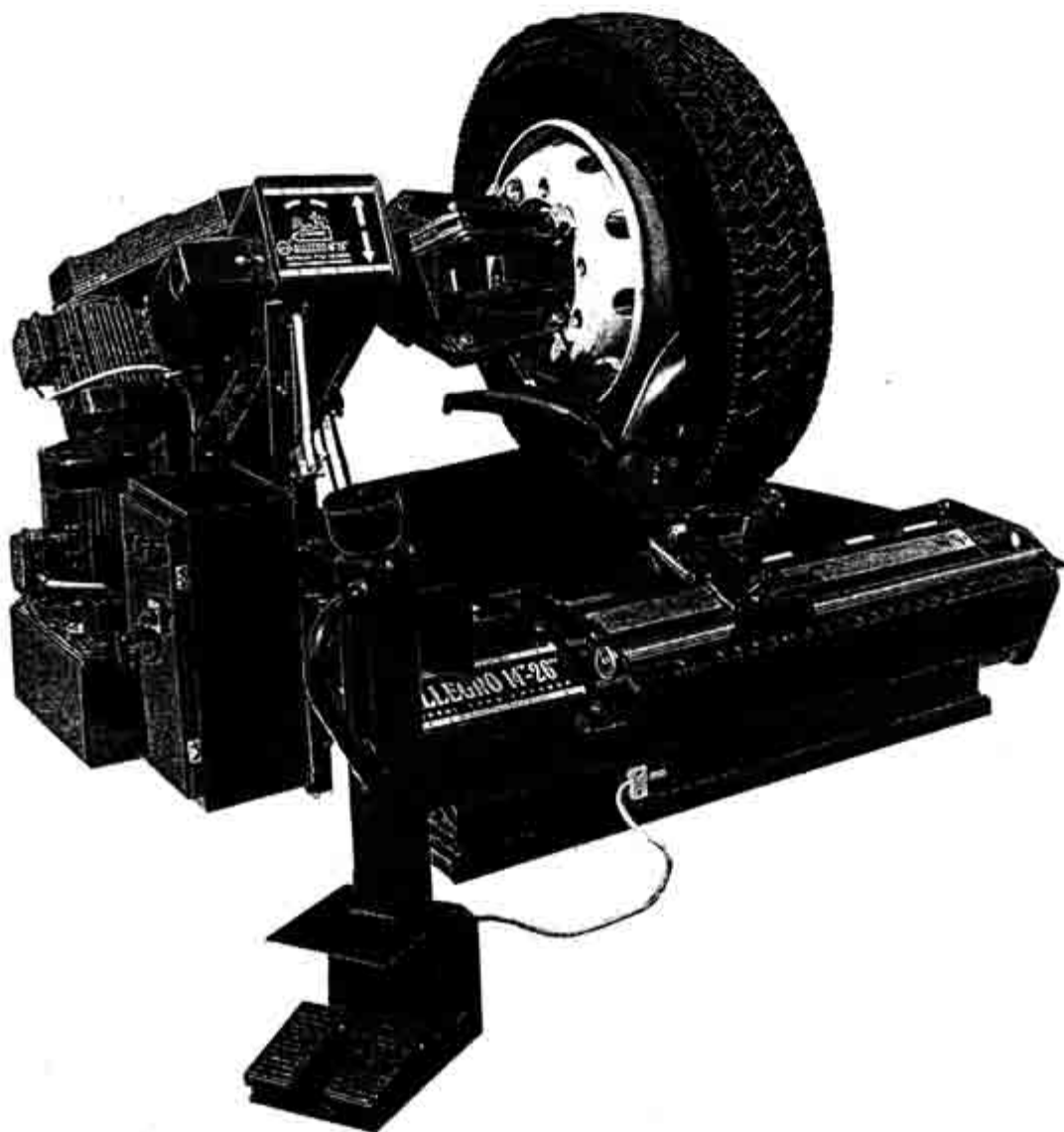




UNI - TROL Sp. z o.o.
Zakład Produkcyjny
i Salon Sprzedaży
ul. Estrady 56
01 - 932 Warszawa
<http://www.unitrol.com.pl>
e-mail: office@unitrol.com.pl
tel. / fax (22) 8179422
tel. / fax (22) 8349014 & 8349013

INSTRUKCJA OBSŁUGI



MONTAŻOWNICA DO KÓŁ SAMOCHODÓW CIĘŻAROWYCH

AT 14" - 26"

- Warunki ogólne	
- Charakterystyka techniczna	
- Maszyna i jej części składowe	
- Wyposażenie standardowe, przemieszczanie, rozpakowanie	
- Podłączenie elektryczne	
- Demontowanie i montowanie opon bezdętkowych i opon z kordem tekstylnym	
- Demontowanie i montowanie opon kół maszyn rolniczych	
- Uwagi serwisowe	
- Rysunki złożeniowe maszyny	
- Wykaz części maszyny	
- Deklaracja zgodności	

UWAGA !!!

MASZYNA NIE ZALANA OLEJEM

UNI - TROL

*UNI - TROL Sp. z o.o.
Zakład Produkcyjny
i Salon Sprzedaży
ul . Estrady 56
01 - 932 Warszawa
<http://www.unitrol.com.pl>
e-mail:office@unitrol.com.pl
tel . / fax (22) 8179422
tel . / fax (22) 8349014 & 8349013*

*WYWAŻARKI KOMPUTEROWE
MONTAŻOWNICE DO KÓŁ
PODNOŚNIKI
MONTAŻOWNICE DO KÓŁ
KOMPRESORY
AUTOMATY DO POMPOWANIA
WULKANIZATORY
NARZĘDZIA WULKANIZATORSKIE
WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE*

OSTRZEŻENIA:

- Niniejsza instrukcja jest integralną częścią wyrobu. Zaleca się uważne zapoznanie z ostrzeżeniami i poleceniami tu zawartymi. Jest to ważne dla zapewnienia bezpiecznej pracy i konserwacji.
- Instrukcję należy starannie zachować do korzystania z niej w przyszłości.

AT 14" - 26"

Jest maszyną skonstruowaną i przeznaczoną do stosowania przy montażu i demontażu kół samochodów ciężarowych i niektórych dostawczych.

Maszyna przeznaczona jest pracy w granicach określonych w niniejszej instrukcji i zgodnie z zaleceniami producenta. Maszyna musi być używana tylko w zakresie czynności, do których została zaprojektowana. Inne zastosowanie jest niewłaściwe i niedozwolone.

Producent i dystrybutor nie ponoszą odpowiedzialności za ewentualne uszkodzenia powstałe w konsekwencji niewłaściwego, błędnego lub zabronionego użycia.

WAŻNE

Maszyna może być obsługiwana tylko przez właściwie przeszkolony personel. Wszelkie prace związane z częściami systemów: elektrycznego, hydraulicznego lub pneumatycznego muszą być prowadzone wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

WYMIARY ZEWNĘTRZNE :

- WYSOKOŚĆ (min./ max.) 700 – 1160 mm
- GŁĘBOKOŚĆ 1400 mm
- SZEROKOŚĆ (min./ max.) 1390 – 1800 mm

WAGA NETTO 530 KG

DANE SILNIKÓW :

- SILNIK REDUKTORA - 3x380 V, 1,5 kW, 1400 obr/min.
- SILNIK POMPY - 3x380 V, 1,5 kW, 1400 obr/min.
- GŁOŚNOŚĆ - 75 dB A

SERIAL NUMBER		0360	
TYPE	AT 14" - 26"	PRODUCTION YEAR	2002
HYDRAULIC ENGINE : 220 / 380 V, 1,5 KW			
REDUCTION ENGINE : 220 / 380 V, 1,5 KW			
CONTROL UNIT : 2 380 V - 24 DC			

ZAKRES STOSOWANIA

Montażownica może obsługiwać koła posiadające następujące minimalne i maksymalne parametry :

- ŚREDNICA OBRĘCZY - 14" – 26"
- MAX. ŚREDNICA KOŁA - 1600 mm
- MAX. SZEROKOŚĆ KOŁA - 700 mm

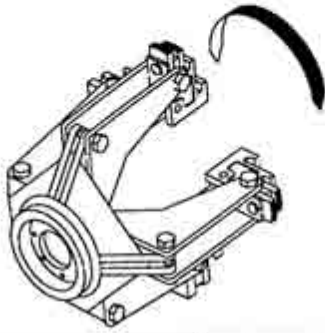
OSTRZEŻENIE !

Zabrania się pompowania koła dopóki jest ono zamocowane na montażownicy!
Szczególnie ciężkie koła powinny być mocowane na montażownicy przez dwóch operatorów!

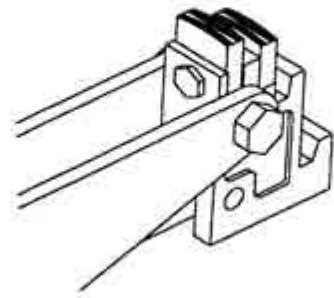
SYSTEM MOCOWANIA KOŁA

Samocentrujący uchwyt maszyny jest obsługiwany przez wysokociśnieniowy układ hydrauliczny o ciśnieniu roboczym od 2 do 11 MPa. Podczas obracania uchwytu ciśnienie robocze jest wskazywane przez zainstalowany manometr. Standardowe ciśnienie robocze wynosi 11 MPa, lecz dla słabszych lub szczególnie cienkich obręczy wskazane jest ograniczenie tego ciśnienia.

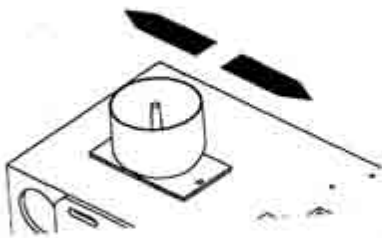
ZASADNICZE PODZESPOŁY MONTAŻOWNICY



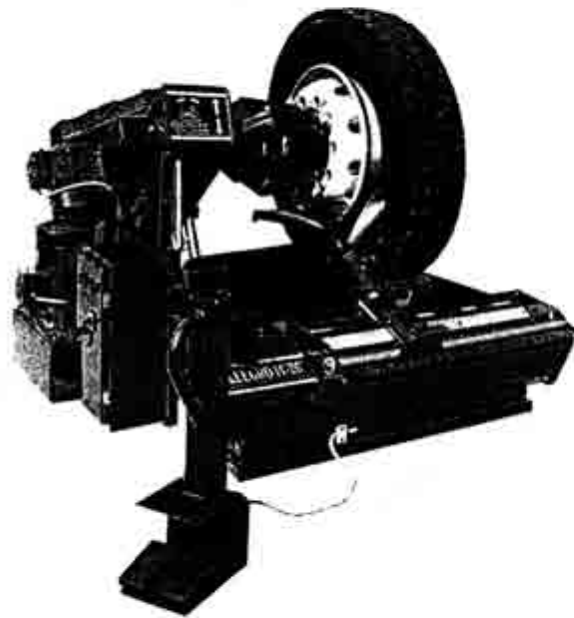
Rys. 1. Czteroszczękowy uchwyt uniwersalny
Uchwyt obraca się z dwoma prędkościami obrotowymi w obydwu kierunkach.
Uchwyt jest otwierany i zamykany hydraulicznie



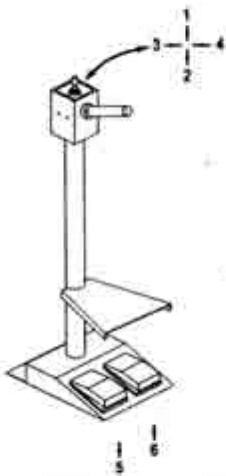
Rys. 2. Szczeka mocująca



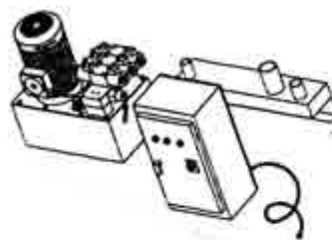
Rys. 3. Zespół sterowania ramionami uchwytu



Rys. 4. Montażownica AT 14" - 26"



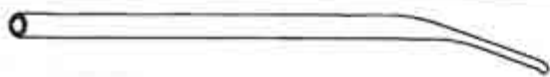
Rys. 5. Przenośny zespół sterowania
Sterowniki są połączone w przenośnym zespole sterowania, umożliwiając koordynację zdalnego sterowania



Rys. 6. Zespół hydrauliczny
Poprzez regulację ciśnienia roboczego, zespół pozwala ustalić bezpieczne warunki pracy dla różnych obręczy stopowych



Rys. 7. Ramię robocze
System szybkiego obrotu narzędzia pomaga w ich szybkiej zmianie, z talerza na pazur.



Rys. 8



Rys. 9

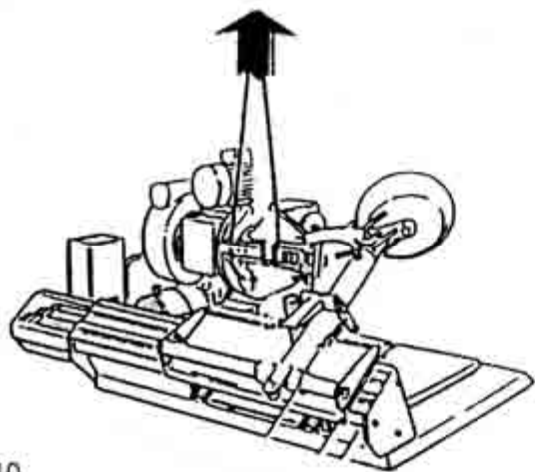
WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

ŁYŻKA WULKANIZATORSKA (Rys. 8.)

Narzędzie konieczne do zarzucenia brzegu opony na głowicę roboczą podczas demontażu.

ZACISK WULKANIZATORSKI (Rys. 9.)

Jest używany podczas montażu opon bezdętkowych i obręczy jednoczęściowych.



Rys. 10

PRZEMIESZCZANIE (Rys. 10.)

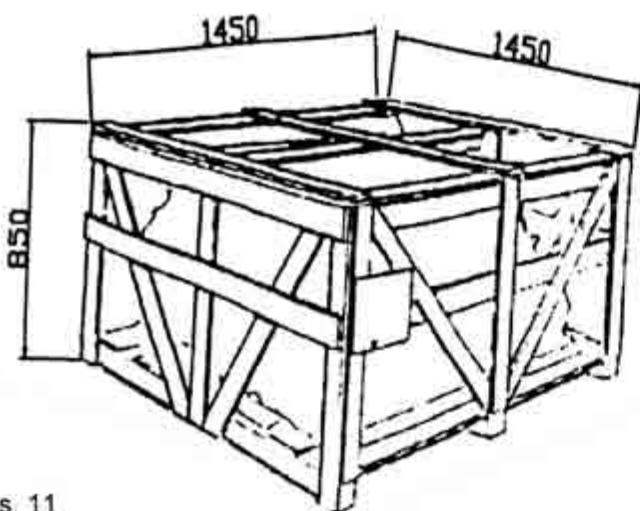
Dla zainstalowania i właściwego przemieszczania maszyny należy wykonać poniższe czynności:

- Uprząż z lin (jedna długości 1,5 m a druga długości 2 m) umieścić w dwóch wskazanych punktach.
- Unieść podnośnikiem na właściwą wysokość.

UWAGA:

W przypadku konieczności przemieszczenia maszyny należy zachować wszystkie środki ostrożności dla zapewnienia warunków bezpieczeństwa.

Waga netto maszyny : 530 kg



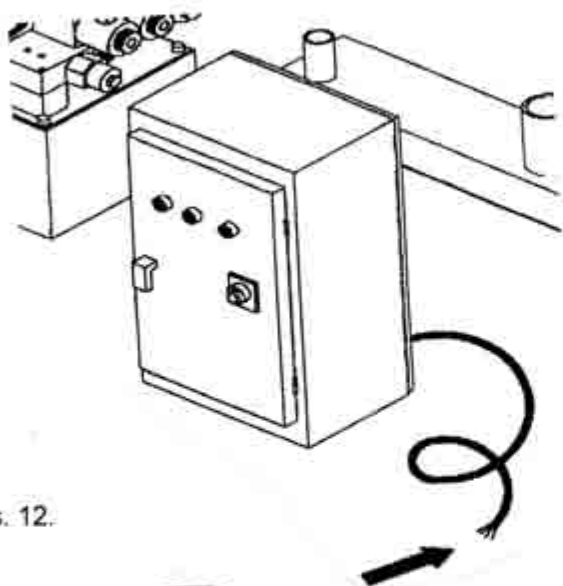
Rys. 11

ROZPAKOWANIE (Rys. 11)

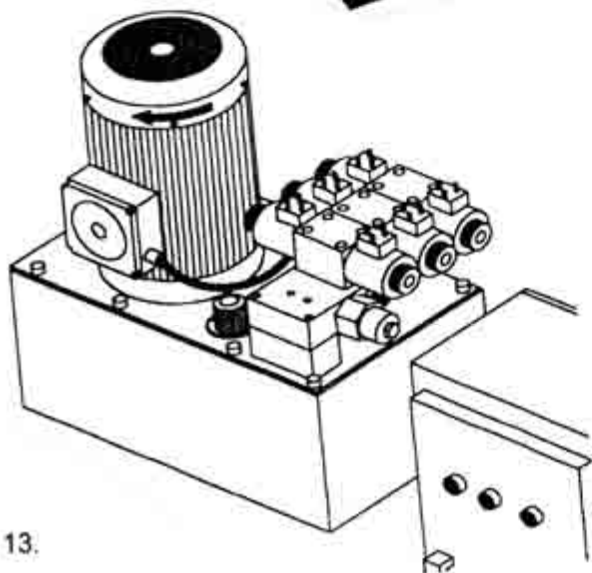
Po otrzymaniu maszyny należy zdjąć opakowanie i sprawdzić maszynę wizualnie dla sprawdzenia jej kompletności lub uszkodzeń. Jeśli zaistnieją wątpliwości nie należy używać maszyny i o zaistniałym fakcie należy powiadomić wykwalifikowany personel dystrybutora lub sprzedawcy.

OSTRZEŻENIE!

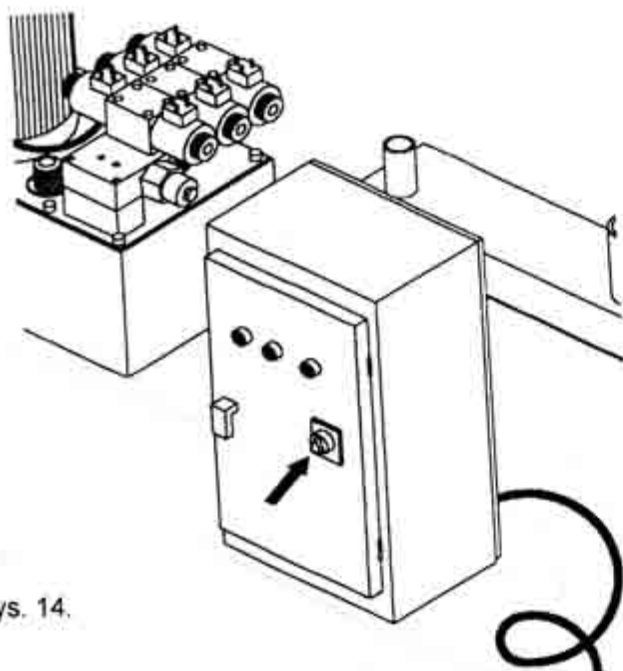
Materiały opakowaniowe muszą być usunięte z zasięgu dzieci, gdyż są one potencjalnie niebezpieczne. Przechowywanie materiałów opakowaniowych powinno odbywać się w odpowiednio zabezpieczonym miejscu jeśli mogą zanieczyścić środowisko lub nie są rozkładane biologicznie.



Rys. 12.



Rys. 13.



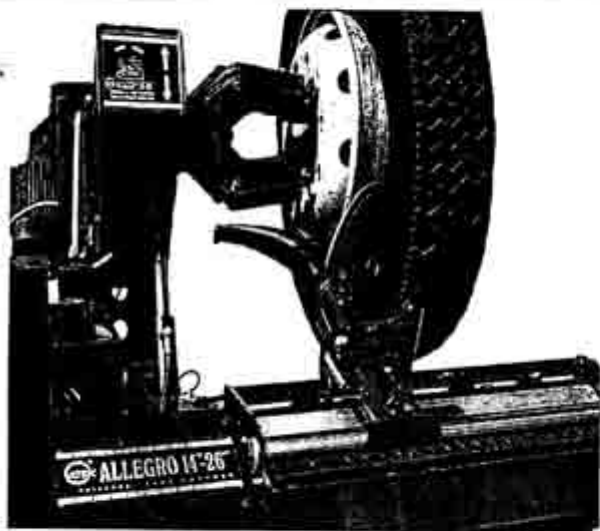
Rys. 14.

WSZELKIE PRACE W SYSTEMIE ELEKTRYCZNYM MASZYNY, WŁĄCZAJĄC NINIEJSZE CZYNNOŚCI, MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ PROFESJONALNIE PRZYGOTOWANY PERSONEL

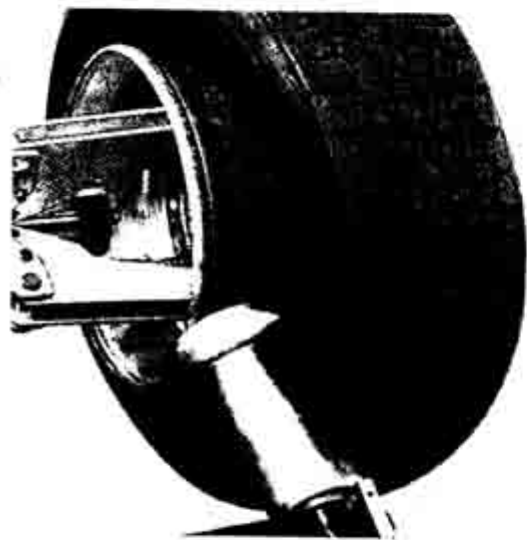
- Sprawdzić, czy kabel głównego zasilania elektrycznego odpowiada wartości napięcia podanego na tabliczce znamionowej.
- Podłączyć kabel zasilający do wtyku zgodnie z normami europejskimi lub normami kraju, w którym maszyna jest używana. Wtyk musi mieć końcówkę uziemiającą (Rys. 12.). Żółto – zielony przewód w kablu zasilającym jest przewodem uziemiającym.
- Sprawdzić efektywność uziemienia.
- Maszyna musi być dołączona do sieci zasilającej poprzez wielopunktowy wyłącznik izolujący, który jest zgodny z normami europejskimi i jego otwarty kontakt jest nie mniejszy niż 3 mm.
- Sprawdzić czy wielopunktowy wyłącznik w szafce sterującej jest prawidłowo podłączony.
- Po podłączeniu maszyny należy na krótko włączyć wyłącznik główny i należy sprawdzić prawidłowość obrotów silnika – powinny być zgodne z kierunkiem strzałki umieszczonej na silniku (Rys. 13.).
- W przypadku gdy obroty silnika mają przeciwny kierunek, należy zamienić miejscami dwa przewody fazowe we wtyku zasilającym.
- Jeśli maszyna zachowuje się nienormalnie, należy niezwłocznie wyłączyć zasilanie elektryczne maszyny wyłącznikiem głównym (Rys. 14.) i odszukać w części „UWAGI SERWISOWE” niniejszej instrukcji, opis takiego przypadku i sposób rozwiązania problemu.

PRODUCENT I DYSTRYBUTOR NIE PONOSZĄ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA USZKODZENIA POWSTAŁE W WYNIKU NIEPRZESTRZEGANIA POWYŻSZYCH WARUNKÓW.

OBSŁUGA KÓŁ Z OPONAMI BEZDĘTKOWYMI I OPON BALONOWYCH SAMOCHODÓW TERENOWYCH



Rys. 15



Rys. 16



Rys. 17

DEMONTAŻ

- Oderwać obrzeże opony za pomocą talerza maszyny, posmarować obrzeża opony i obręczy odpowiednią pastą wulkanizatorską (Rys. 15.). Powtórzyć te czynności dla drugiej strony koła.
- Jeśli jest to obręcz koła balonowego należy kontynuować czynność odklejania opony aż do całkowitego oderwania od obręczy.
- Czynność ta jest znacznie łatwiejsza jeśli zostanie użyta specjalna rolka do opon bezdętkowych.

UWAGA:

Jeśli demontowana jest szczególnie twarda opona balonowa z kordem tekstylnym lub opona bezdętka z bardzo dużą obręczą, zaleca się przeprowadzenie tej czynności jak dla koła maszyny rolniczej.

UWAGA :

Obrzeże opony i brzeg obręczy powinny być zawsze bardzo dobrze posmarowane pastą wulkanizatorską.

MONTAŻ

- Dla zamontowania wymaganej opony bezdętkowej należy umieścić oponę na wózku maszyny, podtrzymując ją pochyloną. Następnie nasunąć ją łyżką wulkanizatorską na obręcz i naciskając szczyt opony, nasuwać ją na szczyt obręczy.
- Jeśli powyższe nie jest możliwe należy użyć zacisku wulkanizatorskiego, będącego w standardowym wyposażeniu (Rys. 17.) i nasuwać obydwa brzegi opony jednocześnie. Montaż drugiej strony przebiega podobnie.

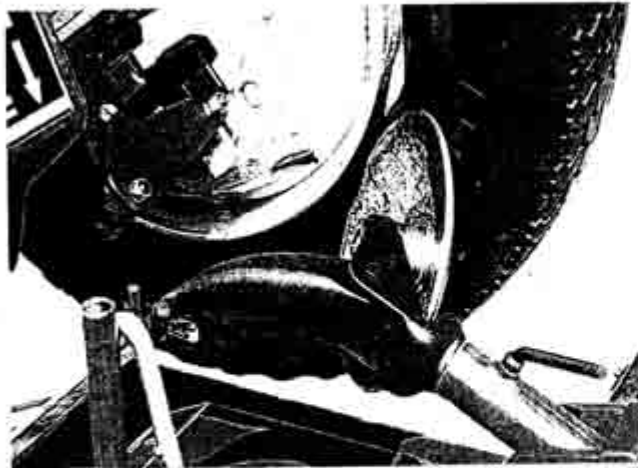
UWAGA:

Dla montażu szczególnie twardej opony balonowej z kordem tekstylnym lub opony bezdętkowej z bardzo dużą obręczą, zaleca się przeprowadzenie tej czynności jak dla koła maszyny rolniczej.

OSTRZEŻENIE !

Kategorycznie zakazuje się pompowania koła dopóki jest ono zamocowane na montażownicy!

Szczególnie ciężkie koła powinny być mocowane na montażownicy przez dwóch operatorów!



Rys. 18



Rys. 19



Rys. 20

DEMONTAŻ

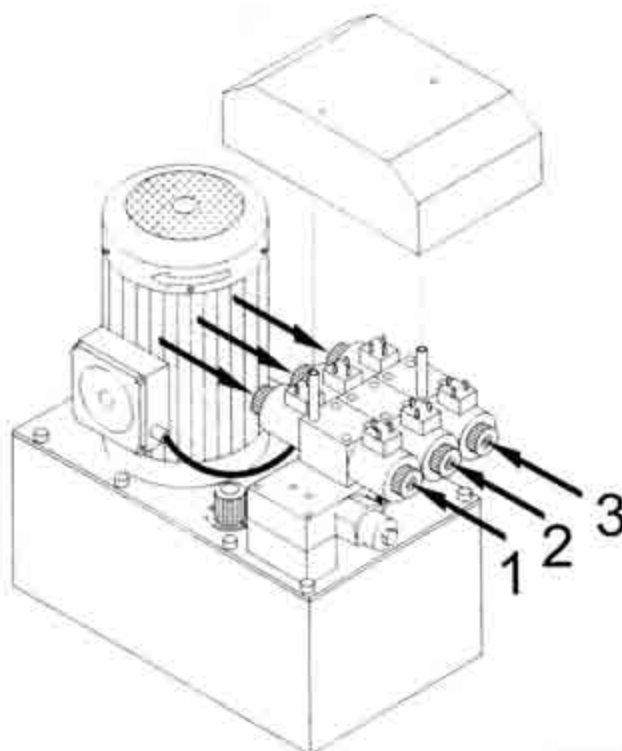
- Zamocować koło na uchwycie samocentrującym maszyny i unieść go, aż obręcz dotknie talerza maszyny. Po spuszczeniu powietrza z opony, używając dźwigni przenośnego zespołu sterowania, rozpocząć proces odklejania opony od obręczy (Rys. 18. lub Rys. 15.). Używając pedałów i dźwigni przenośnego zespołu sterowania, przesunąć do przodu talerz, obracając ciągle wrzeciono maszyny.
- Po posmarowaniu obrzeży opony i obręczy specjalną pastą wulkanizatorską wprowadzić koło w ruch. Po zakończeniu tych czynności wyciągnąć kolek 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. Używając dźwigni obrócić narzędzie robocze w drugą pozycję (do używania pazura) i zamocować narzędzie robocze do wózka. Z przenośnego zespołu sterowania dosunąć pazur do opony i wsunąć go pomiędzy obręcz i obrzeże opony aż do jej zahaczenia (Rys. 19 i 20). Rozciągać oponę i odsuwając obręcz koła od narzędzia obrzeże opony utworzy kanał między oponą i obręczą.
- Wsunąć łyżkę wulkanizatorską (Rys. 20 / Rys. 7) 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 zsuwania 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 je (pazur) pomiędzy obręcz i obrzeże opony (Rys. 19) 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. 17 / Rys. 8), a narzędzie (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 dętkę do wnętrza opony i podtrzymując kóło wózek platformy (Rys. 17) 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 obręczy.

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



Rys. 1. Oznaczenie zaworów hydraulicznych

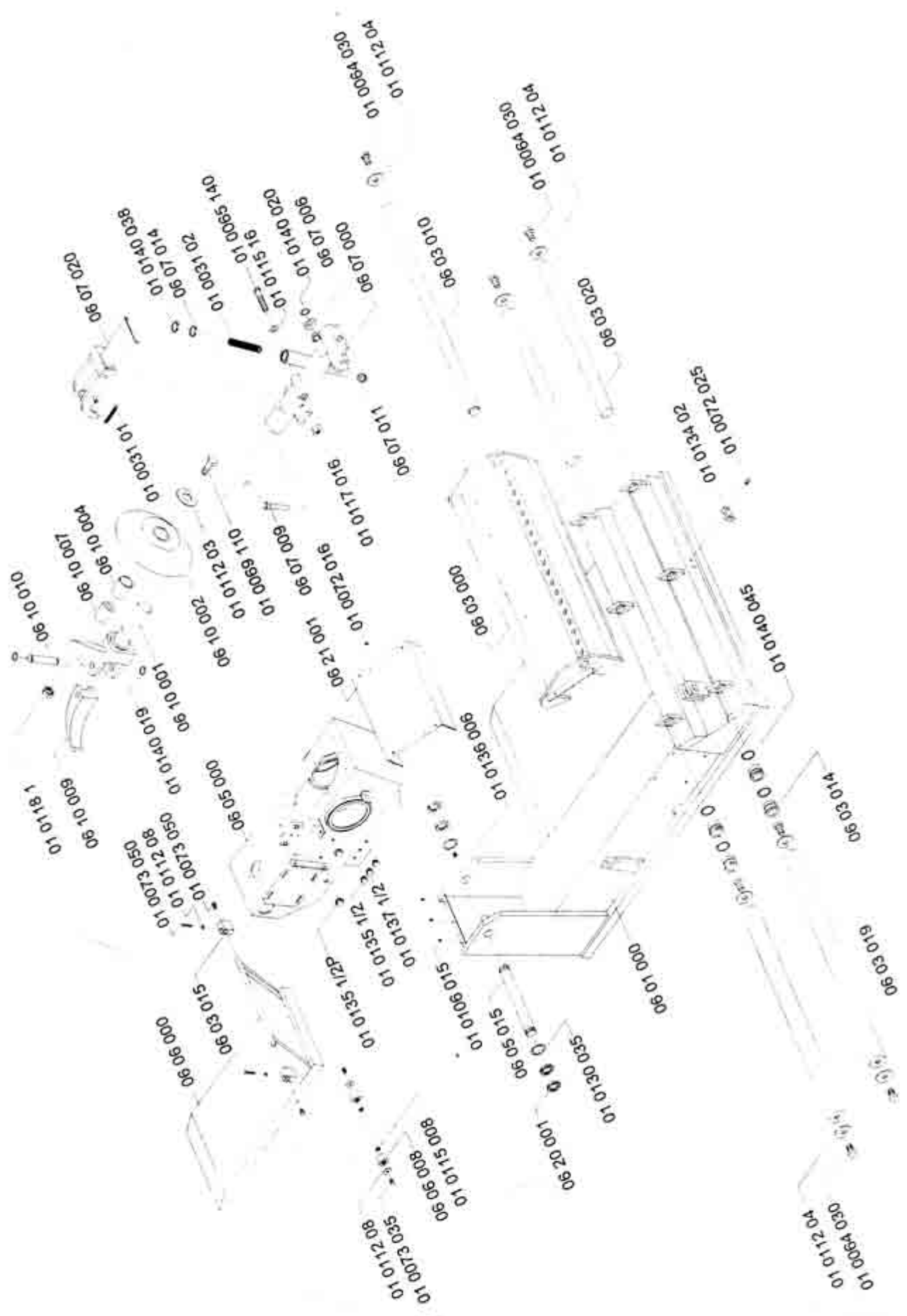
KONSERWACJA

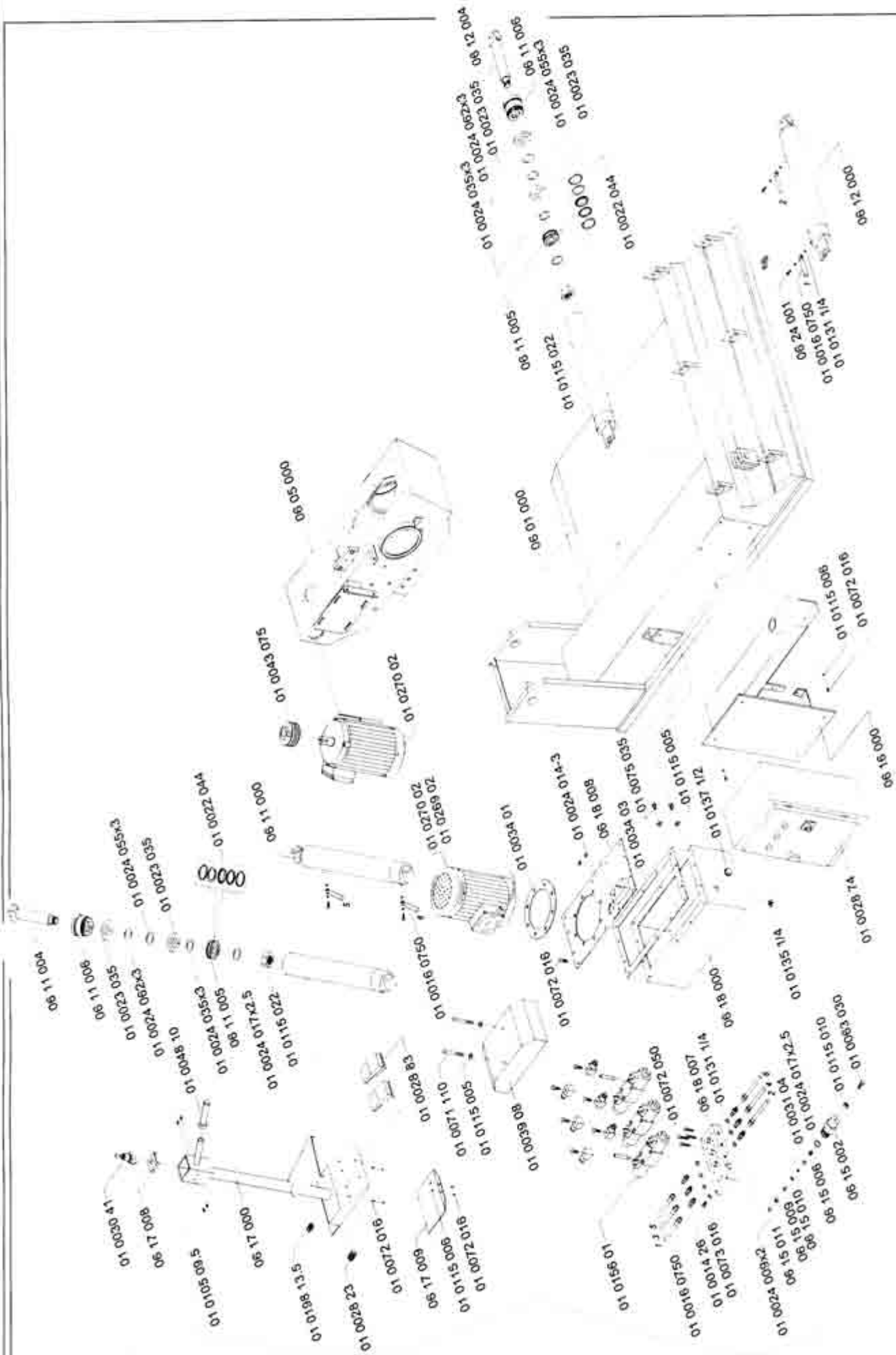
Wszelkie czynności konserwacyjne powinny być wykonywane przy odłączonym zasilaniu elektrycznym maszyny.

W celu zapewnienia trwałej i bezawaryjnej pracy montażownicy w długim okresie należy systematycznie wykonywać niżej wymienione czynności serwisowe:

1. Smarować okresowo następujące części maszyny:
 - przeguby na trzpieniach;
 - prowadnicę ślizgową platformy narzędziowej;
 - płytę prowadzącą;
 - siłownik podnośnika
 - uchwyt maszyny i jego przeguby.
2. Systematycznie sprawdzać poziom oleju w układzie hydrauliki siłowej, używając głębokościomierza umieszczonego w zbiorniku oleju. Producent zaleca używanie oleju hydraulicznego Shell Tellus Oil 42 lub odpowiednika innego producenta o lepkości identycznej z olejem wskazanym.
3. Okresowo kontrolować poziom oleju w reduktorze uchwytu maszyny. Czynność tę należy zawsze wykonywać przy opuszczonym ramieniu roboczym maszyny – w stanie spoczynkowym. Poziom oleju należy kontrolować we wzierniku umieszczonym w obudowie motoreduktora. Producent zaleca używanie oleju przekładniowego Shell Omala 680 lub odpowiednika innego producenta o lepkości identycznej z olejem wskazanym.
4. Zbiorniki olejów zaopatrzone są w otwory spustowe. Spust oleju następuje po odkręceniu korka.

Uwaga: Zużyty olej należy rozdysponować zgodnie z obowiązującymi przepisami.





SPARE PARTS LIST

ITEM NO	ITEM/CODE NUMBER	DESCRIPTION
1	06 01 000	BOTTOM BODY GROUP
2	06 03 000	SLED GROUP
3	06 05 000	GEAR BOX BODY GROUP
4	06 05 015	SUPPORT CONNECTION MILE
5	01 0136 006	GREASER
6	01 0130 035	WASHER
7	06 20 001	KAEM NUT
8	01 0106 015	METAL SCREW
9	06 03 019	BOTTOM BEARING MILE
10	01 0064 030	SCREW
11	01 0112 04	WASHER
12	06 03 014	CARRIER SLED BEEHEVI
13	01 0140 045	MILE SEGMENT
14	06 03 020	TOP BEARING MILE
15	06 03 010	SUPPORT MILE
16	01 0134 02	PIPE CLAMP
17	01 0072 025	CYLINDER HEAD SCREW
18	01 0135 1/2P	BLIND FLANGE (PLASTIC)
19	01 0135 1/2	BLIND FLANGE (PRINC)
20	01 0137 1/2	LEVEL INDICATOR
21	06 21 001	PISTON TOP LAYER
22	01 0072 016	CYLINDER HEAD SCREW
23	06 06 000	TYRE CARRIER TABLE GROUP
24	06 03 015	HANDLE PIN
25	01 0073 050	CYLINDER HEAD SCREW
26	01 0112 08	WASHER
27	06 06 008	TYRE CARRIER WHEEL
28	01 0115 008	NUT
29	06 07 000	TYRE CHANGER ARM GROUP
30	06 07 006	PULLEY TO SLIDE
31	06 07 011	WEDGE (TEFLON)
32	01 0140 020	MILE SEGMENT
33	01 0115 16	NUT
34	01 0065 140	SCREW
35	01 0117 016	FIBER NUT
36	01 0031 02	LOCKING SPRING
37	06 07 014	SPRING WASHER
38	01 0140 038	HOLE SEGMENT
39	06 07 020	TYRE CHANGER ARM
40	01 0031 01	LOCKING ICREASING SPRING
41	06 07 009	FIXING ARM
42	01 0069 110	SCREW
43	01 0112 03	WASHER
44	06 10 002	CAMPARA
45	06 10 001	TYRE CHANGER OPERATING BODY
46	01 0140 19	MILE SEGMENT
47	06 10 004	BEARING BEEHIVE
48	06 10 007	CONNECTION MILE
49	06 10 010	TYRE CHANGER FOOT CONNECTION MILE
50	06 10 009	TYRE CHANGER FOOT
51	01 0118 1	NUT
52	06 12 000	SLED PISTONE GROUP
53	01 0131 1/4	PRINC WASHER
54	01 0016 0750	HYDRAULIC HOSE
55	06 24 001	CONNECTION SCREW
56	01 0115 022	NUT
57	06 11 005	TYRE HEAD
58	01 0022 044	COMPACT SET
59	01 0024 035x3	O-RING
60	01 0023 035	WIPPER
61	01 0024 055x3	O-RING
62	01 0024 062x3	O-RING
63	06 11 006	PISTONE NUT
64	06 12 004	SLED PISTONE MILE
65	06 11 000	HEAD LIFTING PISTONE GROUP
66	01 0024 017x2.5	O-RING
67	06 11 004	HEAD LIFTING PISTONE MILE
68	06 16 000	ACCESSORIES AND ELECTRIC PANEL CONNECTION GROUP
69	01 0115 006	NUT
70	01 0028 74	ELECTRIC PANEL
71	01 0135 1/4	BLIND FLANGE (PRINC)
72	06 18 000	GREASE TANK GROUP
73	01 0115 005	NUT
74	01 0075 035	CYLINDER HEAD SCREW
75	01 0034 03	SEAL

SPARE PARTS LIST

ITEM NO	ITEM / CODE NUMBER	DESCRIPTION
76	06 18 008	OL TANK UP COVER
77	01 0024 014-3	O-RING
78	01 0043 075	ENGINE HOOP
79	06 18 007	OIL TO SCATTER WEDGE
80	01 0072 050	CYLINDER HEAD SCREW
81	01 0014 26	RECCORD
82	01 0073 016	CYLINDER HEAD SCREW
83	01 0270 02	ENGINE 1.5 KW / 2HP – 1400 d/d
	01 0269 02	ENGINE FLANGE (B5)
84	01 0024 009x2	O-RING
85	06 15 011	PIN PRESS NEST
86	06 15 009	PRESSURE PIN
87	06 15 010	PIN WEDGE
88	06 15 006	ARC SUPPORT WEDGE
89	06 15 002	PRESSURE ADJUSTMENT VALVE BODY
90	01 0115 010	NUT
91	01 0063 030	SCREW
92	01 0031 04	PRESSURE ADJUSTMENT ARC
93	01 0156 01	HYDRAULIC VALVE
94	01 0039 08	VALVE PROTECTING COVER
95	01 0071 110	CYLINDER HEAD SCREW
96	06 17 000	CONTROL GROUP
97	01 0028 83	PEDAL (PLASTIC)
98	06 17 009	DOWN COVER
99	01 0028 23	KLEMENS
100	01 0198 13.5	CABLE RECCORD (PLASTIC)
101	01 0048 10	HOLD ARM
102	01 0105 09.5	METAL SCREW
103	06 17 008	SWITCH CONNECTION METAL
104	01 0030 41	SWITCH
105	06 09 001	CYLINDER
106	06 09 002	BODY BEARING
107	01 0021 040	NUTRING
108	01 0024 040x3	O-RING
109	01 0023 040	WIPPER
110	01 0130 130	WASHER
111	06 03 011	LOCKING HEAD
112	01 0063 040	SCREW
113	06 09 011	TYRE HEAD
114	01 0022 075	COMPACT SET
115	06 09 009	PISTONE MILE BEEHIVE
116	06 09 008	LOCKING HEAD CYLINDER PISTONE
117	06 09 014	LOCKING CROSS
118	06 09 018	SQUARE PIN
119	06 09 000	LOCKING GROUP
120	06 09 019	LOCKING LAMA
121	06 09 015	SUPPORT LAMA
122	06 09 029	DISTANCE PIN
123	01 0140 03	MILE SEGMENT
124	01 0115 014	NUT
125	01 0112 14	WASHER
126	01 0065 080	SCREW
127	01 0064 045	SCREW
128	01 0111 012	WASHER
129	06 09 025	LOCKING FOOT
130	06 09 026	PRESS SHOE – 1
131	06 09 027	PRESS SHOE – 2
132	06 03 029	TOOTHED CORE
133	06 03 028	ENDLESS SCREW TOOTHED
134	06 03 017	SOLE CONNECTION
135	01 0073 035	CYLINDER HEAD SCREW
136	01 0039 04	GEAR BOX COVER
137	01 0034 02	SEAL
138	01 0112 06	WASHER
139	06 09 030	CYLINDER COVER
140	01 0024 090x5	O-RING
141	01 0024 005x2.5	O-RING
142	01 0075 025	CYLINDER HEAD SCREW
143	01 0140 028	MILE SEGMENT
144	01 0159 01	LOCKING VALVE
145	01 0159 02	LOCKING VALVE PART
146	01 0150 250	MANOMETER
147	06 14 008	COVER SCREW
148	01 0039 03	CLOCK COVER

SPARE PARTS LIST

ITEM NO	ITEM / CODE NUMBER	DESCRIPTION
149	01 0112 10	WASHER
150	01 0063 070	SCREW
151	01 0060 015	SCREW
152	06 19 001	GEAR BOX CONNECTION METAL COVER
153	06 17 010	SWITCH CONNECTION BEEHIVE
154	01 0030 40	SWITCH
155	06 13 001	CONNECTION SHOE
156	01 0075 030	CYLINDER HEAD SCREW
157	01 0075 020	CYLINDER HEAD SCREW
158	06 13 004	ENDLESS SCREW MILE
159	01 0053 30205 NSK-FAG	BEARING
160	06 13 006	BEARING COVER
161	01 0039 01	HOOP DOWN COVER
162	01 0039 02	HOPP UP COVER
163	01 0043 200	HOOP
164	01 0073 020	CYLINDER HEAD SCREW
165	01 0012 1050	STRAP

WHEEL BALANCING MACHINES

TYRE CHANGERS

EQUIPMENTS FOR TYRESHOPS

Statistic number : 008132994

Tax number : 527 - 020 - 52 - 46

Deklaracja Zgodności CE

zgodnie z dyrektywami : 98/37/CE i 89/336/CEE

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

Deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

Montażownica do kół ciężarowych typ **AT 14" - 26"**

którego dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodny z następującymi uregulowaniami prawnymi :

- dyrektywa 98/37/CE (bezpieczeństwo maszyn);
- dyrektywa 89/336/CEE i poniższymi modyfikacjami (kompatybilność elektromagnetyczna).

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

- | | |
|----------------------------|--|
| - PN - EN 292 - 1 / 2000 | Maszyny - Bezpieczeństwo - Pojęcia podstawowe, generalne zasady projektowania - Podstawowa terminologia, metodologia - Część 1; |
| - PN - EN 292 - 2 / 2000 | Maszyny - Bezpieczeństwo - Pojęcia podstawowe, generalne zasady projektowania - Podstawowa terminologia, metodologia - Część 2; |
| - PN - EN 50081 - 1 / 1996 | Kompatybilność elektromagnetyczna - Wymagania ogólne dotyczące emisyjności - Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko przemysłowe - Część 1; |
| - PN - EN 50081 - 2 / 1996 | Kompatybilność elektromagnetyczna - Wymagania ogólne dotyczące emisyjności - Środowisko przemysłowe - Część 2; |
| - PN - EN 50082 - 1 / 1999 | Kompatybilność elektromagnetyczna - Wymagania ogólne dotyczące odporności na zaburzenia - Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko przemysłowe Część 1; |
| - PN - EN 50082 - 2 / 1997 | Kompatybilność elektromagnetyczna - Wymagania ogólne dotyczące odporności na zaburzenia - Środowisko przemysłowe Część 2; |
| - PN - EN 294 / 1994 | Bezpieczeństwo maszyn - Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi do stref niebezpiecznych; |
| - PN - EN 349 / 1999 | Maszyny - Bezpieczeństwo - Minimalne odstępki zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka; |
| - PN - EN 60204 - 1 / 2001 | Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Wymagania ogólne; |
| - PN - EN 61204 / 2001 | Zasilacze niskiego napięcia prądu stałego - Właściwości i wymagania bezpieczeństwa; |
| - PN - EN 61293 / 2000 | Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego - Wymagania bezpieczeństwa; |
| - 62/2002 | Podzespoły elektryczne; |
| - PN - EN 982 / 1998 | Bezpieczeństwo maszyn - Wymagania dotyczące bezpieczeństwa układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów - Hydraulika |

Niniejsza deklaracja dotyczy wszystkich wyrobów wyprodukowanych zgodnie z dokumentacją techniczną, która jest częścią niniejszej deklaracji.

Warsaw, 10.04.2004

"UNI-TROL" Sp. z o.o.
ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa
tel./fax (+48 22) 8349013-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

Wiesław Roguski
Prezes Zarządu

.....PREZES ZARZĄDU.....

Podpis
inż. Wiesław Roguski