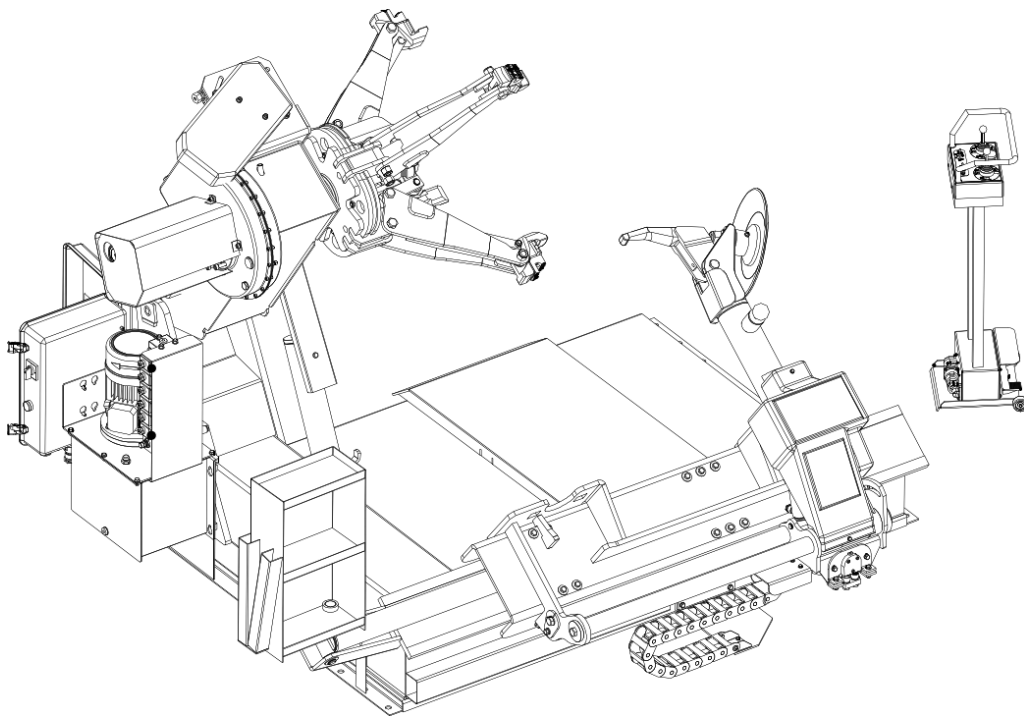


**INSTRUKCJA ORYGINALNA UŻYTKOWANIA
I KONSERWACJI**

MONTAŻOWNICA OPON CIĘŻAROWYCH MODEL MAXI-56 / MAXI-56 Wi-Fi



ZNAKI DRUKARSKIE I SYMBOLE

W niniejszej instrukcji stosowane są następujące symbole i znaki drukarskie ułatwiające zapoznanie się z nią:



Oznacza działania wymagające zachowania szczególnej ostrożności



Oznacza zakaz



Oznacza możliwe niebezpieczeństwo dla operatorów

WYTŁUSZCZONA CZCIONKA Ważne informacje



UWAGA: przed uruchomieniem maszyny i dokonywaniem jakichkolwiek czynności należy dokładnie przeczytać rozdział 4 "INSTALACJA", gdzie opisano wszystkie właściwe działania dla prawidłowego funkcjonowania maszyny.

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ 1 — WSTĘP	4
1.1 WSTĘP	4
1.2 DANE IDENTYFIKACYJNE URZĄDZENIA	4
1.3 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI	4
ROZDZIAŁ 2 — INFORMACJE OGÓLNE	5
2.1 PRZEZNACZENIE	5
2.2 OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	5
2.3 RYZYKA ZWIĄZANE Z RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI MASZyny	6
2.4 MOCOWANIE KÓŁ	6
2.5 OCENA HAŁASU	6
2.6 ZABEZPIECZENIA - ZAPOBIEGANIE WYPADKOM	6
2.7 OPIS PRODUKTU	8
2.8 DANE TECHNICZNE	9
2.9 ZNAKI OSTRZEGAWCZE	9
ROZDZIAŁ 3 — TRANSPORT, ROZPAKOWANIE I MAGAZYNOWANIE	10
3.1 TRANSPORT	10
3.2 ROZPAKOWANIE	10
3.3 MAGAZYNOWANIE	10
ROZDZIAŁ 4 — INSTALACJA	11
4.1 WYMAGANA PRZESTRZEŃ	11
4.2 WYMAGANA PRZESTRZEŃ ROBOCZA	11
4.3 WYMAGANIA DOTYCZĄCE POSADOWIENIA	12
4.4 PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE	13
ROZDZIAŁ 5 — EKSPLOATACJA	15
5.1 STEROWANIE	15
5.2 STANOWISKO ROBOCZE	17
5.3 CZYNNOSCI PRZEDEKSPLOATACYJNE	17
5.4 MOCOWANIE KOŁA	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
5.5 KOŁA BEZDĘTKOWE I TYPU SUPER SINGLE	23
5.6 KOŁA Z Oponami DĘTKOWYMI	28
5.7 KOŁA TYPU „SPLIT RING”	33
ROZDZIAŁ 6 — CODZIENNA KONSERWACJA	37
ROZDZIAŁ 7 — USUWANIE AWARII	39
ROZDZIAŁ 8 — PRZENOSZENIE, MAGAZYNOWANIE I ZŁOMOWANIE	39
8.1 PRZENOSZENIE URZĄDZENIA	39
8.2 MAGAZYNOWANIE	39
8.3 ZŁOMOWANIE URZĄDZENIA	40
ROZDZIAŁ 9 — AKCESORIA OPCJONALNE	41
ROZDZIAŁ 10 — SCHEMAT UKŁADU HYDRAULICZNEGO I ELEKTRYCZNEGO	42
DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	44



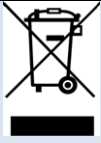
ROZDZIAŁ 1 — WSTĘP

1.1 WSTĘP

Dziękujemy za zakup montażownicy opon ciężarowych. Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z najlepszymi zasadami jakości. Należy przestrzegać prostych wskazówek, zawartych w niniejszej instrukcji, aby zapewnić jego właściwe działanie i długą żywotność. Należy dokładnie zapoznać się z całą instrukcją i upewnić się, że jej treść została zrozumiana.

1.2 DANE IDENTYFIKACYJNE URZĄDZENIA

Podanie modelu montażownicy i numeru seryjnego ułatwią zapewnienie pomocy przez nasz personel techniczny i przyspieszą dostawę zamówionych części zamiennych. Dla jasności i wygody w poniższej tabelce przedstawiamy dane urządzenia. Jeżeli wystąpią niezgodności danych zawartych w niniejszej instrukcji i danych na tabliczce znamionowej, obowiązują dane z tabliczki znamionowej.


 www.unitrol.com.pl		Uni-trol Sp. z o.o. ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży ☎ +22 8179422 📠 +22 8179422 w. 115 e-mail: office@unitrol.com.pl	
Numer seryjny : 00/20		Montażownica kół ciężarowych MAXI-56	
	 EEE waste	Dane techniczne : <ul style="list-style-type: none">- średnica obręczy koła : od 14" do 56"- max. średnica koła : 2400 mm- max. szerokość koła : 1300 mm- max ciśnienie hydrauliczne : 130 bar- zasilanie elektryczne : 3-faz. 3x400 V / 50 Hz- moc silnika pompy : 2,2 kW/1390 obr./min.- moc silnika napędu : 1,3/1,8 kW-1340/2570 obr./min.- uśredniony poziom ciśnienia- akustycznego : L_{sr} = 70 dBA- wymiary zewnętrzne : 1700x2100x1540 mm- masa netto : 1048 kg	
RoHS Compliant Directive 2002/95/EC		Zalecane oleje: - hydraulika – SHELL TELLUS OIL 42 - reduktor – SHELL OMALA 680 lub ich parametryczne odpowiedniki innych producentów	
Wyrób polski			

1.3 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Aby zapewnić właściwe stosowanie niniejszej instrukcji, zaleca się, co następuje:

- Należy przechowywać instrukcję w pobliżu montażownicy w łatwo dostępnym miejscu.
- Należy przechowywać instrukcję w miejscu zabezpieczonym przed wilgocią.
- Należy korzystać z niniejszej instrukcji w sposób właściwy, nie niszcząc jej.
- Zabronione jest użytkowanie urządzenia przez operatorów, którzy nie zapoznali się z zawartymi w niniejszej instrukcji wskazówkami i procedurami.

Niniejsza instrukcja stanowi integralną część maszyny: powinna ona być przekazana nowemu właścicielowi w przypadku odsprzedaży urządzenia.

	Ilustracje przedstawiają części typowe. Możliwe jest więc, że niektóre standardowo produkowane części lub komponenty różnią się od tych, które przedstawione są na ilustracjach.
---	---

DO CZYTELNIKA

Podjęto wszelkie działania w celu zapewnienia, że informacje zawarte w niniejszej instrukcji są poprawne, kompletne i aktualne. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian wynikających z rozwoju produktu w dowolnym momencie.

ROZDZIAŁ 2 — INFORMACJE OGÓLNE

2.1 PRZEZNACZENIE

- Montażownica została skonstruowana i wyprodukowana wyłącznie w celu demontażu i montażu opon pojazdów ciężarowych, autobusów oraz samochodów dostawczych na obręczach o rozmiarze od 14 do 56 cali i maksymalnej średnicy 2400 mm.
- **PRODUCENT** nie ponosi odpowiedzialności w szczególności za szkody spowodowane użytkowaniem montażownicy w celach innych niż określone w niniejszej instrukcji, a przez to niewłaściwych, niepoprawnych i nierozsądnych.

2.2 OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Urządzenie winno być wykorzystywane wyłącznie przez stosownie upoważniony i wyszkolony personel.
- Urządzenie nie powinno być wykorzystywane w celach innych niż opisane w instrukcji obsługi.
- W żadnym przypadku urządzenie nie może być modyfikowane, chyba że modyfikacje takie będą wprowadzane wyłącznie przez **PRODUCENTA**.
- Nie należy usuwać zabezpieczeń. Prace na urządzeniu winny być prowadzone wyłącznie przez wyspecjalizowany personel.
- Wszelkie ingerencje i modyfikacje wyposażenia prowadzone bez uprzedniej zgody producenta zwalniają go z odpowiedzialności z tytułu szkód powstałych bezpośrednio lub pośrednio w efekcie takich działań.
- Usunięcie zabezpieczeń lub ingerencja w nie, bezzwłocznie unieważnia gwarancję.
- Montażownica wyposażona jest w instrukcję i trwałe znaki ostrzegawcze. Jeżeli zostaną one z dowolnej przyczyny uszkodzone lub zniszczone, prosimy o bezzwłoczne przekazanie prośby do producenta o ich wymianę.
- Operator urządzenia winien unikać luźnego stroju. Należy upewnić się, że nieupoważniony personel nie będzie się zbliżał do urządzenia podczas pracy.

2.3 RYZYKA ZWIĄZANE Z RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI MASZYN

- Podczas wszelkich działań należy trzymać ręce i inne części ciała jak najdalej od ruchomych części urządzenia.
- Naszyjniki, bransoletki i zbyt luźna odzież oraz długie włosy mogą być niebezpieczne dla operatora. Należy zatem zdjąć wspomnianą biżuterię, używać odzieży przylegającej do ciała i stosować nakrycie głowy.
- Operator powinien używać stosownego obuwia w celu uniknięcia obrażeń kończyn dolnych.

2.4 MOCOWANIE KÓŁ

- Montażownica jest wyposażona w hydrauliczny uchwyt do kół ciężarowych.
- Każde montowane/demontowane koło musi być zamocowane w sposób całkowicie pewny i bezpieczny, bez najmniejszych luzów, przy użyciu odpowiedniego uchwytu i jego wyposażenia.

Zabrania się uruchamiania napędu maszyny z niezamocowanym kołem.

2.5 OCENA HAŁASU

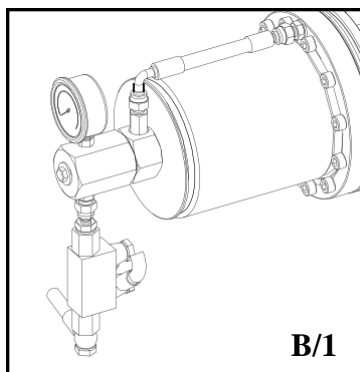
- Pomiar emisji hałasu wykonano metodą orientacyjną, w warunkach in situ z korekcją środowiskową, określaną w sposób uproszczony w normie PN-EN ISO 11202. Pomiary wykonywano z kołem (obciążeniem) o średnicy 22 cale i wadze ok. 80 kg i warunkach poprawnej pracy maszyny tj. nominalnych warunkach zasilania elektrycznego. Pomiary skalibrowanym mikrofonem pomiarowym wykonano w czasie od startu do osiągnięcia przez maszynę obrotów pomiarowych i odłączenia napędu maszyny. Do oceny przyjęto uśrednione z kilku pomiarów wartości maksymalne wskazań mikrofonu pomiarowego.
- **Uśredniony poziom ciśnienia akustycznego $L_{sr} = 70$ dBA .**

2.6 ZABEZPIECZENIA - ZAPOBIEGANIE WYPADKOM

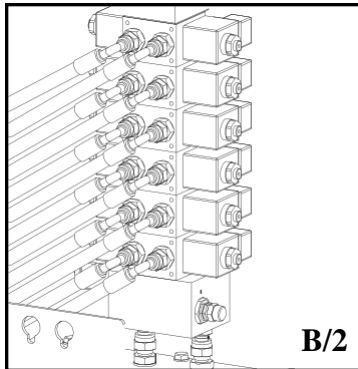
KONSTRUKCYJNE ZABEZPIECZENIA ZASTOSOWANE W MONTAŻOWNICY

- Maszynę wyposażono w kolumnę sterującą, która chroni operatora przed kontaktem z wirującymi częściami maszyny. W montażownicy zastosowano zabezpieczenia konstrukcyjnie uniemożliwiające przypadkowy start maszyny.
- Każdy start napędu, przesuwu czy podnoszenia/opuszczania oraz otwierania i zamykania uchwytu maszyny, wymaga celowego naciśnięcia przycisku realizującego żadaną funkcję.,
- Samoczynne uruchomienie napędu lub jakiegokolwiek innej funkcji roboczej prawidłowo działającej maszyny jest niemożliwe w konsekwencji zastosowania wieloczynnikowych zabezpieczeń konstrukcyjnych.
- Montażownica wyposażona jest w kilka zabezpieczeń technicznych, które mają zagwarantować najwyższy poziom bezpieczeństwa:

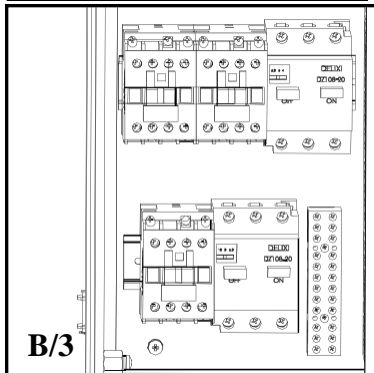
- **Zawór zwrotny na przewodzie hydraulicznym otwierającym uchwyt** (wewnątrz obrotnicy hydraulicznej, patrz rys. B/1). Zapobiega to odpadnięciu koła z uchwytu w sytuacji przypadkowego uszkodzenia przewodu hydraulicznego.



- **Zawór nadciśnieniowy ustawiony na 130 barów \pm 10%** (patrz rys. B/2). Ogranicza on ciśnienie w układzie hydraulicznym i zapewnia właściwe działanie urządzenia.
- **Wyłącznik przeciążeniowy silnika pompy** (w szafce elektrycznej patrz rys. B/3). Uruchamia się w przypadku przegrzania silnika, aby zapobiec jego spaleni.
- **Zawór zwrotny na przewodzie hydraulicznym siłownika podnoszącego uchwyt.** Zapobiega on opuszczeniu ramienia w przypadku awarii przewodu hydraulicznego.



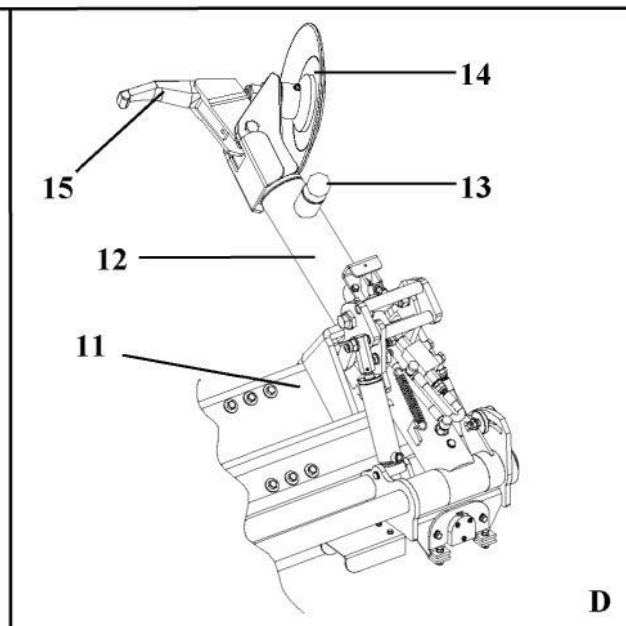
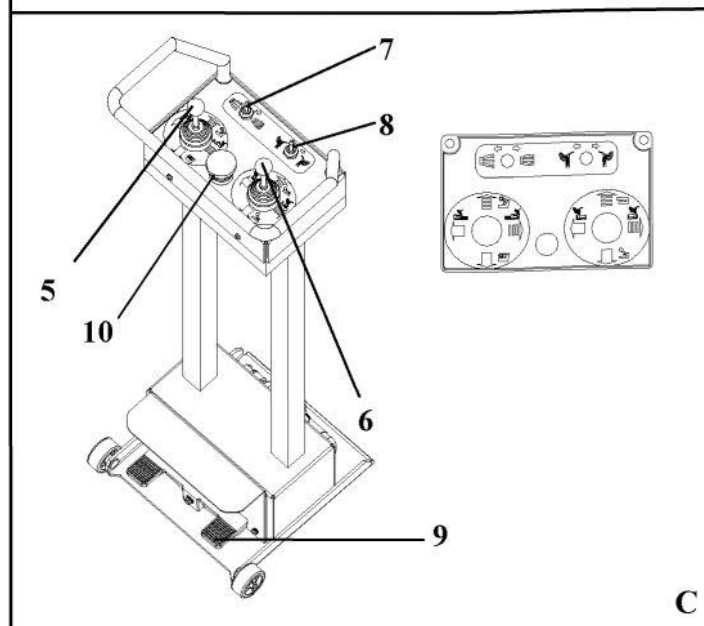
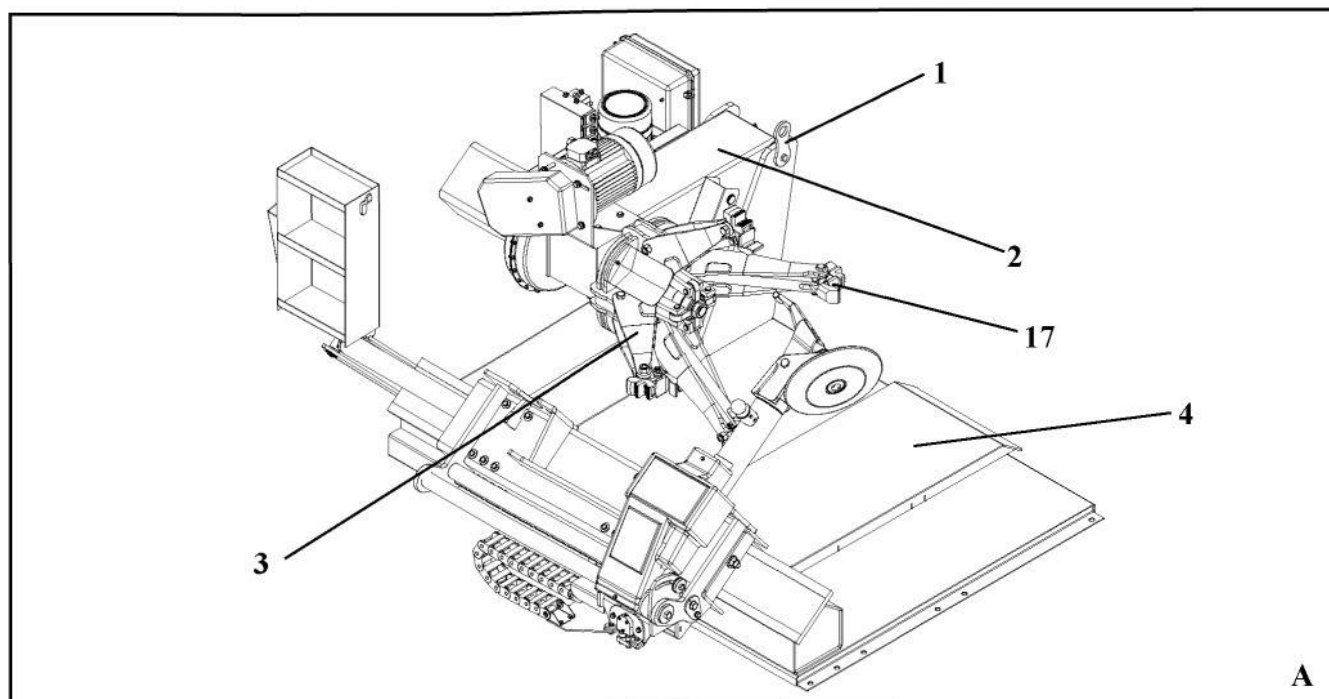
B/2



B/3

Wszelkie sytuacje awaryjne nie wymienione w niniejszej instrukcji obsługi powinny spowodować zaprzestanie korzystania z montażownicy i powiadomienie serwisu producenta.

2.7 OPIS PRODUKTU



- 1. Uchwyt transportowy do podnoszenia
- 2. Zespół uchwytu
- 3. Uchwyt samocentrujący
- 4. Stół przesuwany
- 5. Joystick 1
- 6. Joystick 2
- 7. Wyłącznik 1
- 8. Wyłącznik 2
- 9. Pedał

- 10. Dźwignia blokady awaryjnej
- 11. Wózek pazura
- 12. Ramie pazura
- 13. Dźwignia sterująca ramieniem pazura
- 14. Dysk zbijający
- 15. Pazur
- 16. Cylinder blokady ramienia
- 17. Szczęki zaciskowe

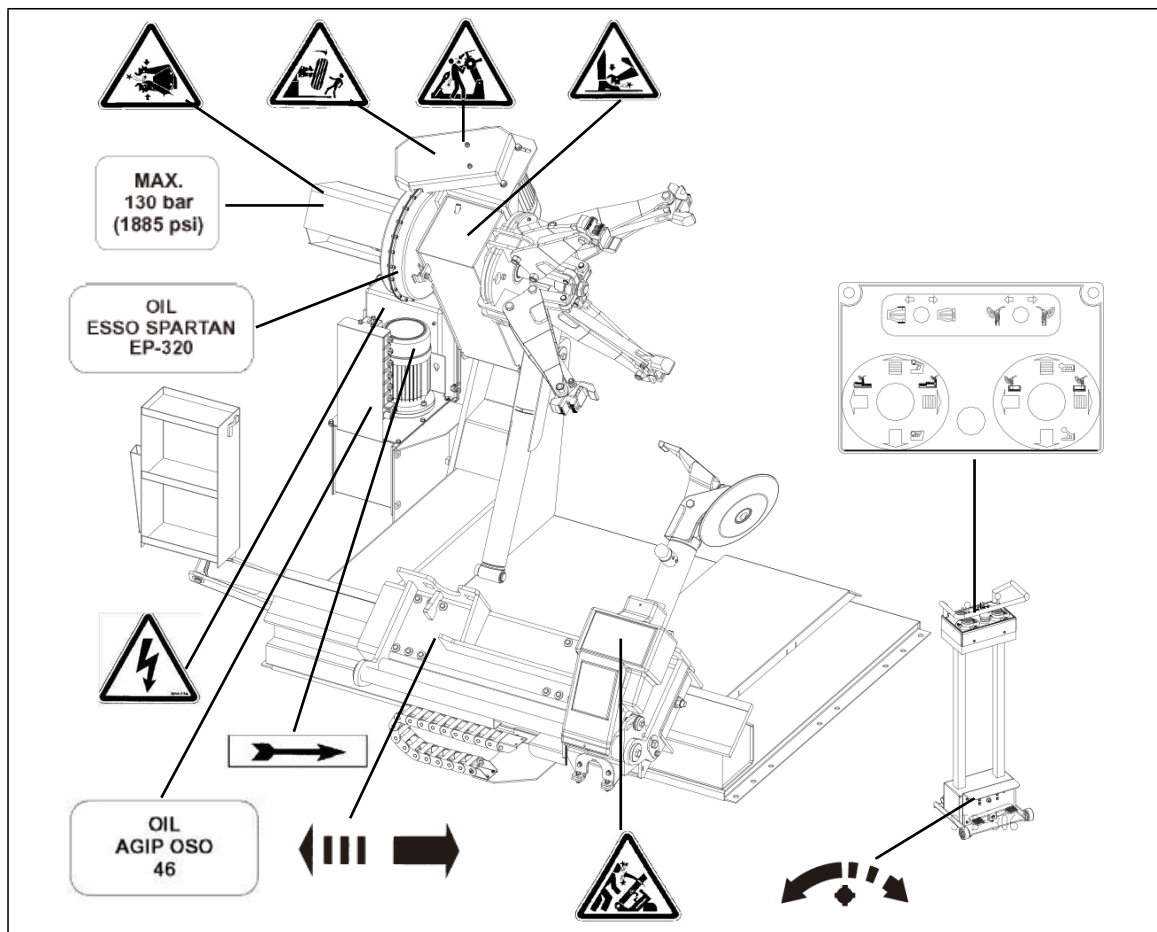


Podczas wszelkich działań należy trzymać ręce i inne części ciała jak najdalej od ruchomych części urządzenia. Naszyjniki, bransoletki i zbyt luźna odzież mogą być niebezpieczne dla operatora.

2.8 DANE TECHNICZNE

Moc silnika pompy	2,2 kW
Moc silnika przekładniowego	2,6kW/3,2kW 3x400V50Hz (podwójna prędkość)
Średnice obręczy	14–56 cali
Maks. średnica opony	2400 mm
Maks. szerokość opony	1300 mm
Maks. waga koła	1800 kg
Moc zbijającego dysku	2690 kg
Maks. ciśnienie robocze	130 bar ± 10%
Masa netto	1048 kg
Wymiary, mm	2276 x 1910 x 1095
Uśredniony poziom ciśnienia akustycznego L_{sr}	70 dBA

2.9 ZNAKI OSTRZEGAWCZE

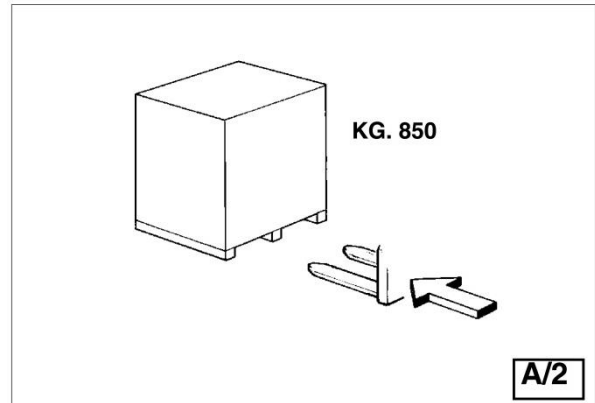


Należy bezzwłocznie wymienić nieczytelne i brakujące znaki ostrzegawcze. Nie należy używać ani dodawać żadnych przedmiotów ograniczających widoczność znaków dla operatora.

ROZDZIAŁ 3- TRANSPORT, ROZPAKOWANIE I MAGAZYNOWANIE

3.1 TRANSPORT

- Urządzenie winno być transportowane w oryginalnym opakowaniu i utrzymywane w pozycji wskazanej na opakowaniu.
- Zapakowane urządzenie może być przenieszone wózkami widłowymi o odpowiednim udźwigu. Widły wózka winny być wsunięte w miejsca wskazane na rys. A/2.



3.2 ROZPAKOWANIE

- Usunąć ochronną tekturę i torbę foliową.
- Sprawdzić, czy urządzenie jest w idealnym stanie, czy nie brakuje żadnych części oraz czy żadne z części nie są uszkodzone.



W razie wątpliwości nie używać urządzenia i skontaktować się ze sprzedawcą.

3.3 MAGAZYNOWANIE

Zapakowane wyroby powinny być przechowywane w osłoniętym miejscu, poza zasięgiem bezpośredniego światła słonecznego, w warunkach niskiej wilgotności i temperaturze pomiędzy -10°C a $+40^{\circ}\text{C}$.

W przypadku magazynowania przez dłuższy czas należy upewnić się, że wszystkie źródła zasilania są odłączone i nasmarować elementy ślizgowe wózka, stołu przesuwanego i ramienia narzędziowego, aby zapobiec ich korozji.

ROZDZIAŁ 4 — INSTALACJA

OSTRZEŻENIE

Poniższe operacje mogą być wykonywane przez osoby, które wcześniej zostały przeszkolone w zakresie obsługi urządzenia, do którego odnosi się niniejsza instrukcja. Aby zapobiec możliwemu uszkodzeniu montażownicy lub niebezpieczeństwu spowodowania obrażeń u ludzi należy dokładnie przestrzegać podanych niżej instrukcji. Należy upewnić się, że w polu pracy nie przebywają żadne osoby.

4.1 WYMAGANA PRZESTRZEŃ



Wybierając miejsce instalacji, należy upewnić się, że będzie ono zgodne z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa.

Wymagania dotyczące instalowania

- Montażownicę należy zainstalować w bezpiecznej odległości do ścian, kolumn i innych urządzeń.
- Pomieszczenie musi być wcześniej wyposażone w źródło prądu elektrycznego.
- Montażownicę można ustawić na dowolnym stałym i równym podłożu.
- Wszystkie części maszyny muszą być jednorodnie oświetlone światłem o natężeniu zapewniającym bezpieczne wykonanie wszystkich wymienionych w podręczniku czynności eksploatacyjnych, regulacyjnych i konserwacyjnych.
- Niedopuszczalne jest występowanie obszarów zacienionych, refleksów świetlnych oraz oślepiającego światła, należy unikać wszelkich sytuacji, które mogłyby powodować zmęczenie oczu.
- Oświetlenie musi być instalowane zgodnie z przepisami obowiązującymi w miejscu zainstalowania (odpowiedzialność spoczywa na wykonawcy oświetlenia).
- Przed rozpoczęciem instalowania należy rozpakować wszystkie części i sprawdzić czy nie zostały uszkodzone. Kwestie związane z manewrowaniem i podnoszeniem omówione zostały w rozdziale „Przemieszczanie, Rozpakowanie”.
- Urządzenie winno być eksploatowane w następujących warunkach:
 - wilgotność względna 30–95% bez kondensacji pary wodnej;
 - temperatura 0–55°C.

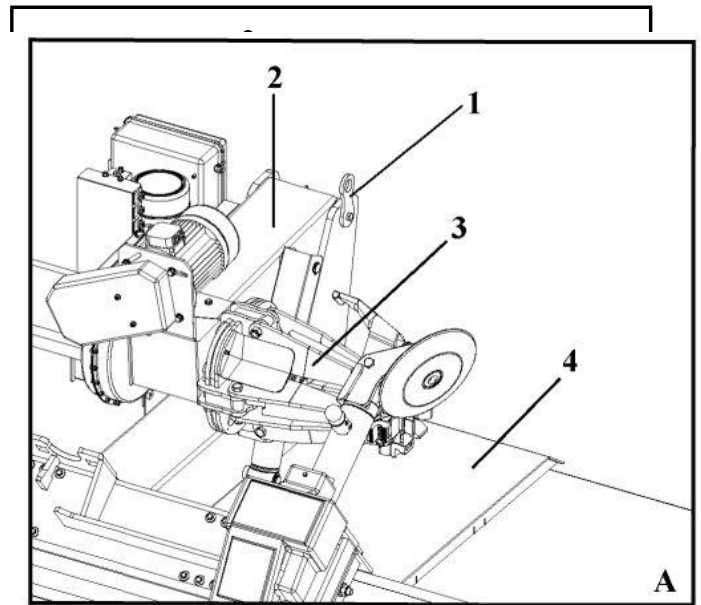
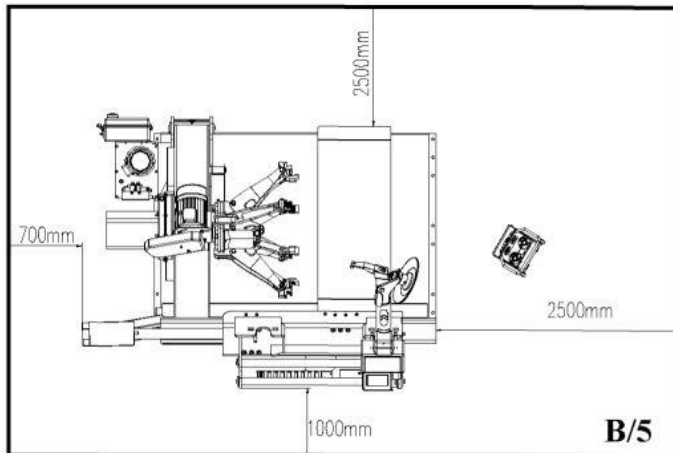
4.2 WYMAGANA PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Maksymalne wymagania urządzenia dotyczące przestrzeni to 2240 x 1640 mm przy minimalnym odstępie od ścian jak na schemacie (patrz rys. B/5).



Wymiary montażownicy wyznaczają także jej obszar roboczy. Osoby inne niż wyszkoleni i upoważnieni operatorzy nie mogą przebywać w tym obszarze.

- Ustawić montażownicę, podnosząc ją za specjalny uchwyt transportowy do podnoszenia (1 — rys. A) przy całkowicie opuszczonym ramieniu uchwytu (2 — rys. A), zamkniętym uchwycie (3 — rys. A) i ramieniem narzędzia (4 — rys. A) w pozycji zablokowanej blisko ramienia.
- Przenośna kolumna sterująca nie ma ustalonej pozycji, ale należy ustawić ją tak, aby użytkownik mógł bezpiecznie obserwować urządzenie podczas pracy.



4.3 WYMAGANIA DOTYCZĄCE POSADOWIENIA

Montażownica powinna być zainstalowana na równym podłożu betonowym o grubości co najmniej 20 cm z betonu minimum klasy C20/25 zgodnie z normą PN-EN 206-1:2003 (fundamenty). Patrz rysunki i poniższa tabela.

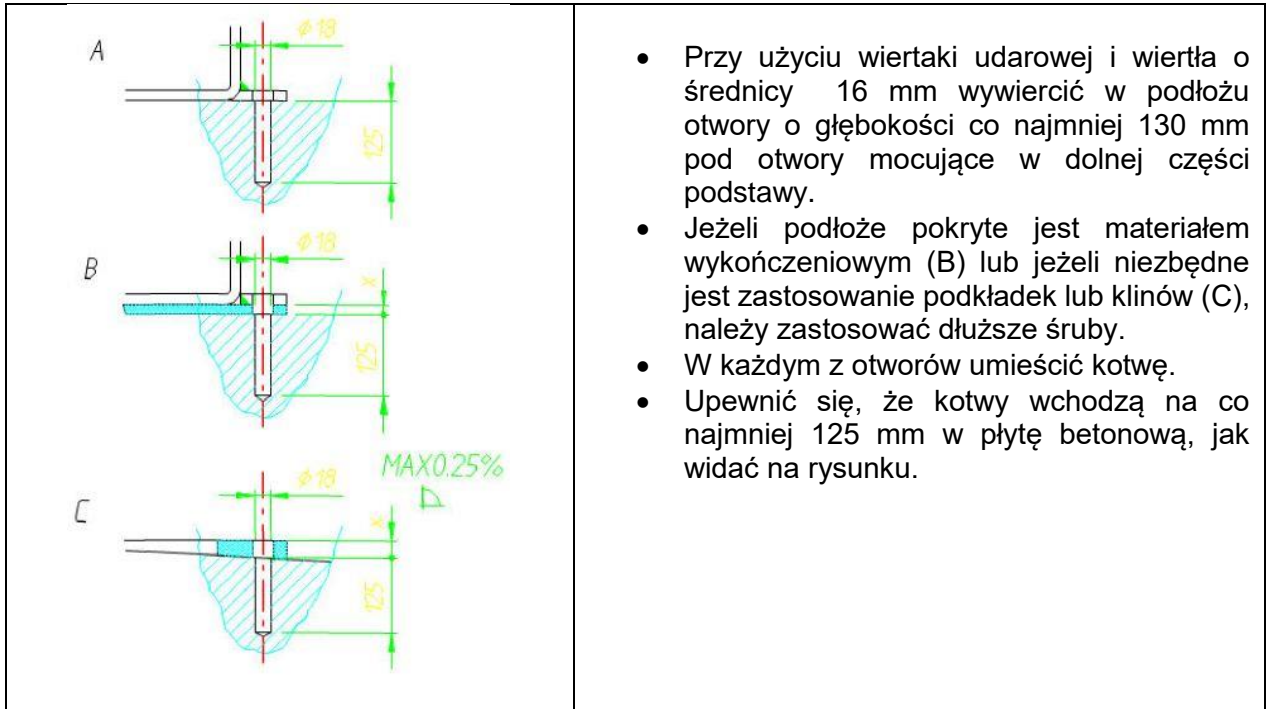
Na rysunku pokazano od spodu:

- warstwa podłoża;
- warstwa zagęszczonego żwiru;
- warstwa betonu wzmocnionego spawaną (zgrzewaną) kratownicą.

Wymiary fundamentów w cm			Klasa betonu	Minimalna wytrzymałość
Długość	Szerokość	Grubość	B25	425 kg/cm ²
200	164	15		

- Jeżeli podłoże takie jest niedostępne, dopuszczalne jest zastosowanie punktów mocowania z betonu o określonej jakości.
- Powierzchnia, na której instalowana będzie montażownica, winna być płaska i dobrze wypoziomowana we wszystkich kierunkach.
- Nachylenie do 0,25% od linii poziomej można skompensować odpowiednimi podkładkami poziomującymi, klinami lub podobnymi elementami.

Podczas pracy z kołami, których waga przekracza 1000 kg konieczne jest zamocowanie montażownicy do podłoża odpowiednimi kotwami.



- Przy użyciu wiertarki udarowej i wiertła o średnicy 16 mm wywiercić w podłożu otwory o głębokości co najmniej 130 mm pod otwory mocujące w dolnej części podstawy.
- Jeżeli podłoże pokryte jest materiałem wykończeniowym (B) lub jeżeli niezbędne jest zastosowanie podkładek lub klinów (C), należy zastosować dłuższe śruby.
- W każdym z otworów umieścić kotwę.
- Upewnić się, że kotwy wchodzą na co najmniej 125 mm w płytę betonową, jak widać na rysunku.

4.4 PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE



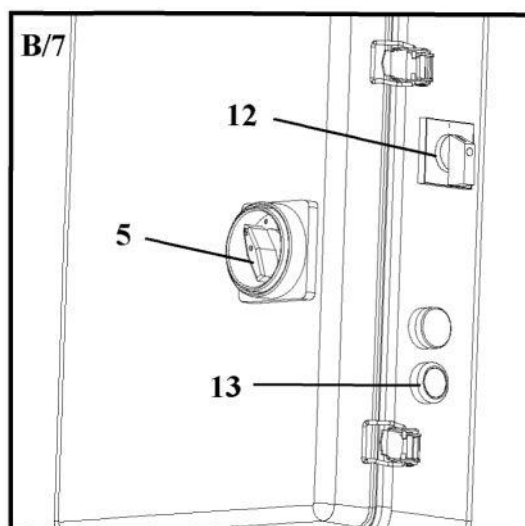
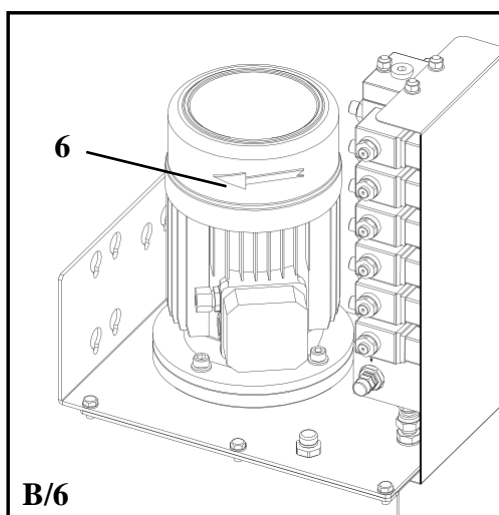
Podłączenie elektryczne winno być wykonane przez stosownie wykwalifikowany personel.

Wymagania źródła zasilania elektrycznego

- Montażownica zasilana jest z sieci trójfazowego prądu przemiennego 3x400V 50Hz.
- Należy sprawdzić, czy charakterystyka źródła zasilania spełnia wymagania urządzenia. Napięcie zasilania (i częstotliwość) podane są na tabliczce znamionowej.
- Maszyna powinna być przyłączona do zasilania elektrycznego poprzez odpowiednią wtyczkę i gniazdo stosowane w miejscu zainstalowania, odpowiednie dla napięcia urządzenia i zgodne z obowiązującymi przepisami.
- Instalacja zasilająca maszynę powinna być zabezpieczona 30mA bezpiecznikiem różnicowoprądowym.
- Pobór prądu maszyny powinien być zabezpieczony trójfazowym, automatycznym bezpiecznikiem przeciążeniowym o wartości 25A.

Włączenie zasilania elektrycznego

- Otworzyć panel sterowania.
- Włączyć wyłącznik (rys. B/3).
- Ustawić włącznik w pozycji „ON” (5 — rys. B/7) i sprawdzić, czy kierunek obrotów silnika przekładniowego jest zgodny ze wskazaniem strzałek (6 — rys. B/6).
- Jeżeli nie, zamienić miejscami dwa przewody fazowe we wtyczce.



ROZDZIAŁ 5 — EKSPLOATACJA

5.1 STEROWANIE

Przenośna kolumna sterująca (rys. C) umożliwia operatorowi pracę w dowolnym miejscu **wokół urządzenia. Kolumna sterująca obejmuje następujące przełączniki:**

➤ **Joystick 1 (5, rys. C):**

- Ustawić w pozycji **[a]** żeby podnieść ramię uchwyty.
- Ustawić w pozycji **[b]** żeby opuścić ramię uchwyty.
- Ustawić w pozycji **[c]** żeby przesunąć wózek pazura i przesuwany stół do uchwyty.
- Ustawić w pozycji **[d]** żeby odsunąć wózek pazura i przesuwany stół od uchwyty.

➤ **Joystick 2 (6, rys. C):**

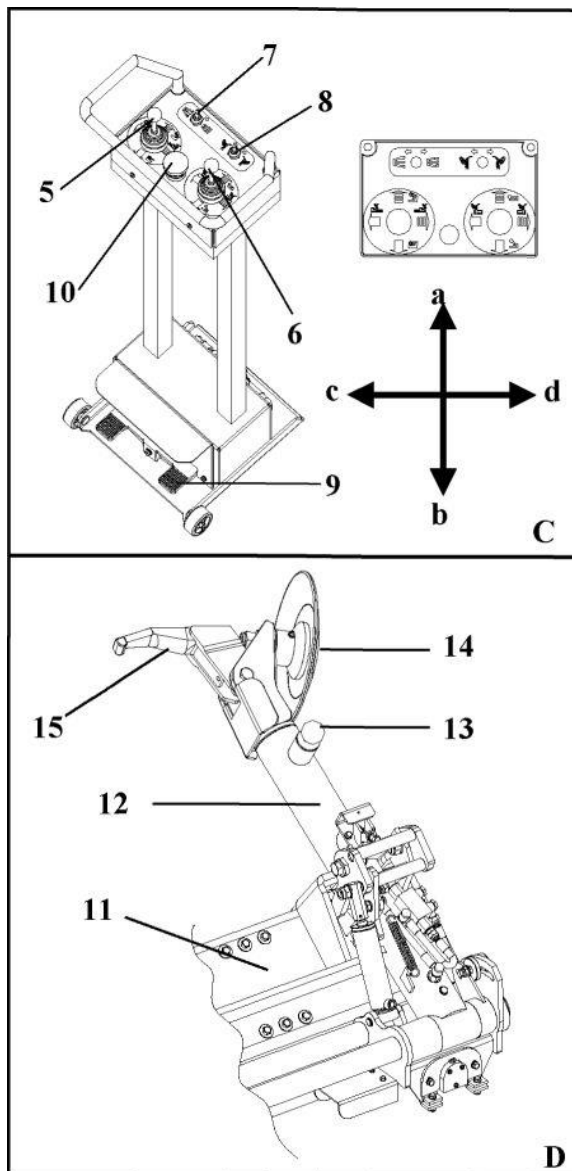
- Ustawić w pozycji **[a]** żeby opuścić ramię pazura.
- Ustawić w pozycji **[b]** żeby podnieść ramię pazura.
- Ustawić w pozycji **[c]** żeby przesunąć ramię pazura w kierunku uchwyty.
- Ustawić w pozycji **[d]** żeby odsunąć ramię pazura od uchwyty.

➤ **Wyłącznik uchwyty (7, rys. C):**

- Ustawić w pozycji **[c]** żeby otworzyć uchwyty.
- Ustawić w pozycji **[d]** żeby zamknąć uchwyty.

➤ **Wyłącznik pazura (8, rys. C):**

- Ustawić w pozycji **[c]** żeby obrócić zbijający dysk (14, rys. D) w pozycję roboczą.
- Ustawić w pozycji **[d]** żeby obrócić pazur (15, rys. D) w pozycję roboczą.



➤ **Pedał (9, rys. C):**

- Naciśnięcie w lewą lub prawą stronę obraca uchwyt w kierunku zgodnie ze strzałkami umieszczonymi na pedale. Obroty mogą być wykonane z dwoma prędkościami, jeżeli maszyna jest przeznaczona dla prądu 3-fazowego. W tym przypadku należy umieścić przełącznik (12, rys. B/7) w pozycję 1 dla powolnych obrotów, a w pozycji 2 dla szybkich obrotów.

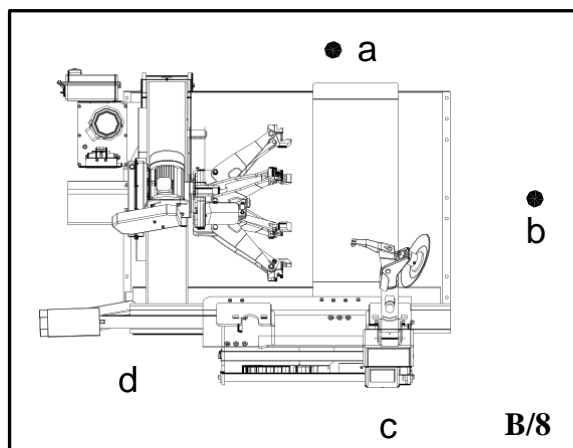
➤ **Dźwignia blokady awaryjnej (10, rys. C):**

- Naciskając dźwignie zatrzymujemy maszynę awaryjnie.
- Dla ponownego uruchomienia maszyny należy:
 - Zwolnić przycisk awaryjnego zatrzymania,
 - Nacisnąć przycisk 13 (fig. B/7) żeby uruchomić maszynę.

Na ramieniu pazura znajduje się dźwignia regulująca pozycję ramienia (13, fig. D). Wyciągając dźwignię, wydłużamy ramie pazura.

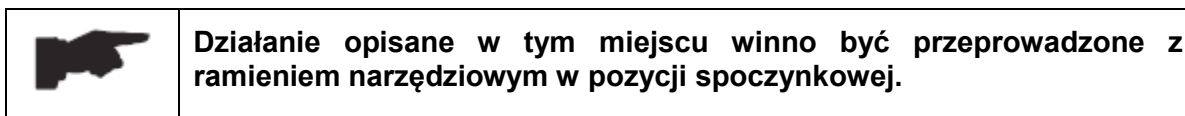
5.2 STANOWISKO ROBOCZE

Schemat B/8 przedstawia różne stanowiska robocze (a, b, c, d), omówione na kolejnych stronach. Pokazują one, jak należy używać montażownicy. Wykorzystanie tych stanowisk zapewnia większą precyzję, szybkość i bezpieczeństwo podczas użytkowania urządzenia.



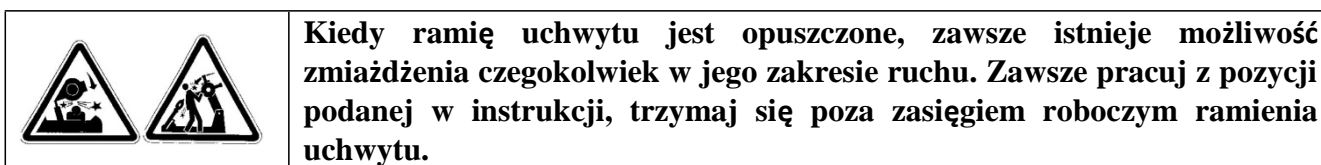
5.3 CZYNNOŚCI PRZEDEKSPLOATACYJNE

Przed użytkowaniem montażownicy należy przeprowadzić kilka czynności kontrolnych, aby upewnić się, że działa ona prawidłowo.



SPRAWDZENIE DZIAŁAŃ JOYSTICKA 1 (5, rys. C)

- Przesuń joystick 1 do góry: ramię uchwytu powinna się podnieść.
- Przesuń joystick 1 w dół: ramię uchwytu powinno się opuścić.



- Przesuń joystick 1 w lewo: wózek pazura i stół przesuwny powinny przesunąć się w kierunku uchwytu .
- Przesuń joystick 1 w prawo: wózek pazura i stół przesuwny powinny odsunąć się od uchwytu.
- Przesuń joystick 1 we wszystkich możliwych kierunkach i sprawdź czy ruchy odpowiadają opisanym w rozdziale 5.1.


SPRAWDZENIE DZIAŁAŃ JOYSTICKA 2 (6, rys. C)



- Przesuń joystick 2 w dół: ramię pazura powinno się podnieść.

- Przesuń joystick 2 w górę: ramie pazura powinno się opuścić.
- Przesuń joystick 2 w lewo: ramie pazura powinno przesunąć się w kierunku uchwytu.
- Przesuń joystick 2 w prawo: ramie pazura powinno odsunąć się od uchwytu.
- Przesuń joystick 2 we wszystkich możliwych kierunkach i sprawdź czy ruchy odpowiadają opisanym w rozdziale 5.1.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA UCHWYTU (7, rys. C)

	<p>Kiedy ramiona uchwytu otwierają się lub zamykają, zawsze istnieje możliwość zmiążdżenia czegokolwiek w ich zakresie ruchu. Zawsze pracuj z pozycji podanych w instrukcji, trzymaj się z dala od zakresu roboczego uchwytu.</p>
---	--

- Przesuń wyłącznik uchwytu w lewo: ramie uchwytu powinno się otworzyć.
- Przesuń wyłącznik uchwytu w prawo: ramie uchwytu powinno się zamknąć.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA PAZURA (8, rys. C)

- Przesuń wyłącznik pazura w lewo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° zgodnie ze wskazówkami zegara, a zbijający dysk powinien być w roboczej pozycji.
- Przesuń wyłącznik pazura w prawo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° przeciwnie wskazówkom zegara, a sam pazur powinien być w roboczej pozycji.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA PEDAŁU (9, rys. C)

- Wcisnąć prawy pedał :uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się zgodnie ze wskazówkami zegara.
- Wcisnąć lewy pedał: uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się przeciwnie wskazówkom zegara.

SPRAWDZENIE AWARYJNEJ BLOKADY (10, rys. C)


- Wcisnąć dźwignię blokady awaryjnej: obwód elektryczny maszyny powinien być wyłączony, a maszyna powinna przestać działać.

SPRAWDZENIE CIŚNIENIA HYDRAULICZNEGO

Upewnij się, że obwód hydrauliczny pracuje prawidłowo:

- Przesuń wyłącznik uchwytu (7, rys. C) w lewo aż uchwyt otworzy się całkowicie.
- Trzymaj wyłącznik w tej pozycji i sprawdź, czy ciśnienie na manometrze na złączce obrotowej (ref. B/1) jest 130bar \pm 10%. JEŚLI CIŚNIENIE JEST INNE, NIE UŻYWAĆ MASZYNY I WEZWAĆ SERWIS.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA UCHWYTU (7, rys. C)

	<p>Kiedy ramiona uchwytu otwierają się lub zamykają, zawsze istnieje możliwość zmiążdżenia czegokolwiek w ich zakresie ruchu. Zawsze pracuj z pozycji podanych w instrukcji, trzymaj się z dala od zakresu roboczego uchwytu.</p>
---	--

- Przesuń wyłącznik uchwytu w lewo: ramie uchwytu powinno się otworzyć.

- Przesuń wyłącznik uchwytu w prawo: ramię uchwytu powinno się zamknąć.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA PAZURA (8, rys. C)

- Przesuń wyłącznik pazura w lewo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° zgodnie ze wskazówkami zegara, a zbijający dysk powinien być w roboczej pozycji.
- Przesuń wyłącznik pazura w prawo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° przeciwnie wskazówkom zegara, a sam pazur powinien być w roboczej pozycji.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA PEDAŁU (9, rys. C)

- Wcisnąć prawy pedał :uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się zgodnie ze wskazówkami zegara.
- Wcisnąć lewy pedał: uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się przeciwnie wskazówkom zegara.

SPRAWDZENIE AWARYJNEJ BLOKADY (10, rys. C)

- Wcisnąć dźwignię blokady awaryjnej: obwód elektryczny maszyny powinien być wyłączony, a maszyna powinna przestać działać.

SPRAWDZENIE CIŚNIENIA HYDRAULICZNEGO

Upewnij się, że obwód hydrauliczny pracuje prawidłowo:

- Przesuń wyłącznik uchwytu (7, rys. C) w lewo aż uchwyt otworzy się całkowicie.
- Trzymaj wyłącznik w tej pozycji i sprawdź, czy ciśnienie na manometrze na złączce obrotowej (ref. B/1) jest 130bar \pm 10%. JEŚLI CIŚNIENIE JEST INNE, NIE UŻYWAĆ MASZYNY I WEZWAĆ SERWIS.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA UCHWYTU (7, rys. C)



Kiedy ramiona uchwytu otwierają się lub zamykają, zawsze istnieje możliwość zmiżdżenia czegokolwiek w ich zakresie ruchu. Zawsze pracuj z pozycji podanych w instrukcji, trzymaj się z dala od zakresu roboczego uchwytu.

- Przesuń wyłącznik uchwytu w lewo: ramię uchwytu powinno się otworzyć.
- Przesuń wyłącznik uchwytu w prawo: ramię uchwytu powinno się zamknąć.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA PAZURA (8, rys. C)

- Przesuń wyłącznik pazura w lewo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° zgodnie ze wskazówkami zegara, a zbijający dysk powinien być w roboczej pozycji.
- Przesuń wyłącznik pazura w prawo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° przeciwnie wskazówkom zegara, a sam pazur powinien być w roboczej pozycji.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA PEDAŁU (9, rys. C)

- Wcisnąć prawy pedał :uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się zgodnie ze wskazówkami zegara.
- Wcisnąć lewy pedał: uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się przeciwnie wskazówkom zegara.

SPRAWDZENIE AWARYJNEJ BLOKADY (10, rys. C)

- Wcisnąć dźwignię blokady awaryjnej: obwód elektryczny maszyny powinien być wyłączony, a maszyna powinna przestać działać.

SPRAWDZENIE CIŚNIENIA HYDRAULICZNEGO

Upewnij się, że obwód hydrauliczny pracuje prawidłowo:

- Przesuń wyłącznik uchwytu (7, rys. C) w lewo aż uchwyt otworzy się całkowicie.
- Trzymaj wyłącznik w tej pozycji i sprawdź, czy ciśnienie na manometrze na złączce obrotowej (ref. B/1) jest 130bar \pm 10%. JEŚLI CIŚNIENIE JEST INNE, NIE UŻYWAĆ MASZyny I WEZWAĆ SERWIS.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA UCHWYTU (7, rys. C)



Kiedy ramiona uchwytu otwierają się lub zamykają, zawsze istnieje możliwość zmiążdżenia czegokolwiek w ich zakresie ruchu. Zawsze pracuj z pozycji podanych w instrukcji, trzymaj się z dala od zakresu roboczego uchwytu.

- Przesuń wyłącznik uchwytu w lewo: ramie uchwytu powinno się otworzyć.
- Przesuń wyłącznik uchwytu w prawo: ramie uchwytu powinno się zamknąć.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA WYŁĄCZNIKA PAZURA (8, rys. C)

- Przesuń wyłącznik pazura w lewo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° zgodnie ze wskazówkami zegara, a zbijający dysk powinien być w roboczej pozycji.
- Przesuń wyłącznik pazura w prawo: zestaw pazura powinien obrócić się 180° przeciwnie wskazówkom zegara, a sam pazur powinien być w roboczej pozycji.

SPRAWDZENIE DZIAŁANIA PEDAŁU (9, rys. C)

- Wcisnąć prawy pedał :uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się zgodnie ze wskazówkami zegara.
- Wcisnąć lewy pedał: uchwyt (3, rys. A) powinien obracać się przeciwnie wskazówkom zegara.

SPRAWDZENIE AWARYJNEJ BLOKADY (10, rys. C)

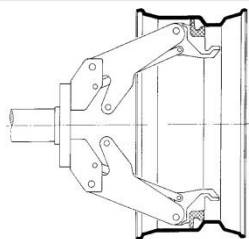
- Wcisnąć dźwignię blokady awaryjnej: obwód elektryczny maszyny powinien być wyłączony, a maszyna powinna przestać działać.

SPRAWDZENIE CIŚNIENIA HYDRAULICZNEGO

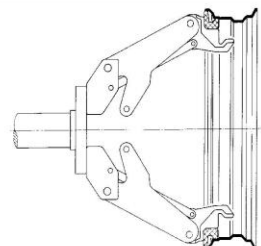
Upewnij się, że obwód hydrauliczny pracuje prawidłowo:

- Przesuń wyłącznik uchwytu (7, rys. C) w lewo aż uchwyt otworzy się całkowicie.
- Trzymaj wyłącznik w tej pozycji i sprawdź, czy ciśnienie na manometrze na złączce obrotowej (ref. B/1) jest 130bar \pm 10%. JEŚLI CIŚNIENIE JEST INNE, NIE UŻYWAĆ MASZyny I WEZWAĆ SERWIS.

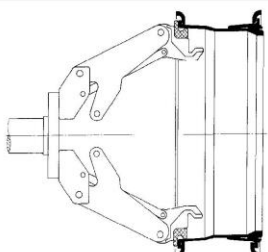
5.4 MOCOWANIE KOŁA



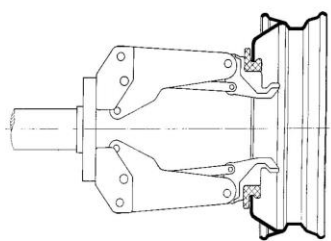
E/1



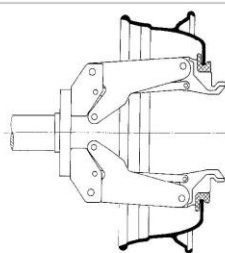
E/2



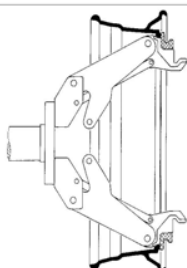
E/3



E/4



E/5



E/6



Podczas mocowania koła należy upewnić się, że zaciski są właściwie ustawione na feldzie, aby zapobiec spadnięciu opony.

- 1) Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b.
- 2) Joystickiem 2 podnieść ramię narzędziowe (12, rys. D) w pozycji pionowej.
- 3) Joystickiem 1 odsunąć wózek pazura i stół przesuwany (11, rys. D i 4 rys. A) od uchwytu i umieścić koło w pozycji pionowej na podeście wózka.



Ta czynność może być bardzo niebezpieczna. Należy przeprowadzić ją wyłącznie ręcznie, jeżeli możliwe jest utrzymanie koła w równowadze. W przypadku dużych i ciężkich opon/kół należy użyć odpowiedniego sprzętu podnoszącego.

- 4) Korzystając z joysticka 1, podnieść lub opuścić ramię uchwytu, aby wycentrować uchwyt samocentrujący (3, rys. A) w stosunku do felgi.
- 5) Przy zamkniętych szczękach uchwytu (12, rys. A) przesunąć koło na stole przesuwanym do uchwytu samocentrującego. Włącznikiem uchwytu otworzyć szczęki uchwytu samocentrującego i od wewnątrz zamocować obręcz koła.

Najlepszą pozycję mocowania felgi można wybrać zgodnie z ilustracjami E/1–E/2–E/3–E/4–E/5 i E/6.

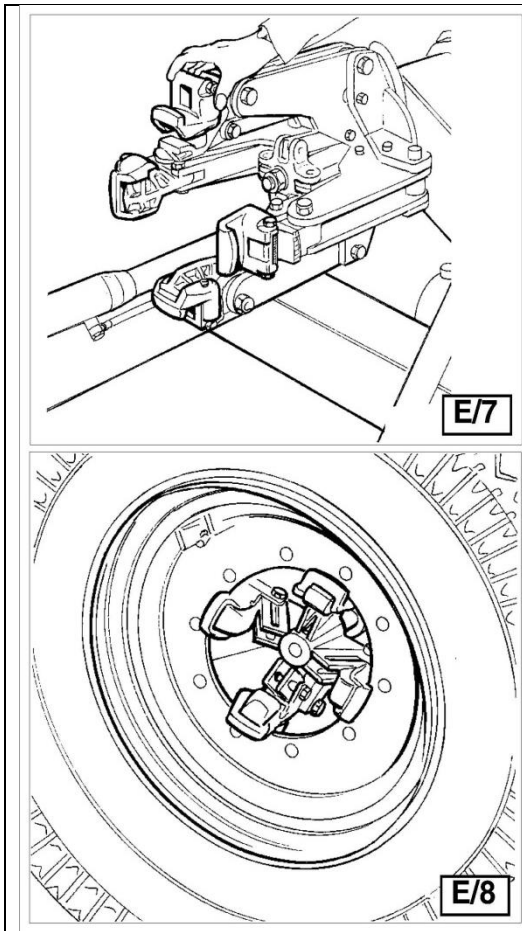


Należy pamiętać, że najbezpieczniejszą pozycją mocowania jest mocowanie na centralnym KOŁNIERZU.

W przypadku felg z kanałem zamocować koło tak, aby kanał znajdował się w pobliżu zewnętrznej strony felgi (rys. E/1).

Dla felg o średnicy większej 46" i bez kołnierza zaciskać felgę za pomocą przedłużenia Art. 140/90, które może być zamówione u Producenta.

5.4.1 MOCOWANIE FELG ALUMINIOWYCH



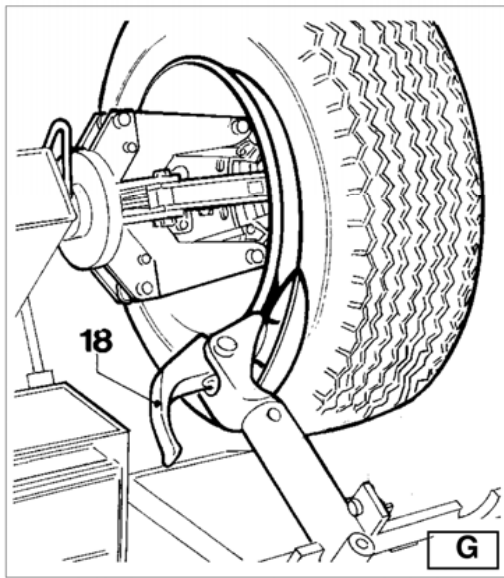
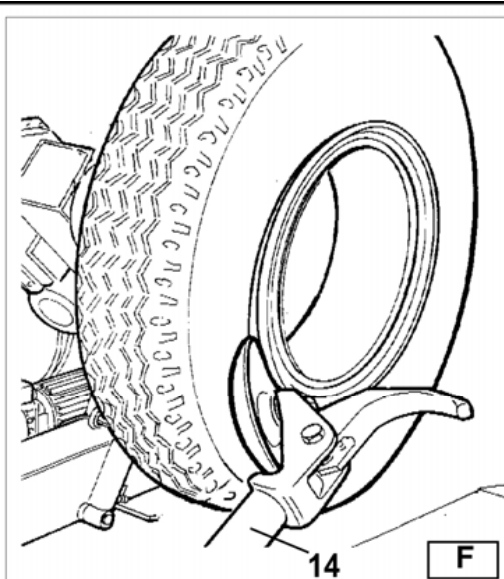
Nakładki (Art. 137/90) ÷ przeznaczone są dla obręczy aluminiowych, do ich ochrony przed uszkodzeniami i są dostępne na żądanie klienta. Nakładki należy zamocować (mocowanie bagnetowe) na szczękach uchwyty samocentrującego (patrz rys. E/7).

Zamocować obręcz koła jak pokazano na rys. E/8. Zacisk wulkanizatorski (Art. 138/90) powinien być zamocowany na zewnętrznej krawędzi felgi, w jej najwyższym punkcie.



Nie wolno opuszczać stanowiska pracy z kołem zamocowanym na montażownicy i uniesionym do góry.

5.5 KOŁA BEZDĘTKOWE I KOŁA TYPU SUPER SINGLE



5.5.1 ZBIJANIE (ODKLEJANIE) STOPKI OPONY

- 1) Zamocować koło na uchwycie samocentrującym, jak opisano powyżej, i upewnić się, że z opony spuszczono powietrze.
- 2) **Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c.**
- 3) Joystickiem 2 opuścić ramię narzędziowe (14, rys. F) do pozycji roboczej i zablokować.



Zawsze należy upewnić się, że ramię jest właściwie zamocowane w wózku.

- 4) Używając przełączników przenośnej kolumny sterującej ustawić koło tak, aby część zewnętrzna opony w sąsiedztwie jej przylegania do felgi, zetknęła się z dyskiem zbijającym (patrz rys. G).



Dysk zbijający NIE może dociskać felgę, lecz stopkę opony .

- 5) Obracać koło i jednocześnie przesuwając dysk zbijający małymi ruchami do przodu zgodnie z profilem felgi.

- 6) Obracać do chwili zbitcia (odklejenia) pierwszej stopki. Aby ułatwić to działanie, należy pastą smarować stopkę i krawędź felgi w trakcie obracania koła. Należy pamiętać: im mocniej opona jest zapieczona na feldze, tym wolniej należy ją zbijać.



Aby uniknąć zagrożeń, należy smarować stopki opony obracając koło zgodnie z ruchem wskazówek zegara dla powierzchni zewnętrznej i w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara dla powierzchni wewnętrznej.



Pamiętaj: silniejsza przyczepność opony do obręczy, tym wolniejsza musi być penetracja zbijającego dysku.

7) Usunąć ramię narzędziowe (14, rys. F) z krawędzi felgi. Zwolnić mocowanie, unieść ramię do pozycji spoczynkowej, przesunąć je i zamocować ponownie w drugiej pozycji roboczej (rys. G).



Nie kłaść rąk na narzędziu podczas ustawiania go w pozycji roboczej. Ręce mogą dostać się pomiędzy narzędzie i koło.

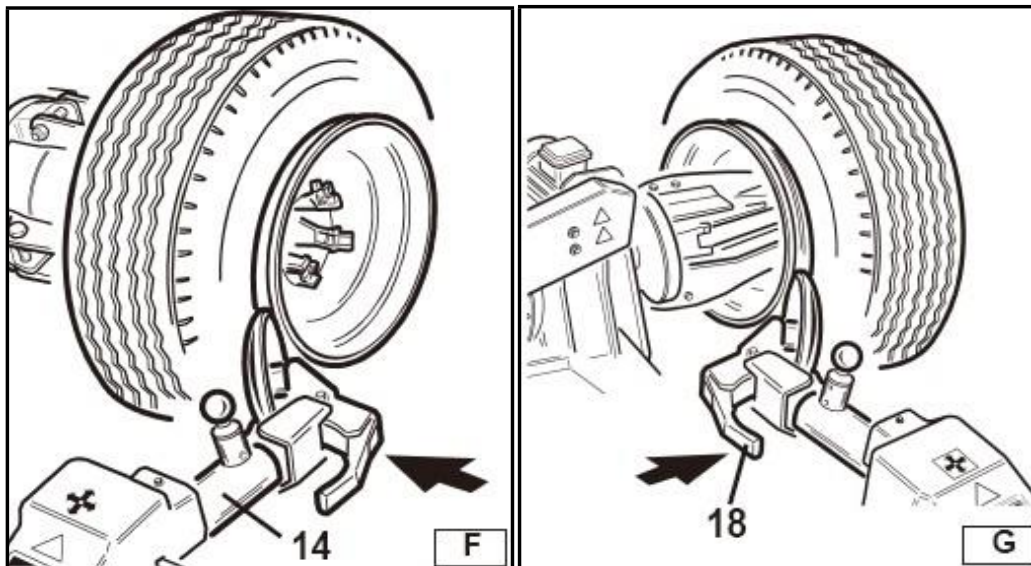
8) Pchnąć dźwignię ramienia narzędziowego (8, rys. C) i obrócić głowicę o 180° do chwili jej automatycznego zablokowania. Joystickiem 2 przesunąć ramię narzędziowe wzdłuż wózka i zablokować w odpowiednim położeniu.

9) Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d.

Powtarzać uprzednio opisane działania do chwili pełnego zbitcia (odklejenia) drugiej stopki opony.

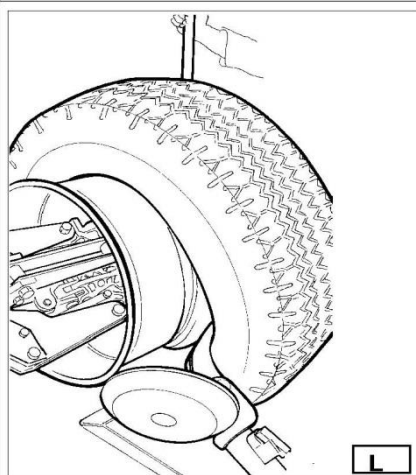
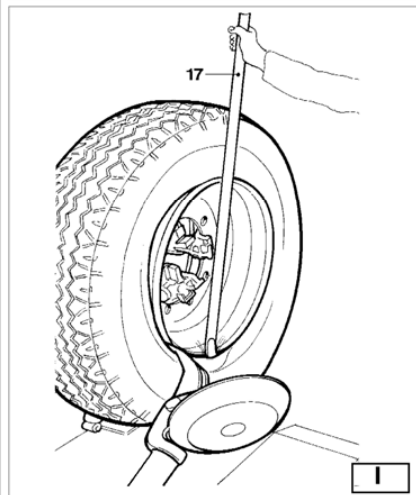
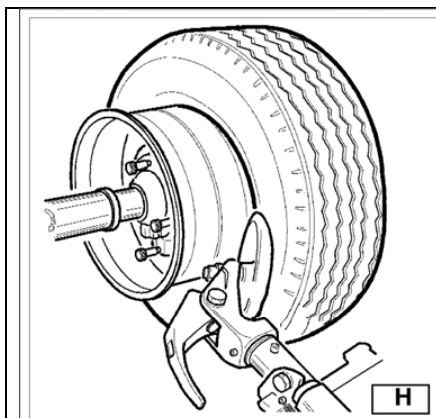


Podczas zbijania stopki opony narzędzie (18, rys. G) można opuścić, aby nie przeszkadzało w pracy.



5.5.2 DEMONTAŻ

Opony bezdętkowe można zdemontować na dwa sposoby:



1) Jeżeli demontaż opony nie jest trudny, po zbitiu (odklejeniu) stopki opony, docisnąć dysk zbijający do wewnętrznej powierzchni opony, aż obie stopki zsuną się z felgi (patrz rys. H).

2) W przypadku opon typu Super Single lub bardzo trudnych do zdjęcia opon nie można zastosować procedury opisanej powyżej. Zamiast tego należy użyć pazura w następujący sposób:

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c.

- Obracać koło i jednocześnie przesuwać pazur do przodu, aby wsunąć go pomiędzy felgę a stopkę opony (patrz rys. I).
- Odsunąć felgę 4–5 cm od pazura, zwracając uwagę, aby nie wysunął się on spod stopki opony. Przesunąć pazur na zewnątrz, aż punkt referencyjny znajdzie się obok zewnętrznej krawędzi felgi.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b.

- Wsunąć łyżkę do opon (17, rys. I) pomiędzy felgę a stopkę opony po prawej stronie pazura.
- Nacisnąć łyżkę i obniżyć koło, aby krawędź felgi znalazła się około 5 cm od pazura.
- Obracać koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, naciskając łyżką, aż stopka opony całkowicie zsunie się z felgi.
- Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej, a następnie przesunąć je do wewnętrznej powierzchni koła.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d.

- Obrócić pazur o 180° i wsunąć go pomiędzy felgę a stopkę opony (patrz rys. L). Przesuwać go, aż stopka znajdzie na krawędzi felgi (najlepiej przy obracającym się kole).
- Odsunąć felgę o około 4–5 cm od pazura, upewniając się, że nie zsunie się on z felgi.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b.

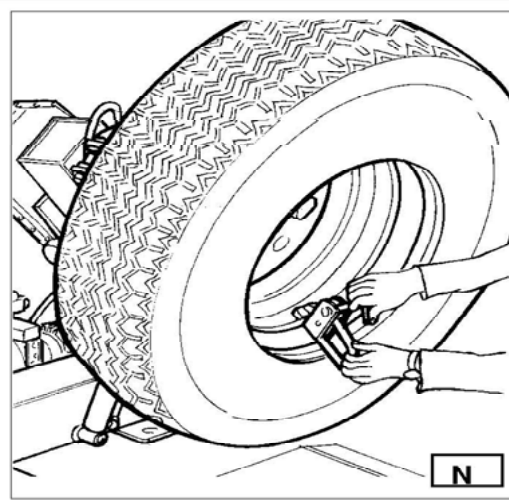
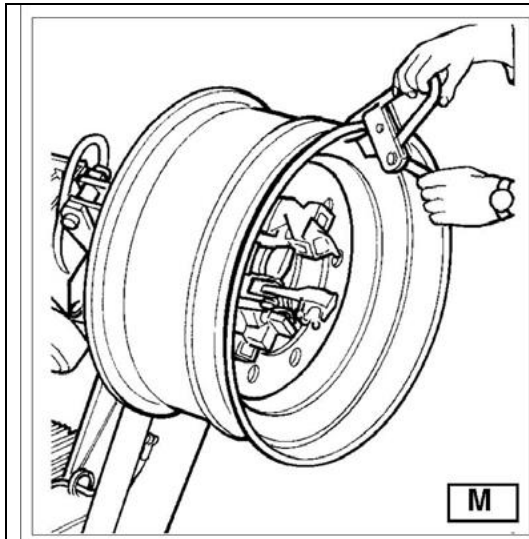
- Ustawić pazur tak, by punkt referencyjny znalazł się około 3 cm wewnątrz felgi.
- Wsunąć łyżkę do opon (17, rys. I) pomiędzy felgę a stopkę opony po prawej stronie pazura.
- Nacisnąć łyżkę i obniżyć koło, aby krawędź felgi znalazła się około 5 cm od pazura.
- Obracać koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara naciskając łyżkę, aż opona całkowicie zsunie się z felgi.



Po zsunięciu się stoppek z felgi opona spadnie. Upewnić się, że nikt nie znajduje się w obszarze roboczym.

5.5.3 MONTAŻ

Opony bezdętkowe można montować przy użyciu **dysku zbijającego** lub pazura. Jeżeli opona nie sprawia problemów, należy użyć **dysku zbijającego**. Jeżeli opona jest bardzo sztywna, konieczne będzie użycie pazura.



5.5.3.1 MONTAŻ OPONY Z UŻYCIEM DYSKU

Należy wykonać następujące czynności:

1) Jeżeli felga została zdjęta z uchwytu montażownicy, należy założyć ją z powrotem na uchwyt zgodnie z opisem w punkcie „MOCOWANIE KOŁA”.

2) Nasmarować stopki opony i krawędzie felgi pastą zalecaną przez producenta opony.

3) Zamocować zacisk wulkanizatorski na zewnętrznej krawędzi felgi w najwyższym punkcie (patrz rys. M). **Upewnić się, że zacisk jest pewnie przymocowany do felgi.**

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b.

4) Umieścić oponę na platformie i obniżyć uchwyt (upewnić się, że zacisk wulkanizatorski znajduje się w najwyższym punkcie).

5) Unieść felgę z zaciskiem wulkanizatorskim i obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o około 15–20 cm. Pochylić i nasunąć oponę w kierunku uchwytu. Opona będzie umieszczona ukośnie w stosunku do felgi.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

6) Docisnąć dysk zbijający do stopki opony i obracać uchwyt, aż zacisk znajdzie się w punkcie dolnym („na godzinie 6”).

7) Odsunąć dysk zbijający od koła.

8) Zdjąć zacisk wulkanizatorski i ustawić go „na godzinie 6” na zewnątrz drugiej stopki (patrz rys. N).

9) Obrócić uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara o 90° i ustawić zacisk wulkanizatorski „na godzinie 9”.

10) Przesunąć dysk do przodu w kierunku chwytu, aż znajdzie się wewnątrz opony około 1–2 cm od krawędzi felgi. Obracać uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara,

upewniając się, że po 90° druga stopka opony zacznie wsuwać się do środka zagłębienia felgi.

11) Po całkowitym zamontowaniu stopki, odsunąć narzędzie od koła, ustawić je w pozycji spoczynkowej i zdjąć zacisk wulkanizatorski.

12) Ustawić platformę pod kołem, a następnie powoli opuszczać uchwyt, aż koło spocznie na platformie.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

13) Całkowicie zamknąć ramiona uchwytu. Podeprzeć koło, aby zapobiec jego spadnięciu z urządzenia.



Ta czynność może być bardzo niebezpieczna.

Można przeprowadzić ją wyłącznie ręcznie, jeżeli możliwe jest utrzymanie koła w równowadze.

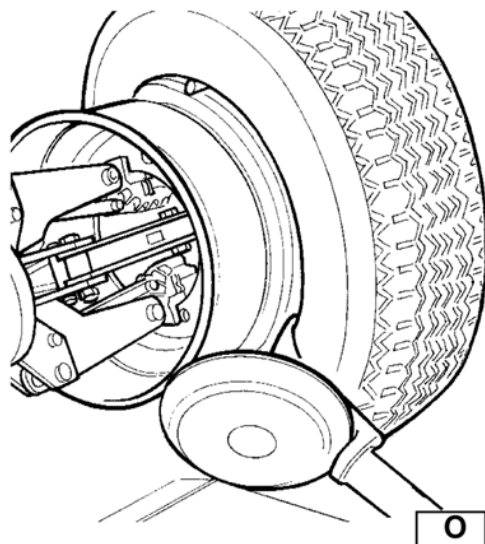
W przypadku dużych i ciężkich opon / kół należy użyć odpowiedniego sprzętu podnoszącego.

14) Odsunąć platformę, aby zdjąć koło z uchwytu .

15) Zdjąć koło.

Jeżeli konstrukcja opony na to pozwoli, działania opisane powyżej można przyspieszyć montując obie stopki jednocześnie:

- Wykonać czynności powyżej opisane w punktach 1, 2, 3, 4, ale zamiast mocowania zacisku wulkanizacyjnego tylko dla pierwszej stopki (patrz punkt 4), zamocować go dla obu stopek opony.
- Unieść felgę z oponą i obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 15–20 cm (zamocować zacisk „na godzinie 10”).
- Wykonać czynności opisane w punktach 10, 11, 12, 13, 14, 15 powyżej.



5.5.3.2 MONTAŻ PRZY UŻYCIU PAZURA

1) Wykonać czynności opisane w punktach 1, 2, 3, 4, 5.

2) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Przesunąć je do wewnętrznej powierzchni opony i ponownie zaczepić w tym miejscu.

3) Upewnić się, że pazur skierowany jest w kierunku koła. Jeżeli nie, nacisnąć dźwignię ramienia (8, rys. C) i obrócić pazur o 180°.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

4) Przesuwać narzędzie do przodu, aż koniec jego części roboczej (punkt referencyjny) zrówna się z zewnętrzną krawędzią felgi około 5 mm od niej (patrz rys. O).

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

- 5) Docisnąć zewnętrzną część koła, wizualnie sprawdzić położenie pazura i poprawić w razie konieczności. Następnie obracać uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż zacisk znajdzie się na dole („godzina 6”). Pierwsza stopka opony znajdzie się na feldze.
- 6) Zdjąć zacisk wulkanizatorski.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

- 7) Usunąć narzędzie z opony.
- 8) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Przesunąć je do zewnętrznej powierzchni opony i ponownie zaczepić w tym miejscu.
- 9) Przekręcić narzędzie tyłką o 180° (8, rys. C).
- 10) Zamocować zacisk wulkanizatorski na dole („godzina 6”) na zewnątrz drugiej stopki opony (patrz rys. N).

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

- 11) Obrócić uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara o około 90° (zacisk wulkanizatorski „na godzinie 9”).
- 12) Przesunąć narzędzie do przodu, aż zewnętrzna krawędź felgi znajdzie około 5 mm od niego. Obracać uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara i sprawdzić, czy po obrocie o około 90° druga stopka opony zaczęła nasuwać się na środkowe zagłębienie felgi. Obracać dalej, aż zacisk wulkanizatorski znajdzie się na dole („godzina 6”). Druga stopka opony będzie zamontowana na feldze.
- 13) Wykonać czynności opisane w punktach 11, 12, 13, 14, 15 montażu koła z użyciem dysku , ponieważ zapewni to poprawne zdjęcie koła z uchwytu i maszyny.

5.6 KOŁA Z OPONAMI DĘTKOWYMI

5.6.1 ZBIJANIE (ODKLEJANIE) STOPKI OPONY



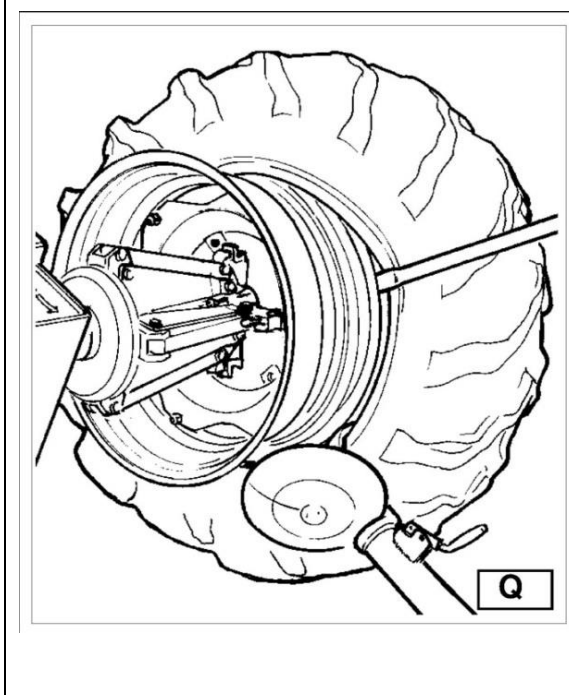
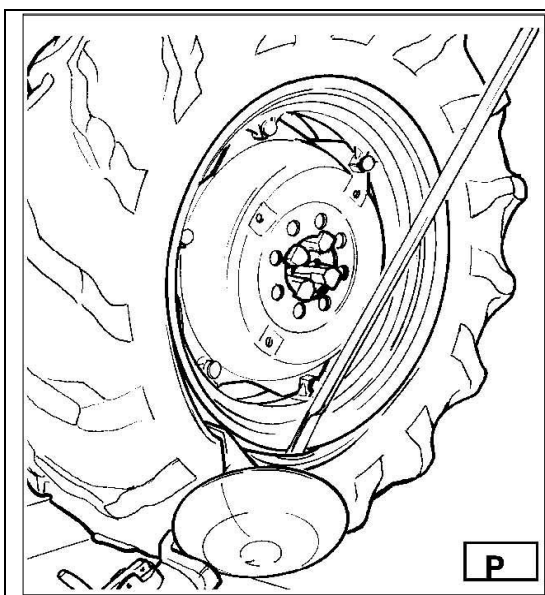
Ostrzeżenie: odkręcić tulejkę mocującą wentyl podczas spuszczenia powietrza z opony, aby wentyl wewnątrz felgi nie przeszkadzał podczas zbijania stopki opony.

Wykonać wcześniej opisane czynności związane ze zbijaniem stopki opony bezdętkowej. Jednak w przypadku opon dętkowych należy zatrzymać ruch dysku zaraz po poluzowaniu stopki opony, aby nie uszkodzić dętki.

5.6.2 DEMONTAŻ

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

- 1) Przesunąć ramię narzędziowe (12, rys. D) do pozycji spoczynkowej. Przesunąć je do zewnętrznej powierzchni koła i ponownie zaczepić w tym położeniu.
- 2) Obracać koło i jednocześnie przesuwając pazur (15, rys. D) do przodu, wsuwając go pomiędzy felgę a stopkę opony, aż do zaczepienia.



- 3) Odsunąć felgę o 4–5 cm od narzędzia, uważając, aby pazur nie odzepił się od stopki opony.
 4) Przesunąć pazur na zewnątrz, aż punkt referencyjny znajdzie się obok zewnętrznej krawędzi felgi.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

- 5) Wsunąć łyżkę do opon (patrz rys. P) pomiędzy felgę a stopkę opony po prawej stronie pazura.
 6) Nacisnąć łyżkę i obniżyć koło, aby brzeg felgi znalazł się około 5 mm od haka.
 7) Obracać koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara naciskając łyżkę, aż stopka opony całkowicie zsunie się z felgi.
 8) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Opuścić uchwyt, aż opona zostanie dociśnięta do platformy. Po niewielkim przesunięciu platformy na zewnątrz opona nieco się otworzy, co umożliwi wyjęcie dętki.
 9) Wyjąć dętkę i podnieść koło.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

- 10) Przesunąć ramię narzędziowe do wewnętrznej powierzchni opony, obrócić pazur o 180° i opuścić ramię do pozycji roboczej. Wsunąć pazur pomiędzy felgę a stopkę opony i przesunąć, aż stopka znajdzie na krawędzi felgi (najlepiej przy obracającym się kole).

- 11) Odsunąć felgę o około 4–5 cm od pazura., upewniając się, że nie zsunie się on z felgi.

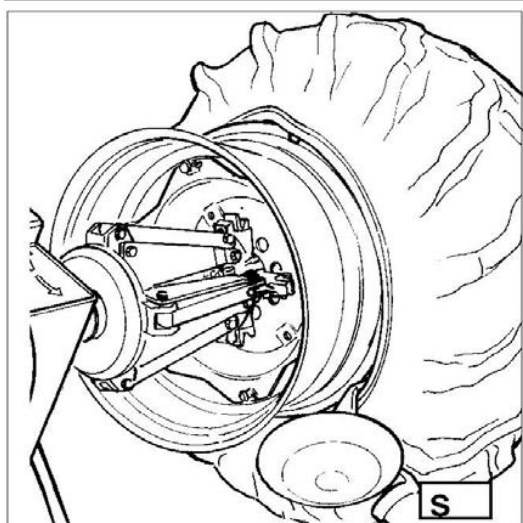
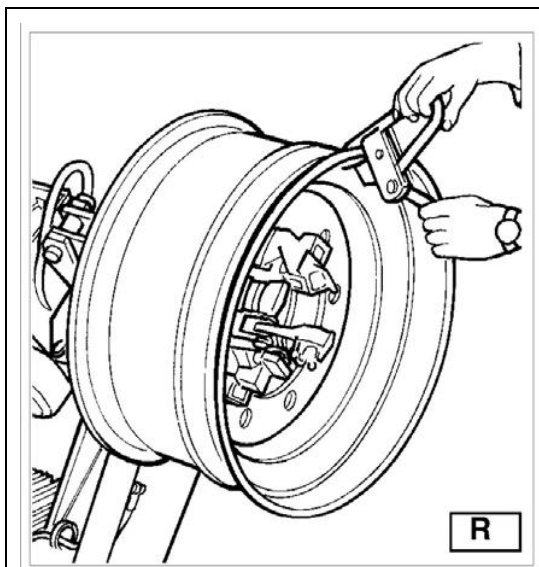
Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

- 12) Wsunąć pazur tak, aby znalazł się około 3 cm wewnątrz felgi.
 13) Wsunąć łyżkę do opon pomiędzy felgę, a stopkę opony po prawej stronie pazura. (patrz rys. Q).
 14) Nacisnąć łyżkę i obniżyć koło, aby brzeg felgi znalazł się około 5 cm od pazura. Obracać koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara naciskając łyżkę, aż opona całkowicie zsunie się z felgi.



Po zsunięciu się stopek z felgi opona spadnie. Upewnić się, że nikt nie znajduje się w obszarze roboczym.

- 1) Jeżeli felga została zdjęta z uchwytu, założyć ją z powrotem na uchwyt, zgodnie z opisem w punkcie „MOCOWANIE KOŁA”.
- 2) Nasmarować stopki opony i felgę pastą zalecaną przez producenta opony.
- 3) Zamocować zacisk wulkanizatorski na zewnętrznej krawędzi felgi w najwyższym punkcie (patrz rys. R). Upewnić się, że zacisk wulkanizatorski jest pewnie zamocowany do felgi.



Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

4) Umieścić oponę na platformie i obniżyć uchwyt (upewnić się, że zacisk wulkanizatorski znajduje się w najwyższym punkcie), aby zaczepić pierwszą stopkę opony na zacisku wulkanizatorskim.

5) Unieść felgę pazurem i obrócić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o około 15–20 cm. Opona będzie umieszczona skośnie wobec felgi.

6) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Przesunąć je do wewnętrznej powierzchni opony i ponownie zaczepić w tym położeniu.

7) Sprawdzić, czy pazur jest ustawiony z boku koła. Jeżeli nie, docisnąć łyżkę (8, rys. C) i obrócić o 180°.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

8) Przesuwać narzędzie do przodu, aż punkt referencyjny zrówna się z zewnętrzną krawędzią felgi około 5 mm od niej.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

9) Docisnąć zewnętrzną część koła, wizualnie sprawdzić położenie pazura (i poprawić w razie konieczności). Następnie obracać uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż zacisk wulkanizatorski znajdzie się na dole („godzina 6”). Pierwsza stopka opony znajdzie się na feldze. Zdjąć zacisk wulkanizatorski.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

10) Usunąć narzędzie z opony.

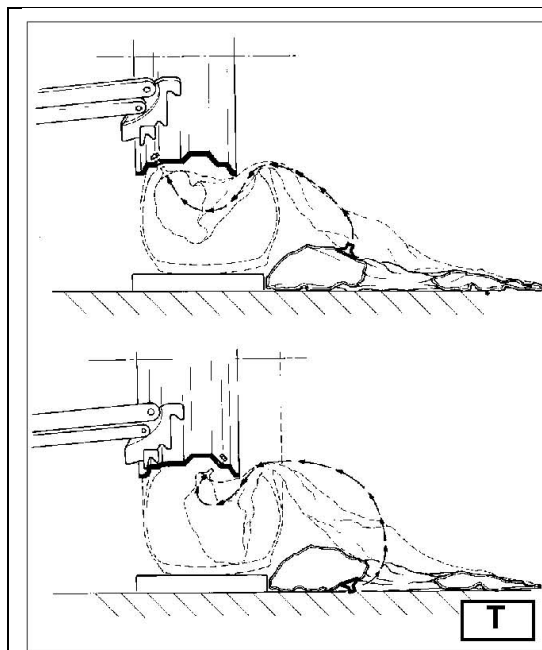
11) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Przesunąć je do zewnętrznej powierzchni opony.

12) Przekręcić narzędzie łyżką o 180° (8, rys. C).

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

13) Obracać uchwyt, aż otwór na wentyl znajdzie się na dole („godzina 6”).

14) Wsunąć platformę (4 rys. A) pod koło i opuścić uchwyt, aż opona zostanie dociśnięta do platformy. Po niewielkim przesunięciu platformy na zewnątrz, opona otworzy się nieco, co umożliwi wsunięcie dętki.



Wsunąć wentyl przez otwór i zamocować go.

Otwór na wentyl może być ustawiony asymetrycznie wobec środka felgi. Umieścić wówczas dętkę jak na rys. T.

15) Wsunąć dętkę do środkowego zagłębienia felgi (aby to ułatwić, obracać uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara).

16) Obracać uchwyt, aż wentyl znajdzie się na dole („godzina 6”).

17) Lekko napompować dętkę (tak, by nie miała zagięć), aby jej nie przeciąć podczas montażu drugiej stopki opony.

18) Zamocować przedłużkę wentyla i usunąć jego mocowanie (celem tej czynności jest poluzowanie wentyla, aby nie urwać go podczas montażu drugiej stopki).

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

19) Unieść ponownie koło i zamocować zacisk wulkanizatorski na zewnątrz drugiej stopki opony około 20 cm na prawo od wentyla (patrz rys. U).

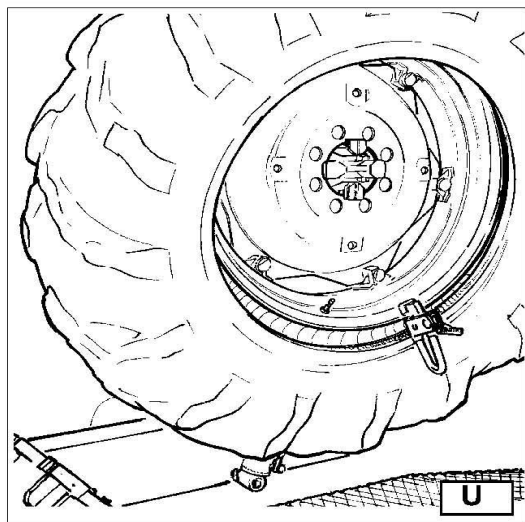
20) Obracać uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż zacisk wulkanizatorski znajdzie się „na godzinie 9”.

21) Przesunąć ramię narzędziowe (12, rys. D) do pozycji roboczej.

22) Przesunąć narzędzie do przodu, aż punkt referencyjny zrówna się z zewnętrzną krawędzią felgi około 5 mm od niej.

23) Obrócić nieco uchwyt zgodnie z ruchem wskazówek zegara do chwili, gdy można będzie wsunąć łyżkę do środka.

24) Pociągnąć dźwignię, aby stopka opony znalazła się w środkowym zagłębieniu. Obracać dalej uchwyt, aż



	<p>opona będzie całkowicie zamontowana na feldze.</p> <p>25) Zdjąć zacisk wulkanizatorski. Wyjąć pazur , obracając uchwyt w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i przesuwając go na zewnątrz.</p>
--	--

26) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej.

27) Ustawić platformę bezpośrednio pod kołem i opuszczać uchwyt, aż koło spocznie na platformie.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

28) Gdy koło znajdzie się na platformie upewnić się, że wentyl dokładnie pokrywa się z otworem. Jeżeli nie, obrócić nieco uchwyt, aby wyregulować ustawienie wentyla. Zamocować zawór pierścieniem i usunąć przedłużkę.

29) Całkowicie zamknąć ramiona uchwytu. Podeprzeć koło, aby zapobiec jego spadnięciu z urządzenia.

	Ta czynność może być bardzo niebezpieczna.
--	---



Można przeprowadzić ją wyłącznie ręcznie, jeżeli możliwe jest utrzymanie koła w równowadze.
W przypadku dużych i ciężkich opon / kół należy użyć odpowiedniego sprzętu podnoszącego.

30) Odsunąć platformę, aby zdjąć koło z uchwytu.

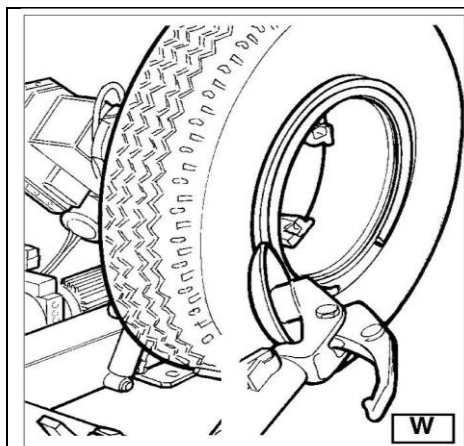
31) Zdjąć koło.

5.7 KOŁA TYPU „SPLIT RING”

5.7.1 ZBIJANIE STOPKI I DEMONTAŻ

5.7.1.1 KOŁA Z 3-CZĘŚCIOWYMI PIERŚCIENIAMI

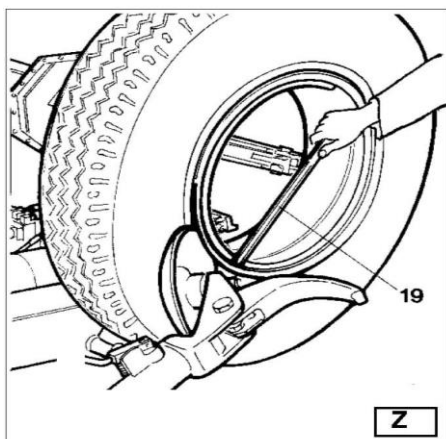
- 1) Zamocować koło na uchwycie zgodnie z wcześniejszym opisem i upewnić się, czy powietrze zostało spuszczone.
- 2) **Przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b.**
- 3) Opuścić ramię narzędziowe (12, rys. D) do pozycji roboczej, aż będzie ono zablokowane w odpowiednim położeniu.
- 4) Ustawić dysk zbijający przy feldze (patrz rys. W).



5) Obracać uchwyt i jednocześnie przesunąć dysk do przodu niewielkimi ruchami po konturze felgi, aż do chwili pełnego zdjęcia stopki opony (**podczas tej czynności użyć pasty**).



Jeżeli opona wyposażona jest w dętkę, należy pracować bardzo ostrożnie i być gotowym do natychmiastowego zatrzymania dysku po zsunięciu się stopki opony z felgi, aby nie uszkodzić wentyla i dętki.



6) Powtórzyć tę operację, ale tym razem przyłożyć dysk do oddzielnego pierścienia (patrz rys. Z), aż do zsunięcia pierścienia zabezpieczającego. Zdjąć go specjalną łyżką (19, rys. Z) lub przy pomocy dysku.

7) Zdjąć oddzielony pierścień.

8) Odsunąć ramię narzędziowe (12, rys. D) od brzegu felgi. Zwolnić mocowanie i ustawić ramię narzędziowe w pozycji spoczynkowej.

Przesunąć ramię narzędziowe do wewnętrznej powierzchni koła.

9) Docisnąć łyżkę (8, rys. C) i obrócić głowicę narzędzia o 180°, co automatycznie spowoduje jej zablokowanie w tym położeniu. Opuścić ramię narzędziowe do pozycji roboczej.

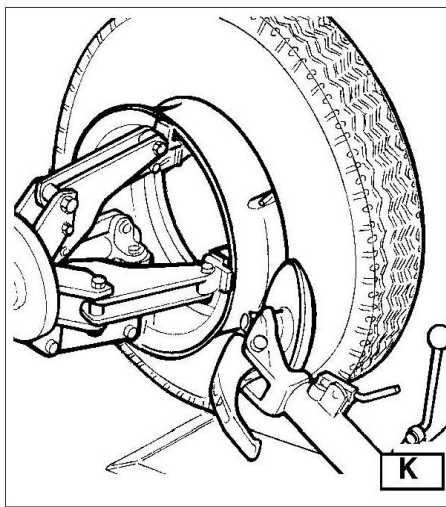
10) Obracać uchwyt i jednocześnie docisnąć dysk zbijającą do opony zgodnie z konturem pierścienia oddzielnego do chwili zbitcia drugiej stopki opony (**podczas tej czynności użyć pasty wulkanizatorskiej**). Przesuwać dysk do przodu do chwili zdjęcia połowy opony z felgi (patrz rys. K).

11) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej.

12) Przesunąć platformę (4 rys. A) bezpośrednio pod koło.

13) Opuścić uchwyt, aż koło spocznie na platformie. **Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b**

14) Przesuwać platformę na zewnątrz, aż opona całkowicie zejdzie z felgi. Uważać na wentyl!



5.7.1.2 KOŁA Z 5-CZĘŚCIOWYMI PIERŚCENIAMI

1) Zamocować koło na uchwycie zgodnie z wcześniejszym opisem i upewnić się, że powietrze jest spuszczone.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

2) Opuścić ramię narzędziowe (8, rys. C) do pozycji roboczej, aż pazur znajdzie się we właściwym położeniu na listwie.

3) Użyć joysticka, aby ustawić koło tak, by dysk zbijający zetknął się z zewnętrzną krawędzią środkowego zagłębienia felgi.

- 4) Obracać uchwyt i jednocześnie przesunąć dysk zbijający do przodu, aż do zdemontowania pierścienia oddzielonego. Uważać na o-ring.
- 5) Powtórzyć tę czynność, ale tym razem przyłożyć dysk do oddzielonego pierścienia (patrz rys. Z), aż do zsunięcia pierścienia zabezpieczającego. Zdjąć go specjalną łyżką Art. 148/90 (19, rys. Z) lub przy pomocy dysku..
- 6) Zdjąć o-ring
- 7) Odsunąć ramię narzędziowe od krawędzi felgi. Zwolnić mocowanie i ustawić ramię narzędziowe w pozycji spoczynkowej.
- 8) Docisnąć łyżkę (8, rys. C) i obrócić głowicę narzędzia o 180°, co automatycznie spowoduje jej zablokowanie w tym położeniu. Opuścić ramię narzędziowe do pozycji roboczej.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

- 9) Obracać uchwyt i jednocześnie docisnąć tarczę zbijającą do opony pomiędzy felgą a stopką opony. Wsunąć dysk w oponę dopiero, gdy stopka opony zacznie zsuwać się z felgi i przesunąć stopkę opony do zewnętrznej krawędzi felgi (**podczas tej czynności użyć pasty wulkanizatorskiej**).
- 10) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

- 11) Przesunąć platformę (4 rys. A) bezpośrednio pod koło.
- 12) Opuścić uchwyt, aż koło spocznie na platformie.
- 13) Przesuwać platformę na zewnątrz, aż opona wraz z oddzielnym pierścieniem całkowicie zejdzie z felgi.
- 14) Zdjąć felgę z uchwytu.
- 15) Ustawić oponę na platformie z oddzielnym pierścieniem skierowanym w stronę uchwytu.
- 16) Zamocować pierścień oddzielony na uchwycie zgodnie z opisem w punkcie MOCOWANIE KOŁA.



Opona nie jest zamontowana w pełni bezpiecznie na pierścieniu oddzielnym. Każdy nacisk wywierany na nią podczas ustawiania lub mocowania może spowodować jej odłączenie i spadnięcie z koła.

Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej d

- 17) Unieść koło.
- 18) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji roboczej.
- 19) Ustawić uchwyt tak, aby dysk zbijający zrównał się ze stopką opony.
- 20) Obracać uchwyt i przesunąć dysk do przodu, aż opona całkowicie zejdzie z oddzielnego pierścienia.



Po zsunięciu się stopki opony z felgi koło spadnie. Upewnić się, że nikt nie znajduje się w obszarze roboczym.

5.7.2 MONTAŻ

5.7.2.1 KOŁA Z 3-CZĘŚCIOWYMI PIERŚCIENIAMI

- 1) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Jeżeli felga została zdjęta z uchwytu, założyć ją z powrotem na uchwyt zgodnie z opisem w punkcie „MOCOWANIE KOŁA”.

Jeżeli opona wyposażona jest w dętkę, ustawić felgę otworem na wentyl na dole („godzina 6”).

2) Nasmarować stopki opony i felgę pastą zalecaną przez producenta opony.

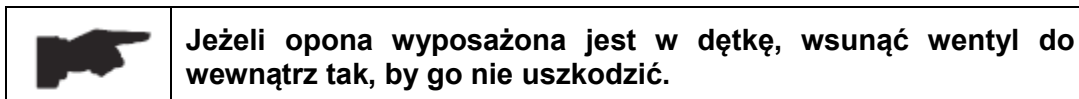
Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

3) Przesunąć platformę tak, aby móc umieścić na niej oponę.

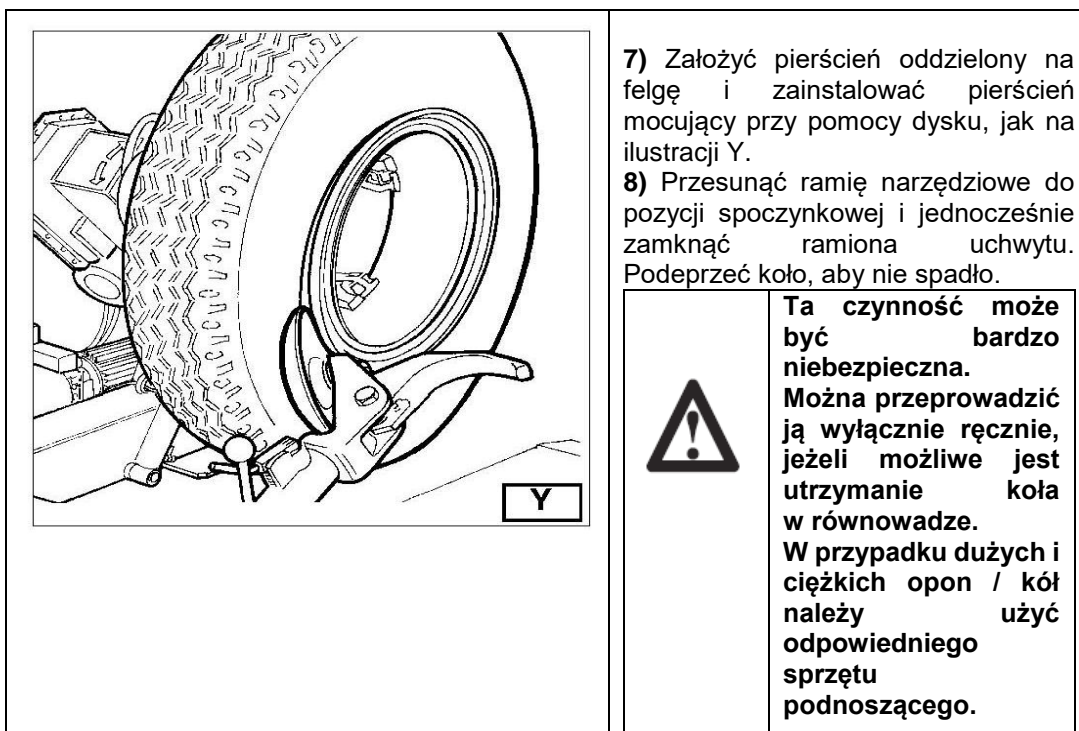
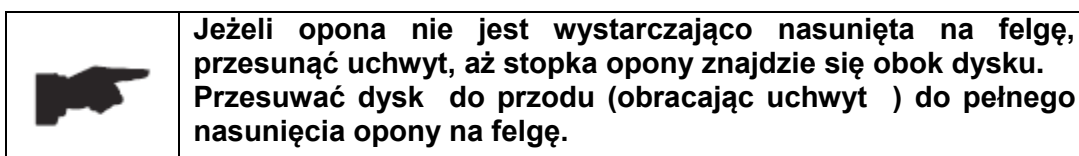
Jeżeli opona wyposażona jest w dętkę, ustawić felgę otworem na wentyl na dole („godzina 6”).

4) Przesunąć uchwyt do dołu lub do góry, aby zrównać felgę i oponę.

5) Przesuwać platformę do przodu, aż felga wsunie się w oponę.



6) Przysunąć ramię narzędziowe w stronę koła, do zewnętrznej krawędzi i obniżyć koło do pozycji roboczej z użyciem dysku.



9) Przesunąć platformę, aby zdjąć koło z uchwytu.

10) Zdjąć koło.

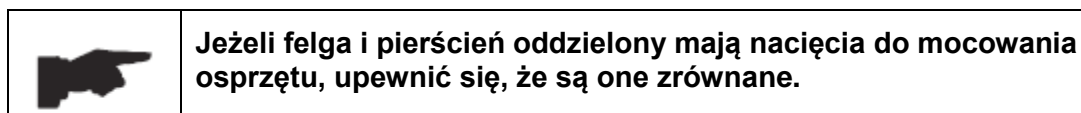
5.7.2.2 KOŁA Z 5-CZĘŚCIOWYMI PIERŚCIENIAMI

1) Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej. Jeżeli felga została zdjęta z uchwytu, założyć ją z powrotem na uchwyt zgodnie z opisem w punkcie „MOCOWANIE KOŁA”.

2) Nasmarować stopki opony i felgę pastą wulkanizatorską zalecaną przez producenta opony.

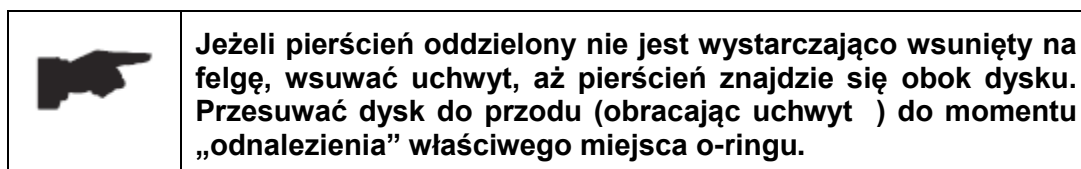
Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

- 3) Przesunąć platformę, aby położyć na niej oponę.
- 4) Przesunąć uchwyt do dołu lub do góry, aby zrównać felgę i oponę.
- 5) Przesuwać platformę do przodu, aż felga wsunie się w oponę. Przesuwać platformę do przodu, aż felga znajdzie się całkowicie w oponie.
- 6) Założyć pierścień oddzielony na felgę (po zamontowaniu pierścienia mocującego).



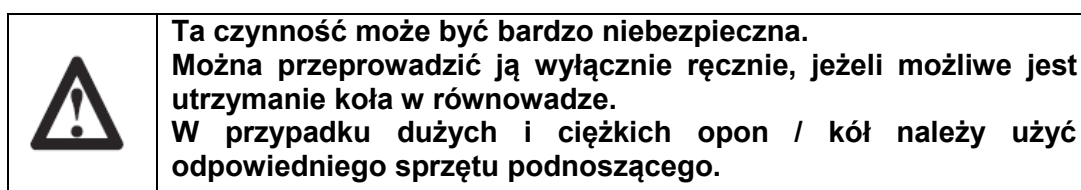
Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej c

7) Przesunąć ramię narzędziowe na zewnątrz do pozycji roboczej przy dysku zbijającym skierowanym w stronę koła.



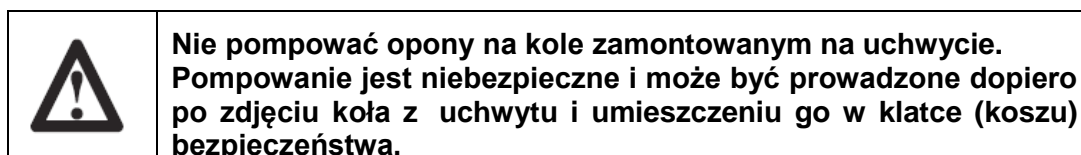
Ustawić przenośną kolumnę sterującą w pozycji roboczej b

9) Zainstalować pierścień mocujący na feldze przy pomocy dysku, jak na ilustracji Y. Przesunąć ramię narzędziowe do pozycji spoczynkowej i całkowicie zamknąć ramiona uchwytu. Podeprzeć koło, aby nie spadło z uchwytu.

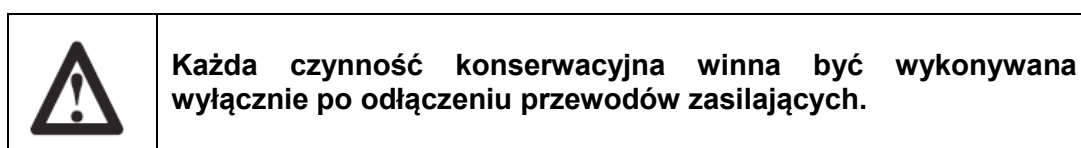


10) Przesunąć platformę, aby zdjąć koło z uchwytu.

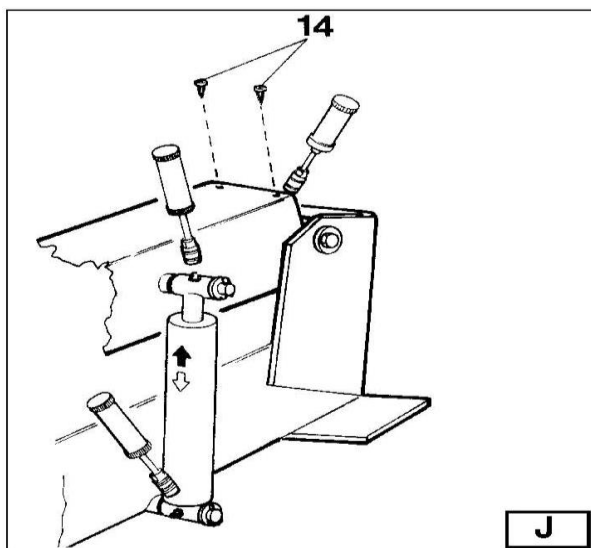
11) Zdjąć koło.



ROZDZIAŁ 6 — CODZIENNA KONSERWACJA



Aby zapewnić jak najlepszą pracę montażownicy przez wiele lat, należy wykonywać rutynowe czynności konserwacyjne opisane poniżej:



1) Okresowo smarować następujące części po dokładnym oczyszczeniu naftą:

- różne części obrotowe na uchwycie.
- listwa przesuwne mocowania narzędzia.
- płyta prowadząca wózek.

2) Okresowo smarować siłownik podnośnika mocowania uchwytu i części obrotowe. Smar nakładać smarowniczkami (patrz rys. J).

3) Okresowo sprawdzać poziom oleju w układzie hydraulicznym. Korzystać z bagnetu pod pokrywą zbiornika. Jeżeli to konieczne, dolać oleju Esso Nuto H46 lub podobnego (np. Agip Oso 46, Shell Tellus Oil 46, Mobil DTE 25, Castrol Hyspin AWS 46, Chevron RPM EP Hydraulic Oil 46, BP Energol HLP).

4) Okresowo sprawdzać poziom oleju w przekładni — przy uchwycie przenośnika narzędzia opuszczonym do końca okienko kontrolne nie powinno być całkowicie puste. Jeżeli to konieczne, dolać oleju Esso Spartan EP 320 lub podobnego (np. Agip F1 REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear Compound 320, Mobil Gear 632, Shell Omala Oil 320, Castrol Alpha SP 320).



Jeżeli konieczna jest wymiana oleju w przekładni lub układzie hydraulicznym, należy pamiętać, że każdy z tych podzespołów ma swój korek spustowy.



Zużyty olej należy usunąć zgodnie z obowiązującymi przepisami.

ROZDZIAŁ 7 — USUWANIE AWARII

PROBLEM:	MOŻLIWA PRZYCZYNA:	ROZWIĄZANIE:
Po włączeniu włącznikiem zasilania, lampka kontrolna nie zapala się i nie działa sterowanie.	Wtyczka nie jest włączona do gniazdka.	Umieścić wtyczkę w gniazdku.
	Brak zasilania w sieci	Zresetować sieć zasilającą.
Po włączeniu włącznikiem zasilania, lampka kontrolna zapala się, ale nie działa silnik układu hydraulicznego.	Wyłącznik automatyczny nie jest włączony.	Włączyć wyłącznik automatyczny.
	Zadziałał wyłącznik przeciążeniowy silnika pompy.	Wezwać serwis.



Jeżeli pomimo powyżej wymienionych wskazań montażownica nie działa właściwie, nie używać jej i wezwać serwis.

ROZDZIAŁ 8 — PRZENOSZENIE, MAGAZYNOWANIE I ZŁOMOWANIE

8.1 PRZENOSZENIE URZĄDZENIA

Montażownica wyposażona jest w zaczep do podnoszenia (1, rys. A), który służy do przenoszenia urządzenia.

Aby przenieść urządzenie należy:

- 1) Całkowicie opuścić zespół uchwytu (2, rys. A).
- 2) Całkowicie zamknąć szczęki uchwytu samocentrującego (3, rys. A).
- 3) Przesunąć stół przesuwany (4, rys. A) do końca w stronę ramienia.
- 4) Wsunąć pas w zaczep do podnoszenia (szeroki na co najmniej 60 mm i na tyle długi, aby hak pasa znalazł się powyżej montażownicy).
- 5) Specjalnym pierścieniem połączyć oba końce pasa i podnieść urządzenie wózkiem podnośnikowym o odpowiednim udźwigu.

8.2 MAGAZYNOWANIE

Jeżeli urządzenie ma być magazynowane przez dłuższy czas (3–4 miesiące) należy:

- 1) Zamknąć szczęki uchwytu samocentrującego, obniżyć zespół uchwytu.
- 2) Odłączyć urządzenie od wszystkich źródeł zasilania.
- 3) Nasmarować wszystkie części, które mogą zostać uszkodzone w przypadku wyschnięcia:
 - zespół uchwytu
 - otwór zaciskowego
 - płozy wózka
 - narzędzia robocze
- 4) Opróżnić zbiorniki olej/płynu hydraulicznego i owinąć urządzenie folią ochronną, aby zapobiec przedostaniu się kurzu do części roboczych.


Jeżeli urządzenie ma być ponownie uruchomione po dłuższym przestoju, należy:

- napełnić zbiorniki płynami.

8.3 ZŁOMOWANIE URZĄDZENIA



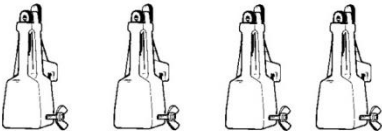
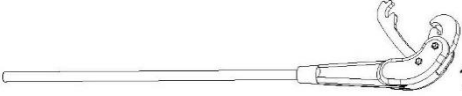
Po zakończeniu użytkowania urządzenia należy je unieruchomić, odłączając je od wszystkich źródeł zasilania.

Urządzenie klasyfikowane jest jako odpad specjalny i winno być rozebrane na części oraz zutylizowane zgodnie z obowiązującymi przepisami. Jeżeli opakowanie jest odpadem lub nie ulega biodegradacji, należy przekazać je do odpowiedniego zakładu utylizacji.

	<p>W przypadku zapłonu urządzenia należy gasić je gaśnicą proszkową lub śniegową. Nie wolno używać wody do gaszenia pożaru maszyny.</p>
---	--

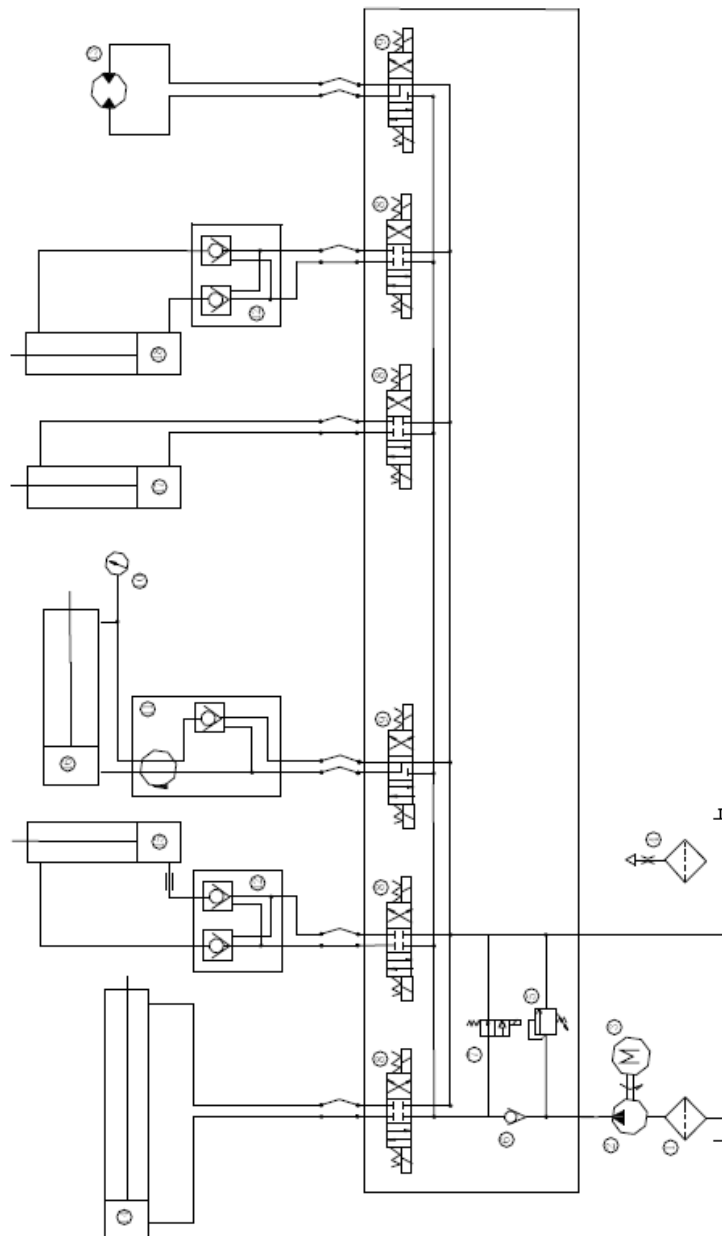
ROZDZIAŁ 9 — AKCESORIA OPCJONALNE

Do montażownicy dostępne są następujące akcesoria opcjonalne:

 137/90	137/90 Zestaw 4 szczęk do felg aluminiowych Montowane na szczękach uchwytu samocentrującego, wykorzystywane do obsługi felg aluminiowych, zapobiegając ich uszkodzeniu.
 138/90	138/90 Szczypce do felg aluminiowych Wykorzystywane do obsługi felg aluminiowych, zapobiegają ich uszkodzeniu.
 140/90	140/90 Nakładki wydłużające Wydłużają szczęki uchwytu w celu zamocowania felg o średnicy większej niż 46 cali.
 148/90	148/90 Ściągacz pierścieni Stosowany do kół z pierścieniami w celu ułatwienia rozdzielania i usunięcia pierścienia z obręczy

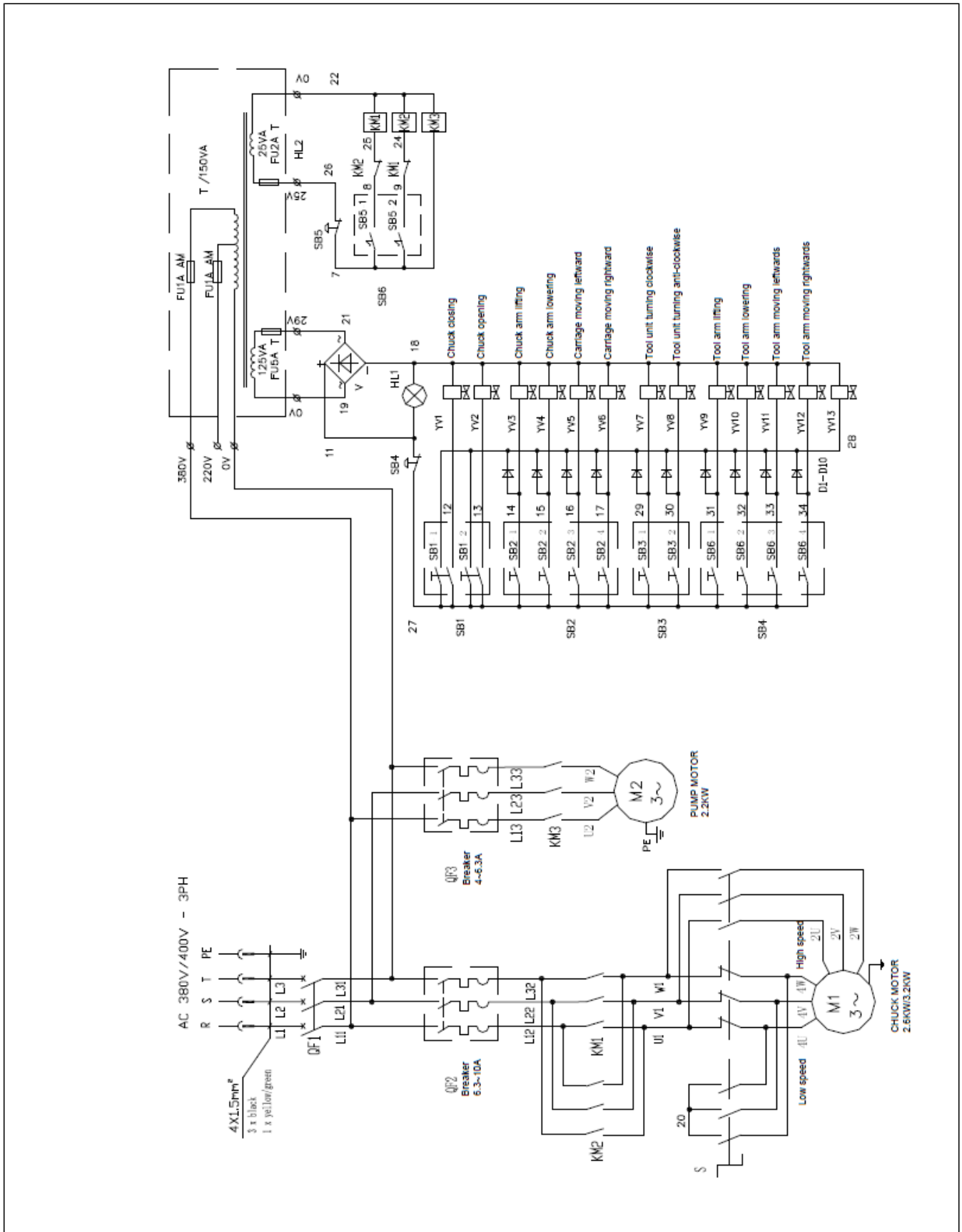
ROZDZIAŁ 10 — SCHEMAT UKŁADU HYDRAULICZNEGO I ELEKTRYCZNEGO

SCHEMAT UKŁADU HYDRAULICZNEGO



1	Filtr oleju	10	Ciśnieniomierz
2	Pompa przekładni	11	Zawór odcinający – otwiera cylinder / zamyka uchwyt
3	Silnik pompy	12	Zawór odcinający - cylinder obrotu pazura
4	Korek poziomu oleju	13	Silnik hydrauliczny - cylinder wózka
5	Zawór przeciążeniowy ciśnienia	14	Cylinder wózka
6	Zawór kontrolny	15	Cylinder podnoszenia ramienia uchwytu
7	Elektrozawór ładujący obwód	16	Cylinder otwarcia/zamknięcia uchwytu
8	Modułowy kierunkowy zawór	17	Cylinder ramienia pazura
9	Modułowy kierunkowy zawór	18	Cylinder obrotów pazura

SCHEMAT UKŁADU ELEKTRYCZNEGO 380V/400V — 3 fazy



M	Silnik hydrauliczny	Y2	Elektrozawór uchwytu - otwieranie
PF1	Pompa przekładniowa	Y3	Elektrozawór — podnoszenie ramienia
VMAX 1	Zawór nadciśnieniowy	Y4	Elektrozawór — opuszczenie ramienia
Z1	Siłownik uchwytu	Y5	Elektrozawór — ruch wózka w lewo
Z2	Siłownik ramienia narzędziowego	Y5	Elektrozawór — ruch wózka w prawo
Z3	Siłownik wózka	Y7	Elektrozawór kontrolny
Y1	Elektrozawór uchwytu - zamykanie		

HK1	Włącznik zasilania	SB2	Manipulator
HK2	Przełącznik biegunów	SB3-1	Pedał przełącznika obroty uchwytu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara
M1	Silnik uchwytu	SB3-2	Pedał przełącznika obroty uchwytu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
M2	Silnik pompy hydraulicznej	D1-D6	Diody LED
1KM	Stycznik AC — obroty uchwytu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara	YV1	Elektrozawór uchwytu
2KM	Stycznik AC — obroty uchwytu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara	YV2	Elektrozawór uchwytu
V	Prostownik	YV3	Elektrozawór — podniesienie ramienia narzędziowego
HL	Lampka kontrolna	YV4	Elektrozawór — opuszczenie ramienia narzędziowego
DZ	Wyłącznik automatyczny	YV5	Elektrozawór — ruch wózka w lewo
T	Transformator	YV6	Elektrozawór — ruch wózka w prawo
SB1	Komutator (włącznik uchwytu)	YV7	Elektrozawór układu kontrolnego

UNI - TROL®

Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży

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

UNI - TROL Sp. z o.o.

ul . Estrady 56 , 01 - 932 Warszawa, Polska
tel. (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014
fax (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014 w. 115
e-mail: office@unitrol.com.pl ; office@unitrol.pl

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

REGON : 008132994

NIP : PL5270205246

EORI : PL527020524600000

NUMER REJESTROWY : KRS 0000111731

NR KONTA BANKOWEGO : SANTANDER BANK POLSKA SA nr : 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565



Deklaracja Zgodności WE

zgodnie z dyrektywami : 2006/42/UE, 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 MAXI-56,
Numer seryjny

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:

- **dyrektywa 2006/42/UE** (**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 uprzemysłowionym

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