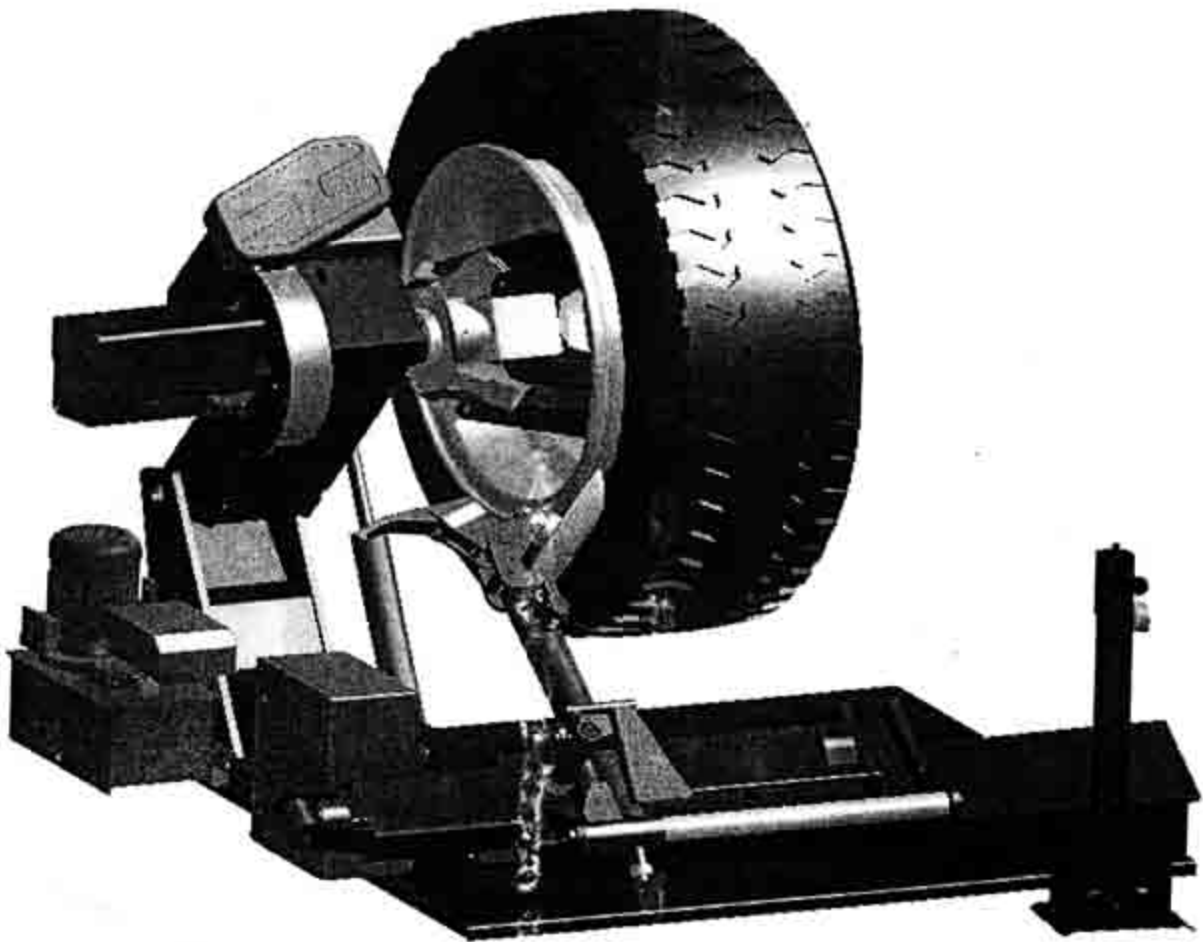




UNI - TROL Sp. z o.o.
Zakład Produkcyjny
i Salon Sprzedaży
ul. Estrady 56
01 - 932 Warszawa
<http://www.unitrol.com.pl>
e-mail: office@unitrol.com.pl
tel. / fax (22) 8179422
tel. / fax (22) 8349014 & 8349013

INSTRUKCJA OBSŁUGI



**MONTAŻOWNICA DO KÓŁ
SAMOCHODÓW CIĘŻAROWYCH**

AT 14" - 56"

SPIS TREŚCI

Numer strony

- 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 ZAŁANA 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
PUDOŚNIKI
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" - 56"

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.) 866-1540 mm
- GŁĘBOKOŚĆ 1720 mm
- SZEROKOŚĆ (min./ max.) 1910 - 2257 mm

WAGA NETTO 850 kg

DANE SILNIKÓW :

- SILNIK REDUKTORA - 3x380 V, 1,3/1,8 kW - 1400/3000 obr./min.
- SILNIK POMPY - 3x380 V, 1,5 kW, 1400 obr/min.
- GŁOŚNOŚĆ - 75 dB A

SERIAL NUMBER		PRODUCT YEAR		CAPACITY	
WEIGHT		102		AT - 56"	
ENGINE	KW	VOLT	HC	RPM	
HYDRAULIC	1.5	380	50	1400	
START	1.3 / 1.8	380	50	1400 / 3000	
CONTROL UNIT	180 V - 30 DC				

ZAKRES STOSOWANIA

Montażownica może obsługiwać koła posiadające następujące minimalne i maksymalne parametry :

- ŚREDNICA OBREŹCY - 14" - 56"
- MAX. ŚREDNICA KOŁA - 2300 mm
- MAX. SZEROKOŚĆ KOŁA - 1065 mm

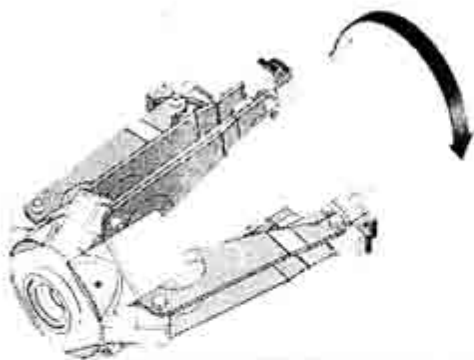
OSTRZEŻENIE !

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

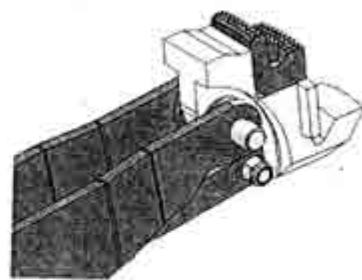
SYSTEM MOCOWANIA KOŁA

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 obrotów wskazane jest ograniczenie tego ciśnienia.

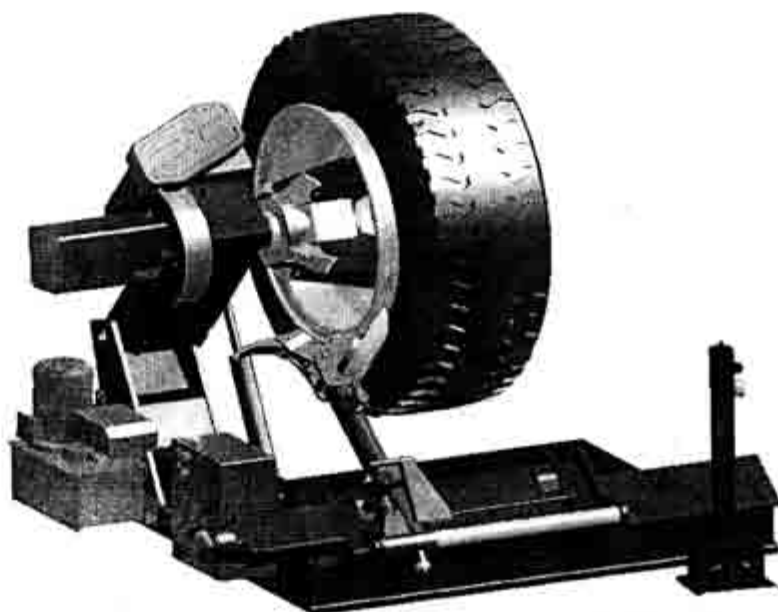
ZASADNICZE PODZESPOŁY MONTAŻOWNICY



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



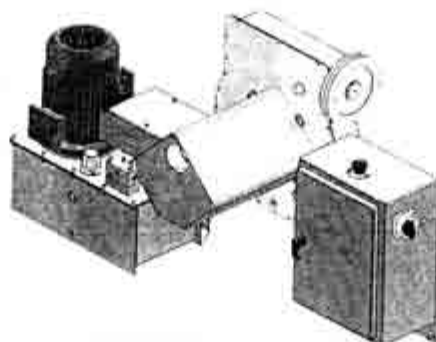
Rys. 2. Szczeka mocująca



Rys. 3 Montażownica AT 14'' - 56''



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 obręczy stopowych



Rys. 6 Ramię robocze
System szybkiego obrotu narzędzia pomaga w ich szybkiej zmianie, z talerza na pazur.



Rys. 7



Rys. 8

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

ŁYŻKA WULKANIZATORSKA Rys. 7

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

ZACISK WULKANIZATORSKI Rys. 8

Jest używany podczas montażu opon bezdętkowych i obręczy jednoczęściowych.



Rys. 9

PRZEMIESZCZANIE Rys. 9

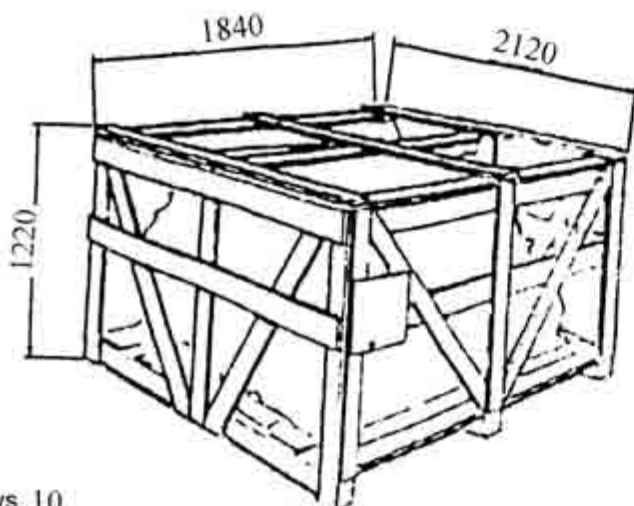
Dla zainstalowania i właściwego przemieszczania maszyny należy wykonać poniższe czynności:

- 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 : 850 kg



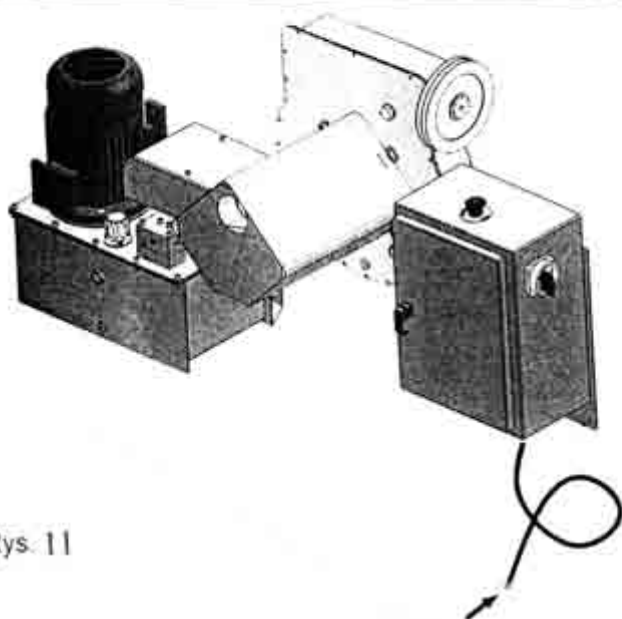
Rys. 10

ROZPAKOWANIE Rys. 10

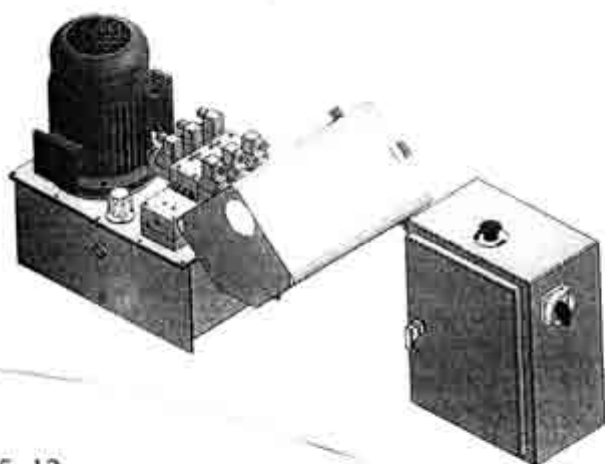
Po otrzymaniu maszyny należy zdjąć opakowanie i sprawdzić maszynę wizualnie dla sprawdzenia jej kompletności lub uszkodzeń. Jeśli zaistnieją wątpliwości nie należy używać maszyny i o zaistniałym fakcie należy powiadomić wykwalifikowany personel dystrybutora lub sprzedawcy.

OSTRZEŻENIE!

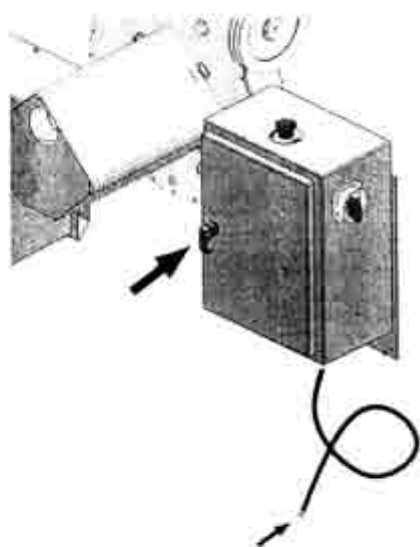
Materiały opakowaniowe muszą być usunięte z zasięgu dzieci, gdyż są one potencjalnie niebezpieczne. Przechowywanie materiałów opakowaniowych powinno odbywać się w odpowiednio zabezpieczonym miejscu jeśli mogą zanieczyścić środowisko lub nie są rozkładane biologicznie.



Rys. 11



Rys. 12



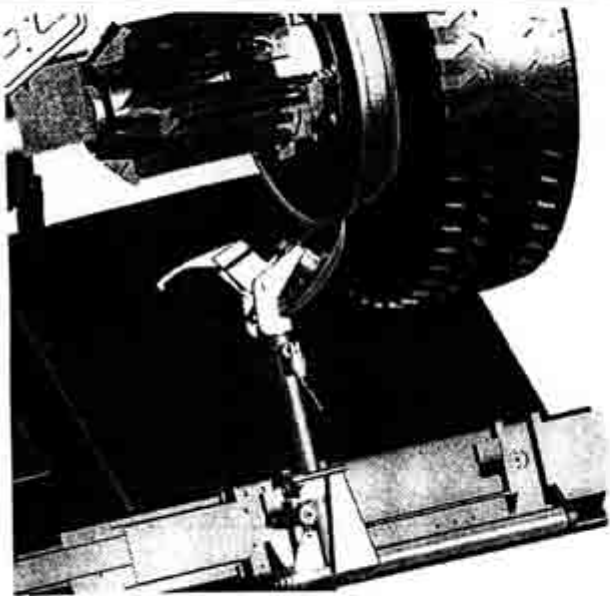
Rys. 13

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. 11). 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. 12).
- 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. 13) 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. 14

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.
- Jeśli jest to obręcz koła balonowego należy kontynuować czynność odklejania opony aż do całkowitego oderwania od obręczy.

UWAGA:

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

UWAGA :

Obrzeża 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, nasać ją na szczyt obręczy.
- Jeśli powyższe nie jest możliwe należy użyć zacisku wulkanizatorskiego, będącego w standardowym wyposażeniu (Rys. 15) i nasać obydwie brzozy opony jednocześnie. Montaż drugiej strony przebiega podobnie.

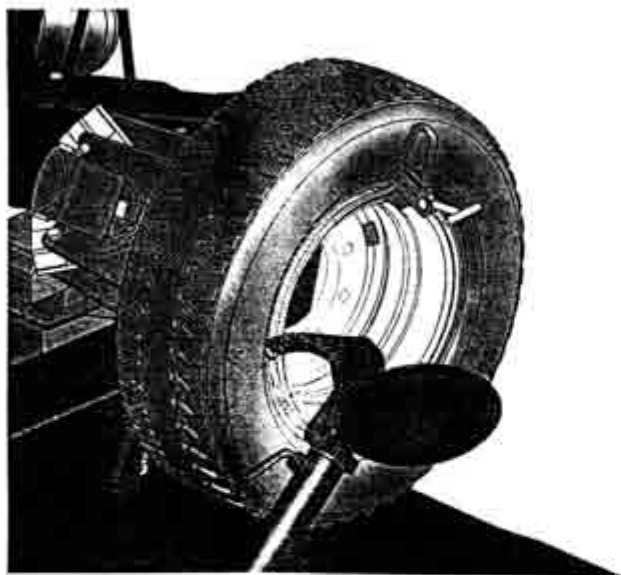
UWAGA:

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!

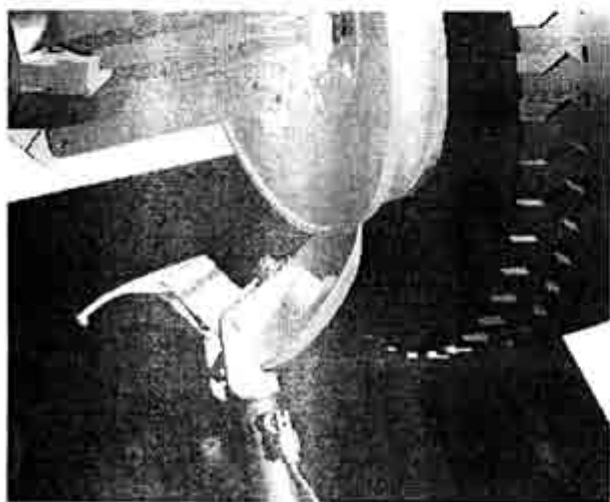
Szczególnie ciężkie koła powinny być mocowane na montażownicy przez dwóch operatorów!



Rys. 15



Rys. 16



Rys. 17



Rys. 18

DEMONTAŻ

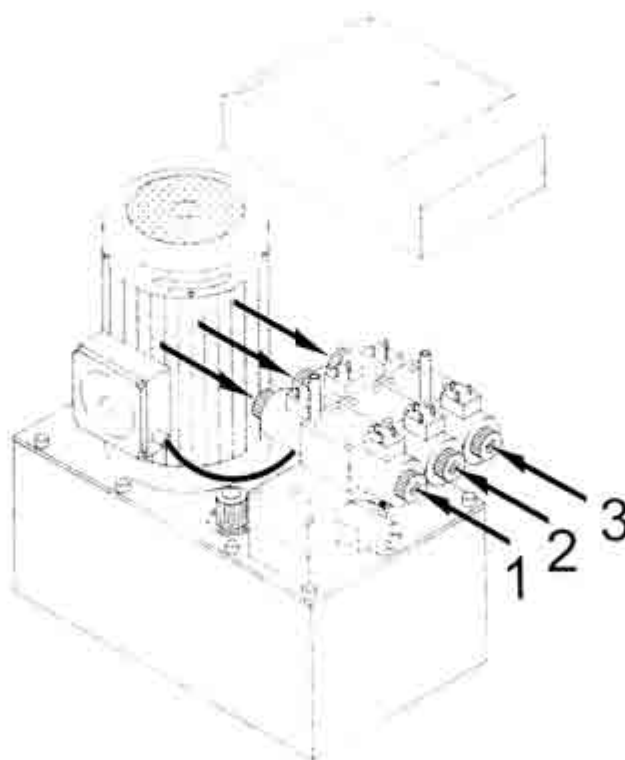
- Zamocować koło na uchwycie samocentrującym maszyny i unieść go, aż obręcz dotknie talerza maszyny. Po spuszczeniu powietrza z opony, używając dźwigni przenośnego zespołu sterowania rozpocząć proces odklejania opony od obręczy (Rys 16. lub Rys 14). Używając pedałów i dźwigni przenośnego zespołu sterowania, przesuwać 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. 18). Rozciągać oponę i odsuwając obręcz koła od narzędzia obrzeże opony utworzy kanał między oponą i obręczą.
- Wsunąć łyżkę wulkanizatorską (Rys. 18 / Rys. 6) 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 je (pazur) pomiędzy obręcz i obrzeże opony (Rys. 17) 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 / Rys. 7), 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 koło wózkiem platformy (Rys. 15) 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 - kierunek obrotów silnika pompy jest odwrotny - nastąpił ubytek oleju 	<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"> - może być uszkodzony o-ring zaworu uchwytu - może być uszkodzony o-ring wejściowy 	<ul style="list-style-type: none"> - zamienić miejscami dwa przewody fazowe silnika - ustalić miejsce ubytku i uzupełnić olej do właściwego poziomu - wymienić o-ring
<ul style="list-style-type: none"> - nie pracuje uchwyt maszyny 	<ul style="list-style-type: none"> - mógł wystąpić problem w części elektrycznej maszyny 	<ul style="list-style-type: none"> - 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"> - zgłosić usterkę do serwisu 	<ul style="list-style-type: none"> - zgłosić usterkę do serwisu



Rys. 1. Oznaczenie zaworów hydraulicznych

KONSERWACJA

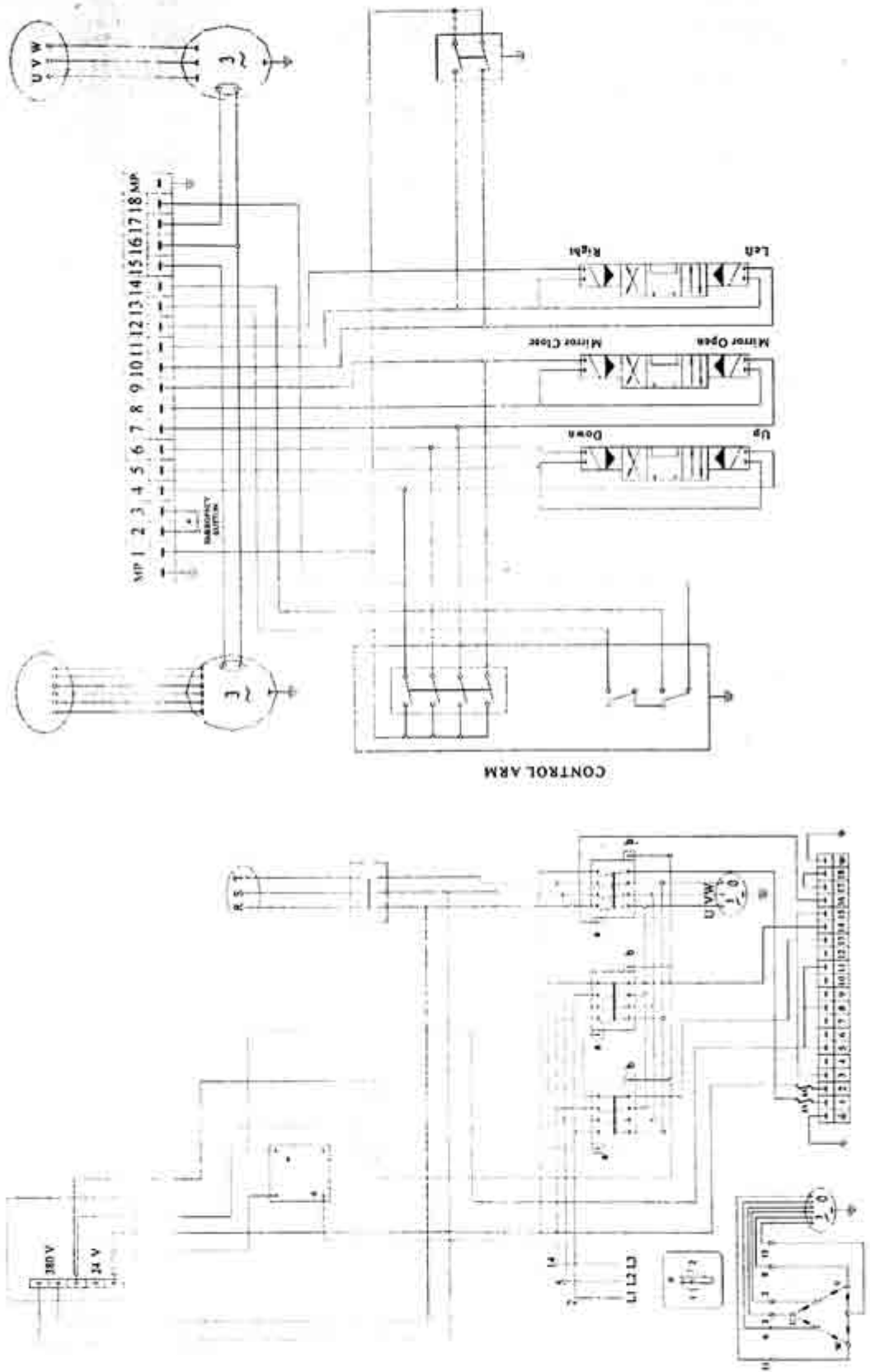
Wszelkie czynności konserwacyjne powinny być wykonywane przy odłączonym zasilaniu elektrycznym maszyny.

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

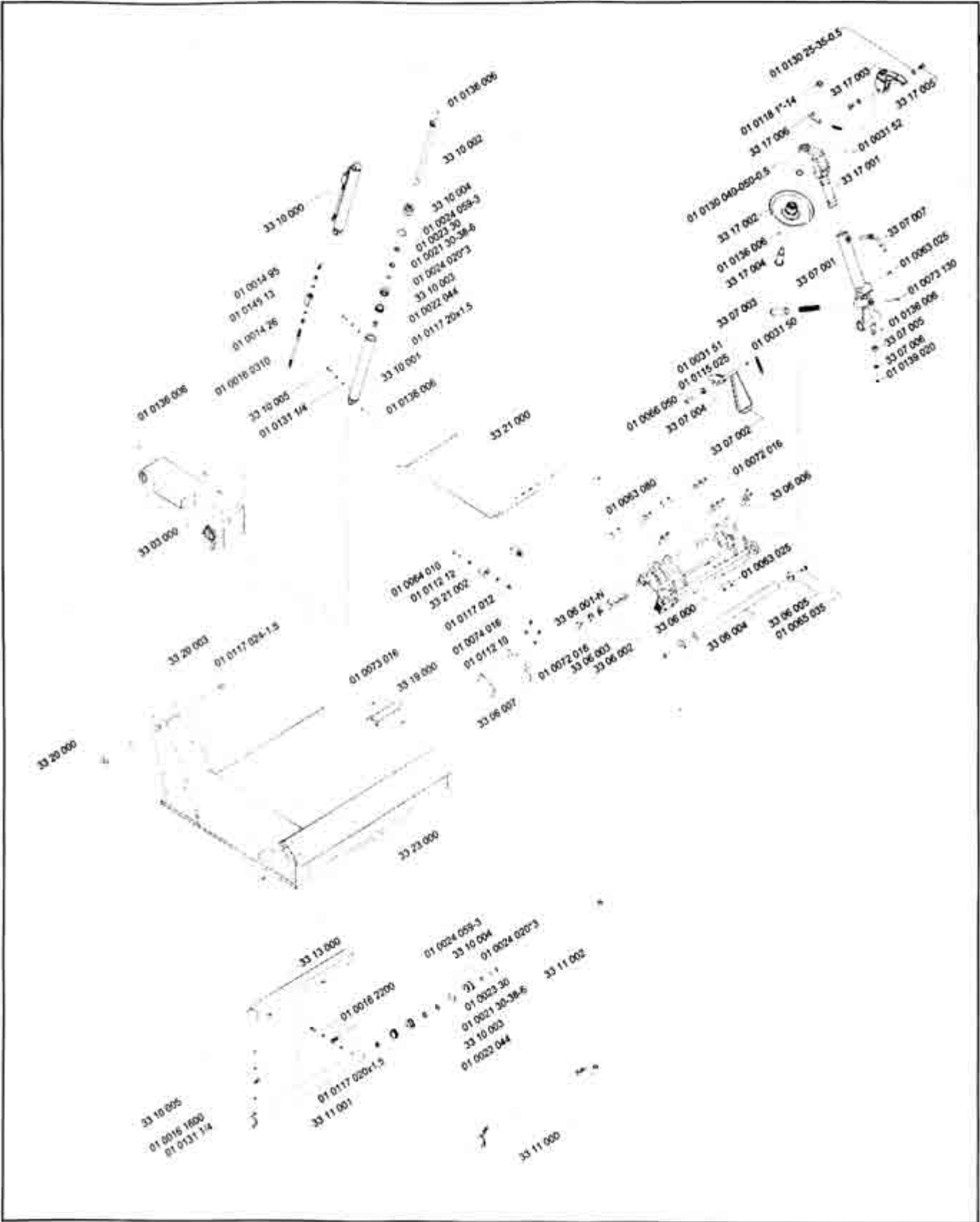
1. Smarować okresowo następujące części maszyny:
 - przeguby na trzpieniach;
 - prowadnicę ślizgową platformy narzędziowej;
 - płytę prowadzącą;
 - siłownik podnośnika
 - uchwyt maszyny i jego przeguby.
2. Systematycznie sprawdzać poziom oleju w układzie hydrauliki siłowej, używając głębokościomierza 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.

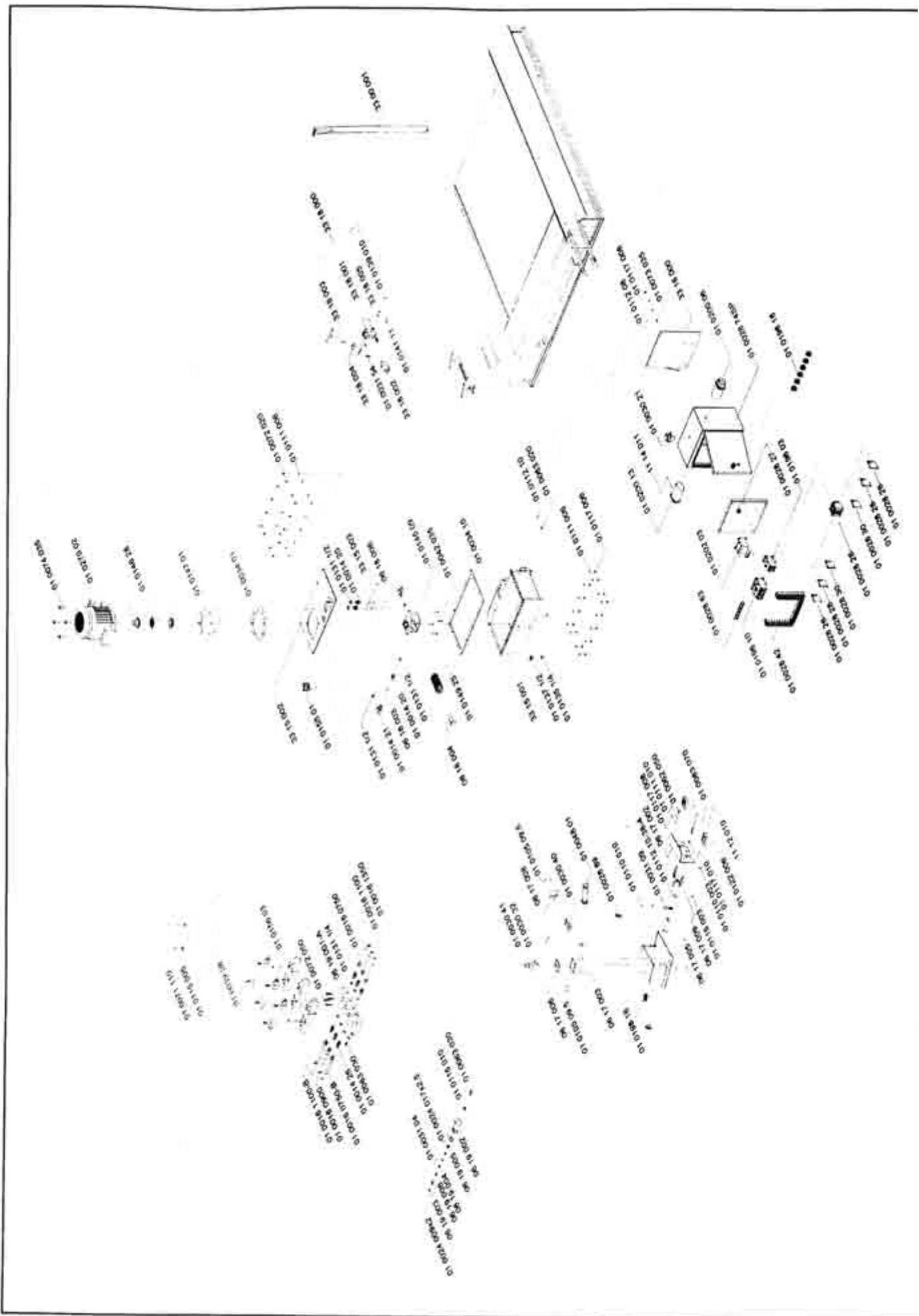
Uwaga: Zużyty olej należy rozdysonować zgodnie z obowiązującymi przepisami.

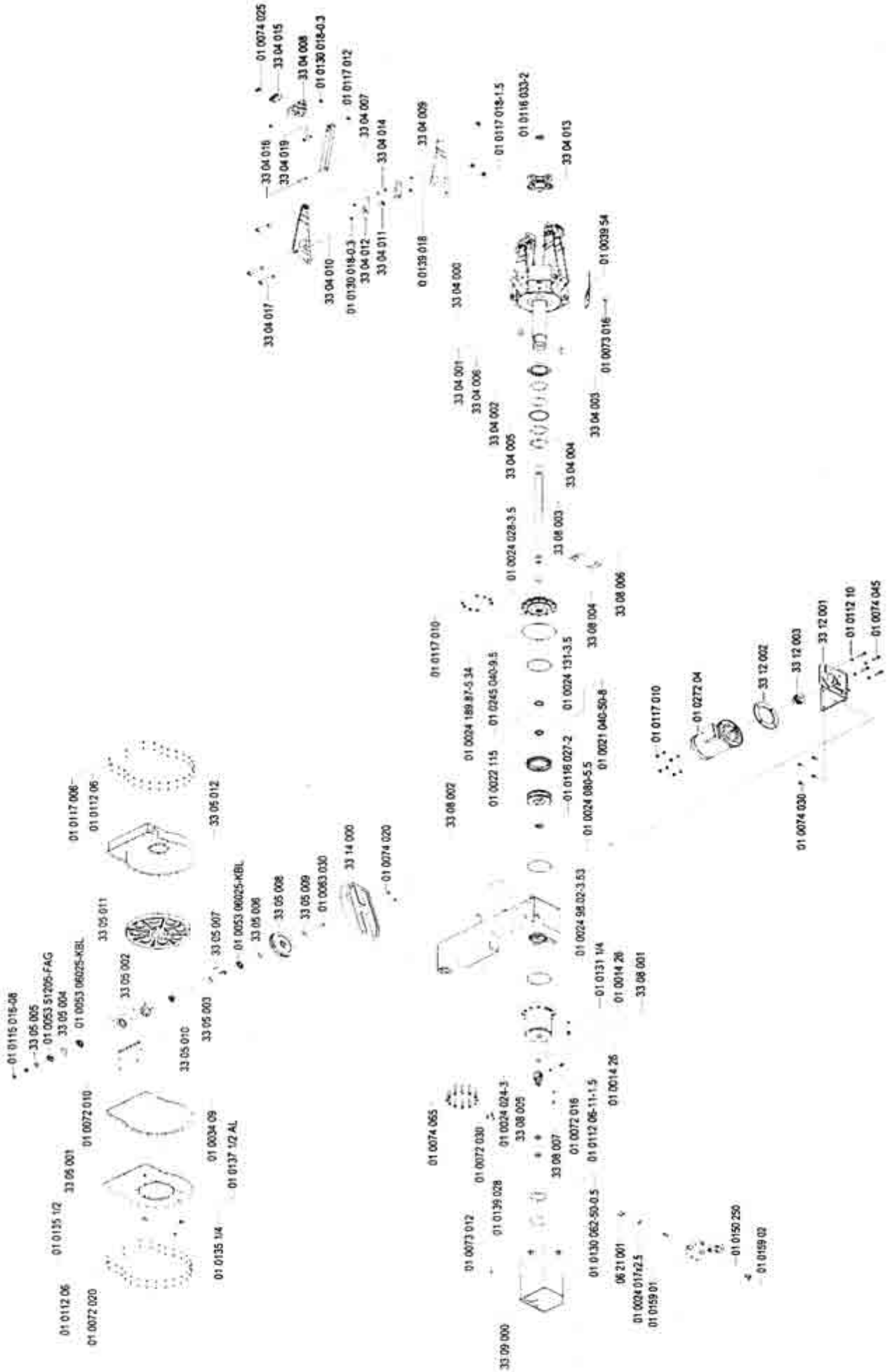
CONTROL BUTON CIRCUIT PLAN (3 PHASES)



Montażownica AT 14" - 56" - rysunek złożeniowy







ITEM NO	ITEM/CODE NUMBER	DESCRIPTION
1	33 23 000	BOTTOM BODY GROUP
2	33 20 000	REDUCTION CONNECTION MILE
3	33 20 003	WASHER
4	01 0117 024-1.5	FIBER NUT
5	33 03 000	REDUCTION BODY GROUP
6	01 0136 006	GREASE FITTING
7	33 19 000	RAMP PROFILE GROUP
8	01 0073 016	CYLINDER HEAD SCREW
9	33 13 000	SLIDE SHEET GROUP
10	33 11 000	SLIDE PISTON GROUP
11	33 11 001	CYLINDER GROUP
12	01 0016 1600	SLIDE FRONT HOSE
13	01 0131 1/4	WASHER
14	01 0117 020x1.5	FIBER NUT
15	01 0016 2200	SLIDE BACK HOSE
16	01 0022 044	COMPACT SET
17	33 10 003	TYRE HEAD
18	01 0021 30-38-6	NUTRING
19	01 0023 30	FELT
20	01 0024 059-3	O-RING
21	33 10 004	FRONT COVER
22	01 0024 020x3	O-RING
23	33 11 002	PISTON GROUP
24	33 06 000	SLIDE GROUP
25	33 06 001-N	SLIDE RAIL LAMA
26	33 06 002	FELT
27	33 06 003	FELT PRESS TO SHEET
28	01 0072 016	CYLINDER HEAD SCREW
29	33 06 004	SLIDE MILE
30	33 06 005	WASHER
31	01 0065 035	SCREW
32	01 0063 025	SCREW
33	01 0063 080	SCREW
34	33 06 006	SILDE PISTIN GROUP
35	33 06 007	PISTON PROTECTION GROUP
36	01 0112 10	WASHER
37	01 0074 016	CYLINDER HEAD SCREW
38	33 21 000	RAMP GROUP
39	01 0064 010	SCREW
40	01 0112 12	WASHER
41	33 21 002	TYRE
42	01 0117 012	FIBER NUT
43	33 10 000	HEAD UP PISTON GROUP
44	33 10 001	CYLINDER GROUP
45	01 0117 20x1.5	FIBER NUT
46	33 10 003	TYRE HEAD
47	33 10 004	FRONT COVER
48	33 10 002	PISTON GROUP
49	33 10 005	CONNECTION RECORD
50	01 0016 0310	LOCK VALF HOSE
51	01 0014 26	RECORD
52	01 0145 13	LOCK VALF
53	01 0014 95	HOSE RECORD
54	33 07 001	CHANGER GROUP
55	33 07 003	BEEHIVE PISTON GROUP
56	33 07 007	CONNECTION MILE GROUP
57	33 07 005	PULLEY
58	33 07 006	PULLEY WASHER
59	33 07 002	PEDAL GROUP
60	33 07 004	MILE TO SET
61	01 0066 050	SCREW
62	01 0115 025	NUT
63	01 0031 51	PEDAL ARCH
64	01 0031 50	BEEHIVE ARCH
65	01 0073 130	SCREW
66	01 0139 020	MILE SEGMENT
67	33 17 001	BODY GROUP
68	33 17 002	FLANGE GROUP
69	33 17 003	GROUP TO PULL
70	33 17 004	CENTRE MILE
71	33 17 005	CONNECTION MILES
72	01 0031 52	ARCH TO PULL
73	01 0130 25-35-0.5	WASHER
74	33 17 006	ARCH CONNECTION SHEET
75	01 0118 1"-1/4	NUT

SPARE PARTS LIST

ITEM NO	ITEM / CODE NUMBER	DESCRIPTION
76	01 0130 040-050-0.5	WASHER
77	33 15 001	OIL GROUP
78	01 0137 1/2	LEVEL INDICATOR
79	01 0135 1/4	STOPPER
80	01 0111 006	WASHER
81	01 0117 006	FIBER NUT
82	01 0112 10	WASHER
83	01 0063 020	SCREW
84	01 0034 10	DEPOT CLOSURE
85	01 0042 035	CYLINDER HEAD SCREW
86	01 0145 09	PUMP
87	06 18 004	FILTER RECORD
88	01 0149 25	FILTER
89	01 0131 1/2	WASHER
90	01 0014 20	RECORD
91	06 18 003	FILTER CONNECTION HOSE
92	01 0014 21	RECORD
93	06 18 006	DEPOT PIPE
94	33 15 003	PUMP PIPE
95	01 0072 020	CYLINDER HEAD SCREW
96	01 0155 01	DEPOT COVER
97	33 15 002	CAULDRON COVER
98	01 0034 01	ENGINE CLOSURE
99	01 0147 01	BELL
100	01 0146 28	HYDRAULIC PUMP CLUTCH
101	01 0270 02	ENGINE
102	01 0074 35	CYLINDER HEAD SCREW
103	06 19 001-A	OIL WEDGE
104	01 0072 050	CYLINDER HEAD SCREW
105	01 0016 0750	HOSE
106	01 0016 1100	HOSE
107	01 0016 1350	HOSE
108	01 0156 03	VALF
109	01 0039 08	VALF CONNECTION COVER
110	01 0115 005	WASHER
111	01 0071 110	CYLINDER HEAD SCREW
112	01 0016 110-B	HOSE
113	01 0016 0900	HOSE
114	01 0016 0750-B	HOSE
115	01 0063 030	CYLINDER HEAD SCREW
116	06 19 002	PRESSURE SCREW
117	01 0115 010	NUT
118	06 19 005	PASSING FITTING
119	01 0024 017x2.5	O-RING
120	01 0031 04	ARCH
121	06 19 003	ARCH UP HAT
122	06 19 004	ARCH DOWN HAT
123	06 19 006	PRESSURE MILE
124	01 0024 009x2	O-RING
125	06 17 003	BODY PROFILE
126	06 17 006	PROFILE COVER
127	01 0030 41	SWITCH
128	01 0030 32	CONTACT
129	06 17 008	SWITCH PROTECTION
130	01 0105 09.5	SHEET METAL SCREW
131	01 0030 40	SWITCH
132	01 0048 01	HANDLE
133	01 0198 16	RECORD (PLASTIC)
134	01 0028 89	SWITCH
135	01 0110 10	SCREW
136	06 17 005	SUPPORT BEEHIVE
137	01 0031 09	ARCH
138	06 17 009	CONTROL PEDAL GROUP
139	01 0112 10-38-4	WASHER
140	01 0115 003	NUT
141	06 17 002	COVER
142	01 0110 003	SCREW
143	01 0062 050	SCREW
144	01 0122 006	SET SCREW
145	11 12 010	PEDAL
146	01 0063 070	SCREW
147	33 00 001	LEVER
148	01 0112 08	WASHER
149	33 16 000	CONTROL CONNECTION BODYS
150	11 14 011	POWER SWITCH PROTECTION

SPARE PARTS LIST

ITEM NO	ITEM / CODE NUMBER	DESCRIPTION
151	01 0200 13	POWER SWITCH
152	01 0030 21	EMERGENCY BUTTON
153	01 0200 06	POWER SWITCH
154	01 0028 74SP	ELECTRICAL PANEL
155	01 0198 16	RECORD (PLASTIC)
156	01 0202 03	TRANSFORMER
157	01 0028 27	BRIDGE
158	01 0196 03	CONTACT
159	01 0028 63	RAIL
160	01 0196 10	CONTACT
161	01 0028 42	CABLE CANEL
162	01 0028 26	KLEMENS STOP
163	01 0028 28	KLEMENS GROUND
164	01 0028 30	KLEMENS
165	33 18 000	GROUP TO PRESS
166	33 18 001	BODY GROUP
167	33 18 002	PRESS GROUP
168	33 18 003	PRESS ARM
169	33 18 004	PRESS ARM CONNECTION MILE
170	33 15 005	CONNECTION LAMA
171	01 0031 54	PRESS ARCH
172	01 0139 010	SEGMENT
173	01 0141 11	PIN
174	33 08 001	BODY GROUP
175	01 0074 065	CYLINDER HEAD SCREW
176	01 0024 024-3	O-RING
177	33 08 005	LOCK VALF BEEHIVE
178	38 08 007	LOCK VALF WASHER
179	01 0112 06-11-1.5	WASHER
180	01 0139 028	SEGMENT
181	01 0130 062-50-0.5	WASHER
182	01 0073 012	CYLINDER HEAD SCREW
183	33 09 000	CYLINDER CABIN
184	06 21 001	PRESSURE SCREW
185	01 0024 017x2.5	O-RING
186	01 0159 01	LOCK VALF
187	01 0150 250	PRESSURE CLOCK
188	01 0159 02	LOCK VALF KITE
189	01 0024 98.02-3.53	O-RING
190	01 0024 080-5.5	O-RING
191	01 0116 027-2	NUT
192	01 0021 040-050-8	NUTRING
193	01 0272 04	ENGINE
194	33 12 002	ENGINE WASHER
195	33 12 003	ENGINE PULLEY
196	33 12 001	ENGINE CONNECTION GROUP
197	33 08 002	TYRE HEAD
198	01 0022 115	COMPACT SET
199	01 0245 040-9.5	FELT
200	01 0024 189.87-5.34	O-RING
201	01 0024 131-3.5	O-RING
202	33 08 004	CYLINDER COVER
203	33 08 006	DAGGER GROUP
204	01 0024 028-3.5	O-RING
205	33 08 003	PISTON
206	33 04 004	WASHER
207	33 04 003	WASHER
208	33 04 005	FELT TO UNLEAK
209	33 04 002	SUPPORT BRACELET
210	33 04 006	DAGGER
211	33 04 001	MIRROR GROUP
212	33 04 000	MIRROR CYLINDER GROUP
213	01 0073 016	CYLINDER GROUP
214	01 0039 54	PROTECTION
215	33 04 013	CROSS
216	01 0116 033-2	NUT
217	01 0117 018-1.5	FIBER NUT
218	33 04 009	LENGTHENING ARM GROUP
219	01 0198 018	SEGMENT
220	33 04 014	ARM CONNECTION PIN
221	33 04 011	DISTANCE BEEHIVE
222	33 04 012	DISTANCE LENGTHENING MILE
223	33 04 010	LENGTHENING ARM GROUP
224	33 04 017	SCREW
225	33 04 007	PRESS TO LAMA
226	33 04 019	SCREW

SPARE PARTS LIST		
ITEM NO	ITEM / CODE NUMBER	DESCRIPTION
227	33 04 016	CONNECTION MILE
228	01 0130 018-0.3	WASHER
229	33 04 008	FOOT TO PRESS
230	33 04 015	PRESS TO NAIL
231	01 0074 020	CYLINDER HEAD SCREW
232	33 14 000	PULLEY PROTECTION
233	01 0063 030	SCREW
234	33 05 009	BIG PULLEY WASHER
235	33 05 008	BIG PULLEY
236	33 05 006	PULLEY SUPPORT BEEHIVE
237	01 0053 06025-KBL	BEARING
238	33 05 007	DAGGER
239	33 05 003	SCREW RESPONSE MILE
240	33 05 002	SOLE CONNECTION LAMA
241	33 05 004	BEARING SUPPORT WASHER
242	01 0053 51205-FAG	BEARING
243	33 05 005	BEARING BACK SUPPORT WASHER
244	01 0115 016-08	NUT
245	33 05 011	SCREW RESPONSE TOOT HED
246	33 05 012	REDUCTION BODY COVER
247	01 0072 010	CYLINDER HEAD SCREW
248	01 0034 09	REDUCTION CLOSURE
249	33 05 001	REDUCTION CABIN GROUP
250	01 0135 1/2	STOPPER
251	01 0137 1/2 AL	LEVEL INDICATOR
252	01 0112 06	WASHER

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" - 56"**

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 uprzemysłowione - 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 uprzemysłowione 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 odstępstwa 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 (0-22) 8349013-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

Wiesław Roguski
Prezes Zarządu

PREZES ZARZĄDU...

Podpis
inż. Wiesław Roguski