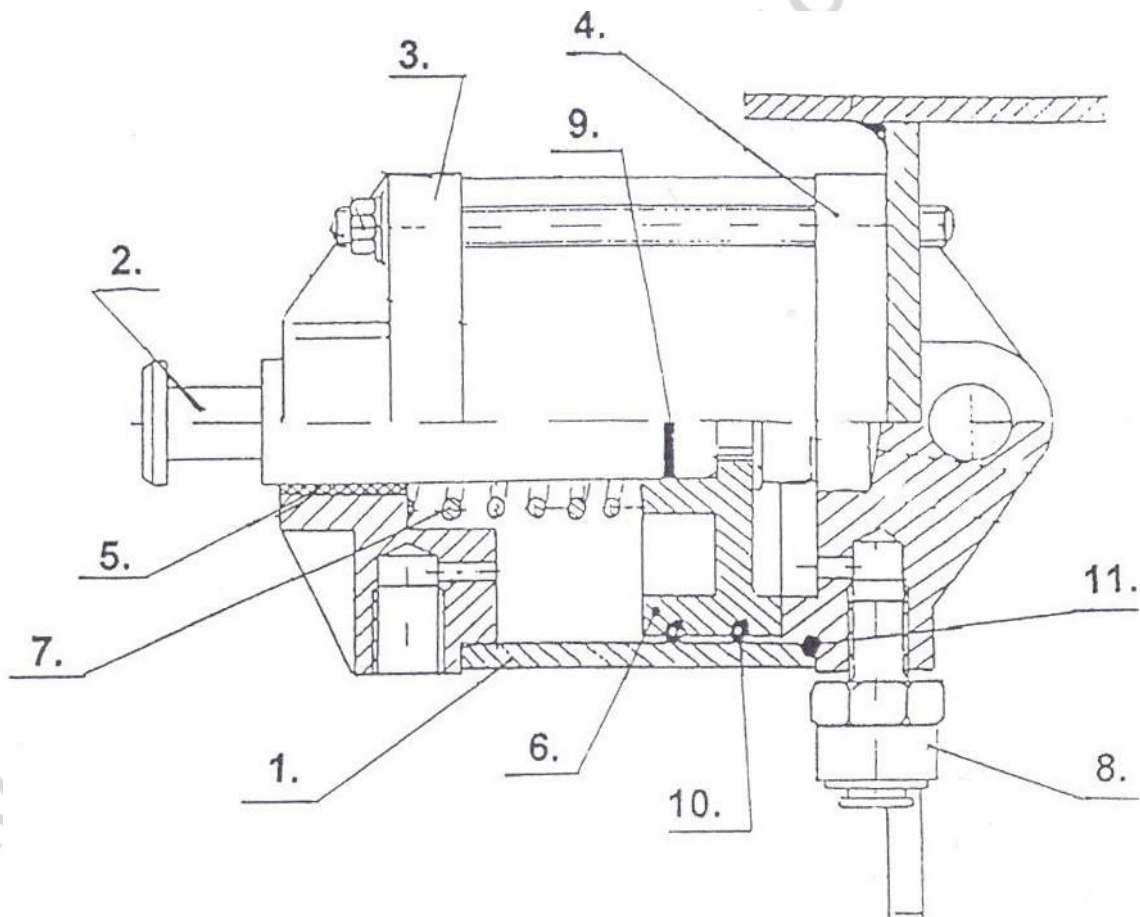
Zespół kolumny J-01.00.00

1.	Korpus kolumny	J-01.01.00
2.	Siłownik suwadła poziomego	J-01.02.00
3.	Ośłona siłownika	J-01.00.03
4.	Zacisk suwadła poziomego	J-01.00.08
5.	Sprężyna blokady	01.00.05
6.	Przewód pneumatyczny ϕ 6x4	s 07.05.013
7.	Przewód pneumatyczny ϕ 6x4	07.05.012
8.	Przewód pneumatyczny ϕ 6x4	07.05.003
9.	Złączka prosta ϕ 6	07.06.605
10.	Złączka kątowa ϕ 6	07.06.406



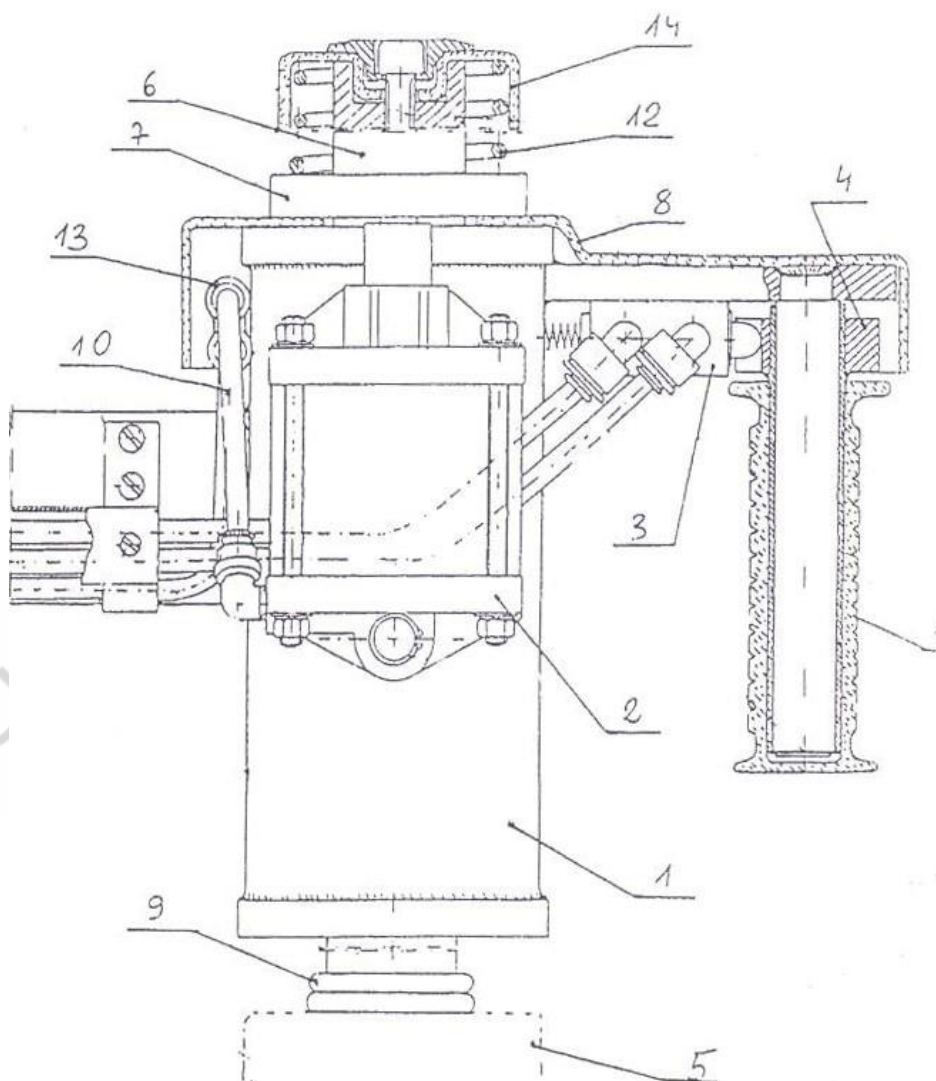
Siłownik suwadła poziomego J - 01.02.00

1.	Cylinder	J-01.02.02
2.	Tłoczyśko	J-01.02.03
3.	Dekiel przedni	06.04.024
4.	Dekiel tylny	06.04.025
5.	Tuleja samosmarowna 1820BS	03.08.901
6.	Tłok 06.05.004	06.05.004
7.	Sprężyna S788 - 2,5	06.01.070
8.	Złączka prosta ϕ 6x1/8"	07.06.502
9.	Oring ϕ 14x2	03.07.109
10.	Oring ϕ 57x3,5	03.07.156
11.	Oring ϕ 60x2	03.07.161



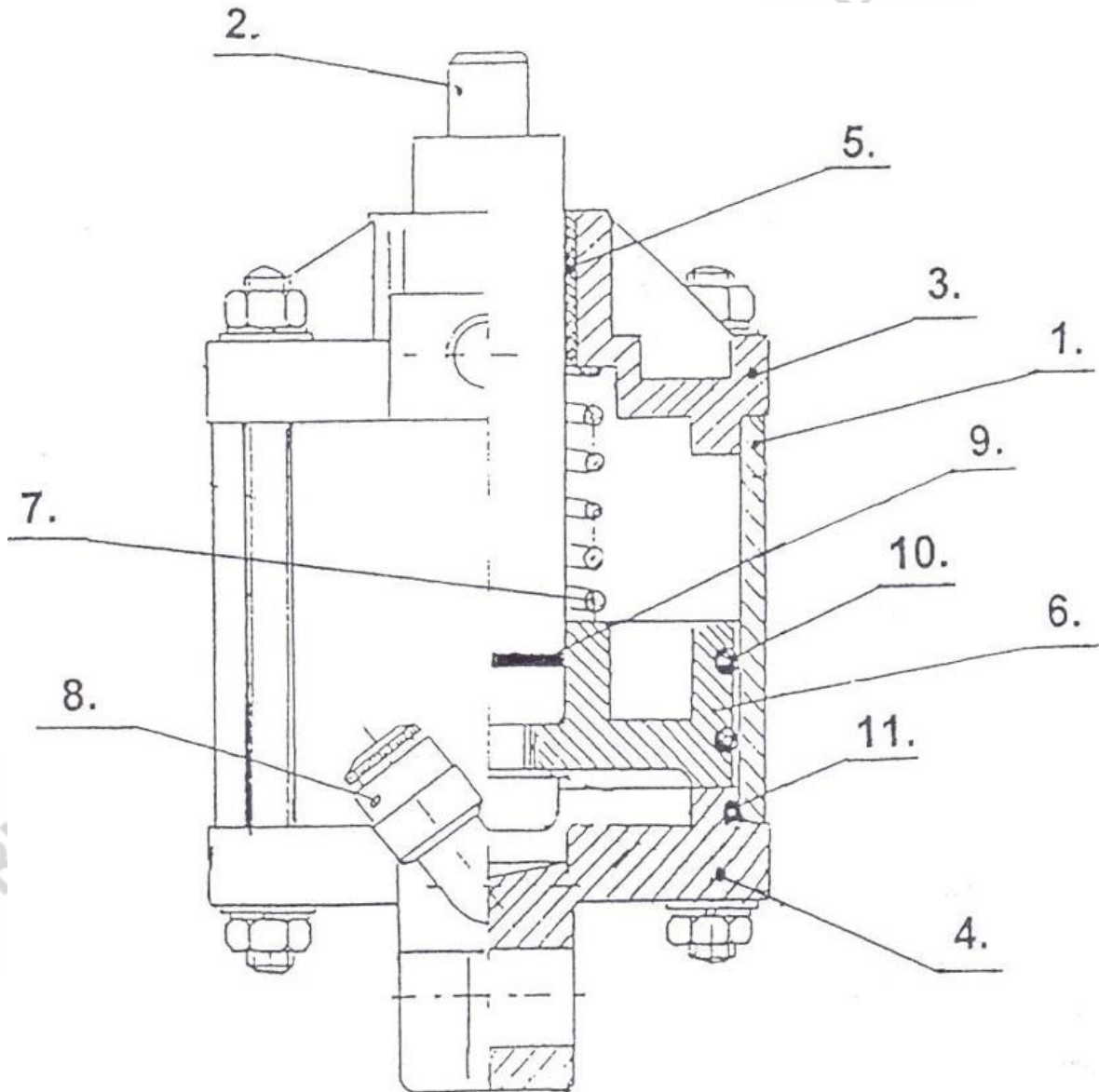
Zespół suwadeł J-02.00.00

1.	Korpus suwadeł	J-02.01.00
2.	Siłownik suwadła pionowego	J-02.02.00
3.	Zawór rozdzielający	J-02.03.00
4.	Zespół krzywki	J-02.04.00
5.	Stopka kpl.	JO-02.05.00
6.	Suwadło pionowe	JO-02.00.02
7.	Zacisk suwadła pionowego	J-02.00.06
8.	Ostona sterowania	J-02.00.07
9.	Oring ϕ 32x5	03.07.132
10.	Przewód pneumatyczny ϕ 6x4	07.05.003
11.	Pokrętko blokowania suwadeł	05.09.171
12.	Sprężyna S 787-3,5	06.01.066
13.	Rozdzielacz ϕ 6	07.06.607
14.	Miseczka	JO02.00.04



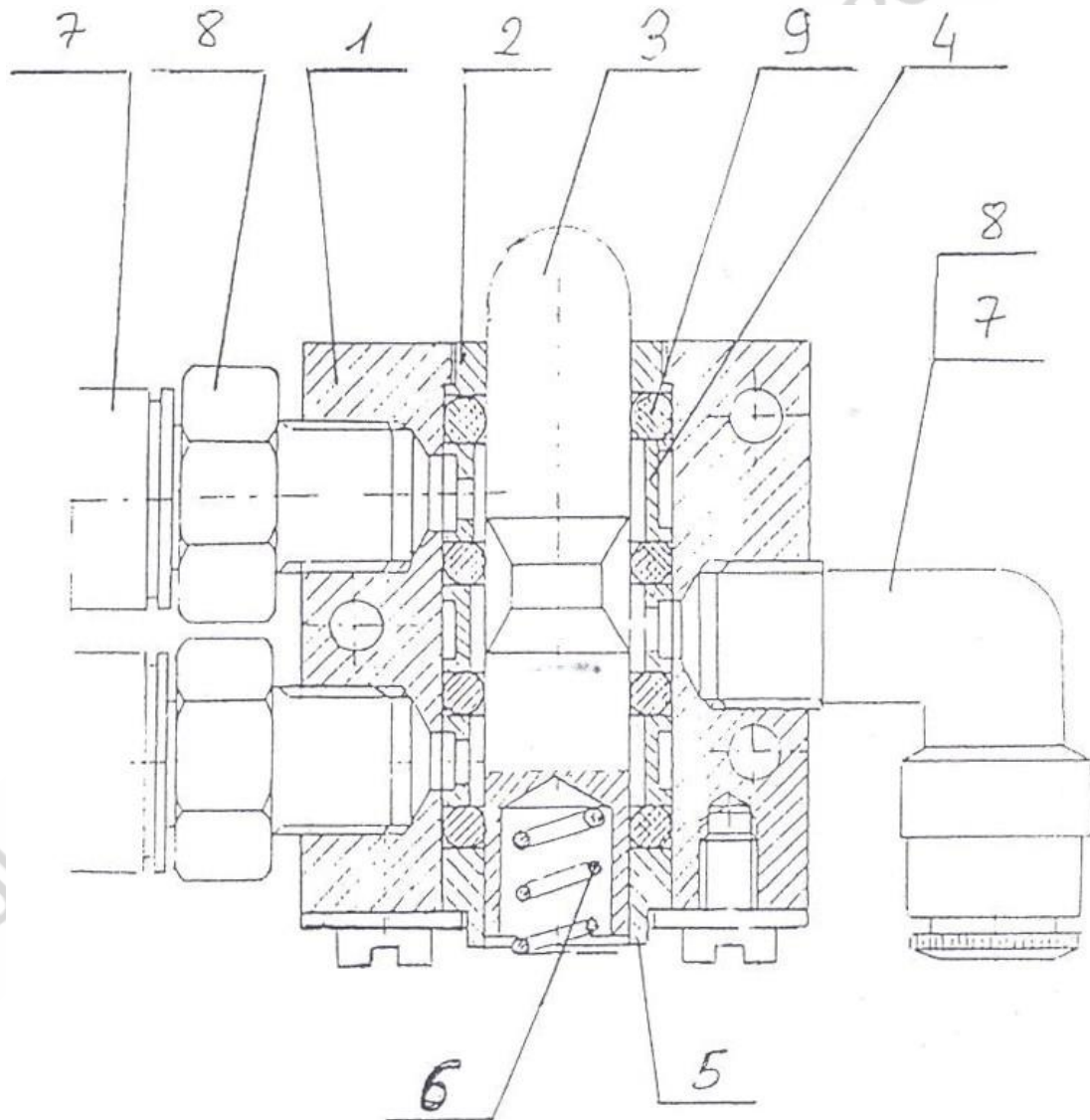
Siłownik suwadła pionowego J-02.02.00

1.	Cylinder	J-02.02.03
2.	Tłoczysko	J-02.02.01
3.	Dekiel przedni	06.04.024
4.	Dekiel tylny	06.04.025
5.	Tuleja samosmarowna 1820BS	03.08.901
6.	Tłok	06.05.004
7.	Sprężyna S788	06.01.070
8.	Złączka kątowna $\phi 6 - 1/8''$	07.06.509
9.	Oring $\phi 14 \times 2$	03.07.109
10.	Oring $\phi 57 \times 3,5$	03.07.156
11.	Oring $\phi 60 \times 2$	03.07.161



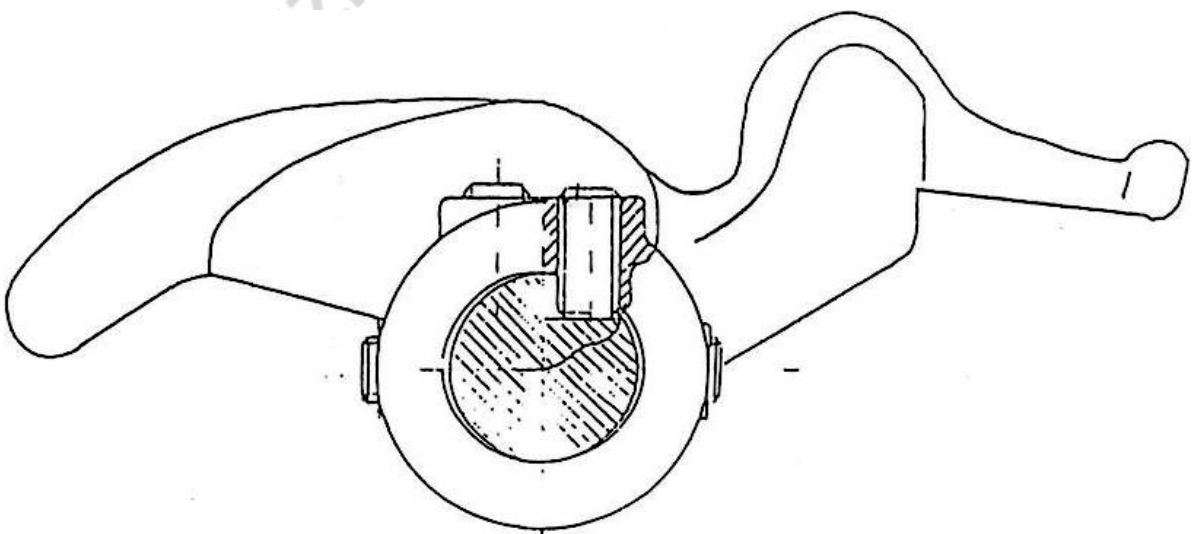
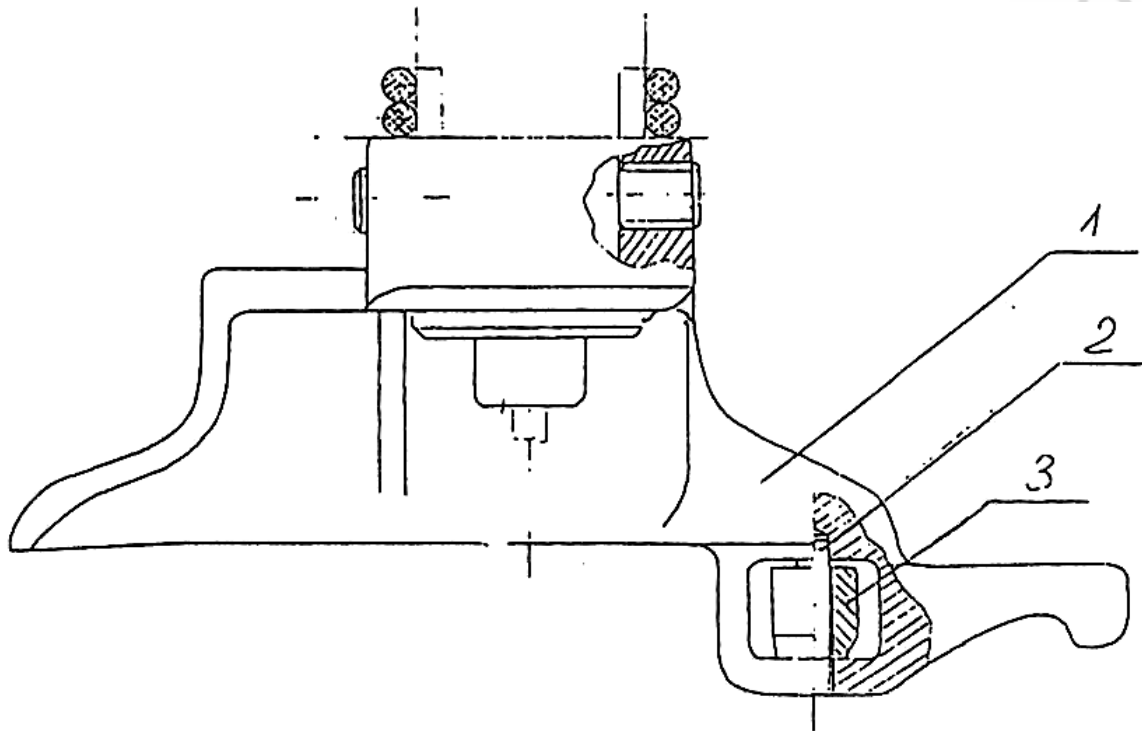
Zawór rozdzielający J -02.03.00

- | | | |
|----|--------------------------|------------|
| 1. | Korpus rozdzielacza | J-02.03.01 |
| 2. | Tuleja prowadnic | J-02.03.02 |
| 3. | Trzpień rozdzielacza | J-02.03.03 |
| 4. | Tulejka środkowa | J-02.03.04 |
| 5. | Tulejka tylna | J-02.03.06 |
| 6. | Sprężyna S913 | 06.01.012 |
| 7. | Złączka kątowna ϕ 6 | 07.07.021 |
| 8. | Rękaw ϕ 6 - 1/8" | 07.06.601 |
| 9. | Oring ϕ 9,7x3,3 | 03.07.111 |



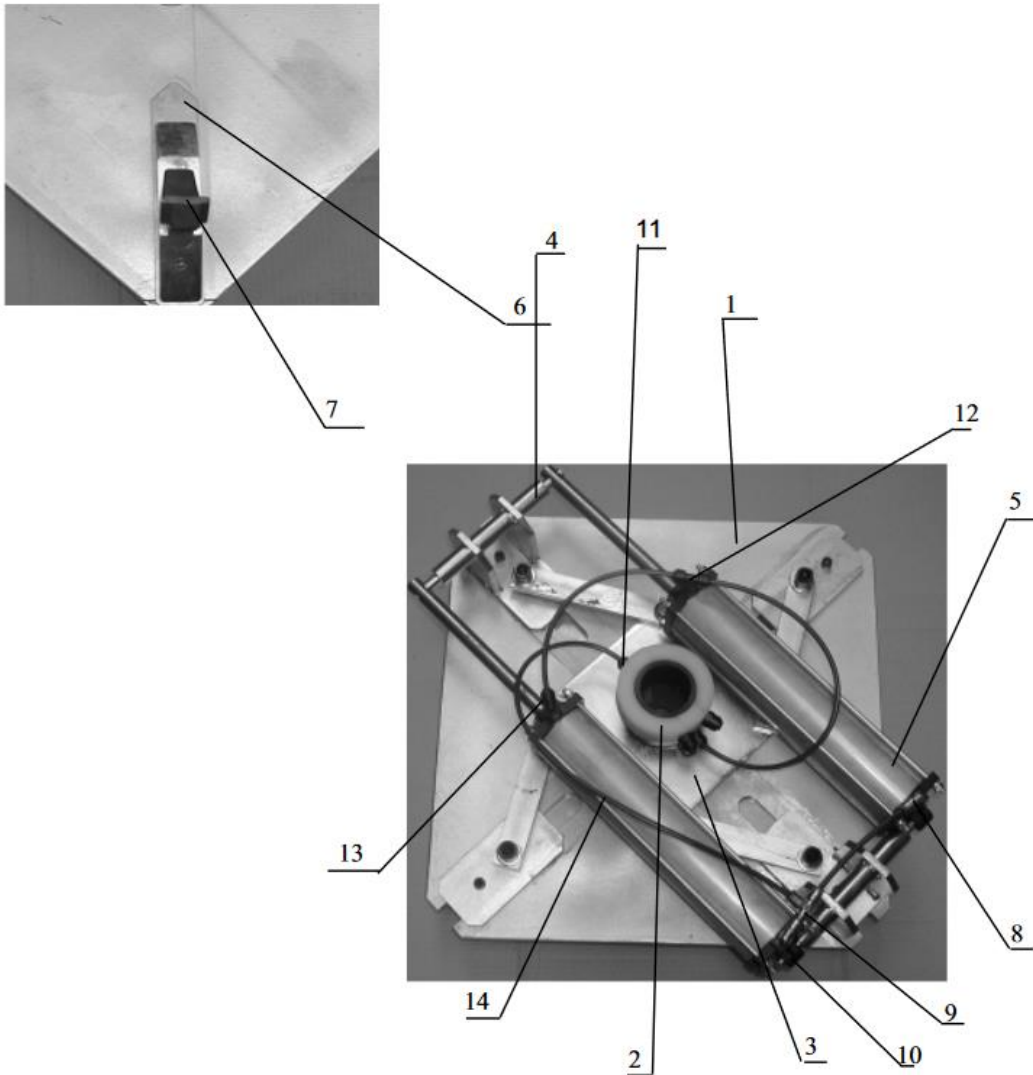
Stopka kpl. JO - 02.05.00

- | | | |
|----|--------------|-------------|
| 1. | Stopka | 06.04.022 |
| 2. | Oś rolki | JO-02.05.02 |
| 3. | Rolka stopki | JO-02.05.03 |



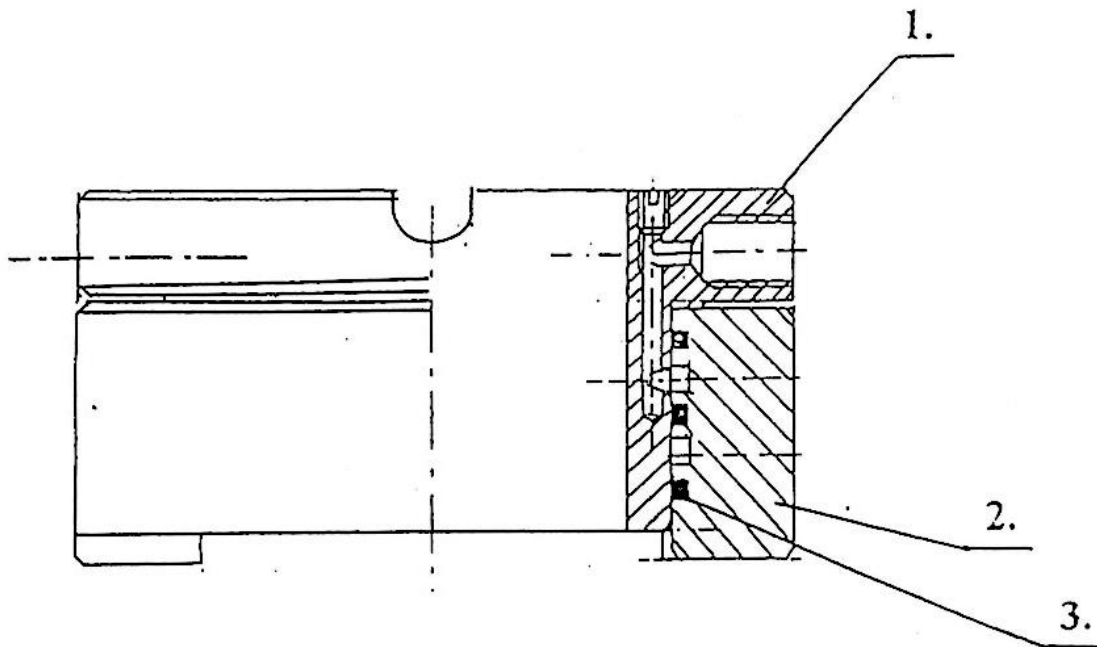
Stół kompletny JO-03.00.00

1.	Stół	JO-03.03.00
2.	Obrotnica	JO-03.02.00
3.	Synchronizator	JO-03.03.00
4.	Wieszak słowników	JO-03.04.00
5.	Siłownik stołu	JO-03.05.00
6.	Suwadło szczęki	JO03.00.15
7.	Szczęka	JO-06.04.027
8.	Złączka kątowna MA-140618	07.06.509
9.	Trójnik 6400-6-1/8"	07.06.521
10.	Kolanko RA022 1/8"	07.06.513
11.	Złączka prosta ϕ 6 - 1/8"	07.06.502
12.	Trójnik ϕ 6	07.07.033
13.	Złączka kątowna ϕ 6 - 1/8"	07.07.33
14.	Przewód pneumatyczny	07.05.003



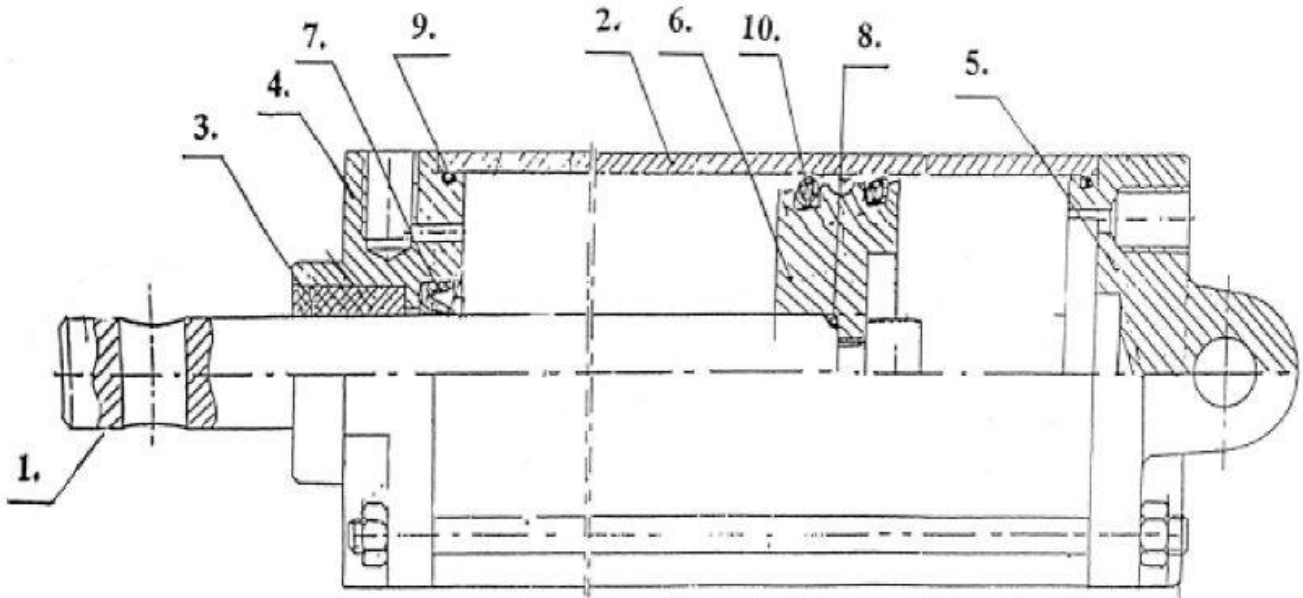
Obrotnica JO-03.02.00

- | | | |
|----|-------------------|-------------|
| 1. | Tuleja ruchoma | JO-03.02.01 |
| 2. | Tuleja nieruchoma | JO-03.02.02 |
| 3. | Oring ϕ 65x2 | 03.07.151 |



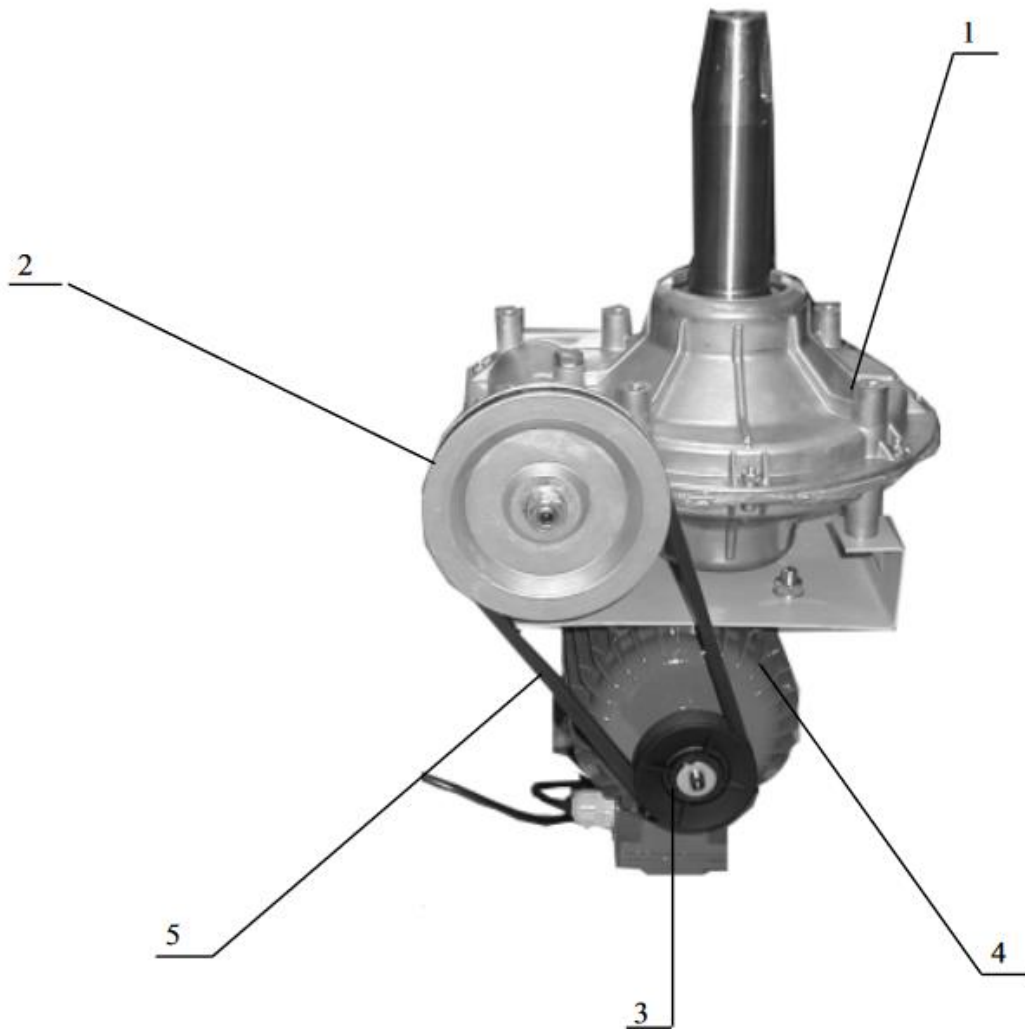
Siłownik stołu JO-03.05.00

1.	Tłoczysko	JO-03.04.03 TR
2.	Cylinder	JO-03.04.02 TR
3.	Tuleja 1820 BS	03.08.901
4.	Dekiel przedni	06.04.024
5.	Dekiel tylny	06.04.025
6.	Tłok	06.04.023
7.	Pierścień U2 18x30x8	03.07.602
8.	Oring ϕ 14x2	03.07.109
9.	Oring ϕ 60x2	03.07.161
10.	Oring ϕ 57x3,5	03.07.156



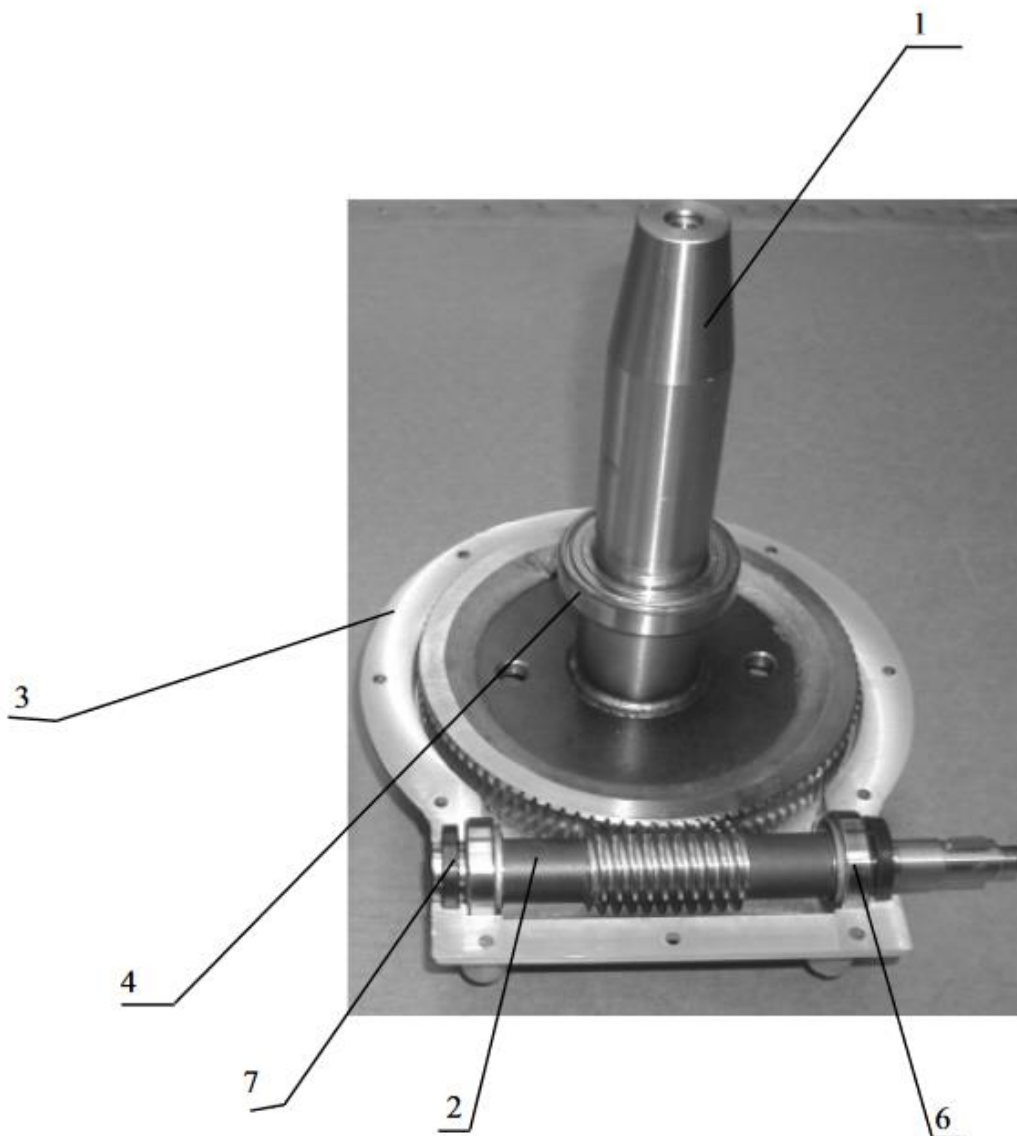
Zespół obrotowy JO-04.00.00

- | | | |
|----|----------------------------|-------------|
| 1. | Reduktor | JO-04.01.00 |
| 2. | Koło pasowe reduktora | 06.04.020 |
| 3. | Koło pasowe silnika | 06.04.026 |
| 4. | Silnik elektryczny SH80-4B | 05.06.003 |
| 5. | Pasek klinowy HA-710 | 05.08.304 |



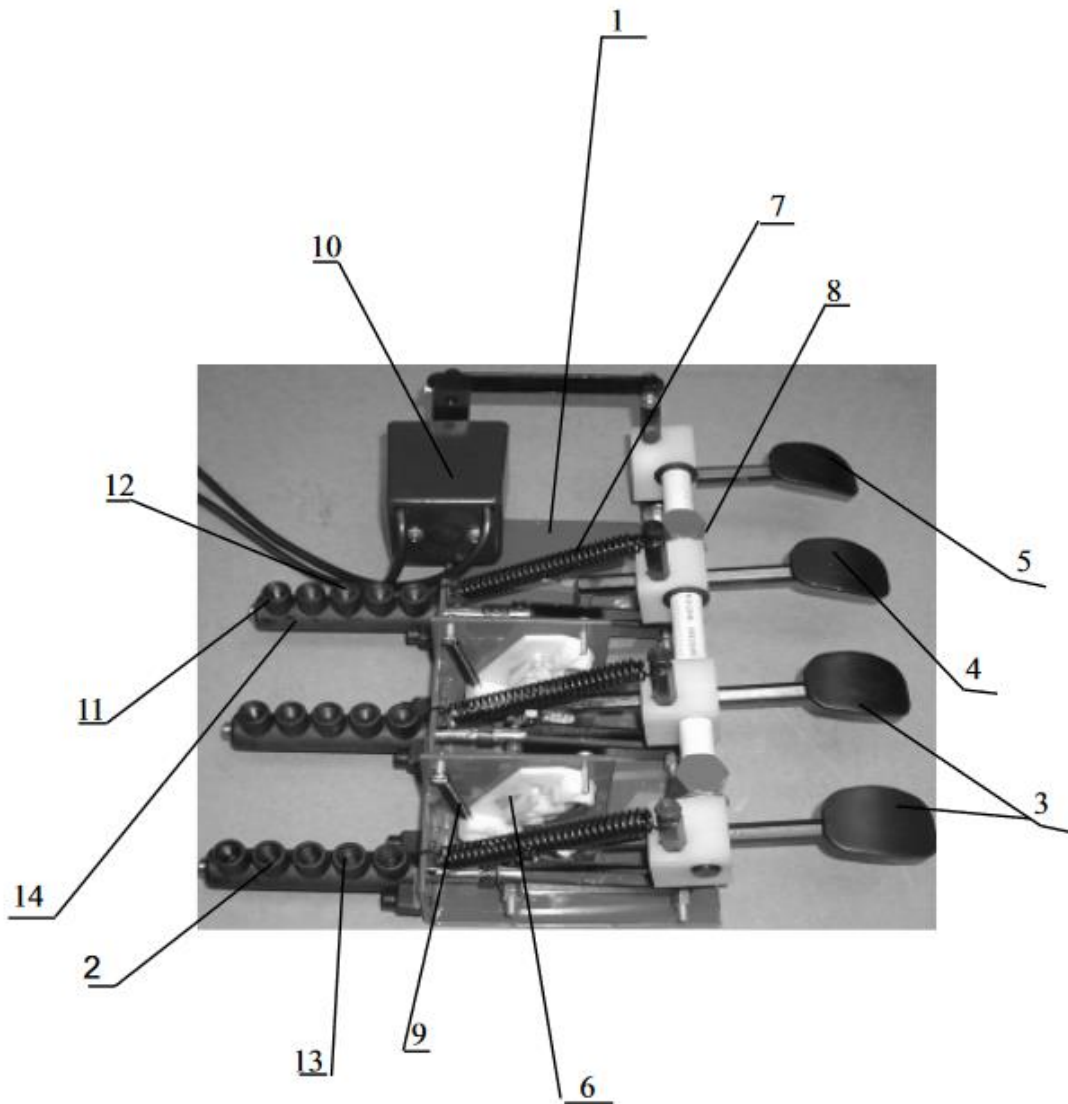
Reduktor JO-04.01.00

- | | | |
|----|-----------------------------|-------------------------|
| 1. | Zespół ślimacznic kompletny | JO-04.01.00A |
| 2. | Ślimak | JO-04.01.01 |
| 3. | Obudowa reduktora | JO-04.01.06 (06.04.021) |
| 4. | Łożysko 6010 | 03.08.010 |
| 5. | Łożysko 6208 | 03.08.208 |
| 6. | Łożysko 30204 | 03.08.401 |
| 7. | Simering 20x40x7 | 03.07.401 |



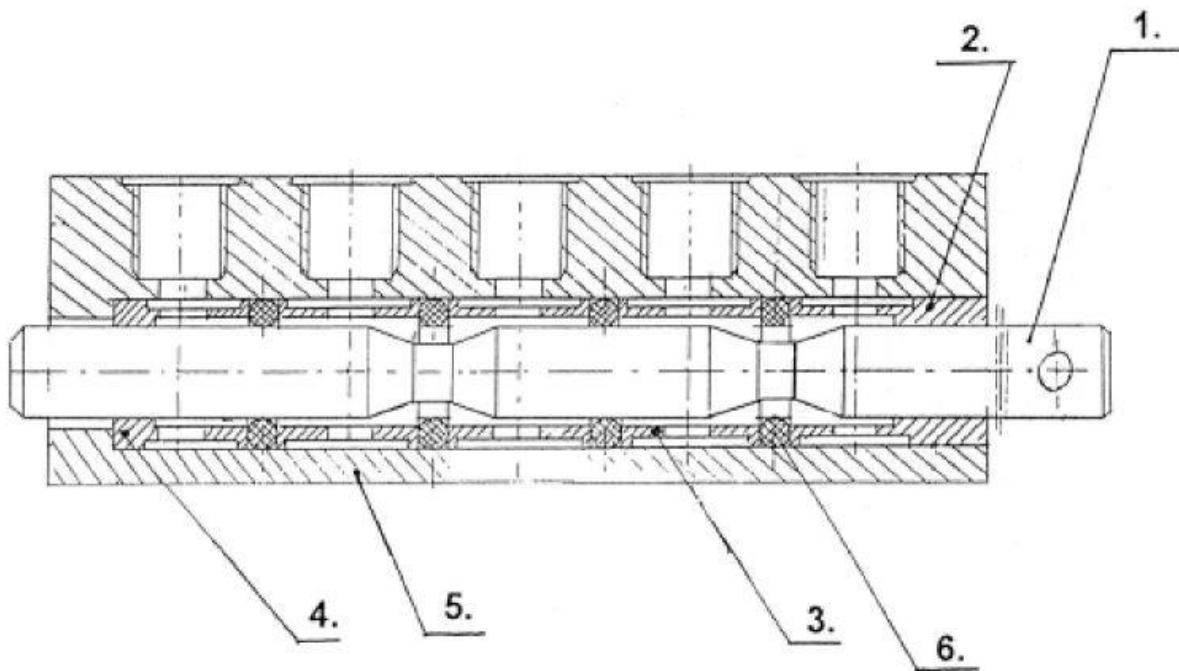
Zespół pedałów J-05.00.00

1.	Zespół podstawy	J-05.01.00
2.	Rozdzielacz suwakowy	JO-05.02.00
3.	Pedał I	J-05.03.00
4.	Pedał II	J-05.04.00
5.	Pedał III	J-05.05.00
6.	Krzywka	06.05.001
7.	Sprężyna R253-1,7	06.01.063
8.	Sprężyna J145-4.0	06.01.064
9.	Sprężyna 13-5	06.01.065
10.	Włącznik	05.05.003
11.	Trójnik \varnothing 6-1/8"	07.07.031
12.	Trójnik \varnothing 8	07.07.032
13.	Złączka prosta \varnothing 6 - 1/8"	07.06.502
14.	Złączka prosta \varnothing 8 - 1/8"	07.06.503



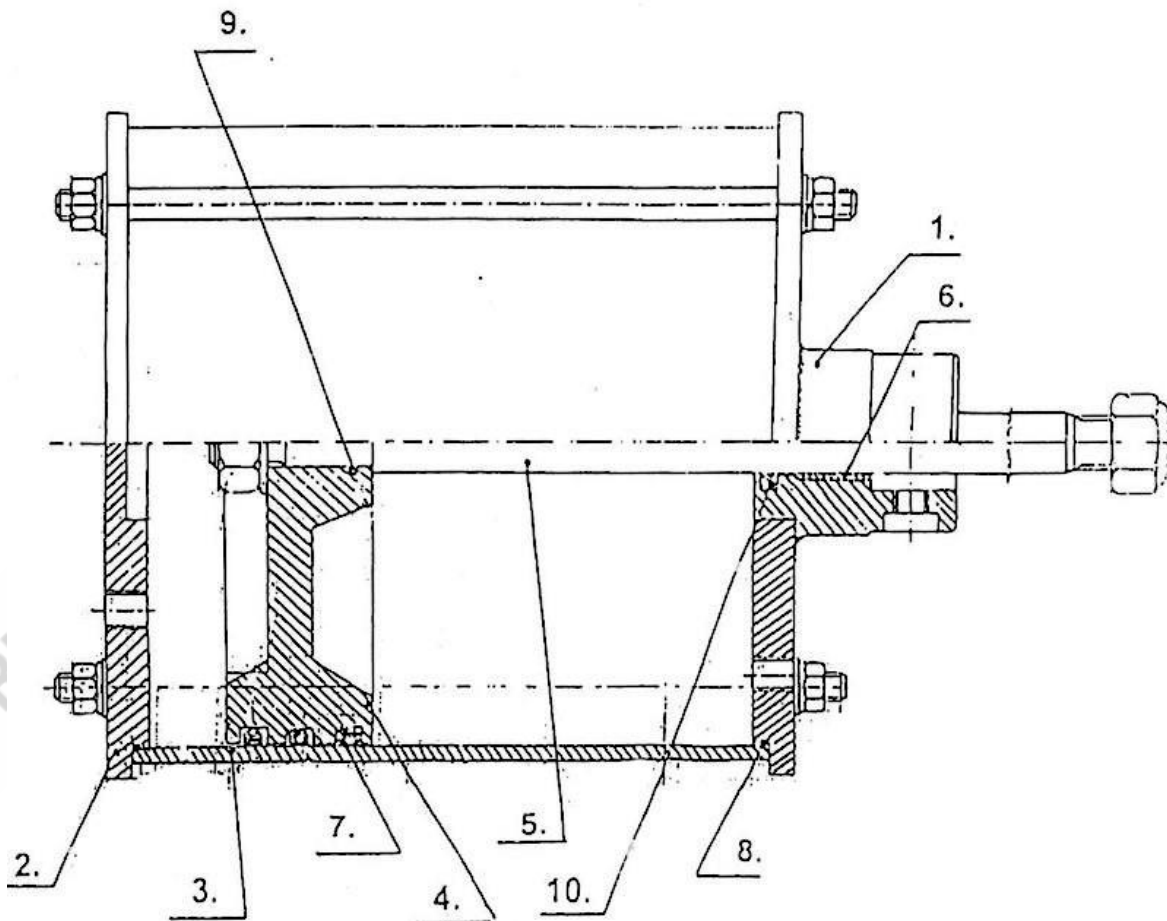
Rozdzielacz JO - 05.02.00

1.	Suwak	JO-05.02.01
2.	Tulejka przednia	JO-05.02.02
3.	Tulejka środkowa	JO-05.02.03
4.	Tulejka tylna	JO-05.02.05
5.	Obudowa rozdzielacza	06.05.005
6.	Oring ϕ 9,7x 3,3	03.07.111



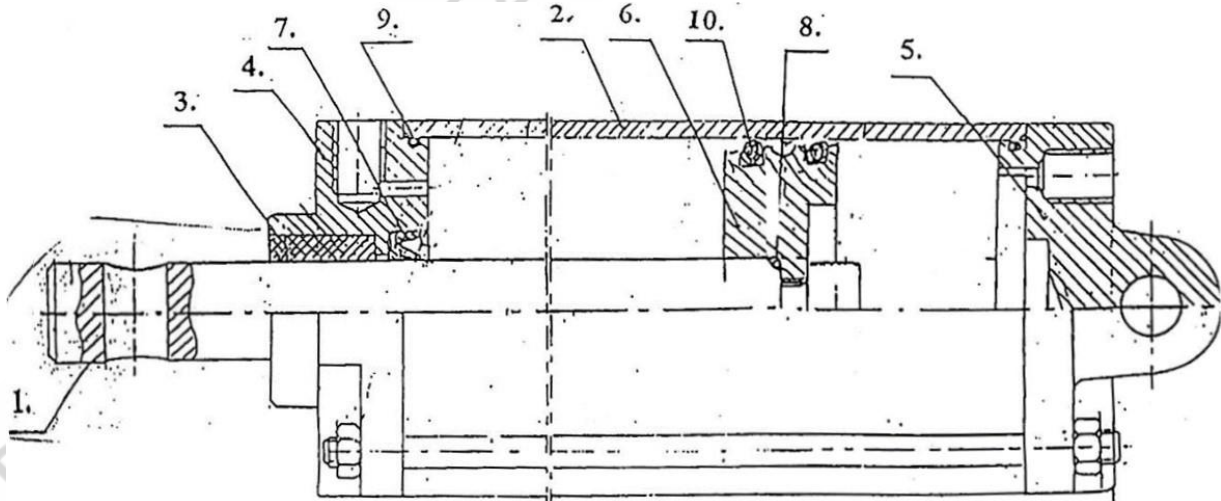
Siłownik główny JO-07.01.00

1.	Pokrywa przednia	JO-07.01.00/A
2.	Pokrywa tylna	JO-07.01.17
3.	Cylinder	JO-07.01.18
4.	Tłok	JO-07.01.19
5.	Tłoczysko	JO-07.01.20
6.	Tuleja samosmarowna 2230BS	03.08.902
7.	Oring ϕ 180x5	03.07.185
8.	Oring ϕ 180x3	03.07.175
9.	Oring ϕ 18x3	03.07.117
10.	Pierścień U1 22x5	03.07.603



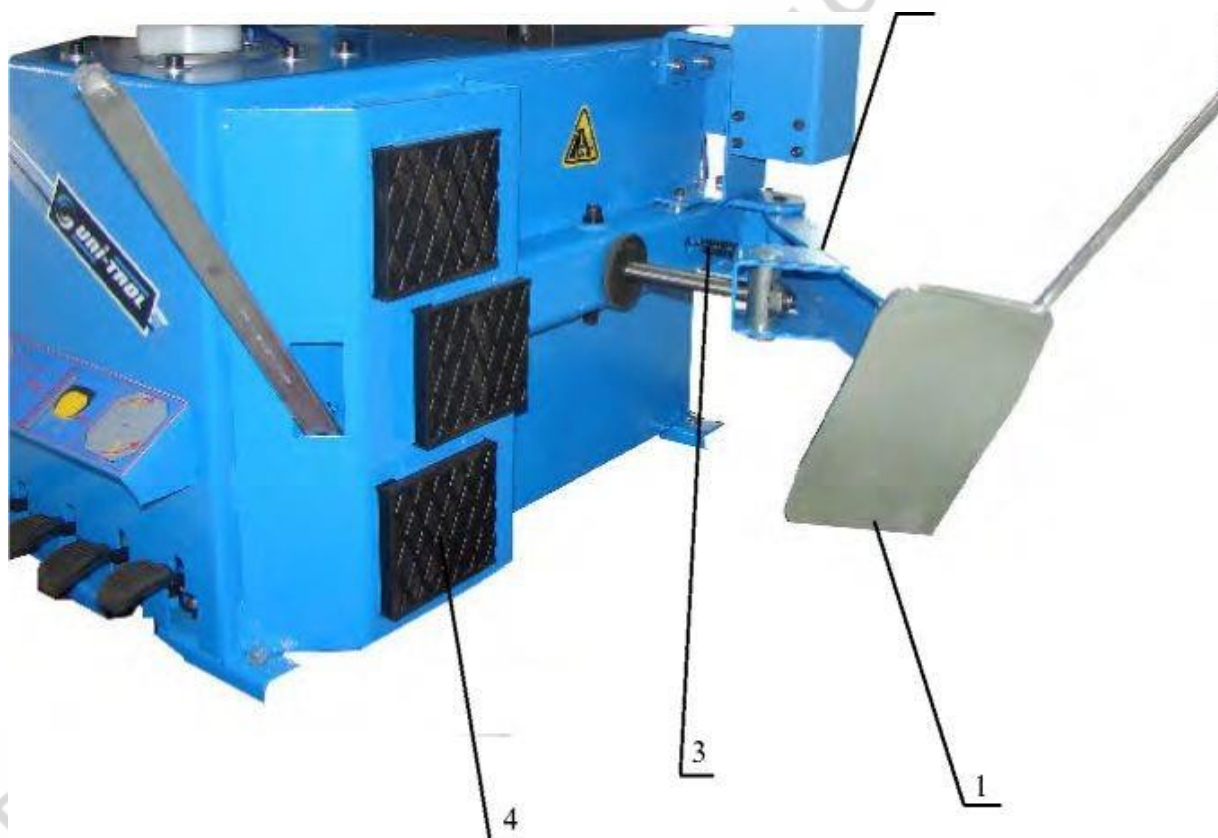
Siłownik kolumny J-01.04.00

1.	Tłoczyśko	J-01.04.05
2.	Cylinder	J-01.04.02
3.	Tuleja samosmarowna 2230BS	03.08.902
4.	Dekiel przedni	06.04.024
5.	Dekiel tylny	06.04.025
6.	Tłok	06.04.023
7.	Pierścień U2 18x30/8	03.07.602
8.	Oring ϕ 14x2	03.07.109
9.	Oring ϕ 57x3,5	03.07.156
10.	Oring ϕ 60x2	03.07.161



Odpiekacz opony JO-07.00.00

- | | | |
|----|--------------------------------|-------------|
| 1. | Łopata | JO-07.02.00 |
| 2. | Zespół belki | JO-07.03.00 |
| 3. | Sprężyna R252-2 | 06.01.031 |
| 4. | Guma odpiekacza (podkładka M3) | 06.05.010 |



UNI -TROL®

Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży

UNI – TROL Sp. z o.o.

ul. Estrady 56, 01 - 932 Warszawa, Polska
tel. (22) 817 94 22 / 834 90 13 / 834 90 14
fax (22) 817 94 22 / 834 90 13 / 834 90 14 w. 115
strona: www.unitrol.pl
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: PL527020524600000

NR KONTABANKOWEGO: BZ WBK SA nr:
611090 1014 0000 0000 0301 4565

NUMER REJESTROWY: KRS 0000111731



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
Typ Janka, Janka K i Janka KK
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 12100:2012P

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 uprzemysłowym

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 60204-1:2010P

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

PN-EN 60745-1:2009/A11:2011E

Narzędzia ręczne o napędzie elektrycznym -- Bezpieczeństwo użytkownika -- Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN 60947-1:2010P

Aparatura rozdzielcza i sterownicza niskonapięciowa -- Część 1: Postanowienia ogólne

PN-EN 61293:2000P

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

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, 21.10.2013

.....
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

Data	Wykonana naprawa	Podpis

INSTRUKCJA PRZEZNACZONA DO CELÓW POGŁĄDOWYCH