

WWW.UNITROL.PL

UNI-TROL
GARAGE EQUIPMENT



Polski

INSTRUKCJA



**Automatyczna montażownica do
opon kół ciężarowych**

AT 26

OSTRZEŻENIE !

- Niniejsza broszura z instrukcjami stanowi integralną część produktu. Uważnie przestuduj zawarte w nim ostrzeżenia i instrukcje. Informacje te są ważne dla bezpiecznego użytkowania i konserwacji.
- Zachowaj tę broszurę do dalszych konsultacji.

AT 26

Jest maszyną zaprojektowaną i zbudowaną do montażu i demontażu opon samochodów ciężarowych i lekkich pojazdów przemysłowych.

Urządzenie zostało zaprojektowane do pracy w zakresie opisanym w niniejszej instrukcji oraz zgodnie z instrukcjami producenta.

Urządzenie musi być używane tylko do celów, dla których została ono przeznaczona. Każde inne użycie jest uważane za błędne, a zatem niedopuszczalne.

Producent nie odpowiada za ewentualne szkody spowodowane przez niewłaściwe, błędne lub niedopuszczalne używanie maszyny.

WAŻNE

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel. Wszelkie prace na elektrycznych, hydraulicznych i pneumatycznych systemach muszą być przeprowadzane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

DANE TECHNICZNE

WYMIARY

| | |
|----------------------------|---------------|
| Wysokość (min./max.)..... | 700 - 1160 mm |
| Głębokość..... | 1400 mm |
| Szerokość (min./max.)..... | 1415-1920 mm |

WAGA

| | |
|-----------------|--------|
| Waga netto..... | 530 kg |
|-----------------|--------|

DANE SILNIKA

| | |
|---------------------------|-------------------|
| Redukcja silnika | 1.5 Kw – 1400 rpm |
| | 3 fazy |
| Prędkość obrotowa..... | 5.5 rpm |
| Silnik hydrauliczny | 1.5 Kw – 1400 rpm |
| | 3 fazy |
| Poziom hałasu | 75 dbA |

ZAKRES ZASTOSOWAŃ

Urządzenie pracuje na kołach mających następujące minimalne i maksymalne wymiary:

| | |
|--------------------------|-----------|
| Średnica felgi..... | 14" - 26" |
| Max. Średnica koła..... | 1600 mm |
| Max. Szerokość koła..... | 820 mm |

UWAGA !

**Zabronione jest pompowanie opony gdy koło jest jeszcze na maszynie!
Co najmniej dwie osoby są wymagane do przenoszenia szczególnie ciężkich kół!**

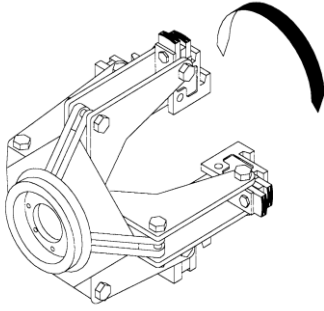
SYSTEM UCHWYTU KÓŁ

Samo-centrujący uchwyt działa za pomocą wysokociśnieniowego regulowanego obwodu hydraulicznego od 20 do 110 bar. Kiedy uchwyt jest włączony, ciśnienie odczytywane jest na manometrze. Standardowe ciśnienie robocze to 110 bar, ale dla słabych lub szczególnie cienkich obręczy konieczne jest zmniejszenie tego ciśnienia.

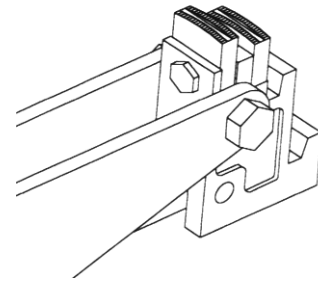
SPIS TREŚCI

| | <u>Strona</u> |
|--|----------------------|
| Ostrzeżenia..... | 2 |
| Dane techniczne..... | 2 |
| Węzły maszyny..... | 3 |
| Akcesoria, przenoszenie, rozpakowywanie..... | 4 |
| Połączenie elektryczne..... | 5 |
| Opony bezdętkowe i supersingle..... | 6 |
| Opony maszyn rolniczych..... | 7 |
| Uwagi serwisowe..... | 8 |
| Schemat elektryczny..... | 9 |
| Rysunek złożeniowy..... | 10 |
| Lista części zamiennych..... | 13 |

WEZŁY MASZyny



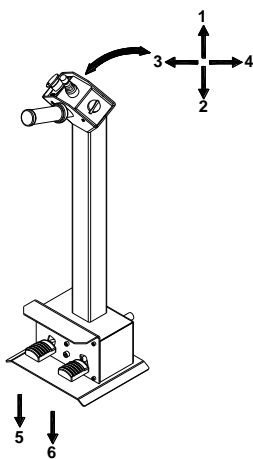
Rys.1 – Czteroszczękowy uchwyt uniwersalny. Uchwyt obraca się z dwoma prędkościami w obydwu kierunkach. Uchwyt jest otwierany/zamykany hydraulicznie.



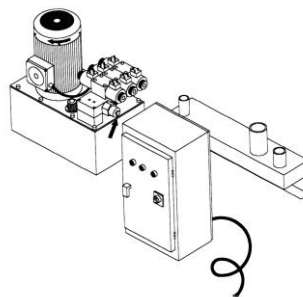
Rys.2 – Szczęka mocująca. Zapewnia wiele możliwości uchwytu felgi.



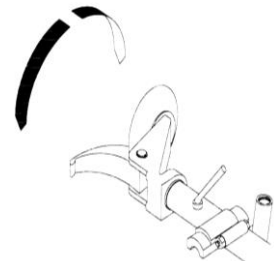
Rys.3 – AT 26



Rys.4 – Przenośny zespół sterowania. Sterowniki są połączone w przenośnym zespole sterowania, umożliwiając koordynację zdalnego sterowania.



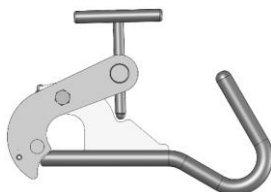
Rys.5 – Zespół hydrauliczny. Poprzez regulację ciśnienia roboczego, zespół pozwala ustalić bezpieczne warunki pracy dla różnych typów obręczy.



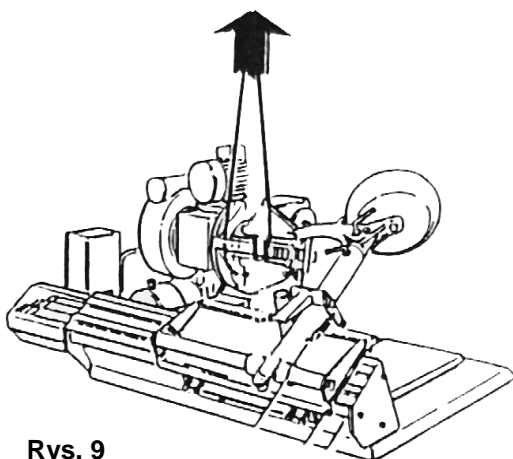
Rys.6 – Ramię robocze.



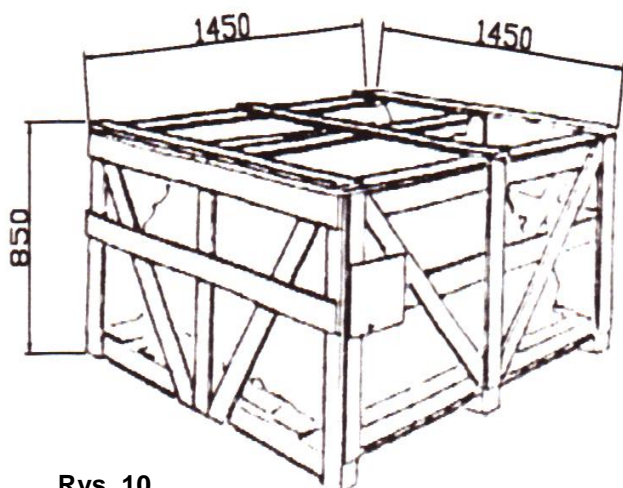
Rys. 7



Rys. 8



Rys. 9



Rys. 10

AKCESORIA

Łyżka wulkanizatorska (Rys. 8)

Zacisk wulkanizatorski (Rys. 9)

Do montażu opon bezdętkowych i obręczy jednoczęściowych.

PRZENOSZENIE (Rys. 10)

Do montażu i późniejszego przemieszczania urządzenia, postępuj zgodnie z instrukcjami:

- **Herness** z kablami (jeden z 1,5 m oraz jeden z 2 m.). Na dwóch wskazanych punktach.

- Podnosić dźwigiem o odpowiedniej wytrzymałości.

N.B. : Jeśli jest to konieczne, aby przesunąć urządzenie należy podjąć wszelkie środki ostrożności niezbędne do bezpiecznych warunków.

WAGA NETTO : 530 Kg

ROZPAKOWYWANIE (Fig. 11)

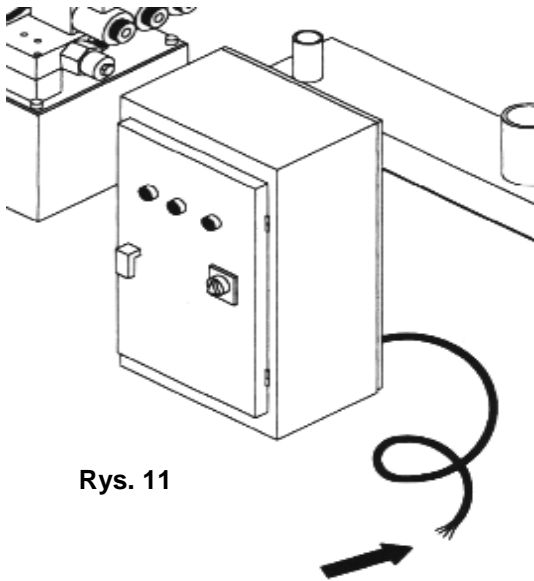
Po otrzymaniu urządzenia należy zdjąć opakowanie i sprawdzić urządzenie co do uszkodzeń i brakujących części.

W razie wątpliwości nie używać urządzenia i zwrócić się do wykwalifikowanej obsługi i / lub sprzedającego.

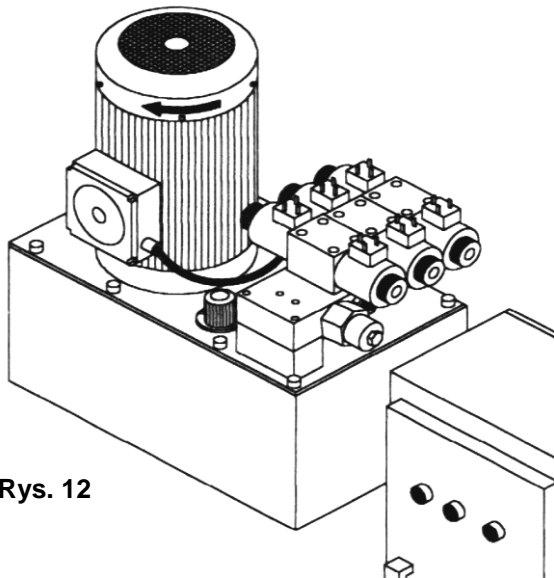
UWAGA !

Opakowanie nie wolno zostawiać w zasięgu dzieci, ponieważ są potencjalnie niebezpieczne.

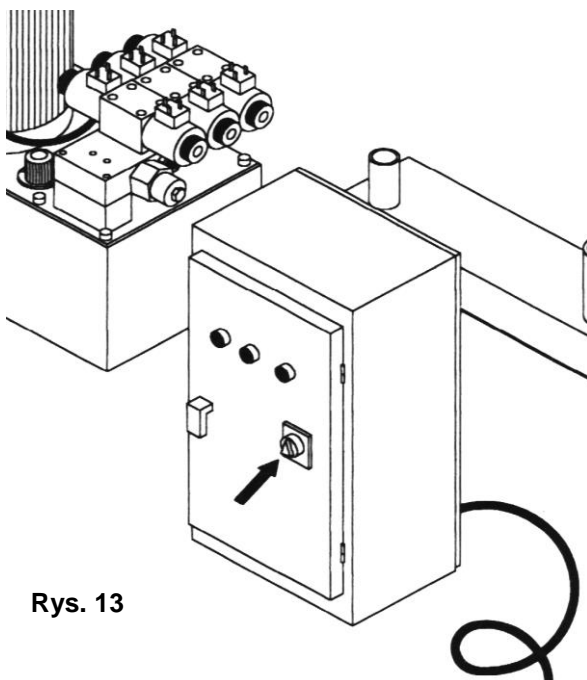
Zdeponować opakowanie w odpowiednich punktach zbiórki, jeśli jest ono zanieczyszczone lub nie podlega biodegradacji.



Rys. 11



Rys. 12



Rys. 13

WSZELKIE PRACE PRZY INSTALACJI ELEKTRONICZNEJ, W TYM DROBNE ZABIEGI, MUSZĄ BYĆ PRZEPROWADZANE PRZEZ ZAWODOWO WYKWALIFIKOWANY PERSONEL

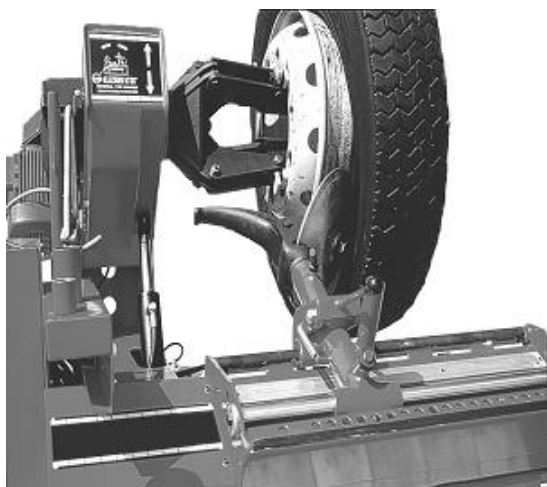
- Sprawdź, czy kabel zasilania sieciowego jest taki sam, jak pokazano na tablicy rejestracyjnej.
- Podłącz kabel do wtyczki, który jest zgodny z normami europejskimi lub normami kraju, w którym jest używane urządzenie.
- Wtyczka musi mieć zacisk uziemienia. (Rys. 13)
- Sprawdź, czy uziemienie działa.
- Urządzenie musi być podłączone do sieci za pośrednictwem izolowanego przełącznika wielobiegunowego, który jest zgodny z normami europejskimi oraz z otworami kotanktu z co najmniej 3 mm.
- Sprawdzić, czy złącze wielobiegunowe na płycie elektrycznej jest prawidłowo podłączone.
- Gdy urządzenie jest podłączone, włącz je i sprawdź prawidłowy kierunek obrotów; powinno to wyglądać tak jak wskazuje strzałka na jednostce napędowej.(Rys. 14)
- Jeżeli urządzenie obraca się w niewłaściwym kierunku, należy zamienić miejscami przewody we wtyczce podłączeniowej.
- Jeśli maszyna zachowuje się nienaturalnie, należy natychmiast wyłączyć główny włącznik (rys. 15) i sprawdzić sekcję "Usterki, przyczyny i środki zaradcze" w instrukcji.

URUCHOM MASZYNĘ NA BIEGU JAŁOWYM PRZEZ 10 MINUT PODCZAS ZIMOWYCH MIESIĘCY. ROZPOCZNIJ PRACĘ PÓŹNIEJ.

UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE OLEJU SHELL TELLUS 46 LUB PO HD 46.

PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA NIEPRZESTRZEGANIE WYŻEJ WYMIENIONYCH INSTRUKCJI.

OPONY BEZDĘTKOWE I SUPERSINGLE



Rys. 14



Rys. 15

DEMONTAŻ

- Oderwać obrzeże opony za pomocą talerza maszyny, posmarować obrzeża opony i obręczy odpowiednią pastą wulkanizatorską (Rys. 14). Powtórzyć te czynności dla drugiej strony koła.

- Dla obręczy balkonowej (czyli pochylonej 10" - 15") kontynuować czynność odrywania opony aż do całkowitego jej oderwania.

UWAGA ! W przypadku szczególnie twardych opon, z wysoką obręczą, supersingle zaleca się przeprowadzenie czynności odrywania jak dla koła maszyny rolniczej.

UWAGA ! Opona i obrzeże obręczy powinny być zawsze dobrze posmarowane pastą wulkanizatorską.

MONTAŻ

- Dla zamontowania opony należy umieścić ją na wózku, podtrzymując pochyloną. Następnie nasunąć ją łyżką wulkanizatorską na obręcz i naciskając szczyt opony nasuwać na szczyt obręczy.

- Jeżeli powyższe nie jest możliwe, należy użyć zacisku wulkanizatorskiego (Rys. 15) i nasuwać obydwie brzozy opony jednocześnie. Montaż drugiej strony przebiega podobnie.

UWAGA ! W przypadku szczególnie twardych opon, z wysoką obręczą, supersingle zaleca się przeprowadzenie czynności odrywania jak dla koła maszyny rolniczej.

**Ostrzeżenie !
Kategorycznie zabronione jest pompowanie koła, zamontowanego na urządzeniu !**

Szczególnie ciężkie koła powinny być montowane na urządzeniu przez dwóch operatorów !

OPONY MASZYN ROLNICZYCH



Rys. 16



Rys. 17



Rys. 18

DEMONTAŻ

- Zamocować koło na uchwycie samocentrującym maszyny i unieść go, aż obręcz dotknie talerz maszyny. Po spuszczeniu powietrza z opony, używając dźwigni zespołu sterowania, rozpocząć proces odrywania opony od obręczy (Rys. 16). Używając pedałów i dźwigni zespołu sterowania, przesuwać do przodu talerz, obracając ciągle wrzeciono maszyny.

- Posmarować oponę i obręcz pastą wulkanizatorską i wprowadzić koło w ruch. Po zakończeniu tych czynności wyciągnąć kołek blokujący i obrócić narzędzie o 180 stopni. Powtórzyć te same czynności dla drugiej strony opony, wykonując te same operacje..

- Odchylić ramię robocze i powrócić talerz, naciskając pedał. Urzuwając dźwigni obrócić narzędzie robocze w drugą pozycję (do używania pazura) i zamocować narzędzie robocze do wózka. Z zespołu sterowania dosunąć pazur do opony i wsunąć go pomiędzy obręcz i obrzeże opony aż do jej zahaczenia (Rys.17). Rozciągnąć oponę i odsuwając obręcz koła od narzędzia obrzeże opony utworzy kanał między oponą i obręczą.

- Wsunąć łyżkę wulkanizatorską (Rys.18) pomiędzy obręcz i oponę powyżej pazura zapewniając pozostanie brzegu opony w pozycji zahaczenia pazurem. Wprawić obręcz ponownie w ruch w kierunku narzędzia i obracać nią aż do czasu całkowitego zsunięcia obrzeża z obręczy. Oprzeć koło na wózku platformy dla zabezpieczenia przestrzeni roboczej dla łatwego usunięcia dętki.

- Demontaż drugiego obrzeża należy przeprowadzić po odwróceniu narzędzia roboczego o 180 stopni i wprowadzając pazur pomiędzy obręcz i obrzeże opony (Rys. 18) i obracając wrzeciono maszyny w kierunku zgodnym ze wskazówkami zegara aż do zakończenia czynności.

MONTAŻ

- W celu umieszczenia opony na obręczy należy wcześniej zamocować zacisk wulkanizatorski w szczytowym punkcie obręczy (Rys. 15), a pazur umieścić między oponą i obręczą.

- Obracać wrzecionem maszyny w kierunku zgodnym z kierunkiem wskazówek zegara aż do momentu, gdy tylna krawędź opony zostanie całkowicie nasunięta.

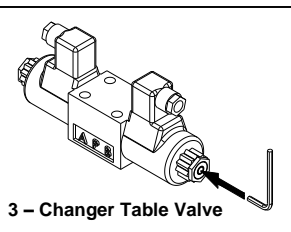
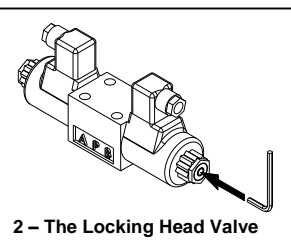
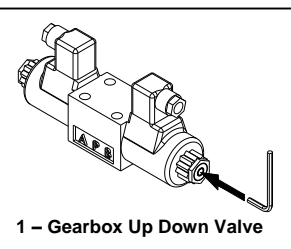
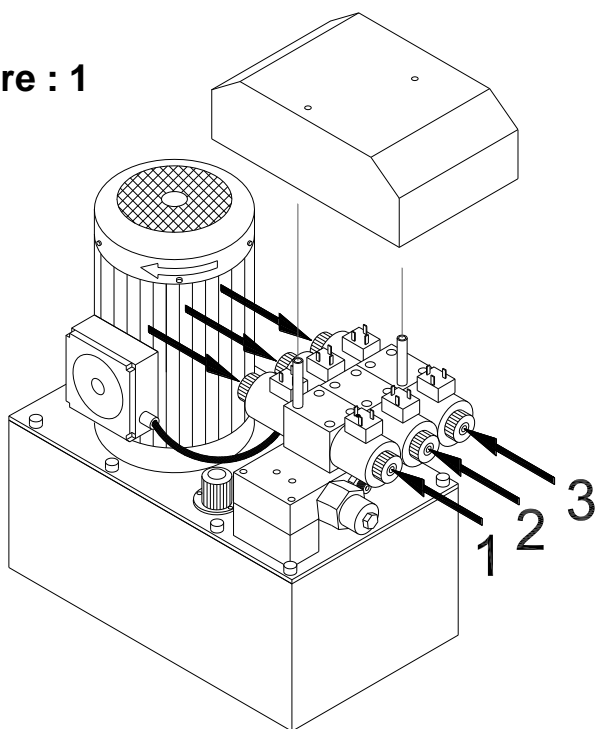
- Wprowadzić dawkę do wnętrza opony i podtrzymując koło wózkiem wspomagać tę czynność.

- Umieścić ponownie narzędzie w pobliżu zaworu koła podobnie jak to wykonano dla poprzedniej strony opony. Zacisk wulkanizatorski umieścić na lewo od narzędzia i obracać kołem zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara upewniając się, że brzeg obręczy jest wsuwany we właściwe miejsce.

UWAGI SERWISOWE

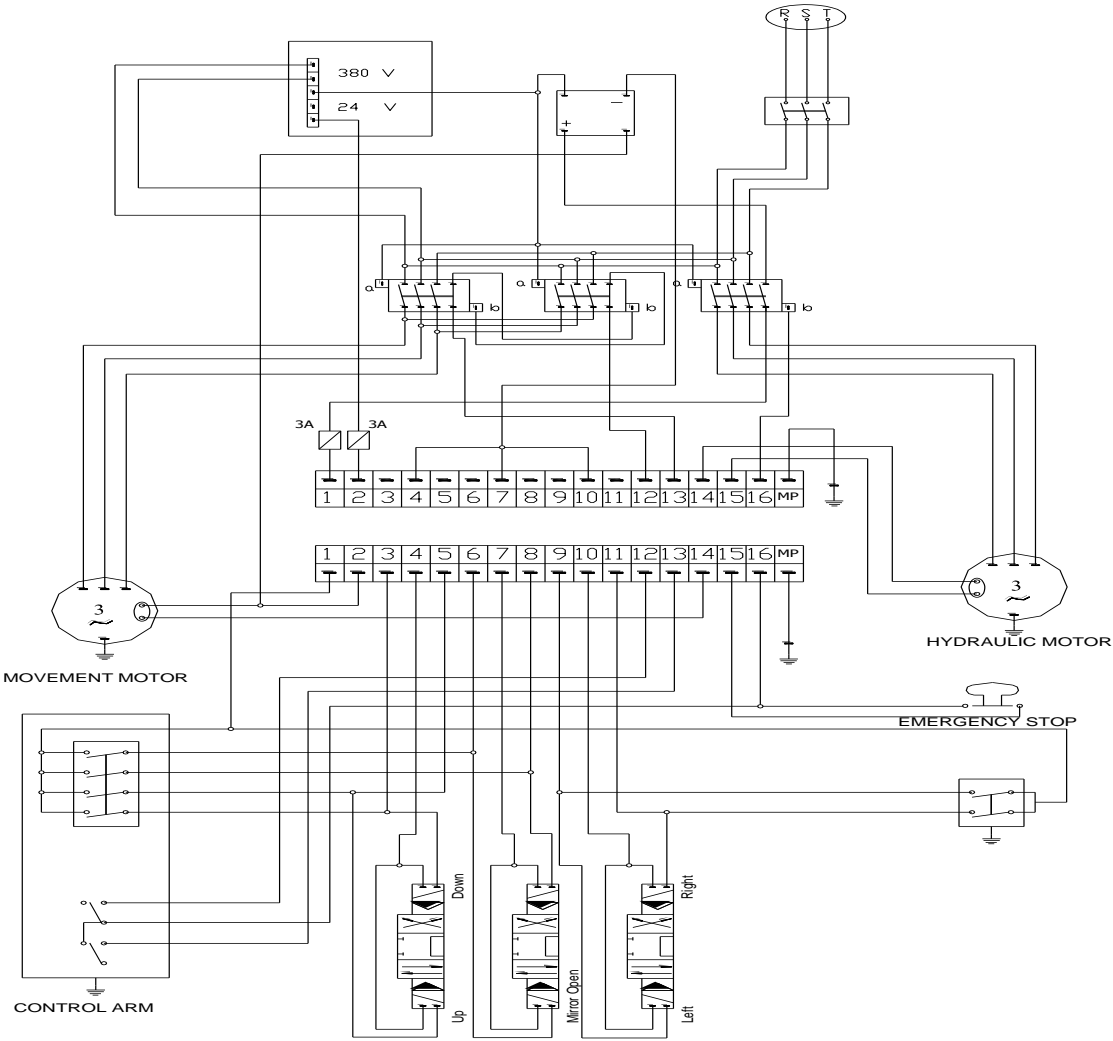
| PROBLEM | PRZYCZYNA | ŚRODKI ZARADCZE |
|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - jeśli jest problem z przekładnią podczas podnoszenia lub opuszczania uchwytu - jeśli jest problem podczas zamykania uchwytu - jeśli jest problem podczas przesuwania platformy | <ul style="list-style-type: none"> - zablokowany jest zawór ciśnieniowy - Rys.1/zawór 1 - zablokowany jest zawór ciśnieniowy - Rys. 1/zawór 2 - zablokowany jest zawór ciśnieniowy - Rys.1/zawór 3 | <ul style="list-style-type: none"> - po zdjęciu osłony zaworów użyć metalowego kołeczka o średnicy max. 5 mm w celu ostrożnego odblokowania wadliwego zaworu |
| <ul style="list-style-type: none"> - silnik pracuje lecz uchwyt nie obraca się | <ul style="list-style-type: none"> - pasek silnika może być nienaciągnięty | <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić pasek napędowy |
| <ul style="list-style-type: none"> - występuje niewystarczające ciśnienie w części hydraulicznej | <ul style="list-style-type: none"> - kierunek obrotów silnika pompy jest odwrotny - nastąpił ubytek oleju | <ul style="list-style-type: none"> - zamienić miejscami dwa przewody fazowe silnika - ustalić miejsce ubytku i uzupełnić olej do właściwego poziomu |
| <ul style="list-style-type: none"> - nie pracuje uchwyt maszyny | <ul style="list-style-type: none"> - może być uszkodzony o-ring zaworu uchwytu - może być uszkodzony o-ring wejściowy | <ul style="list-style-type: none"> - wymienić o-ring - zgłosić usterkę do serwisu |
| <ul style="list-style-type: none"> - uchwyt nie obraca się ani w prawo ani w lewo - przekładnia nie podnosi się i nie opuszcza - platforma nie porusza się | <ul style="list-style-type: none"> - mógł wystąpić problem w części elektrycznej maszyny | <ul style="list-style-type: none"> - zgłosić usterkę do serwisu |

Figure : 1

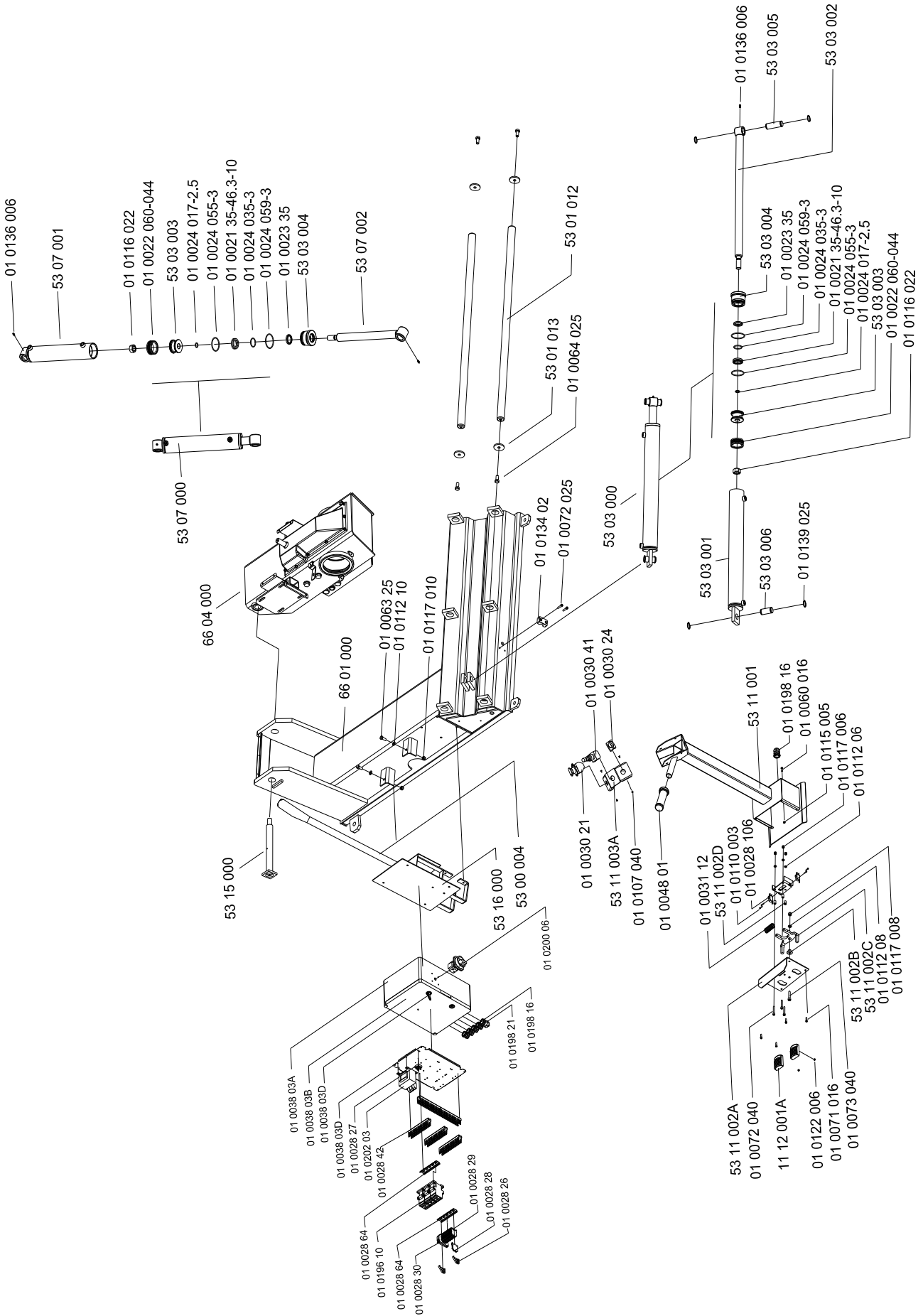


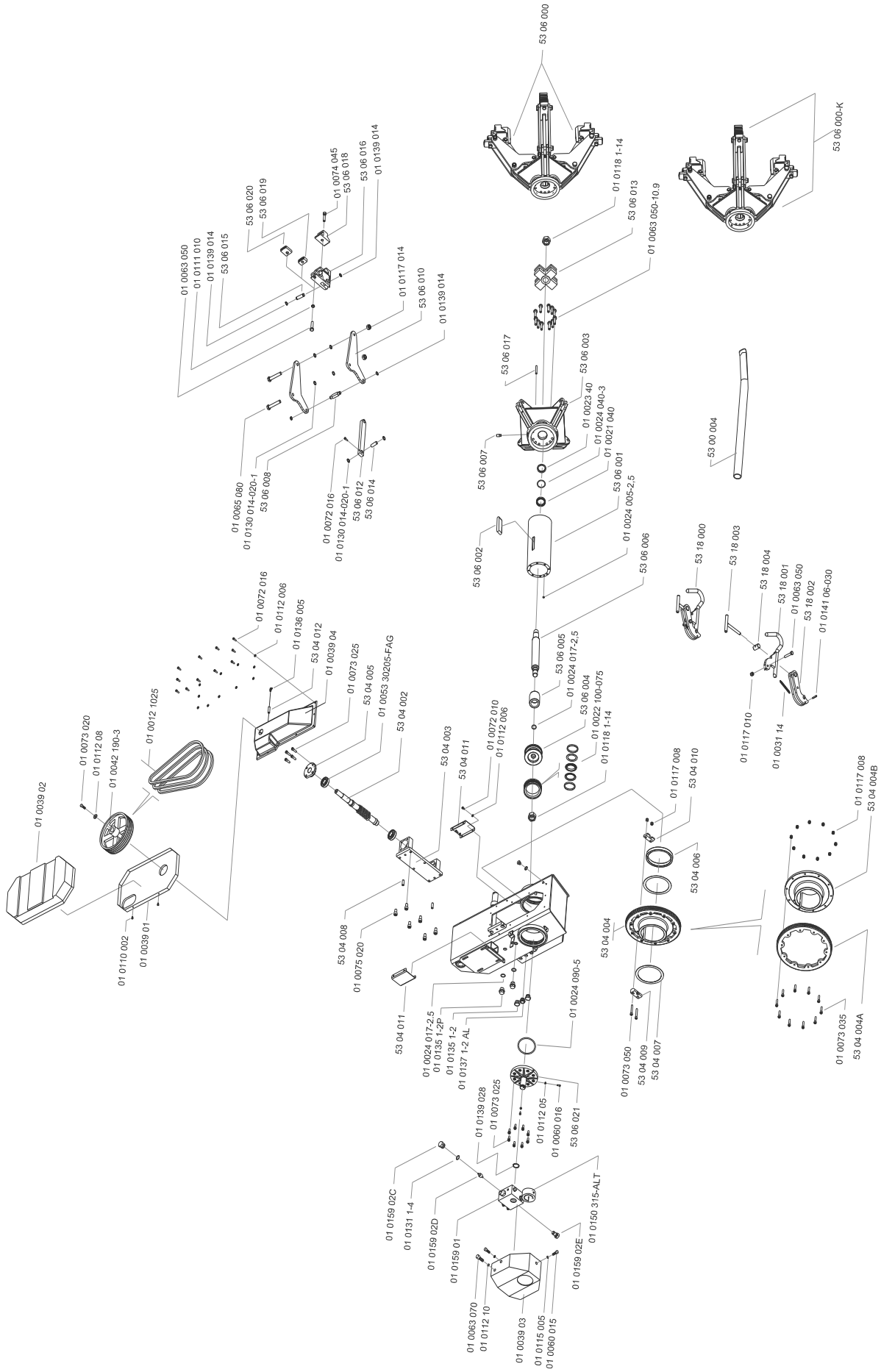
SCHEMAT ELEKTRYCZNY

CONTROL BUTON CIRCUIT PLAN (3 PHASES)



RYSUNEK ZŁOŻENIOWY





CZĘŚCI ZAMIENNE DO AT 26

| Nr | KOD | OPIS |
|-----------|--------------------|--------------------------------------|
| 1 | 66 01 000 | BOTTOM BODY GROUP |
| 2 | 01 0134 02 | CUFFS OF CABLE 20 |
| 3 | 01 0072 025 | IMBUS BOLT SCREW M6X20 |
| 4 | 53 03 000 | SLEDGE CYLINDER GROUP |
| 5 | 53 03 001 | SLEDGE PISTON CYLINDER |
| 6 | 53 03 002 | PISTON GROUP |
| 7 | 53 03 003 | TIREHEAD |
| 8 | 53 03 004 | NUT OF PISTON |
| 9 | 53 03 005 | SLEDGE CONNECTION SPINDLE |
| 10 | 53 03 006 | BODY CONNECTION SPINDLE |
| 11 | 01 0139 025 | SPINDLE PISTON RING Ø 25 |
| 12 | 01 0116 22 | NUT SCREW M22X1,5 |
| 13 | 01 0022 060-044 | COMPACT SET |
| 14 | 01 0024 017-2,5 | O-RING Ø17X2,5 |
| 15 | 01 0024 055-3 | O-RING Ø5X3 |
| 16 | 01 0021 35-46,3-10 | NUT-RING 46,3X35X10 |
| 17 | 01 0024 035-3 | O-RING Ø35X3 |
| 18 | 01 0024 059-3 | O-RING Ø59X3 |
| 19 | 01 0023 35 | DUST RUG 35-43-7 |
| 20 | 01 0136 006 | GREASE NIPPLE |
| 21 | 01 0064 025 | BOLT SCREW M12X25 |
| 22 | 53 01 013 | SPINDLE CONNECTION WASHER |
| 23 | 53 01 012 | TOP BEARING SPINDLE |
| 24 | 66 02 004 | PISTON TOP PLATE |
| 25 | 01 0072 016 | IMBUS BOLT SCREW M6X16 |
| 26 | 01 0112 06 | WASHER M6 |
| 27 | 53 02 003 | CARRIER SLEDGE HIVE |
| 28 | 53 02 002 | CARRIER EAR HIVE |
| 29 | 01 0139 045 | SPINDLE PISTON RING Ø45 |
| 30 | 53 02 005 | BOTTOM BEARING SPINDLE |
| 31 | 53 02 006 | SUPPORT SPINDLE |
| 32 | 53 05 007 | LOCKING SPINDLE |
| 33 | 01 0031 43 | PRESSURE SPRING |
| 34 | 53 05 005 | SLIDING STITCHER |
| 35 | 01 0139 020 | SPINDLE PISTON RING Ø20 |
| 36 | 01 0112 08 | WASHER M8 |
| 37 | 01 0073 016 | IMBUS BOLT SCREW M8X16 |
| 38 | 53 05 002 | PRESSURE PISTON |
| 39 | 01 0031 01 | PRESSURE SPRING OF CHANGING ARM PART |
| 40 | 53 05 006 | SPRING WASHER |
| 41 | 01 0140 034 | HOLE PISTON RING Ø34 |
| 42 | 01 0031 02 | PULLING SPRING |
| 43 | 01 0117 016 | FIBER NUT M16 |
| 44 | 53 05 004 | HOOK GROUP |
| 45 | 01 0112 16 | WASHER M16 |
| 46 | 01 0065 140 | BOLT SCREW M16X140 |
| 47 | 66 05 000 | TIRE CARRIAGE GROUP |
| 48 | 33 21 002 | RAMP WHEEL |
| 49 | 01 0117 008 | FIBER NUT M8 |
| 50 | 01 0075 090 | IMBUS BOLT SCREW M12x90 |
| 51 | 53 07 000 | LIFTIN HEAD PISTON GROUP |
| 52 | 53 07 001 | CYLINDER GROUP |
| 53 | 53 07 002 | PISTON GROUP |
| 54 | 66 04 000 | BODY GROUP OF GEAR-BOX |
| 55 | 53 15 000 | SUPPORTING SPINDLE GROUP |
| 56 | 01 0072 035 | IMBUS BOLT SCREW M10X35 |
| 57 | 01 0149 25 | ASPIRATED FILTER 25 (METAL) |
| 58 | 53 08 005 | PUMP EXIT PIPE |
| 59 | 01 0014 20 | RECOR 3/8-10 NB/R |
| 60 | 53 08 006 | STORAGE RETURN PIPE |
| 61 | 01 0131 1-2 | ½ COPPER WASHER |
| 62 | 01 0034 03 | TANK TOP SCREW |
| 63 | 53 08 001 | TOP COVER GROUP |
| 64 | 01 0155 01 | COVER OF TANK WITH SMALL SCREW |
| 65 | 01 0060 016 | BOLT SCREW M5X16 |
| 66 | 01 0147 01 | BRAKE DRUM 1K 200 |
| 67 | 01 0034 01 | ENGINE SCREW |
| 68 | 01 0273 09-B-5 | ENGINE |
| 69 | 01 0112 10 | WASHER M10 |
| 70 | 01 0074 035 | IMBUS BOLT SCREW M10X35 |
| 71 | 01 0135 1-4 | BLIND BUNG |
| 72 | 53 08 002 | OIL TANK GROUP |
| 73 | 01 0137 1-2 AL | LEVEL INDICATOR ½ ALUMINUM |
| 74 | 53 08 004 | FILTER TRANSITION RECORD |
| 75 | 53 08 003 | PUMP FILTER CONNECTION PIPE |

CZĘŚCI ZAMIENNE DO AT 26

| Nr | KOD | OPIS |
|-----------|------------------|--|
| 76 | 01 0014 21 | ROTATING OUTRIGER RECORD 3/8 10NB/R |
| 77 | 01 0145 09 | CAPRONI PUMP 20C 4,5-080 |
| 78 | 53 08 007 | KAPLIN GROUP |
| 79 | 01 810123 10 | SET SCREW M8x10 |
| 80 | 53 09 001 | BODY GROUP |
| 81 | 01 0024 014-3 | O-RING Ø14x3 |
| 82 | 01 0014 112 | ¼ - ¼ RECORD |
| 83 | 01 0024 009-2 | O-RING Ø9x2 |
| 84 | 53 09 005 | BOTTOM TRANSITION |
| 85 | 53 09 006 | PRESSURE ADJUSTMENT SPINDLE |
| 86 | 01 0031 04 | PRESSURE ADJUSTMENT SPRING |
| 87 | 53 09 004 | SPRING BOTTOM HAD |
| 88 | 53 09 003 | SPRING TOP HAD |
| 89 | 53 09 002 | PRESSURE ADJUSTMENT SCREW |
| 90 | 01 0115 010 | NUT M10 |
| 91 | 01 0124 030 | SET SCREW |
| 92 | 01 0115 010-KS | NUT |
| 93 | 01 0133 01 | MF INJECTOR WASHER Ø9,8XØ19,9X1,8 |
| 94 | 01 0156 02 | SOLENOID VALVE WINMAN DFA-02-3C60-DC24-35 AM ¼ |
| 95 | 53 16 000 | ACCESSORY AND PANEL CONNECTION |
| 96 | 01 0038 03 | ELECTRICITY PANEL |
| 97 | 01 0200 06 | PAKO CIRCUIT SWITCH T203/01-KG10B/E |
| 98 | 01 0198 21 | PLASTIC CABLE RECORD PG20 |
| 99 | 01 0198 16 | PALSTIC CABLE RECORD PG16 |
| 100 | 01 0038 03C | PANO INNER PLATE |
| 101 | 01 0028 42 | CABLE WAY 25x40 |
| 102 | 01 0028 64 | CONDUCTOR RAIL |
| 103 | 01 0202 03 | TRANSFORMER 380V.24V.100W |
| 104 | 01 0196 10 | CONDUCTOR CL00A301TD |
| 105 | 01 0028 29 | CONNECTOR UK-5N |
| 106 | 01 0028 28 | EARTHED CONNECTOR USLKG5 |
| 107 | 01 0028 26 | CONNECTOR STOPPER EW-35 |
| 108 | 53 11 001 | COMMAND SETUP |
| 109 | 01 0115 005 | NUT M5 |
| 110 | 01 0060 016 | BOLT SCREW M5x16 |
| 111 | 01 0117 006 | FIBERLI NUT M6 |
| 112 | 01 0117 008 | FIBERLI NUT M8 |
| 113 | 53 11 002C | PEDAL PLATE |
| 114 | 53 11 002B | CENTERING HIVE |
| 115 | 01 0073 040 | IMBUS BOLT SCREW M8x40 |
| 116 | 01 0071 016 | IMBUS BOLT SCREW M5x16 |
| 117 | 01 0072 040 | IMBUS BOLT SCREW M6x40 |
| 118 | 53 11 002A | FRONT COVER |
| 119 | 01 0031 12 | PEDAL SPRING |
| 120 | 53 11 002D | DISTANCE HIVE |
| 121 | 01 0110 003 | BOLT WITH STAR HEAD M3x20 |
| 122 | 01 0028 106 | SWITCH MICRO WITH LONG ARM |
| 123 | 11 12 010A | PLASTIC PEDAL |
| 124 | 01 0122 006 | SET SCREW M6x6 |
| 125 | 01 0048 01 | HAND HANDLE |
| 126 | 01 0107 040 | BOLT WITH STARHEAD M4,2x13 |
| 127 | 53 11 003A | PANEL PLATE |
| 128 | 01 0030 21 | BUTON AEG BFPRN |
| 129 | 01 0030 41 | FOUR-WAY-STICK SWITCH |
| 130 | 01 0030 24 | TLM BUTON XB4 BD53 |
| 131 | 53 06 000 | MIRROR GROUP |
| 132 | 53 06 000-K | MIRROR GROUP FRONT SIDE |
| 133 | 01 0118 1-14 | NUT 1"X14 GRINDER |
| 134 | 53 06 013 | CROSS |
| 135 | 01 0063 050-10.9 | BOLT SCREW M10x50 |
| 136 | 53 06 017 | FIXING PIN (BOLT) |
| 137 | 53 06 003 | BODY OF MIRROR |
| 138 | 01 0023 40 | DUST RUG40x48x7/5 |
| 139 | 01 0024 040-3 | O-RING Ø40x3 |
| 140 | 01 0021 040 | NUTRING 40x50x10 |
| 141 | 53 06 001 | CYLINDER GROUP |
| 142 | 01 0024 005-2,5 | O-RING Ø5x2,5 |
| 143 | 53 06 006 | MAIN SPINDLE |
| 144 | 53 06 007 | SET SCREW |
| 145 | 53 06 002 | FLANGE SPINDLE CLEAT |
| 146 | 53 06 005 | HANDCUFFS/CLAMP |
| 147 | 53 06 004 | TIRE HEAD |
| 148 | 01 0022 100-075 | COMPACT SET100x75 |
| 149 | 01 0024 090-5 | O-RING Ø90x5 |
| 150 | 53 06 021 | CYLINDER COVER |
| 151 | 01 0139 028 | SPINDLE SEGMENT (RING) Ø28 |
| 152 | 01 0150 315-ALT | MANOMETER WITH WITH GLYCERN 63x315 |

| CZĘŚCI ZAMIENNE DO AT 26 | | |
|---------------------------------|---------------------|--|
| Nr | KOD | OPIS |
| 153 | 01 0159 01 | LOCKING VALVE |
| 154 | 01 0159 02C | BLIND STOPPER(BUNG) 1/4 |
| 155 | 01 0159 02D | LOCKING MIDDLE SLIDING SPINDLE |
| 156 | 01 0159 02E | BLIND STOPPER (BUNG) 7/8 |
| 157 | 01 0063 070 | BOLT SCREW M10x70 |
| 158 | 01 0039 03 | CLOCK COVER |
| 159 | 53 04 004 | OPPOSITE GRINDER GROUP |
| 160 | 53 04 009 | CLEAT HOLDER REAR LAMA |
| 161 | 53 04 007 | RAYNEL WASHER Ø131xØ157x0,5 |
| 162 | 53 04 006 | OPPOSITE GRINDER SUPPORT HIVE |
| 163 | 53 04 010 | CLEAT HOLDER FRONT LAMA |
| 164 | 01 0073 035 | IMBUS BOLT SCREW M8x35 |
| 165 | 53 04 004A | OPPOSITE GRINDER FIRST OPERATION |
| 166 | 53 04 004B | GEAR BOX GRINDER CENTER |
| 167 | 01 0135 1-2P | BLIND STOPPER ½ PLASTIC |
| 168 | 53 04 011 | PULLEY PLASTIC CONNECTION PLATE |
| 169 | 01 0072 010 | IMBUS BOLT SCREW M6x10 |
| 170 | 53 04 002 | INFINITE SPINDLE WITH SCREW |
| 171 | 53 04 008 | INFINITE GRINDER BEARING CENTERING PIN |
| 172 | 01 0075 020 | IMBUS BOLT SCREW M12x20 |
| 173 | 53 04 003 | SOLE CONNECTION LAMA |
| 174 | 01 0053 30205-FAG | BEARING FAG 30205 |
| 175 | 53 04 005 | BEARING COVER |
| 176 | 01 0073 025 | IMBUS BOLT SCREW M8x25 |
| 177 | 01 0039 04 | GEAR BOX COVER |
| 178 | 53 04 012 | GREASE FITTING CONNECTION PIPE |
| 179 | 01 0136 005 | GREASE FITTING M6 x 90° |
| 180 | 01 0112 006 | WASHER M6 |
| 181 | 01 0012 1025 | V-BELT - 9,5x1025 |
| 182 | 01 0042 190-3 | ENGINE PULLEY |
| 183 | 01 0039 02 | PULLEY TOP COVER |
| 184 | 01 0110 002 | BOLT WITH STARHEAD M2,5x12 |
| 185 | 01 0039 01 | PULLEY BOTTOM COVER |
| 186 | 01 0065 080 | BOLT SCREW M14x80 |
| 187 | 01 0130 014-020-1 | RAYNEL WASHER Ø20xØ14x1 |
| 188 | 53 06 012 | PULING LAMA |
| 189 | 53 06 014 | PULLING LAMA CONNECTION PIN |
| 190 | 01 0117 014 | NUT WITH FIBER M14 |
| 191 | 53 06 010 | CLAMP COUPLING RIGHT LAMA |
| 192 | 01 0139 014 | SPINDLE SEGMENT Ø14 |
| 193 | 53 06 016 | CLAMPING ARM |
| 194 | 53 06 018 | ALUMINIUM RIM CLAMPING SCREWS |
| 195 | 01 0074 045 | IMBUS BOLT SCREW M10x45 |
| 196 | 53 06 019 | SHORT RIM CLAMPING SCREWS |
| 197 | 53 06 020 | LONG RIM CLAMPING SCREWS |
| 198 | 53 06 015 | CLAMPING ARM CONNECTION PIM |
| 199 | 01 0111 010 | SERRATED WASHER M10 |
| 200 | 53 06 008 | CLAMPING LAMA CONNECTION PIN |
| 201 | 01 0063 050 | BOLT SCREW M10x50 |
| 202 | 53 00 004 | LEVER |
| 203 | 53 18 000 | GROUP TO PRESS |
| 204 | 53 18 003 | CLAMPING ARM GROUP |
| 205 | 53 18 004 | CLAMPING ARM SLOT HIVE |
| 206 | 53 18 001 | BODY PRESS |
| 207 | 53 18 002 | PRESS SCREW BODY GROUP |
| 208 | 01 0141 06-030 | PIN WITH BREACH M6x30 |
| 209 | 01 0031 14 | MULTI BRAKE LINING SPRING |
| 210 | 01 0117 010 | NUT WITH FIBER M10 |
| 211 | 53 13 000 | FLANGE CONNECTION PIN |
| 212 | 33 17 004 | CENTERING SPINDLE |
| 213 | 33 17 002 | BODY FLANGE |
| 214 | 01 0130 040-050-0,5 | RAYNEL WASHER PUL Ø40xØ50x0,5 |
| 215 | 53 14 001 | BODY WELD GROUP |
| 216 | 33 17 006 | SPRING CONNECTION PLATE |
| 217 | 53 14 002 | CHANGING SCREW |
| 218 | 01 0031 52 | CHANGING SCREW PULLING SPRING |
| 219 | 33 17 005 | CONNECTION SPINDLE |
| 220 | 53 05 000 | TO PULL ATTACHING GROUP |
| 221 | 33 17 007 | SET DISTANCE SCREW |
| 222 | 01 0115 014 | NUT |
| 223 | 01 0028 30 | EARTHED CONNECTOR |
| 224 | 01 0112 12 | M12 WASHER |
| 225 | 01 0063 25 | BOLT SCREW M10x25 |
| 226 | 01 0117 012 | FIBER NUT M12 |
| 227 | 01 0112 08,5 | WASHER M8 |
| 228 | 66 02 000 | SLIDE GROUP |



Deklaracja Zgodności WE

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

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

deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

Montażownica do kół pojazdów,
Urządzenie elektro-mechaniczno-hydrauliczne,
typ AT-26,
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 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 60204-1:2018P

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

PN-EN 61293:2000P

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

PN-EN ISO 4413:2011E

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

PN-EN ISO 11201:2012P

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

PN-EN ISO 11202:2012P

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

PN-EN ISO 4871:2012P

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

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 – 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, 30.10.2019

.....
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 przesłać 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 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 |
|-------------|-------------------------|---------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |