



MONTAŻOWNICA DO KÓŁ SAMOCHODÓW OSOBOWYCH

Modele:

JANKA/JANKA TR/JANKA KK

JANKA K/JANKA KKTR

JANKA KTR

Instrukcja obsługi DTR



Produkcja - Sprzedaż - Serwis

„UNI-TROL” Sp. z o.o.

ul. Estrady 56

01-932 Warszawa

tel./fax (0-22) 817 94 22; 834 90 13; 834 90 14

Instrukcja obsługi

Montażownica do kół osobowo-dostawczych

JANKA/JANKA TR/JANKA KK
JANKA K/JANKA KKTR
JANKA KTR

Numer seryjny

Rok produkcji

PRODUCENT:

„UNI-TROL” Sp. z o.o.

ul. Estrady 56

01-932 Warszawa

tel/fax (22) 8179422, 8349013, 8349014

AUTORYZOWANE CENTRUM SERWISOWE

UNI - TROL Sp. z o.o.

Serwis Fabryczny

ul. Estrady 56

01-932 Warszawa

tel/fax (0-22) 8179422, 8349013, 8349014 wew.134

SPIS TREŚCI

WSTĘP

Rozdział 1	TRANSPORT, SKŁADOWANIE I USTAWIENIE
Rozdział 2	ROZPAKOWANIE / MONTAŻ
Rozdział 3	MIEJSCE USTAWIENIA URZĄDZENIA
Rozdział 4	PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE
Rozdział 5	BEZPIECZEŃSTWO PRACY
Rozdział 6	INFORMACJE OGÓLNE
Rozdział 7	OPIS URZĄDZENIA
Rozdział 8	ELEMENTY STEROWANIA PRACĄ MASZINY
Rozdział 9	DEMONTAŻ OPONY
Rozdział 10	MONTAŻ OPONY
Rozdział 11	PRZYSTAWKA KOL-K i KOL-KK
Rozdział 12	PODSTAWOWE USTERKI
Rozdział 13	UWAGI EKSPLOATACYJNE
Rozdział 14	KONSERWACJA / ZŁOMOWANIE
Rozdział 15	ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU
Rozdział 16	ZALECANY OSPRZĘT OCHRONY PRZECIWPÓŻAROWEJ

UWAGA



**PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE WPROWADZANIA ZMIAN MODERNIZUJĄCYCH
URZĄDZENIE BEZ KONIECZNOŚCI NANOSZENIA POPRAWEK W NINIEJSZEJ
INSTRUKCJI OBSŁUGI**

WSTĘP

Przeznaczeniem niniejszej instrukcji obsługi jest dostarczenie użytkownikowi wszystkich informacji niezbędnych dla prawidłowej i bezpiecznej eksploatacji oraz konserwacji urządzenia do zmiany opon Janka / Janka TR / Janka KK produkowanej przez firmę UNI-TROL.

Prawidłowe użytkowanie urządzenia do zmiany opon, zgodnie z instrukcją obsługi, zapewni większą wydajność oraz wygodę pracy, a także długą i efektywną eksploatację urządzenia.

Poniżej przedstawiono komunikaty dotyczące bezpieczeństwa pracy stosowane w niniejszej instrukcji obsługi, odnoszące się do różnych poziomów zagrożeń występujących w trakcie użytkowania urządzenia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Bezpośrednie zagrożenie życia lub zdrowia.

OSTRZEŻENIE

Zagrożenia lub niebezpieczne procedury mogące powodować poważne zagrożenia dla życia lub zdrowia.

UWAGA



Zagrożenia lub niebezpieczne procedury mogące powodować mniejsze zagrożenia dla zdrowia lub uszkodzenia urządzeń.

Prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji obsługi przed włączeniem urządzenia. Instrukcję oraz dołączone do niej ilustracje należy przechowywać w pobliżu urządzenia do zmiany opon, w miejscu dostępnym dla osób obsługujących urządzenie.

OSTRZEŻENIE

Należy postępować zgodnie z treścią zawartą w niniejszej instrukcji obsługi: firma UNI-TROL nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje użytkowania niezgodnego z procedurami opisanymi w instrukcji obsługi.

Rozdział 1 TRANSPORT, SKŁADOWANIE I USTAWIANIE

Warunki transportowania urządzenia

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

W opakowaniu:	Janka	Janka KK
- Powierzchnia zajmowana przez maszynę	800x1200mm	1000x1200mm
- Wysokość maszyny	1700mm	1700 mm
- Masa urządzenia	220 kg	260 kg

Warunki środowiskowe dla składowania i transportu

Temperatura od -25°C do $+55^{\circ}\text{C}$

OSTRZEŻENIE

Nie stawiać innych towarów na opakowaniu. Może to spowodować uszkodzenie urządzenia.

Ustawianie

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

Przed przemieszczeniem urządzenia należy zapoznać się z rozdziałem PODNOSZENIE I PRZEMIESZCZANIE.

Rozdział 2 ROZPAKOWANIE / MONTAŻ

OSTRZEŻENIE

Przy rozpakowaniu, montażu i przygotowaniu urządzenia do pracy należy zachować szczególną ostrożność.

Nieprzestrzeganie podanych tutaj procedur pracy może doprowadzić do uszkodzenia urządzenia oraz obrażeń u operatora i innych osób.

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

PAKOWANIE, TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

UWAGA



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

Pakowanie i transport

Pakowanie

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

- paleta+folia stretch+pudło kartonowe
- paleta+folia stretch
- paleta+pudło kartonowe
- folia stretch

Transport



Opakowanie może być podnoszone lub przemieszczane za pomocą wózków widłowych lub paletowych. Po przybyciu ładunku na miejsce przeznaczenia należy sprawdzić czy podczas transportu nie uległ on uszkodzeniu. Należy również sprawdzić kompletność dostawy na podstawie listu przewozowego. W przypadku wystąpienia braków w dostawie lub uszkodzeń transportowych należy bezzwłocznie poinformować o tym fakcie osobę odpowiedzialną lub przewoźnika.

Ponadto podczas załadunku należy zachować szczególną ostrożność i rozwagę.



WPROWADZENIE

OSTRZEŻENIE

Niniejszy podręcznik przeznaczony jest dla personelu warsztatowego uprawnionego do obsługi montażownicy (operator) oraz dla pracowników przeprowadzających bieżącą konserwację; przed podjęciem jakichkolwiek czynności związanych z montażownicą i opakowaniem należy uważnie przeczytać podręcznik. Podręcznik zawiera ważne informacje dotyczące:

BEZPIECZEŃSTWA OSOBISTEGO operatorów i konserwatorów, EKSPLOATACJI MONTAŻOWNICY,

Przechowywanie podręcznika

Podręcznik stanowi integralną część montażownicy, której zawsze powinien towarzyszyć, nawet w przypadku sprzedaży maszyny.

Podręcznik musi być przechowywany w pobliżu montażownicy, w miejscu łatwo dostępnym.

Operator i konserwatorzy w dowolnej chwili muszą mieć możliwość szybkiego dostępu do podręcznika.

UWAGA:



SZCZEGÓLNIIE ZALECA SIĘ UWAŻNE I WIELOKROTNE CZYTANIE ROZDZIAŁU, W KTÓRYM ZAWARTE SĄ ISTOTNE INFORMACJE I OSTRZEŻENIA ZWIĄZANE Z BEZPIECZEŃSTWEM.

Montażownica została zaprojektowana i wykonana zgodnie z następującymi dokumentami:

DYREKTYWA 2006/42/WE

DYREKTYWA 89/336/CEE

**PN-EN 292 - 1 / 2000, PN - EN 292 - 2 / 2000, PN - EN 50081 - 1 / 1996, PN - EN 50081 - 2 / 1996, PN-EN 50082 - 1 / 1999, PN- EN 50082 - 2 / 1997, PN-EN 294 / 1994, PN-EN 349 / 1999, PN - EN 60204 - 1 / 2001, PN- EN 61204 / 2004
PN-EN 61293 / 2000, 62/2002, PN-EN 983/1999**

UWAGA



Podnoszenie, transport, rozpakowywanie, montaż, instalowanie, uruchamianie, wstępna regulacja i testowanie, naprawy konserwacyjne, przeglądy techniczne, transport nie wymagają obecności serwisu ale muszą być wykonane ze szczególną ostrożnością.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za obrażenia osób lub uszkodzenia pojazdów albo innych przedmiotów, jeśli którakolwiek z wyżej wymienionych operacji zostanie wykonana niezgodnie z instrukcją obsługi, lub jeśli montażownica zostanie niewłaściwie użyta.

W podręczniku wymieniono tylko te aspekty obsługi i bezpieczeństwa, które mogą pomóc operatorowi i konserwatorowi w lepszym zrozumieniu budowy i działania montażownicy oraz najlepszego jej wykorzystania.

OSTRZEŻENIE

Miejsce ustawienia urządzenia musi ściśle spełniać wymagania przepisów bezpieczeństwa pracy.

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

Warunki środowiskowe dla miejsca pracy urządzenia

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



UWAGA

Urządzenie nie może być użytkowane w atmosferach zagrożonych wybuchem.

OSTRZEŻENIE

Podłączenie do sieci elektrycznej powinno być wykonane przez wykwalifikowanego elektryka

- Przyłącze elektryczne musi być przystosowane do mocy pobieranej przez urządzenie, podanej na jego tabliczce znamionowej.
- Przyłącze elektryczne musi być wyposażone w następujące elementy:
 - wydzielone podłączenie elektryczne; spełniające wymagania bezpieczeństwa;
 - odpowiednio dobrany wyłącznik nadmiarowoprądowy
 - obwód uziemiający.

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



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

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

OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie podanych tutaj zaleceń i metod pracy oraz ignorowanie ostrzeżeń może doprowadzić do poważnego zranienia operatora i innych osób. Nie włączać urządzenia przed dokładnym zapoznaniem się z niniejszą instrukcją oraz wszystkimi podanymi w niej informacjami dotyczącymi bezpiecznej pracy (niebezpieczeństwo / ostrzeżenie / uwaga).

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

- Operator musi być w stanie przeczytać i zrozumieć wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi.
- Operator musi posiadać pełną wiedzę dotyczącą funkcjonowania i charakterystyki urządzenia.
- Osoby nieupoważnione powinny zachowywać bezpieczną odległość od pracującego urządzenia.
- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami.
- Wszystkie osoby obsługujące urządzenie muszą być odpowiednio przeszkolone w zakresie jego obsługi, muszą przestrzegać prawidłowych metod pracy oraz muszą być właściwie nadzorowane w pracy.
- Nie wolno pozostawiać luzem na urządzeniu nakrętek, śrub, narzędzi i innych przedmiotów, ponieważ mogą one dostać się między ruchome części w trakcie pracy urządzenia.
- Nie dotykać przewodów elektrycznych lub wnętrza silników elektrycznych bądź innych urządzeń elektrycznych o ile zasilanie nie zostało wcześniej wyłączone i w sposób widoczny nie została stworzona przerwa w obwodzie zasilania urządzenia.
- Należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji obsługi, aby zapewnić prawidłową i bezpieczną obsługę urządzenia.
- Niniejsza instrukcja powinna być przechowywana w pobliżu urządzenia, w miejscu dostępnym dla operatora, aby umożliwić ewentualne sprawdzenie informacji lub wyjaśnienie wątpliwości dotyczących jego obsługi.

OSTRZEŻENIE

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

- Podczas wykonywania czynności konserwacyjnych należy przestrzegać ogólnych zasad zapobiegania wypadkom w przemyśle, dotyczących urządzeń zasilanych wysokim napięciem.
- Wszelkie modyfikacje urządzenia wykonane bez upoważnienia automatycznie zwalniają producenta od odpowiedzialności w razie uszkodzenia lub wypadku, które mogą mieć związek z wykonanymi przeróbkami. W szczególności dotyczy to demontażu lub manipulowania przy zabezpieczeniach zastosowanych w urządzeniu, co stanowi naruszenie przepisów zapobiegania wypadkom w przemyśle.

OSTRZEŻENIE

Podczas obsługi i serwisowania urządzenia nie wolno nosić krawatów, luźnej garderoby, naszyjników lub zegarków na rękę, ani jakichkolwiek innych przedmiotów, które mogłyby być pochwycone przez ruchome części urządzenia. Długie włosy należy spiąć z tyłu lub schować pod chustką albo czapkę.

Rozdział 6 INFORMACJE OGÓLNE

Montażownica **JANKA / JANKA TR** jest urządzeniem służącym do demontażu i montażu opon dętkowych i bezdętkowych na koła samochodów osobowych i dostawczych. Umożliwia również obsługę kół z obręczami aluminiowymi, jej robocze elementy nie naruszają delikatnej struktury tych obręczy.

JANKA / JANKA TR realizuje następujące funkcje:

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

JANKA KK / JANKA KK-TR - wyposażona w przystawkę KOL- KK ułatwiającą demontaż i montaż szczególnie twardych opon

DANE TECHNICZNE :

- zakres średnic obręczy montowanych opon:
 - mocowanie wewn. częścią szczęk - 10"-19" - JANKA / 10-22" - JANKA TR*
 - 260 mm - 520 mm / 260 mm - 620 mm
 - mocowanie zewn. częścią szczęk - 13" - 23" - JANKA / 13"-26" - JANKA TR*
 - 320 mm - 580 mm / 320 mm - 680 mm
- maksymalna szerokość montowanych opon - 15 cali
- mocowanie obręczy koła na stole maszyny - pneumatyczne
- odchylenie kolumny - pneumatyczne
- blokowanie ramienia roboczego - pneumatyczne
- ciśnienie robocze powietrza zasilającego - od 0,8 do 1,0 MPa
- zasilanie elektryczne - 3 x 400V / 50Hz (+10%, -15%)
- moc silnika - 0,75 kW
- nacisk odpiekacza na oponę - 1,5 tony (przy ciśn. 1MPa)
- powierzchnia zajmowana przez maszynę **Janka** **Janka KK**
 - 800mm-1300mm 2400mm-1300mm
 - 1900 mm
 - ok. 200 kg
- wysokość maszyny
- masa

JANKA TR* - Wyposażona w stół umożliwiający montaż opon na obręczach o średnicy do 26"

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

WYPOSAŻENIE

- pistolet do pompowania z manometrem
- naolejacz
- łyżka wulkanizatorska

INSTALOWANIE URZĄDZENIA

1. Montażownicę należy ustawić na twardym, płaskim podłożu.
2. Podłączyć kabel zasilający do gniazda instalacji elektrycznej 3x400V/50Hz.
3. Podłączyć przewód zasilający powietrzem

UWAGA:



Montażownica posiada czterożyłowy kabel zasilający.

Przewód o izolacji w kolorze ZIELONO-ŻÓŁTYM, połączony z obudową maszyny, jest przewodem OCHRONNYM.

Pozostałe trzy przewody są przewodami FAZOWYMI.

UWAGA: 

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

Po podłączeniu zasilania elektrycznego należy sprawdzić kierunek obrotów silnika: po naciśnięciu pedału obrotów (poz. **19** na rys.4) w dół stół montażowy powinien obracać się w prawo. Jeżeli stół obraca się w lewo, należy we wtyczce zamienić miejscami dwa przewody fazowe.

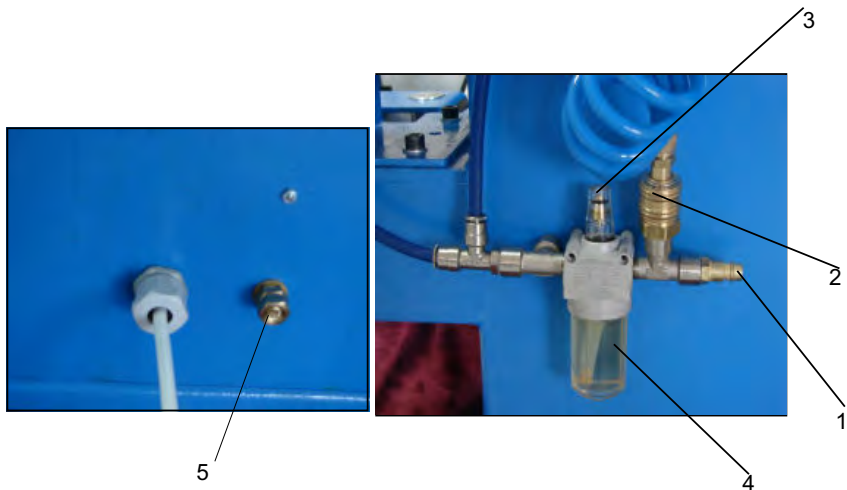
3. Podłączyć przewód sprężonego powietrza do końcówki zasilania (poz. **1** na rys. 1). Należy zastosować wąż pneumatyczny na ciśnienie robocze min. 1MPa, o średnicy wewnętrznej 8mm.

Sprawdzić, czy smarowniczką **4** jest napełniona olejem, jeśli nie to po odłączeniu zasilania powietrzem odkręcić dolną część zbiornika i uzupełnić olej. Kropelkowanie należy ustawić kręcąc wkrętem **3** w lewo lub w prawo. Naciskając kolejno pedały **16** i **17** sprawdzić, czy przesuwają się łapy uchwytu i czy odchyła się kolumna .

UWAGA: 

- należy stosować oleje mineralne wolne od wody i kwasów, o lepkości 2 do 4 stopni Englera (w temp. 50 °C).

- zaleca się olej hydrauliczny HL32.



Rys.1. Przyłącza

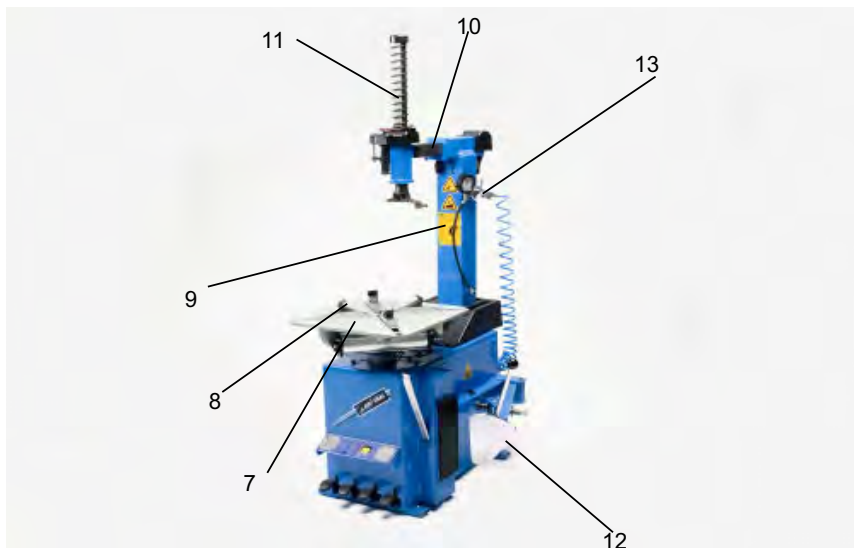
1 - podłączenia zasilania, 2 - podłączenia pistoletu, 3 - regulator intensywności smarowania, 4 - smarowniczka sprężonego powietrza, 5 - dodatkowy elektryczny zacisk ochronny

Rozdział 7 OPIS URZĄDZENIA

Montażownica **JANKA / JANKA TR** posiada napęd elektro-pneumatyczny. Za pomocą siłowników pneumatycznych realizowane jest odbijanie opony od obręczy, odchylenie kolumny, mocowanie koła na stole montażowym, blokowanie suwadła i ramienia ze stopką w położeniu roboczym.

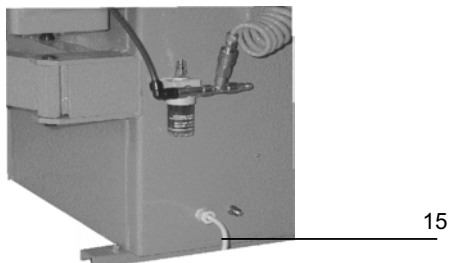
Stół montażowy obracany jest za pomocą silnika elektrycznego.

Zasadnicze elementy montażownicy przedstawione są na rysunkach 2,3,4,5.



Rys. 2. Główne elementy montażownicy

7- stół montażowy, 8- szczeka stołu, 9- kolumna, 10- suwadło poziome,
11- ramię (suwadło pionowe) 12- odbijak opony,
13- pistolet do pompowania kół, 15- kabel zasilający



Rys. 3 Widok tylnej ściany

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Urządzenie do zmiany opon JANKA/JANKA TR/JANKA/KK przeznaczone jest wyłącznie do montażu i demontażu opon przy użyciu narzędzi, w które urządzenie jest wyposażone i zgodnie z metodami opisanymi w tej instrukcji.

OSTRZEŻENIE

Wszelkie inne czynności wykonywane przy użyciu tego urządzenia są niezgodne z jego przeznaczeniem.

OSTRZEŻENIE

Awaryjne wyłączenie urządzenia:

wyjąć wtyczkę urządzenia z gniazdka sieciowego;

odłączyć sprężone powietrze rozłączając zawór odcinający (szybkoszłącze).

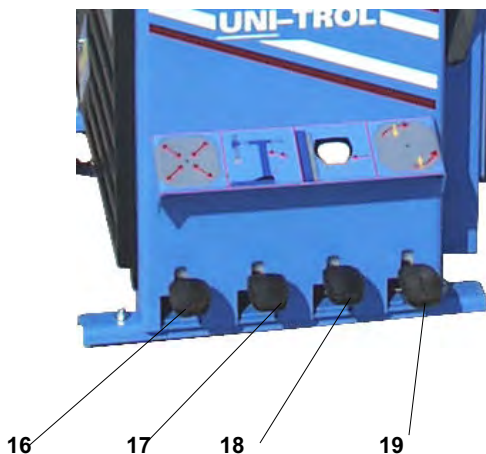
PODSTAWOWE ELEMENTY ROBOCZE URZĄDZENIA

OSTRZEŻENIE

Należy dokładnie zapoznać się z obsługą urządzenia. Najlepszym sposobem na uniknięcie wypadków i uzyskanie wysokiej wydajności pracy jest zapoznanie wszystkich operatorów z obsługą urządzenia oraz lokalizacją i działaniem wszystkich elementów sterujących.

Sprawdzić dokładnie, czy wszystkie elementy sterujące urządzeniem funkcjonują prawidłowo.

W celu uniknięcia wypadków należy zainstalować urządzenie w sposób zgodny z zaleceniami, zapewnić właściwą jego obsługę oraz regularny serwis.



Rys. 4 Pedaty sterujące

Pedał mocowania koła (poz.16)

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

1- położenie górne - szczęki zamknięte (zsunięte w kierunku środka stołu)

2- położenie środkowe - rozsuwanie szczęk na dowolną odległość.

Sposób operowania pedałem w położeniu środkowym:

- naciskać pedał z wycuciem, aż do usłyszenia stuku zatrasku

- cofnąć stopę, aby pedał zablokował się w położeniu środkowym

- następnie naciśnięcie pedału spowoduje rozsuwanie się szczęk, a zwolnienie pedału zatrzyma je. Należy ostrożnie naciskać na pedał, tak, aby nie przeskoczył on w dolne położenie

3- położenie dolne - całkowite rozsuniecie szczęk. Kolejne naciśnięcie pedału przestawia go w położenie górne (zamyka szczęki).

Uwaga: rozsuniecie szczęk w stole można ustalić dla żądanej średnicy obręczy montowanych opon, poprzez włożenie bolca ograniczającego (znajdującego się na wyposażeniu maszyny) w odpowiedni otwór. W stole kwadratowym są otwory ustalające rozsuniecie szczęk na wymiar średnicy obręczy od 13 cali do 18 cali a w stole trójkątnym od 13 cali do 22 cali.

Pedał odchylenia kolumny (poz.17)

Ma trzy położenia robocze:

1- położenie górne - kolumna w pozycji pracy (dosunięta do pionu)

2- położenie środkowe - odchylenie kolumny w tył na dowolną odległość.

Sposób operowania pedałem w położeniu środkowym:

- naciskać pedał z wycuciem, aż do usłyszenia stuku zatrasku

- cofnąć stopę, aby pedał zablokował się w położeniu środkowym

- następnie naciśnięcie pedału spowoduje odchylenie kolumny, a zwolnienie pedału zatrzyma ją. Należy ostrożnie naciskać na pedał, tak, aby nie przeskoczył on w dolne położenie

3- położenie dolne - maksymalne odchylenie kolumny w tył. Kolejne naciśnięcie pedału przestawia go w położenie górne (dосуwa kolumnę do pionu).

Pedał odbijaka (poz.18)

Ma dwa położenia robocze:

- 1- górne (wyjściowe) - odbijak wyłączony
- 2- naciśnięcie pedału włącza odbijak, zwolnienie pedału wyłącza odbijak.

Pedał obrotów stołu montażowego (poz.19)

Ma trzy położenia robocze:

- 1- położenie środkowe (wyjściowe) - napęd stołu wyłączony
 - 2- naciśnięcie pedału włącza obroty stołu w prawo (są to obroty robocze), zwolnienie pedału wyłącza obroty
 - 3- podniesienie pedału stopą z położenia środkowego w górę włącza obroty stołu w lewo (są to obroty awaryjne), zwolnienie pedału wyłącza obroty
- * w montażownicy dwubiegowej po załączeniu obrotów stołu mocniejsze wciśnięcie pedału w dół powoduje załączenie drugiej prędkości obrotowej stołu**

Pokrętło blokady suwadła (poz.20)

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

Rys. 5 Widok głowicy roboczej

20- pokrętło blokady ramienia i suwadła



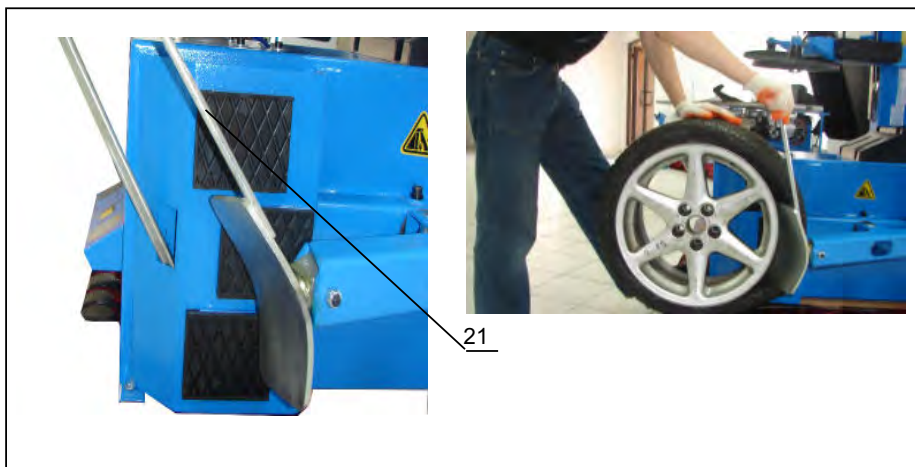
Rozdział 9 DEMONTAŻ OPONY

Włączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne montażownicy.

Odciągnąć ręką dźwignię odbijaka 21 wprowadzić koło pomiędzy łapę odbijaka a gumową podkładkę na ścianie montażownicy i dosunąć łapę do opony, tuż przy krawędzi obręczy **UWAŻAĆ, ABY ŁAPA NIE OPIERAŁA SIĘ O OBRĘCZ!**

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

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



Rys. 6. Odbijanie opony
21- dźwignia odbijaka

Za pomocą pedału 17 odchylić kolumnę do tyłu.

Za pomocą pedału 16 otworzyć szczęki stołu (pedał w położeniu środkowym i dolnym). Ułożyć koło na stole montażowym, tak, aby opona oparła się na szczękach, i przestawić pedał 16 w położenie górne. Sprawdzić, czy zaczepy szczęk pewnie uchwyciły krawędź felgi.

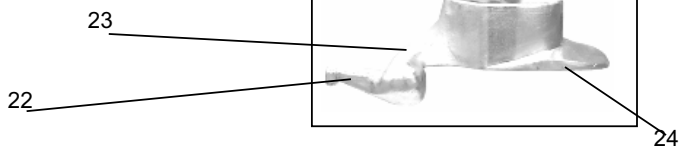
Przestawić pedał 17 w położenie górne - kolumna powróci do pionu (położenie robocze).

Uchwycić lewą ręką za wierzchołek ramienia 11, a prawą ręką za pokrętkę blokady suwadła 20. Wysuwając suwadło na odpowiednią odległość i naciskając na wierzchołek ramienia doprowadzić do tego, aby stopka oparła się na krawędzi obręczy, jak na rys.8,9. Wówczas należy przekręcić pokrętkę 20 w prawo - ramię i suwadło zostaną zablokowane, a stopka automatycznie przyjmie położenie robocze, uwzględniające niezbędny luz między stopką a obręczą. Brzeg opony znajdujący się po przeciwnej stronie stopki wcisnąć we wgłębienie obręczy.

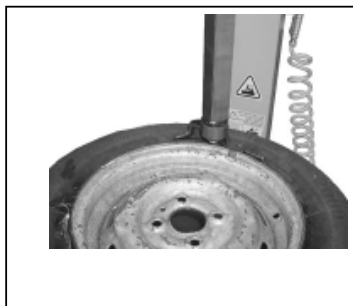
Łyżkę do opon oprzeć na podpórcę stopki 22 i naciągnąć brzeg opony na gruszkę 23 - jak na rysunku 10.

Rys. 7. Elementy stopki:

22- podpórka, 23- gruszka,
24- ślizgacz



Rys. 8. Ustawianie głowicy roboczej



Rys. 9. Stopka w położeniu roboczym



Rys. 10. Zdejmowanie opony

Naciskając pedał **19** obracać stołem montażowym w prawo, aż do zdjęcia górnej krawędzi opony z felgi. W razie wystąpienia nieprawidłowości w trakcie zdejmowania opony, np. zakleszczenie, należy zwolnić pedał, a następnie podnieść go stopą do góry. Wówczas stół obróci się w lewo i uwolni zakleszczoną oponę.

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

Pokrętem **20** odblokować ramię i suwadło.

Pedałem **17** odchylić kolumnę do tyłu.

Pedałem **16** otworzyć szczęki stołu montażowego i zdjąć obręcz z maszyny.

Rozdział 10 MONTAŻ OPONY

Za pomocą pedału **17** odchylić kolumnę do tyłu.

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

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

Sprawdzić, czy zaczepy szczęk pewnie uchwyciły krawędź obręczy.

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

Położyć oponę na obręcz.

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

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

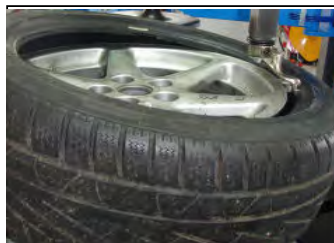
Stopkę opony założyć na ślizgacz stopki **24** i wcisnąć pod gruszkę

23 - jak na rys.12.

Przeciwległą stopce krawędź opony zaciąć na krawędzi obręczy i przytrzymać ręką



Rys.10. Montaż opony



Rys. 11.

Naciskając pedał **19** obracać stołem montażowym w prawo układając krawędź (stopę) opony we wgłębieniu obręczy, aż do założenia dolnej krawędzi opony na obręcz.
W razie wystąpienia nieprawidłowości w trakcie zakładania opony, np. zakleszczenie, należy zwolnić pedał, a następnie podnieść go stopą do góry.
Wówczas stół obróci się w lewo i uwolni zakleszczoną oponę.

Założyć dętkę.

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

Pokrętem **20** odblokować ramię i suwadło.

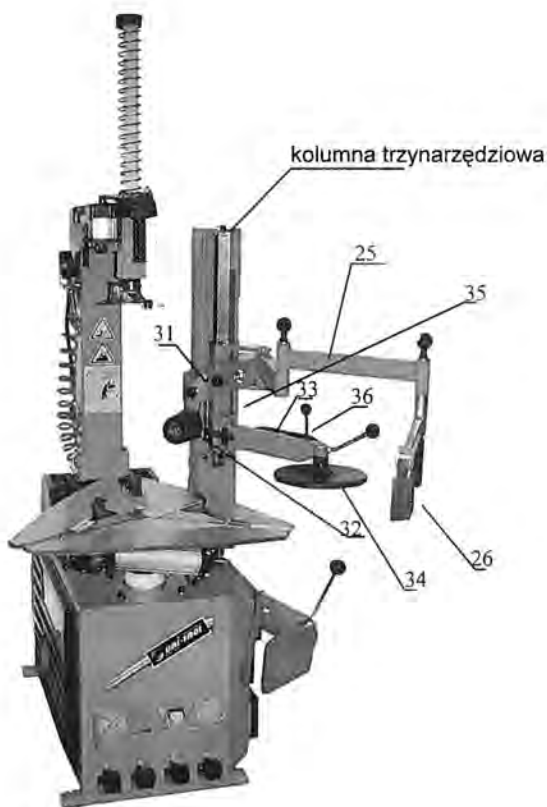
Pedałem **17** odchylić kolumnę do tyłu.

Pedałem **16** otworzyć szczęki stołu montażowego.

Napompować koło za pomocą pistoletu z manometrem.

Zdjąć koło z maszyny.

znajduje się ona tylko w wyposażeniu montażownicy JANKA K / JANKA K Tr. Przystawka KOL-K to dodatkowa kolumna wyposażona w trzy narzędzia do montażu i demontażu opon niskoprofilowych i opon RUN-FLAT.



- 25 - Zespół docisku - 04.00.00
- 26 - Docisk stopy opony - 05.00.00
- 31 - Zespół rolki dociskowej - 06.00.00
- 32 - Rolka dociskowa - 06.00.01
- 33 - Zespół rolki tarczowej - 02.00.00
- 34 - Rolka tarczowa - 02.03.00
- 35 - Zespół suwaka - 01.00.00
- 36 - Dźwignia ramienia rozdzielacza - 02.00.06

PRZYSTAWKA KOL-KK

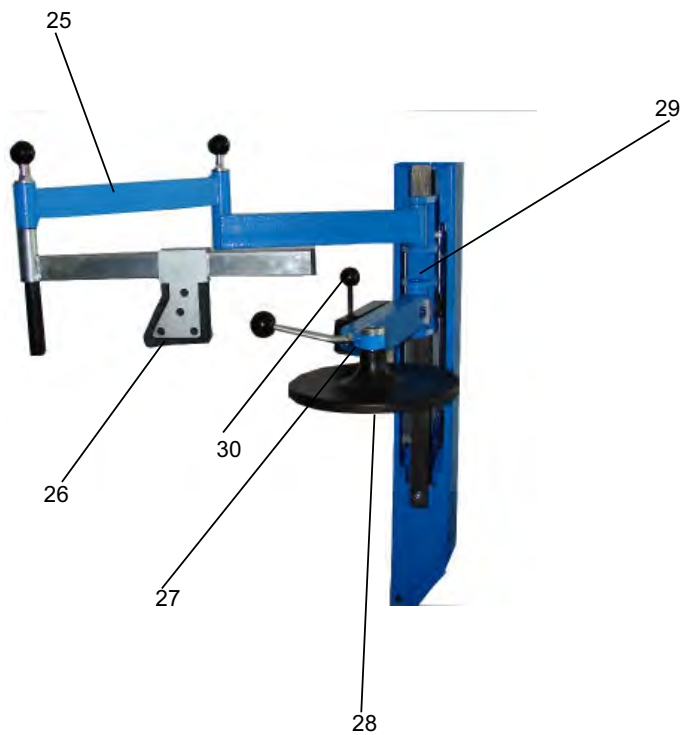
Znajduje się on tylko w wyposażeniu montażownicy - JANKA K K / JANKA KK-Tr.
KOL -KK to dodatkowe dwie kolumny z oprzyrządowaniem do montażu i demontażu opon niskoprofilowych i opon typu RUN- FLAT



Rys.13.

KOLUMNALĘWA 10.00.00

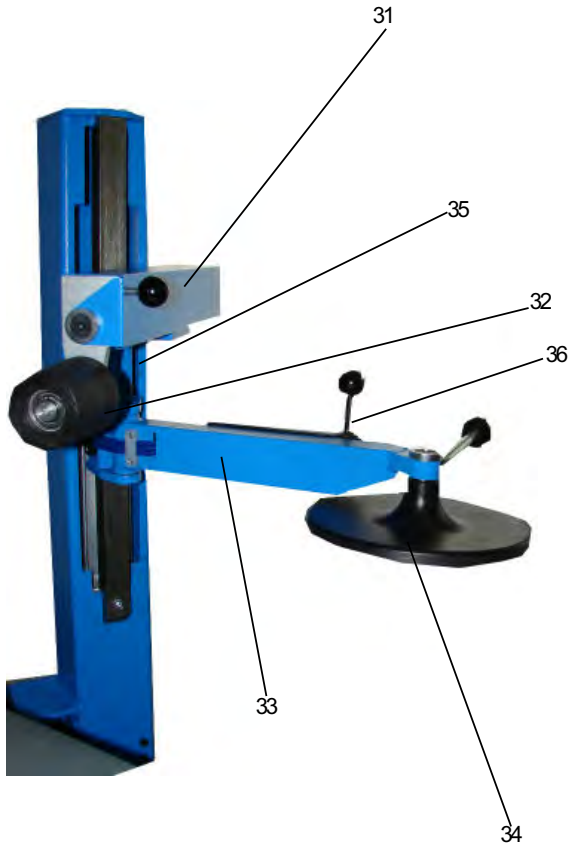
- 25. Zespół docisku - 04.00.00
- 26. Docisk stopki opony - 05.00.00
- 27. Zespół rolki tarczowej - 11.00.00
- 28. Rolka tarczowa - 02.03.00
- 29. Zespół suwaka - 09.00.00
- 30. Dźwignia ramienia rozdzielacza - 02.00.06



Rys. 14

KOLUMNA PRAWA 03.00.00

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



Rys. 15

DEMONTAŻ OPON PRZY UŻYCIU PRZYSTAWKI KOL - KK

Dla ułatwienia napinania twardych lub spłaszczonych opon korzystamy z docisku „26” stopki opony. Docisk ustawić w centralnym punkcie obręczy i nacisnąć w dół na tyle, aby dokładnie zamocować obręcz w szczękach stołu. Rolkę dociskową „32” ustawić w odległości ok.1 cm od krawędzi obręczy. Powierzchnię boczną opony nacisnąć w dół, aby ułatwić wsunięcie łyżki monterskiej. Odprowadzić rolkę „32” w położenie spoczynkowe. Aby ułatwić wciągnięcie opony na gruszkę „23” stopki ustawić rolkę tarczową „28” lub „34” przy dolnej krawędzi obręczy i uruchomić podnoszenie.



a



b



c



d

Rysunek 16

MONTAŻ OPON PRZY UŻYCIU PRZYSTAWKI KOL - KK

Zamontować pierwszą stopkę opony - patrz rozdział 10. Rolkę dociskową „32” oraz docisk „26” ustawić jak na rys.17

Uruchomić docisk tak aby stopka opony pozostała we wgłębionym profilu obręczy. Podczas montażu docisk „26” powinien podążać za ruchem obrotowym opony. Po odprowadzeniu docisku i rolki do położenia spoczynkowego, zwolnić mocowanie koła i przystąpić do napełniania opony.



a



b



c

Rysunek 17

Po naciśnięciu pedału uruchamiającego obrót stołu nastąpiło przepalenie bezpieczników.

Zwarcie przewodu zasilania silnika do ziemi.

- Sprawdzić przewody.

Zwarcie w silniku

Pedał sterowania ruchem obrotowym nie wraca do pozycji centralnej

Uszkodzona sprężyna pedału

- Wymienić sprężynę

Pedał mechanizmu odrywania krawędzi opony i pedał stołu nie wracają do pozycji początkowej

Uszkodzona sprężyna pedału

- Wymienić sprężynę

Brak oleju w smarownicy

- Napełnić smarownicę olejem HL 32 (hydraulicznym)

Powietrze ucieka przy tłoczysku odbijaka

Zużyta uszczelka powietrzna

- Wymienić uszczelkę
- Wymienić cylinder odbijaka

Stół nie obraca się w żadną stronę

Uszkodzony silnik

- Sprawdzić zasilanie silnika
- Wymienić silnik

Uszkodzony pas

- Wymienić pas

Uszkodzona przekładnia

- Wymienić przekładnię

Koło nie trzyma się na stole

Niskie ciśnienie zasilania powietrzem

- Wyregulować (sprawdzić) ciśnienie doprowadzonego powietrza

Szczęki są zużyte

- Wymienić szczęki

Trudności w trakcie pracy stołu przy demontażu i montażu opon

Niedostateczne napięcie paska

- Wyregulować napięcie paska lub wymienić pasek

Wskaźnik manometru ciśnienia w kole nie wraca do pozycji 0

Uszkodzony manometr

- Wymienić manometr

OSTRZEŻENIE

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

Rozdział 13 UWAGI EKSPLOATACYJNE

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

GWARANCJA

Wszelkie naprawy i regulacje wykonuje producent. Naprawa maszyn, bez porozumienia z serwisem we własnym zakresie w okresie gwarancyjnym spowoduje utratę gwarancji.

Rozdział 14 KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE

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

OSTRZEŻENIE

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

OSTRZEŻENIE

Nie wolno demontować lub modyfikować jakichkolwiek części urządzenia; nie dotyczyć to czynności obsługi serwisowej.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Po odłączeniu urządzenia od zasilania sprężonym powietrzem elementy noszące ten znak mogą nadal pozostawać pod ciśnieniem.

- Codziennie sprawdzać, czy szczęki przesuwają się swobodnie. Zanieczyszczenia nagromadzone w trakcie eksploatacji urządzenia mogą w istotny sposób pogorszyć poślizg szczęk, stwarzając tym samym niebezpieczeństwo dla użytkownika.
- Raz na tydzień należy oczyścić wierzchnią część stołu obrotowego. Do czyszczenia należy stosować wyłącznie benzynę.
- Kontrola raz w miesiącu:
 - Oczyszczyć (tylko benzyną) i nasmarować suwadło poziome i pionowe we właściwych miejscach.
 - Sprawdzić poziom oleju w smarownicy i w razie potrzeby dolać oleju HL 32 (hydrauliczny).

UWAGA



Zachować czystość w miejscu pracy.

Nie czyścić urządzenia sprężonym powietrzem lub wodą pod ciśnieniem.

Podczas sprzątanía unikać w miarę możliwości wzniesania kurzu.

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

ZŁOMOWANIE

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

Materiały elektryczne (przewody) można złomować jako złom miedziany.

Rozdział 15 ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU

Usuwanie zużytego oleju

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

Wycieki lub plamy oleju

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

Zasady użytkowania oleju

- Unikać długotrwałego kontaktu ze skórą.
- Unikać tworzenia się oparów lub mgieł ulatniających się do atmosfery.
- Przestrzegać następujących zasad higieny:
 - unikać zachłapania olejem (nosić odpowiednią odzież, zakładać osłony ochronne na urządzenia)
 - myć często wodą z mydłem; nie stosować środków drażniących lub rozpuszczalników usuwających ochronną warstwę naskórka ze skóry
 - nie wycierać rąk w brudne lub zaolejone szmaty
 - zmieniać ubranie nasiąknięte olejem i codziennie zakładać świeżą odzież roboczą
 - nie palić i nie jeść zaolejonymi rękami.
- Uwzględnić także następujące środki zapobiegawcze:
 - nosić rękawice ochronne odporne na olej, wyłożone pluszowym materiałem.

Olej: zasady pierwszej pomocy

- Połknięcie: Ogólnie nie jest wymagane żadne specjalne leczenie. Nie wywoływać wymiotów, aby uniknąć wdychania oparów oleju lub dostania się oleju do dróg oddechowych.
- Dostanie się oleju do dróg oddechowych: jeżeli w wyniku odruchowo wywołanych wymiotów mogło nastąpić przedostanie się oleju do dróg oddechowych, należy zawieźć osobę poszkodowaną jak najszybciej do szpitala.
- Wdychanie oparów: W przypadku narażenia na wdychanie oparów lub mgieł oleju o wysokim stężeniu należy jak najszybciej wyprowadzić osobę poszkodowaną na świeże powietrze.
- Oczy: przemyć dokładnie wodą.
- Skóra: zmyć wodą z mydłem.

Rozdział 16 ZALECANY SPRZĘT OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ

Przy wyborze właściwej gaśnicy należy kierować się podanymi niżej informacjami:

Suche substancje łatwopalne

Gaśnice wodne **TAK**

Gaśnice pianowe **TAK**

Gaśnice suche chemiczne **TAK***

Gaśnice CO₂ **TAK***

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

Płyny łatwopalne

Gaśnice wodne **NIE**

Gaśnice pianowe **TAK**

Gaśnice suche chemiczne **TAK**

Gaśnice CO₂ **TAK**

Urządzenia elektryczne

Gaśnice wodne **NIE**

Gaśnice pianowe **NIE**

Gaśnice suche chemiczne **TAK**

Gaśnice CO₂ **TAK**

OSTRZEŻENIE

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

KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH DO MONTAŻOWNICY

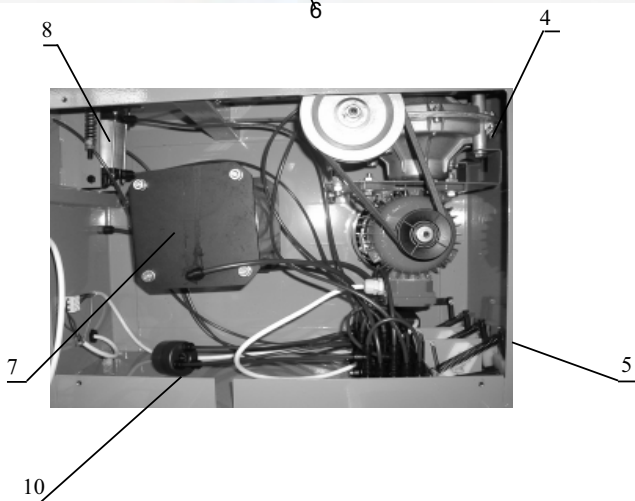
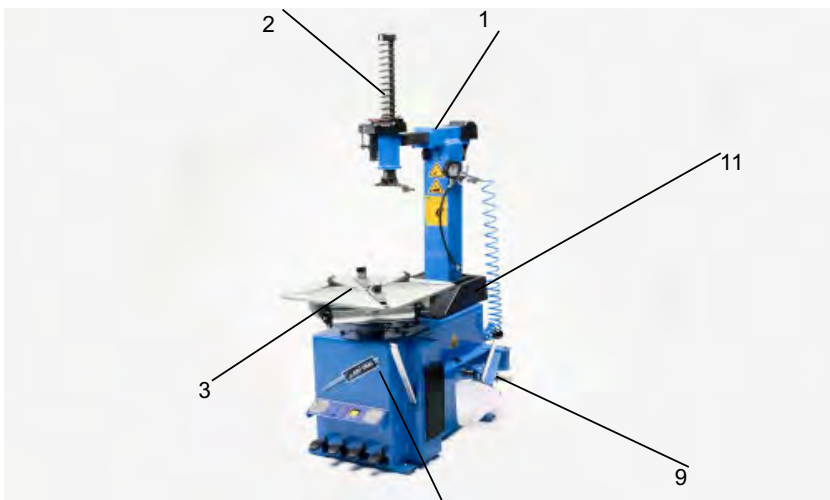
JANKA

JANKA TR

JANKA KK

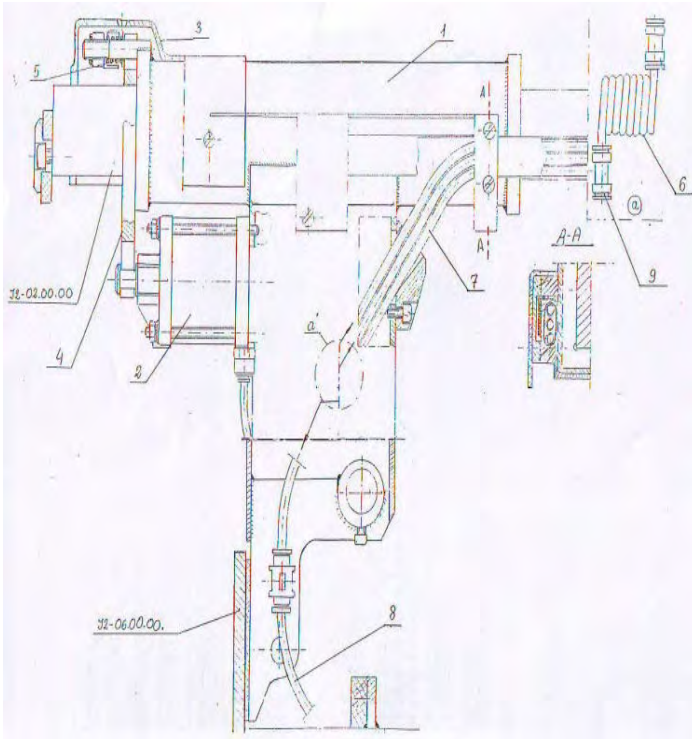
Montażownica JANKA

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



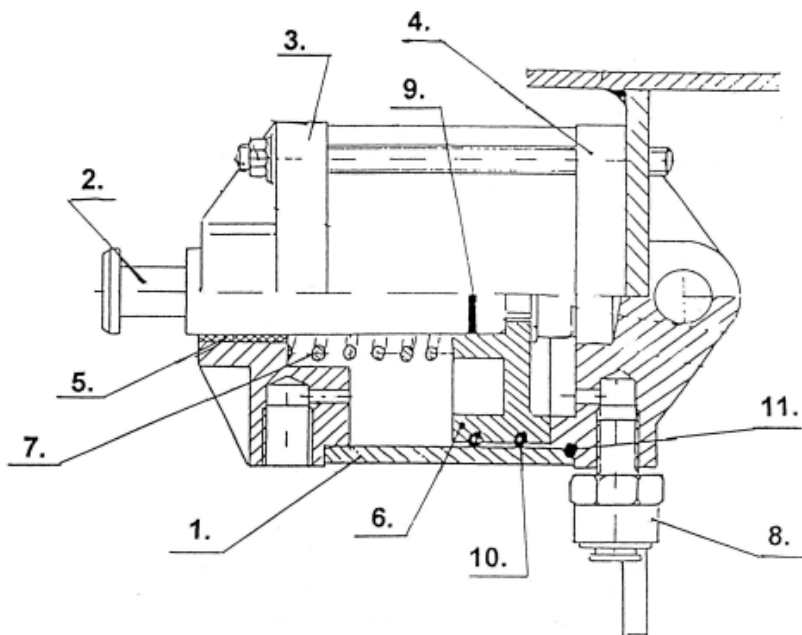
Zespół kolumny J-01.00.00

1. Korpus kolumny J-01.01.00
2. Siłownik suwadła poziomego J-01.02.00
3. Osłona siłownika J-01.00.03
4. Zacisk poziomy J-01.00.08
5. Sprężyna blokady 01.00.05 06.01.080
6. Przewód pneumatyczny ϕ 6x4 s 07.05.013
7. Przewód pneumatyczny ϕ 6x4 07.05.012
8. Przewód pneumatyczny ϕ 6x4 07.05.003
9. Złączka prosta ϕ 6 07.06.605



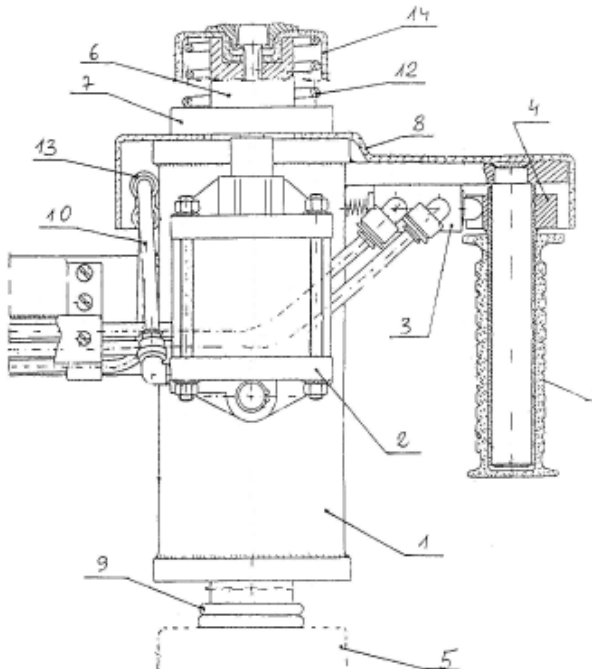
Siłownik suwadła poziomego J - 01.02.00

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



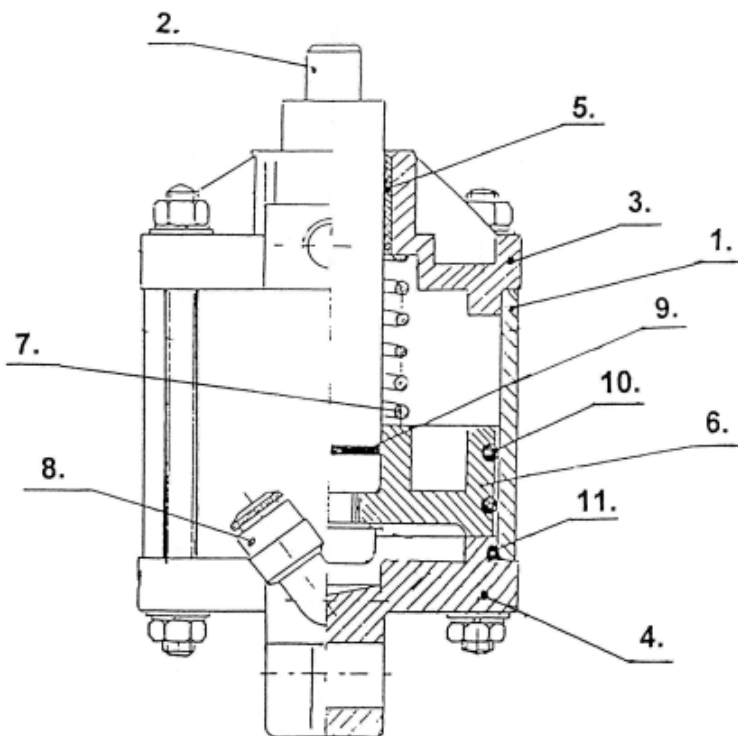
Zespół suwadeł J-02.00.00

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



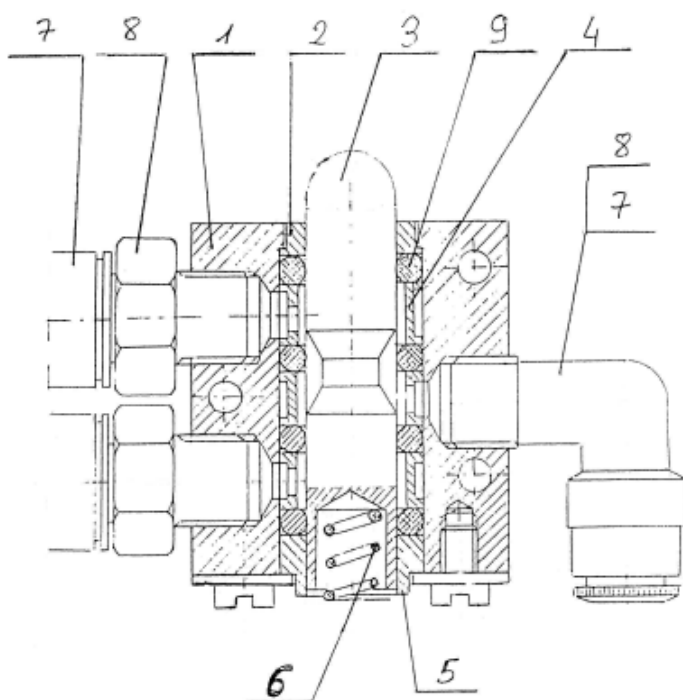
Siłownik suwadła pionowego J-02.02.00

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



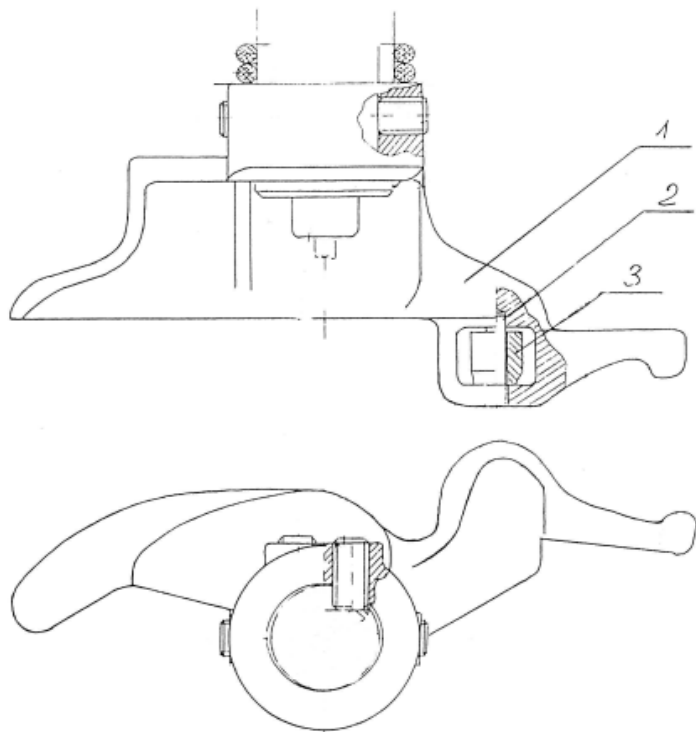
Zawór rozdzielający J-02.03.00

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



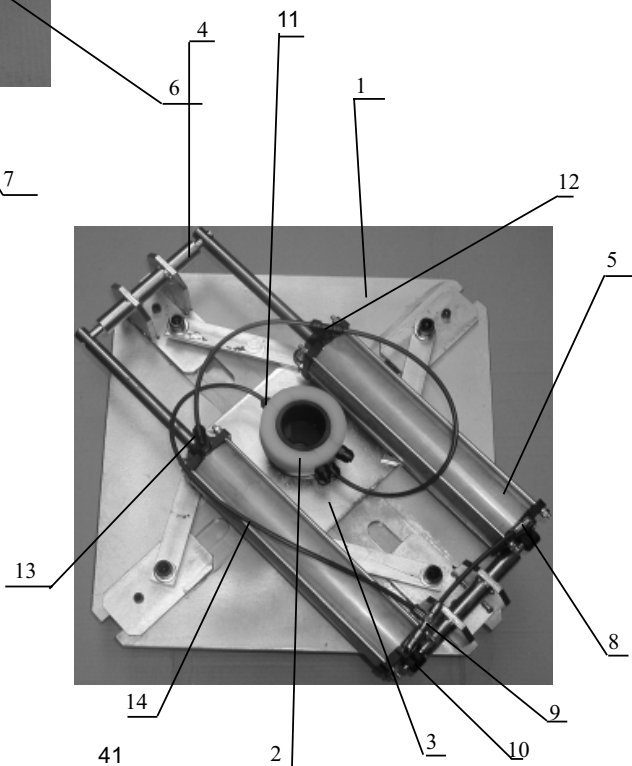
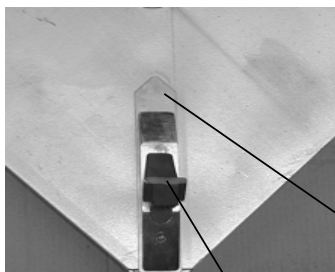
Stopka kpl. JO - 02.05.00

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

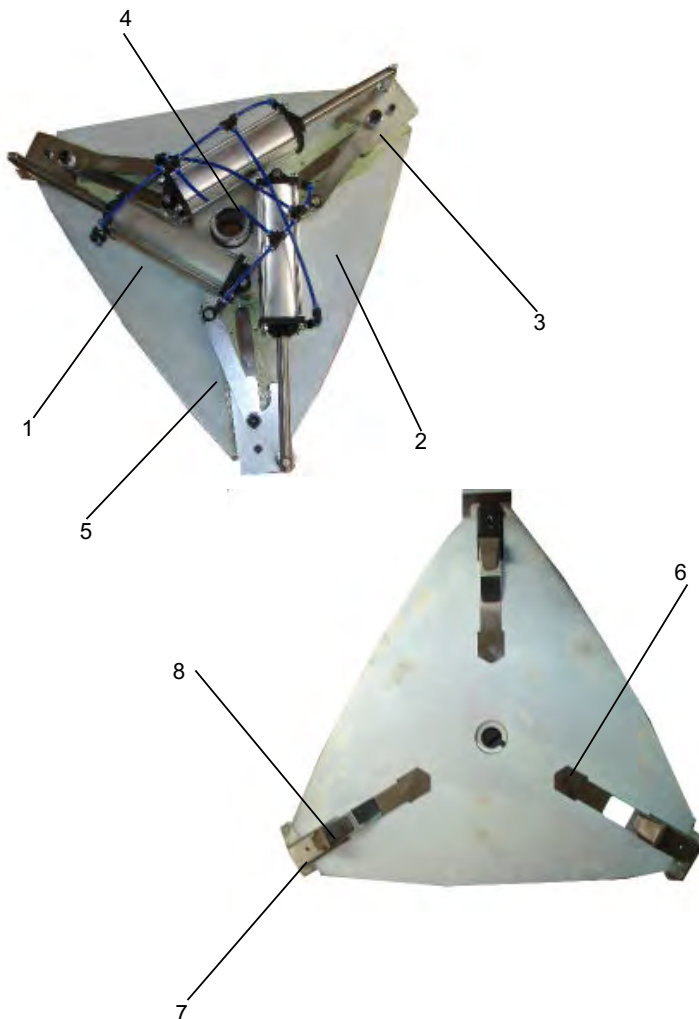


Stół kompletny JO-03.00.00

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

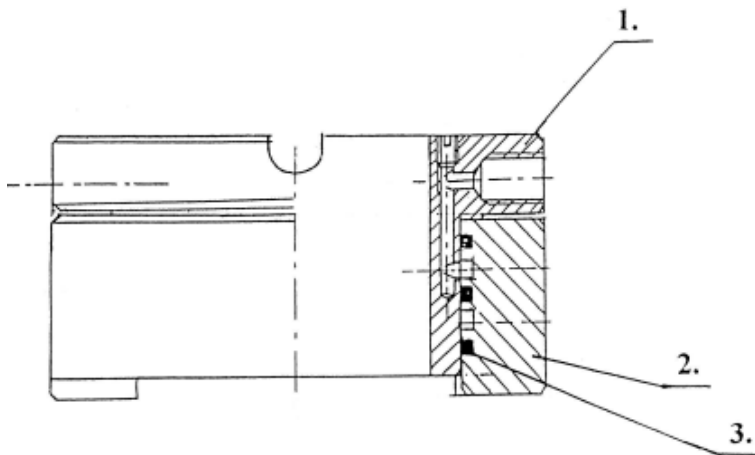


1. Siłownik stołu JO- 03.04.00Tr
2. Stół JO- 03.01.00Tr
3. Podkładka suwadła JO - 03.02.00Tr
4. Płyta rozpierająca - JO - 03.03.00Tr
5. Dźwignia rozpierająca JO - 03.00.04Tr
6. Maskownica - JO-03.00.10Tr
7. Suwadło - JO-03.00.09Tr
8. Szczęka - 06.04.027



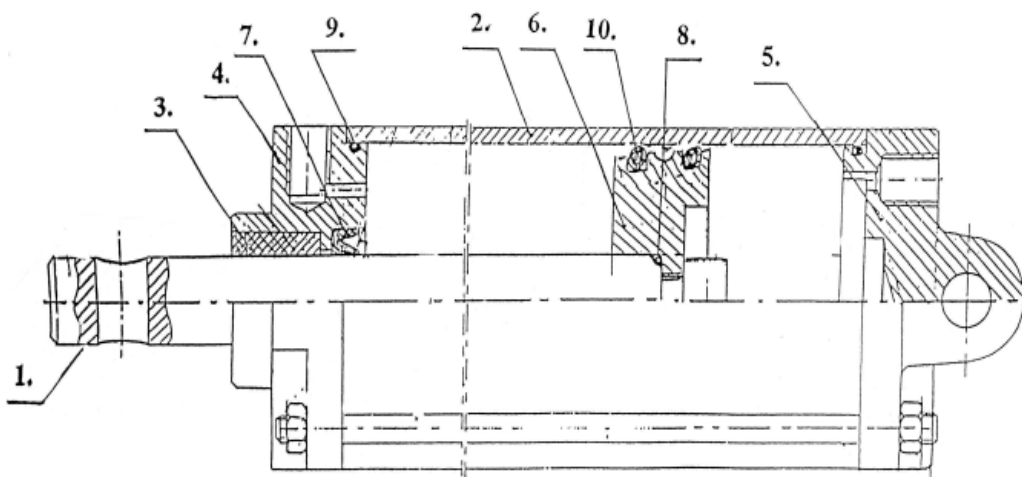
Obrotnica JO-03.02.00

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



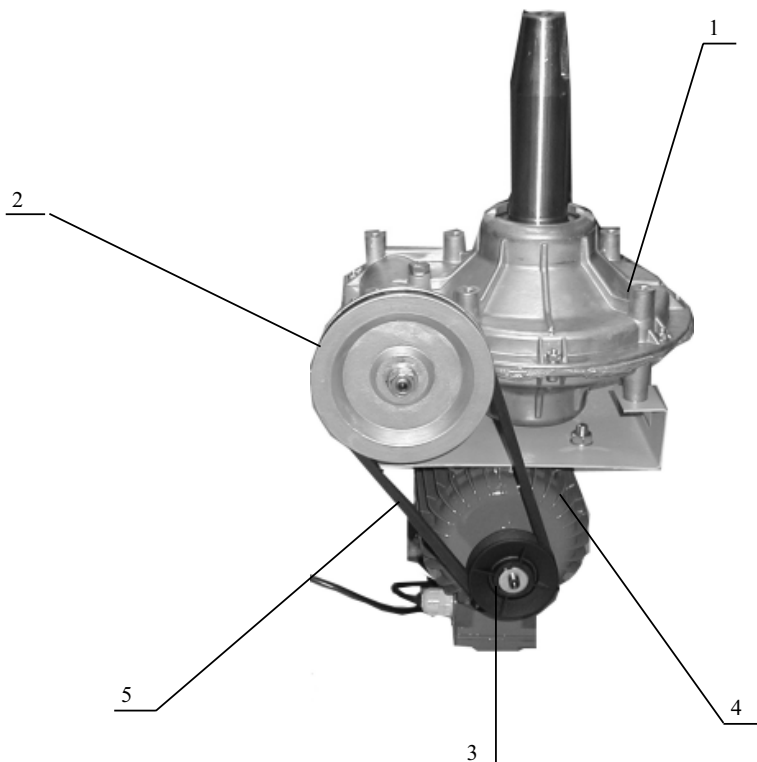
Siłownik stołu JO-03.05.00

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



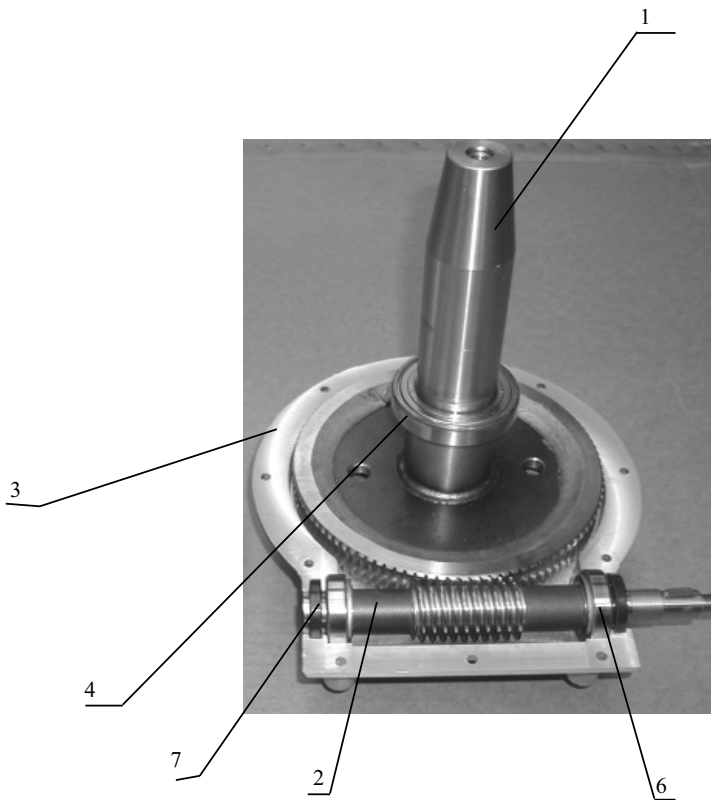
Zespół obrotowy JO-04.00.00

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



Reduktor JO-04.01.00

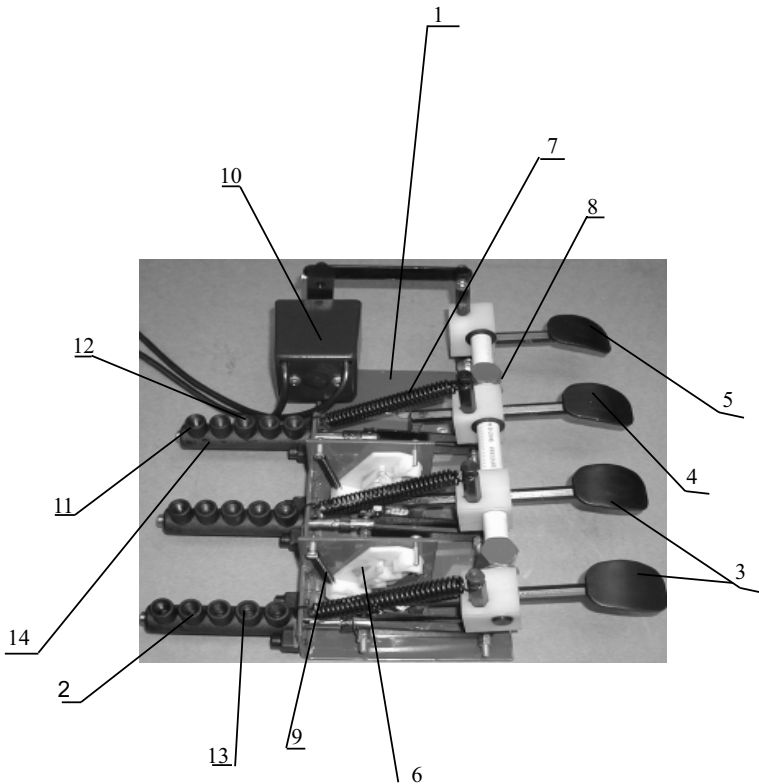
1. Zespół ślimacznic kompletny JO-04.01.00A
2. Ślimak JO-04.01.01
3. Obudowa reduktora JO-04.01.06 (06.04.021)
4. Łożysko 6010 03.08.010
5. Łożysko 6208 03.08.208
6. Łożysko 30204 03.08.401
7. Simering 20x40x7 03.07.401



Łożysko nr. 5 znajduje się na wrzecionie zespołu ślimacznic po niewidocznej stronie.

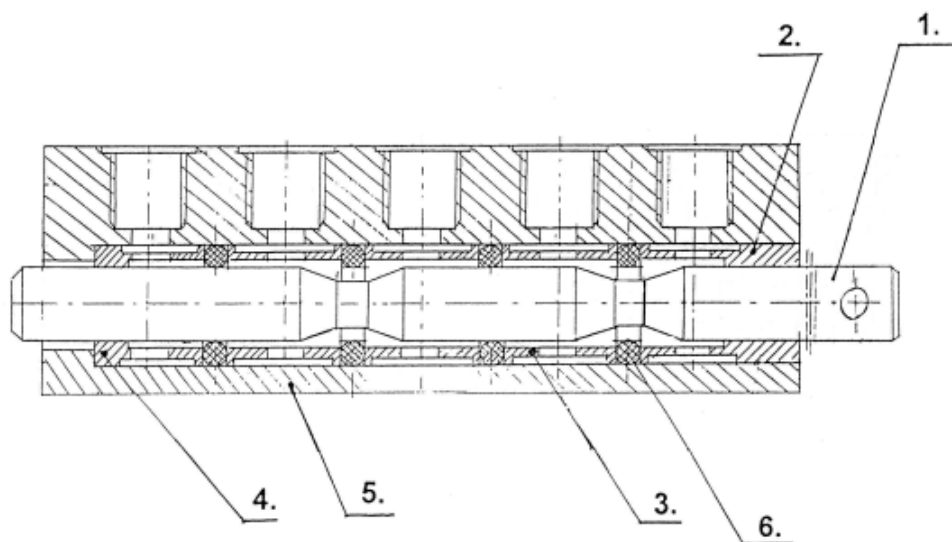
Zespół pedałów J-05.00.00

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



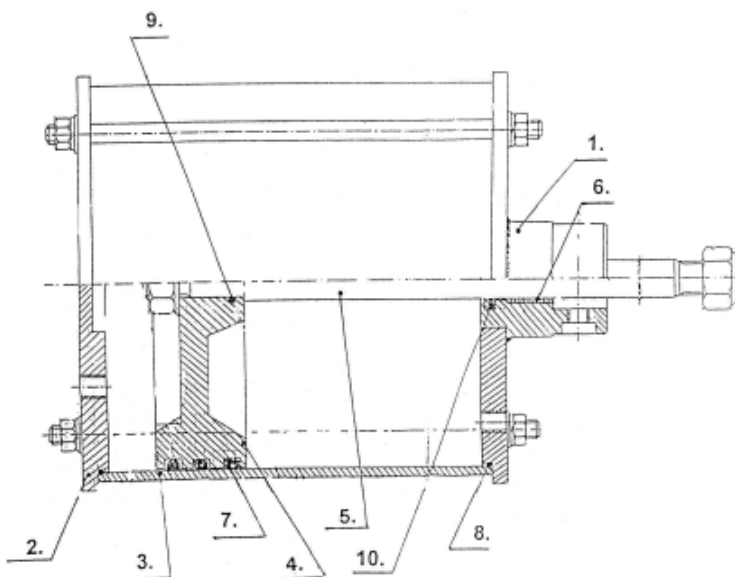
Rozdzielacz JO - 05.02.00

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



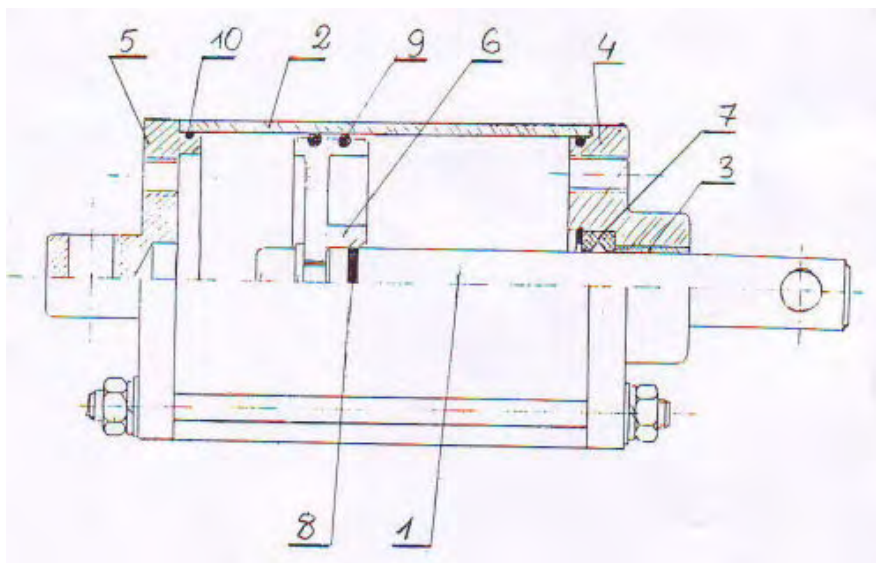
Siłownik główny JO-07.01.00

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



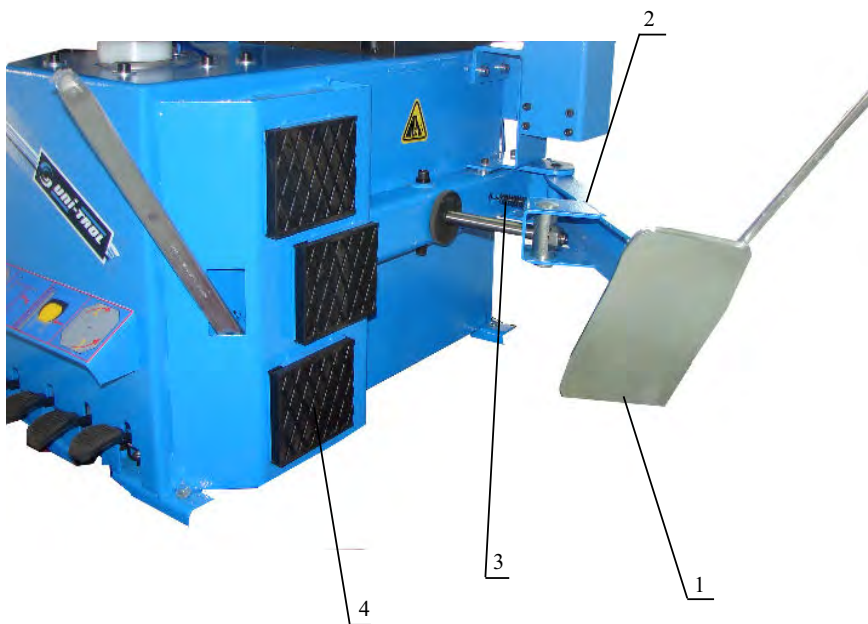
Siłownik kolumny J-01.04.00

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



Odbijak opony JO-07.00.00

1. Odbijak JO-07.02.00
2. Zespół belki JO-07.03.00
3. Sprężyna R252-2 06.01.031
5. Guma odbijaka (podkładka M3) 06.05.010



UNI - TROL

www.unitrol.com.pl e-mail: office@unitrol.com.pl

UNI – TROL Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży Serwis Zakładowy

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska

Tel/fax; (022) 817 94 22, 834 90 13, 834 90 14

NIP PL527-020-52-46

REGON 008132994

EORI PL52702052460000

KRS 0000111731

Nr konta bankowego BZ WBK S.A. 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

2010

ZGODNIE Z DYREKTYWAMI: 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

My: **UNI – TROL Sp. z o.o.**
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

Deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób:

Montażownica do kół pojazdów

Urządzenie elektro –mechaniczno -pneumatyczne,

Typ Janka

Numer seryjny

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

- **dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn),**

W zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw:

- **dyrektywa 2006/95/WE (niskonapięciowa),**

- **dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna)**

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

- **PN-EN ISO 12100-1:2005** Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania.

Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka

- **PN-EN ISO 12100-2:2005** Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania.

Część 2:

Zasady techniczne (oryg.)

- **PN-EN 61000-6-3:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-3: Normy ogólne.

Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym (oryg.).

- **PN-EN 61000-6-4:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-4: Normy ogólne.

Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym (oryg.).

- **PN-EN ISO 13857:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięgnięcie

kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych (oryg.).

- **PN-EN 349+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka

- **PN-EN 60204-1:2006** Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.).

- **PN-EN 61293/2000** Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego – Wymagania bezpieczeństwa

- **PN-EN 983+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów

hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka (oryg.).

- **PN-EN ISO 11201:1999** Akustyka. Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia. Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- **PN-EN 50419-1:2008** Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z art. 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)
- **PN-EN 61190-1-3:2008** Materiały do łączenia zespołów elektronicznych- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w załączniku VIIA pkt. 1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni - trol Sp. z o.o. i będzie udostępniona do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

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.

Warszawa, 29.12.2009

mgr inż. Jerzy Łukasiak
V-ce Prezes Zarządu

Podpis

"UNI-TROL" Sp. z o.o.
ul Estrady 56, 01-932 Warszawa
tel./fax (0-22) 8349013-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

UNI - TROL

www.unitrol.com.pl e-mail: office@unitrol.com.pl

UNI – TROL Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży Serwis Zakładowy

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska

Tel/fax; (022) 817 94 22, 834 90 13, 834 90 14

NIP PL527-020-52-46

REGON 008132994

EORI PL52702052460000

KRS 0000111731

Nr konta bankowego BZ WBK S.A. 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

2010

ZGODNIE Z DYREKTYWAMI: 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

My: **UNI – TROL Sp. z o.o.**
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

Deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób:

Montażownica do kół pojazdów

Urządzenie elektro –mechaniczno –pneumatyczne,

Typ Janka TR

Numer seryjny

Którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:
- **dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn)**,
W zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw:
- **dyrektywa 2006/95/WE (niskonapięciowa)**,
- **dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna)**

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

- **PN-EN ISO 12100-1:2005** Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka
- **PN-EN ISO 12100-2:2005** Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 2: Zasady techniczne (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-3:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-3: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-4:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-4: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym (oryg.)
- **PN-EN ISO 13857:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięgnięcie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych (oryg.)
- **PN-EN 349+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
- **PN-EN 60204-1:2006** Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.)
- **PN-EN 61293/2000** Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego – Wymagania bezpieczeństwa
- **PN-EN 983+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka (oryg.)

- **PN-EN ISO 11201:1999** Akustyka. Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia. Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- **PN-EN 50419-1:2008** Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z art. 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)
- **PN-EN 61190-1-3:2008** Materiały do łączenia zespołów elektronicznych- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w załączniku VIIA pkt. 1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni - trol Sp. z o.o. i będzie udostępniona do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

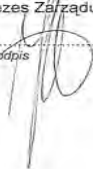
Niniejsza Deklaracja Zgodności WE będzie przechowywana przez producenta wyrobu przez 10 lat od chwili wyprodukowania ostatniego egzemplarza i udostępniana organom nadzoru rynku w celu weryfikacji.

Warszawa, 29.12.2009

"UNI-TROL" Sp. z o.o.
ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa
tel./fax (0-22) 8349013-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

mgr inż. Jerzy Łukasiak
V-ce Prezes Zarządu

Podpis



UNI - TROL

www.unitrol.com.pl e-mail: office@unitrol.com.pl

UNI – TROL Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży Serwis Zakładowy

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska

Tel/fax; (022) 817 94 22, 834 90 13, 834 90 14

NIP PL527-020-52-46

REGON 008132994

EORI PL52702052460000

KRS 0000111731

Nr konta bankowego BZ WBK S.A. 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

2010

ZGODNIE Z DYREKTYWAMI: 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

My: **UNI – TROL Sp. z o.o.**
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

Deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób:

Montażownica do kół pojazdów

Urządzenie elektro –mechaniczno –pneumatyczne,

Typ Janka KK

Numer seryjny

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

- **dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn),**

W zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw:

- **dyrektywa 2006/95/WE (niskonapięciowa),**

- **dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna)**

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

- **PN-EN ISO 12100-1:2005** Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania.

Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka

- **PN-EN ISO 12100-2:2005** Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania.

Część 2:

Zasady techniczne (oryg.)

- **PN-EN 61000-6-3:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-3: Normy ogólne.

Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym (oryg.).

- **PN-EN 61000-6-4:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-4: Normy ogólne.

Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym (oryg.).

- **PN-EN ISO 13857:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięgnięcie

kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych (oryg.).

- **PN-EN 349+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka

- **PN-EN 60204-1:2006** Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.).

- **PN-EN 61293/2000** Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego – Wymagania bezpieczeństwa

- **PN-EN 983+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów

hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka (oryg.).

- **PN-EN ISO 11201:1999** Akustyka. Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia. Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- **PN-EN 50419-1:2008** Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z art. 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)
- **PN-EN 61190-1-3:2008** Materiały do łączenia zespołów elektronicznych- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w załączniku VIIA pkt. 1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni - trol Sp. z o.o. i będzie udostępniona do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

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.

Warszawa, 29.12.2009

mgr inż. Jerzy Łukasiak
V-ce Prezes Zarządu

Podpis

"UNI-TROL" Sp. z o.o.
ul. Estrady 56, 01-332 Warszawa
tel./fax (0-22) 8349015-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

UNI - TROL

www.unitrol.com.pl e-mail: office@unitrol.com.pl

UNI – TROL Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży Serwis Zakładowy

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska

Tel/fax; (022) 817 94 22, 834 90 13, 834 90 14

NIP PL527-020-52-46

REGON 008132994

EORI PL52702052460000

KRS 0000111731

Nr konta bankowego BZ WBK S.A. 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

2010

ZGODNIE Z DYREKTYWAMI: 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

My: **UNI – TROL Sp. z o.o.**
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

Deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób:

Montażownica do kół pojazdów

Urządzenie elektro –mechaniczno –pneumatyczne,

Typ Janka K

Numer seryjny

Którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:
- **dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn)**,
W zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw:
- **dyrektywa 2006/95/WE (niskonapięciowa)**,
- **dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna)**

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

- **PN-EN ISO 12100-1:2005** Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka
- **PN-EN ISO 12100-2:2005** Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 2: Zasady techniczne (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-3:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-3: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym (oryg.).
- **PN-EN 61000-6-4:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-4: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym (oryg.).
- **PN-EN ISO 13857:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięgnięcie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych (oryg.).
- **PN-EN 349+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
- **PN-EN 60204-1:2006** Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.).
- **PN-EN 61293/2000** Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego – Wymagania bezpieczeństwa
- **PN-EN 983+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka (oryg.).

- **PN-EN ISO 11201:1999** Akustyka. Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia. Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- **PN-EN 50419-1:2008** Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z art. 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)
- **PN-EN 61190-1-3:2008** Materiały do łączenia zespołów elektronicznych- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w załączniku VIIA pkt. 1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni - trol Sp. z o.o. i będzie udostępniona do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

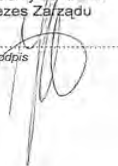
Niniejsza Deklaracja Zgodności WE będzie przechowywana przez producenta wyrobu przez 10 lat od chwili wyprodukowania ostatniego egzemplarza i udostępniana organom nadzoru rynku w celu weryfikacji.

Warszawa, 29.12.2009

UNI-TROL Sp. z o.o.
ul. Estrady 56, 01-532 Warszawa
tel./fax (0-22) 8348013-14, 8178422
NIP 527-020-52-46

mgr inż. Jerzy Łukasik
V-ce Prezes Zarządu

Podpis



UNI - TROL

www.unitrol.com.pl e-mail: office@unitrol.com.pl

UNI – TROL Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży Serwis Zakładowy

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska

Tel/fax; (022) 817 94 22, 834 90 13, 834 90 14

NIP PL527-020-52-46

REGON 008132994

EORI PL52702052460000

KRS 0000111731

Nr konta bankowego BZ WBK S.A. 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

2010

ZGODNIE Z DYREKTYWAMI: 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

My: **UNI – TROL Sp. z o.o.**
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

Deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób:

Montażownica do kół pojazdów

Urządzenie elektro –mechaniczno -pneumatyczne,

Typ Janka KK TR

Numer seryjny

Którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:
- **dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn)**,
W zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw:
- **dyrektywa 2006/95/WE (niskonapięciowa)**,
- **dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna)**

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

- **PN-EN ISO 12100-1:2005** Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka
- **PN-EN ISO 12100-2:2005** Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 2: Zasady techniczne (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-3:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-3: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-4:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-4: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym (oryg.)
- **PN-EN ISO 13857:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięgnięcie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych (oryg.)
- **PN-EN 349+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
- **PN-EN 60204-1:2006** Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.)
- **PN-EN 61293/2000** Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego – Wymagania bezpieczeństwa
- **PN-EN 983+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka (oryg.)

- **PN-EN ISO 11201:1999** Akustyka. Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia. Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- **PN-EN 50419-1:2008** Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z art. 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)
- **PN-EN 61190-1-3:2008** Materiały do łączenia zespołów elektronicznych- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w załączniku VIIA pkt. 1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni - trol Sp. z o.o. i będzie udostępniona d****u właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

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.

Warszawa, 29.12.2009

"UNI-TROL" Sp. z o.o.
ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa
tel./fax (0-22) 8348013-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

mgr inż. Jerzy Łukasiak
V-ce Prezes Zarządu

Podpis

UNI - TROL

www.unitrol.com.pl e-mail: office@unitrol.com.pl

UNI – TROL Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży Serwis Zakładowy

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa, Polska

Tel/fax; (022) 817 94 22, 834 90 13, 834 90 14

NIP PL527-020-52-46

REGON 008132994

EORI PL52702052460000

KRS 0000111731

Nr konta bankowego BZ WBK S.A. 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

2010

ZGODNIE Z DYREKTYWAMI: 2006/42/WE, 2006/95/WE, 2004/108/WE

My: **UNI – TROL Sp. z o.o.**
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
Polska

Deklarujemy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób:

Montażownica do kół pojazdów

Urządzenie elektro –mechaniczno -pneumatyczne,

Typ Janka K TR

Numer seryjny

Którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Maszynowej:
- **dyrektywa 2006/42/WE (bezpieczeństwo maszyn)**,
W zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności, a także w zakresie wymagań zasadniczych następujących dyrektyw:
- **dyrektywa 2006/95/WE (niskonapięciowa)**,
- **dyrektywa 2004/108/WE (kompatybilność elektromagnetyczna)**

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

- **PN-EN ISO 12100-1:2005** Bezpieczeństwo maszyn. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 1: Podstawowa terminologia, metodyka
- **PN-EN ISO 12100-2:2005** Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. Część 2: Zasady techniczne (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-3:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-3: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku mieszkalnym, handlowym i lekko uprzemysłowionym (oryg.)
- **PN-EN 61000-6-4:2002** Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC). Część 6-4: Normy ogólne. Wymagania dotyczące emisyjności w środowisku przemysłowym (oryg.)
- **PN-EN ISO 13857:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięgnięcie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych (oryg.)
- **PN-EN 349+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka
- **PN-EN 60204-1:2006** Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne (oryg.)
- **PN-EN 61293/2000** Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego – Wymagania bezpieczeństwa
- **PN-EN 983+A1:2008** Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka (oryg.)

- **PN-EN ISO 11201:1999** Akustyka. Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia. Pomiar poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach metodą techniczną w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk
- **PN-EN 50419-1:2008** Znakowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych zgodnie z art. 11(2) dyrektywy 2002/96/WE (WEEE)
- **PN-EN 61190-1-3:2008** Materiały do łączenia zespołów elektronicznych- Część 1-3: Wymagania dotyczące stopów lutowniczych do zastosowań elektronicznych oraz lutów w postaci stałej, z topnikami lub bez topników, do lutowania zespołów elektronicznych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w załączniku VIIA pkt. 1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni - trol Sp. z o.o. i będzie udostępniona do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

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.

Warszawa, 29.12.2009

UNI-TROL Sp. z o.o.
ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa
tel./fax (0-22) 8349013-14, 8179422
NIP 527-020-52-46

mgr inż. Jerzy Łukasiak
V-ce Prezes Zarządu

Podpis

