



**MONTAŻOWNICA DO KÓŁ
SAMOCHODÓW OSOBOWYCH
MODEL OLA
Instrukcja DTR**



**Produkcja - Sprzedaż- Serwis
„UNI-TROL” Sp. z o.o.
ul. Estrady 56
01-932 Warszawa
tel/fax (0-22) 8179422,8349013,8349014**

Instrukcja obsługi

Montażownica do kół osobowo-dostawczych

MODEL OLA

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

SPIS TREŚCI

WSTĘP

Rozdział 1	TRANSPORT, SKŁADOWANIE I USTAWIENIE
Rozdział 2	MIEJSCE USTAWIENIA URZĄDZENIA
Rozdział 3	PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE I PNEUMATYCZNE
Rozdział 4	BEZPIECZEŃSTWO PRACY
Rozdział 5	INFORMACJE OGÓLNE
Rozdział 6	OPIS URZĄDZENIA
Rozdział 7	ELEMENTY STEROWANIA PRACĄ MASZYN
Rozdział 8	DEMONTAŻ OPONY
Rozdział 9	MONTAŻ OPONY
Rozdział 10	PODSTAWOWE USTERKI I NAPRAWY
Rozdział 11	UWAGI EKSPLOATACYJNE / GWARANCJA
Rozdział 12	KONSERWACJA / ZŁOMOWANIE
Rozdział 13	ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU
Rozdział 14	ZALECANY SPRZĘT OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ

WSTĘP

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

Prawidłowe użytkowanie urządzenia do zmiany opon, zgodne 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.

- Powierzchnia zajmowana przez maszynę	800x900
- Wysokość maszyny	1450 mm
- Waga urządzenia	180 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 strech+pudło kartonowe
- paleta+folia strech
- paleta+pudło kartonowe
- folia strech

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 98/37/CE

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.

UWAGA



Jeżeli urządzenie będzie instalowane na powietrzu, musi być odpowiednio chronione przed wpływami atmosferycznymi poprzez ustawienie pod zadaszeniem.

Urządzenie do zmiany opon należy ustawić w wyznaczonym miejscu z uwzględnieniem odstępów.

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 oraz przygotowanie do pracy silnika elektrycznego muszą 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.



UWAGA

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 dokonanymi 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 5 INFORMACJE OGÓLNE

Montażownica **OLA** 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.

OLA realizuje następujące funkcje:

- odpiekanie (odrywanie) opony od obręczy
- demontaż i montaż opon
- pompowanie koła za pomocą pistoletu z manometrem

DANE TECHNICZNE :

- | | |
|--|--------------------------------|
| - zakres średnic montowanych opon | - do 22 cali |
| - maksymalna szerokość montowanych opon | - 12 cali |
| - mocowanie obręczy koła na stole maszyny | - 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 | - 800 x 900 mm |
| - wysokość maszyny | - 1450 mm |
| - masa | - ok. 180 kg |

WYPOSAŻENIE

- manometr
- naolejacz
- łyżka wulkanizatorska

INSTALOWANIE URZĄDZENIA

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

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. **18** 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 smarowniczka **5** jest napełniona olejem.

Naciskając pedał **16** sprawdzić, czy przesuwają się łapy uchwytu.

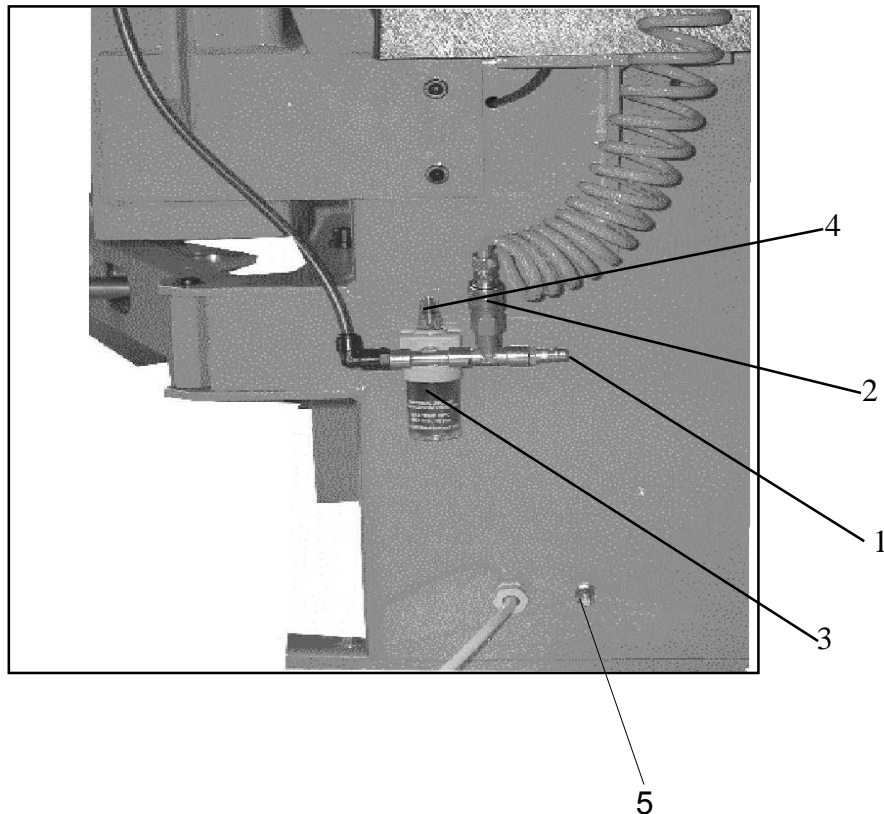
UWAGA: 

- należy okresowo uzupełniać olej w smarowniczce sprężonego powietrza (poz. **3** na rys. 1).

- w tym celu należy ostrożnie odkręcić od korpusu smarowniczki przezroczysty zbiornik i bezpośrednio napełnić go olejem.

- 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 - końcówka zasilania, 2 - końcówka pompowania, 3 - smarowniczka sprężonego powietrza, 4 - regulator intensywności smarowania, 5 - dodatkowy elektryczny zacisk ochronny

Rozdział 6 OPIS URZĄDZENIA

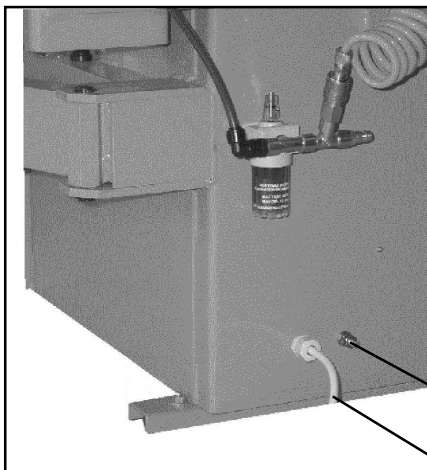
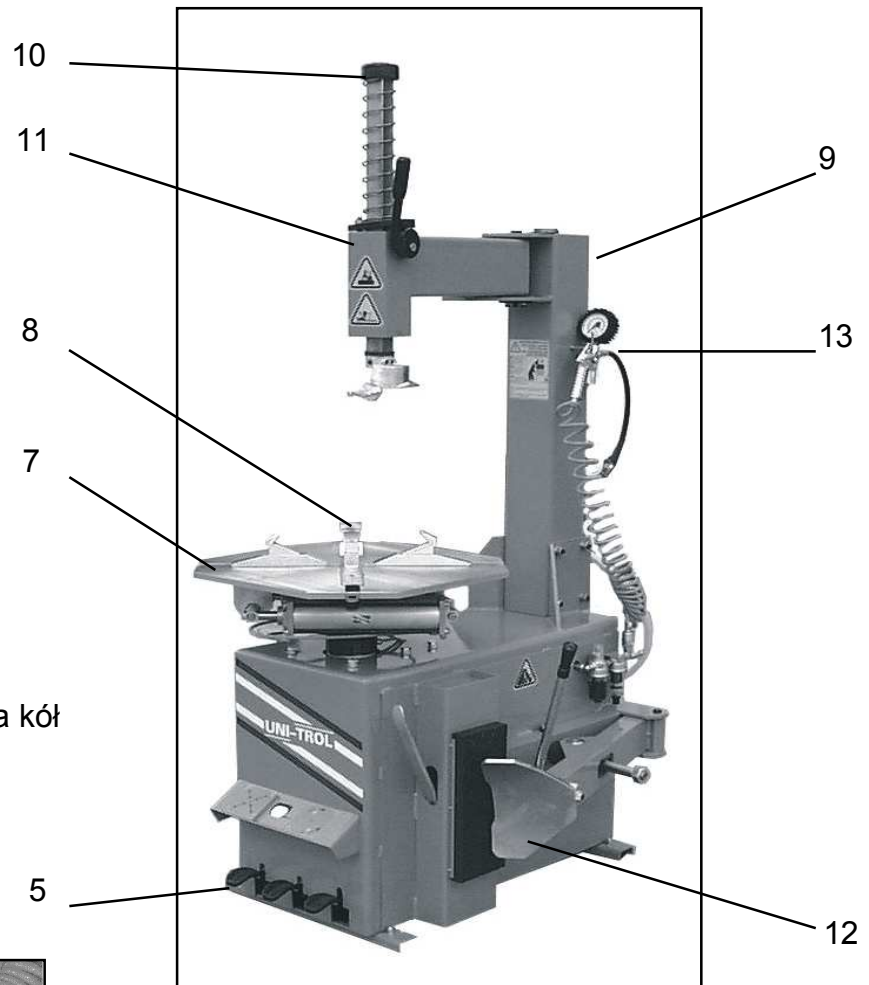
Montażownica **OLA** posiada napęd elektro-pneumatyczny. Za pomocą siłowników pneumatycznych realizowane jest odpiekanie opony od obręczy i mocowanie koła na stole montażowym.

Stół montażowy obracany jest za pomocą silnika elektrycznego.

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

Rys. 2. Główne elementy montażownicy

- 5- pedały sterowania
- 7- stół montażowy
- 8- szczęka stołu
- 9- kolumna
- 10- suwadło głowicy
- 11- ramię głowicy
- 12- łapa odpiekacza
- 13- pistolet do pompowania kół



Rys. 3. Widok tylnej ściany

- 6- dodatkowy zacisk ochronny,
- 15- kabel zasilający

WARUNKI UŻYTKOWANIA

Urządzenie do zmiany opon OLA 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 (szybkozłaczce).

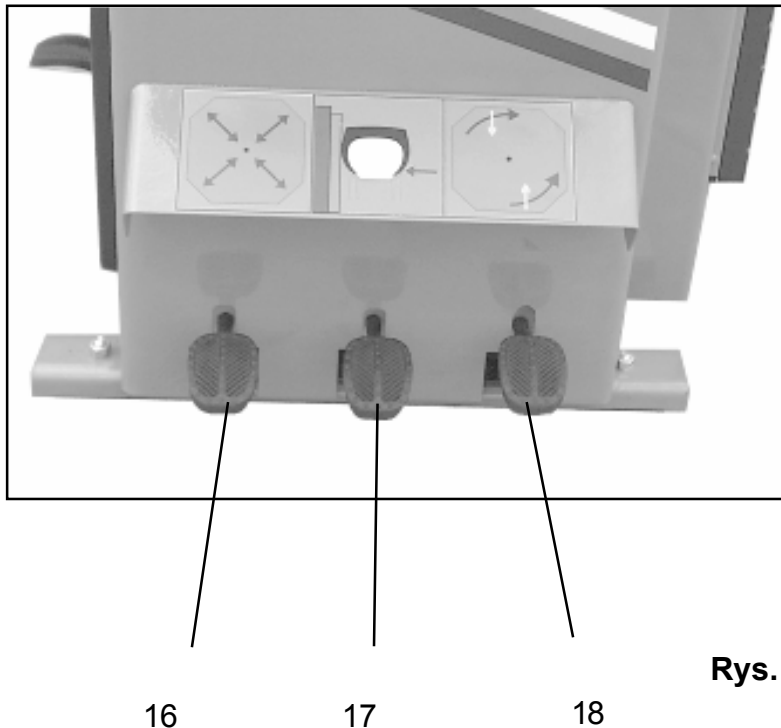
PODSTAWOWE ELEMENTY ROBOCZE URZĄDZENIA

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 urządzenia funkcjonują prawidłowo.

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



Rys. 4. Pedaly sterujące

Pedał mocowania koła (poz.16)

Steruje 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 zatrzasku

- cofnąć stopę, aby pedał zablokował się w położeniu środkowym

- następne 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 rozsunięcie szczęk. Kolejne naciśnięcie pedału przestawia go w położenie górne (zamyka szczęki).

Pedał odpiekacza (poz.17)

Ma dwa położenia robocze:

1- górne (wyjściowe) - odpiekacz wyłączony

2- naciśnięcie pedału włącza odpiekacz, zwolnienie pedału wyłącza odpiekacz.

Pedał obrotów stołu montażowego (poz.18)

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

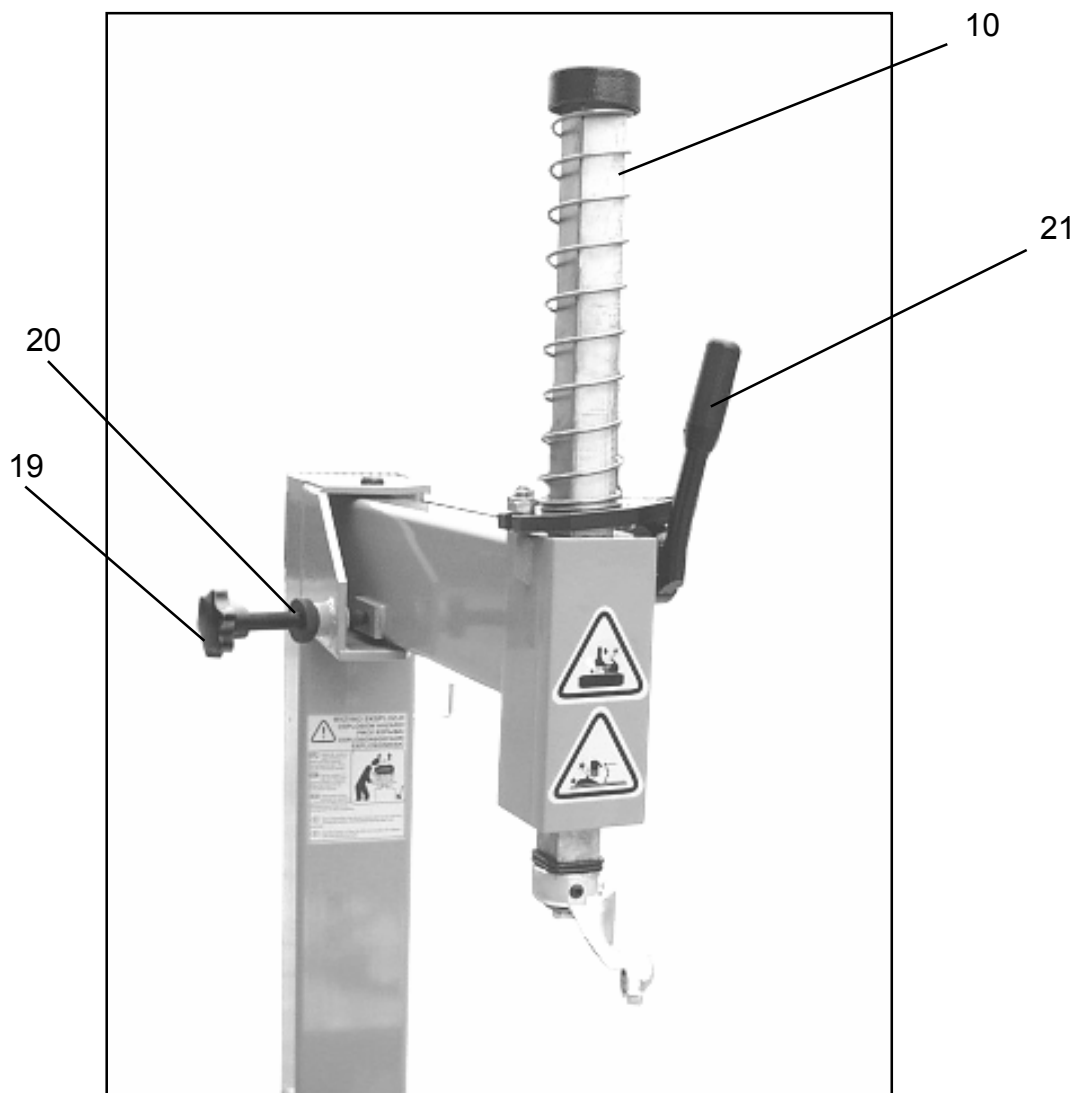
3- podniesienie pedału stopą z położenia środkowego w górę włącza obroty stołu w lewo (są to obroty awaryjne), zwolnienie pedału wyłącza obroty

Pokrętło regulacji położenia ramienia (poz.19)

Służy ono do ustalania luzu pomiędzy stopką a felgą (patrz rys.8). Nakrętka 20 służy do blokowania pokrętła w ustalonej pozycji.

Dźwignia blokady suwadła (poz.21)

Naciskając wierzchołek suwadła 10 w dół zbliżamy stopkę do krawędzi felgi. Przesunięcie dźwigni w górę powoduje zablokowanie suwadła w położeniu roboczym.



Rys. 5. Widok głowicy roboczej

10 - suwadło głowicy, 19 - pokrętło regulacji położenia ramienia, 20 - nakrętka kontrująca, 21 - dźwignia blokady suwadła głowicy

Rozdział 8 DEMONTAŻ OPONY

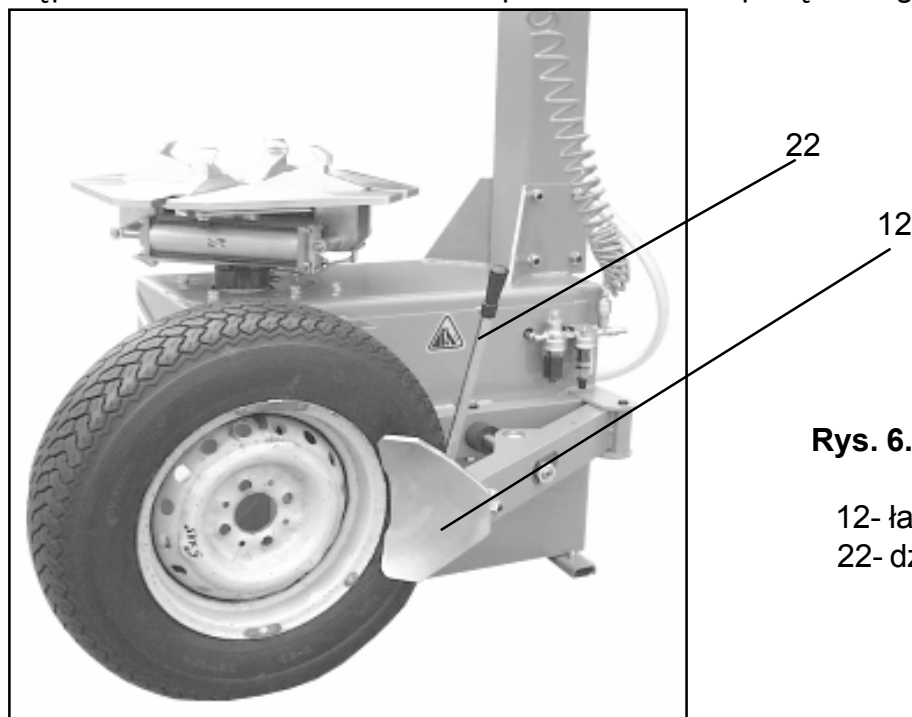
Włączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne montażownicy.

Odciągnąć ręką dźwignię odpiekacza **22**, wprowadzić koło pomiędzy łapę odpiekacza a gumową podkładkę na ścianie montażownicy i dosunąć łapę do opony, tuż przy krawędzi felgi.

UWAŻAĆ, ABY ŁAPA NIE OPARŁA SIĘ O FELGĘ !

Przytrzymując łapę odpiekacza we właściwym położeniu nacisnąć pedał odpiekacza **17** i przytrzymać go do momentu oderwania się opony od krawędzi felgi. W razie potrzeby powtórzyć tę operację w kilku miejscach na obwodzie koła.

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



Rys. 6. Odpiekanie opony

12- łapa odpiekacza

22- dźwignia odpiekacza

Odchylić ręką ramię głowicy 11 w prawo, tak, aby nie przeszkadzało przy mocowaniu koła.

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

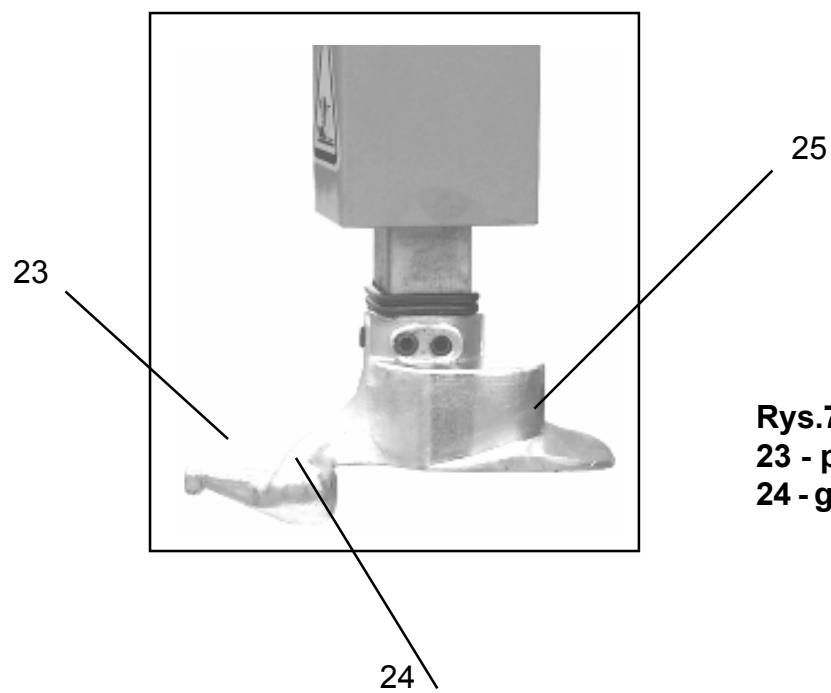
Uchwycić lewą ręką za wierzchołek suwadła **10**, a prawą ręką za dźwignię blokady suwadła **21**.

Wysuwając suwadło na odpowiednią odległość i obracając ramię w lewo doprowadzić do tego, aby stopka oparła się na krawędzi felgi, jak na rys.8. Wówczas należy unieść nieco stopkę ponad krawędź felgi, aby uzyskać odpowiedni luz pionowy, i przełożyć dźwignię **21** w górę - suwadło zostanie zablokowane.

Za pomocą pokrętła **19** ustawić poziomy luz pomiędzy felgą a stopką i zablokować pokrętło nakretką **20**.

Brzeg opony znajdujący się po przeciwnej stronie stopki wcisnąć we wgłębienie felgi.

Łyżkę do opon oprzeć na podpórce stopki **23** i naciągnąć brzeg opony na gruszkę **24** - jak na rysunkach 9 i 10.



Rys.7. Elementy stopki
 23 - podpórka,
 24 - gruszka, 25 - ślizgacz



Rys. 8 Stopka w położeniu roboczym



Rys. 9 Zakładanie brzegu opony na gruszkę



Rys. 10 Zdejmowanie opony

Naciskając pedał **18** 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 felgi nie zmieniając zamocowania koła ani położenia stopki. Należy tylko wyjąć dętkę, brzeg opony znajdujący się po przeciwnej stronie, niż stopka, wsunąć od dołu we wgłębienie felgi i powtórzyć operację zdejmowania opony w sposób opisany powyżej.

Przełożyć dźwignię **21** w dół odblokowując suwadło. Stopka podniesie się w górę. Odchylić ręką ramię **11** w prawo, aby nie przeszkadzało przy pracy na stole. Odłożyć oponę.

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

Rozdział 9 MONTAŻ OPONY

Odchylić ręką ramię **11** w prawo.

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 felgi.

Położyć oponę na feldze.

Uchwycić lewą ręką za wierzchołek suwadła **10**, a prawą ręką za dźwignię blokady suwadła **21**.

Wysuwając suwadło na odpowiednią odległość i obracając ramię w lewo doprowadzić do tego, aby stopka oparła się na krawędzi felgi, jak na rys.8. Wówczas należy unieść nieco stopkę ponad krawędź felgi, aby uzyskać odpowiedni luz pionowy, i przełożyć dźwignię **21** w górę - suwadło zostanie zablokowane.

Za pomocą pokrętła **19** ustawić poziomy luz pomiędzy felgą a stopką i zablokować pokrętło nakretką **20**.

Dolny brzeg opony znajdujący się po przeciwnej stronie stopki wcisnąć we wgłębienie felgi.

Przeciwną krawędź osłony założyć na ślizgacz stopki **25** i wcisnąć pod grurszkę **24** - jak na rys.11.



Rys.11. Montaż opony

Naciskając pedał **18** obracać stołem montażowym w prawo, aż do założenia dolnej krawędzi opony na felgę. 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.

Wcisnąć górny brzeg opony leżący naprzeciw stopki we wgłębienie felgi i założyć na obręcz górną krawędź opony, postępując tak samo, jak w przypadku dolnej krawędzi.

Napompować koło za pomocą pistoletu z manometrem.

Przełożyć dźwignię **21** w dół odblokowując suwadło. Stopka podniesie się w górę.

Odchylić ręką ramię **11** w prawo, aby nie przeszkadzało przy pracy na stole.

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

Po naciśnięciu pedału uruchamiającego obrót stołu nastąpiło

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

- Napęlnić smarownicę olejem HL 32

Powietrze ucieka przy trzpieniu cylindra mechanizmu odrywania krawędzi opony

Zużyta uszczelka powietrzna

- Wymienić uszczelkę
- Wymienić cylinder mechanizmu odrywania krawędzi opony

Stół nie obraca się w żadną stronę

Uszkodzony pas klinowy

- Wymienić pas

Uszkodzona przekładnia

- Wymienić przekładnię

Stół nie obraca się. Silnik wydaje wyjący dźwięk

Silnik pracuje przy zasilaniu z dwóch faz

- Sprawdzić, czy we wtyczce, gniazdku, tabliczce połączeniowej silnika nie nastąpiło rozłączenie przewodu
- Wymienić silnik

Koło nie trzyma się na stole

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 11 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 12 KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE

Firma UNI-TROL 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 dotyczy 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 ramię obrotowe i suwak pionowy we właściwych miejscach.
 - Sprawdzić poziom oleju w smarownicy i w razie potrzeby dolać oleju HL 32.
 - Oczyszczyć suchą szmatką. Unikać kontaktu z rozpuszczalnikami.

UWAGA



Zachować czystość w miejscu pracy.

Nie czyścić urządzenia sprężonym powietrzem lub wodą pod ciśnieniem.

Podczas sprzątnia unikać w miarę możliwości wzniesienia kurzu.

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 13 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 odtłuszczony 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 zachlapania 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 wprowadzić osobę poszkodowaną na świeże powietrze.
- Oczy: przemyć dokładnie wodą.
- Skóra: zmyć wodą z mydłem.

Rozdział 14 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**

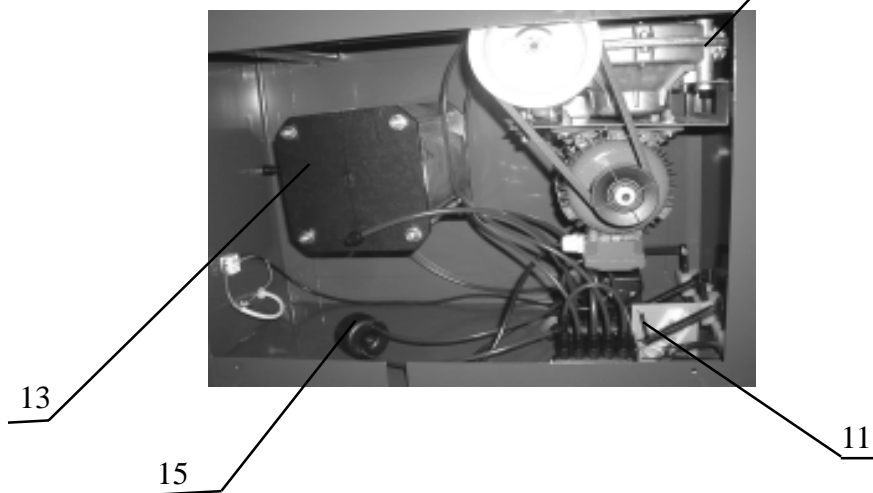
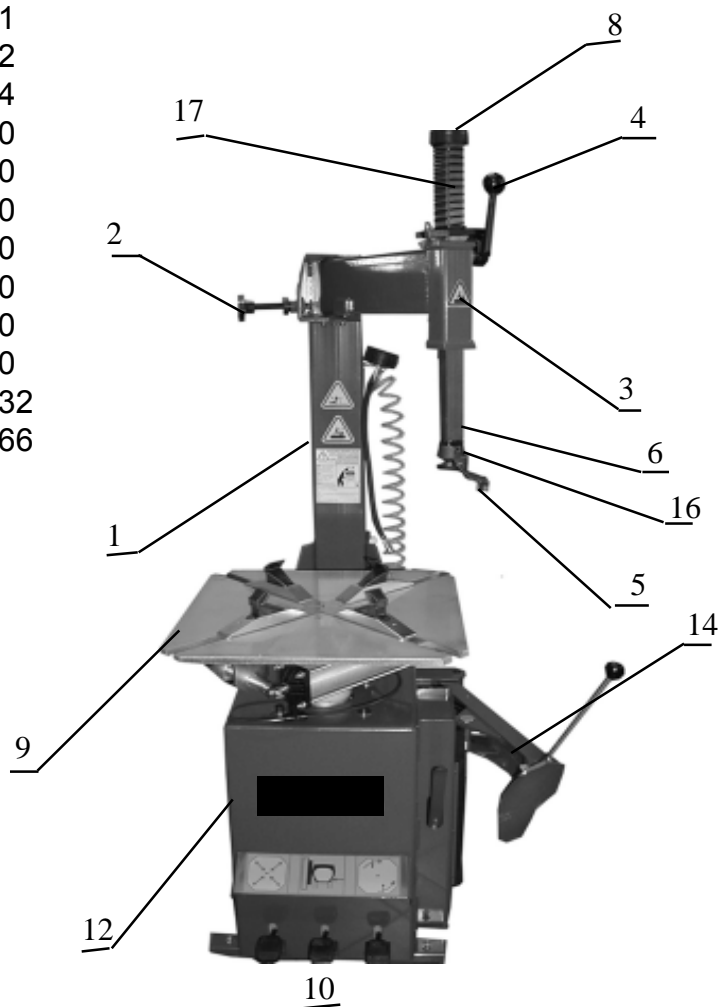
OSTRZEŻENIE

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 OLA

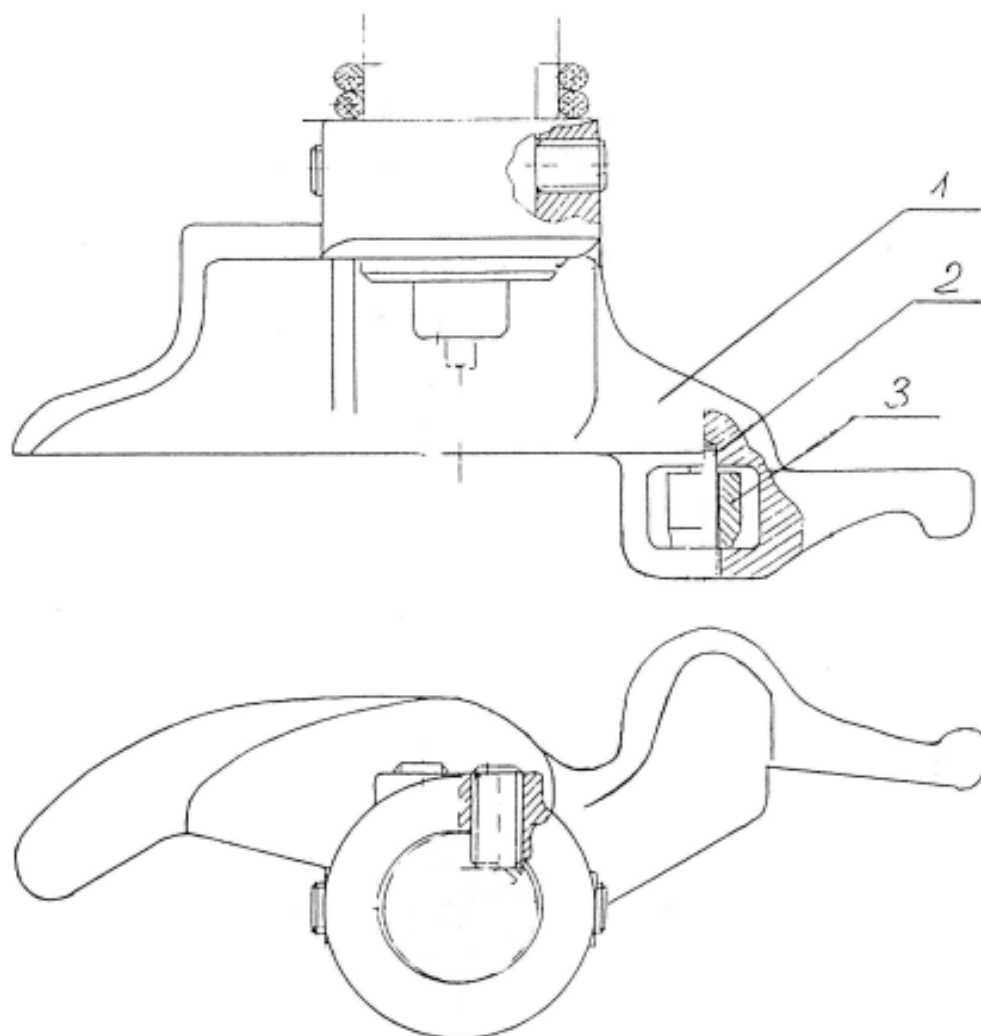
Montażownica OLA

1. Kolumna kompletna	01.01.00
2. Pokrętko odchylenia	01.02.00
3. Ramię robocze kompletne	02.01.00
4. Zespół blokady	02.02.00
5. Zespół głowicy	02.05.00
6. Suwadło pionowe	02.00.01
7. Zacisk	02.00.02
8. Miseczka	02.00.04
9. Stół kompletny	03.00.00
10. Zespół obrotowy	04.00.00
11. Zespół pedałów	05.00.00
12. Obudowa kompletna	06.00.00
13. Siłownik główny	07.00.00
14. Zespół odbijaka	09.00.00
15. Tłumik hałasu	10.00.00
16. Oring ϕ 32x5	03.07.132
17. Sprężyna S788	06.01.066



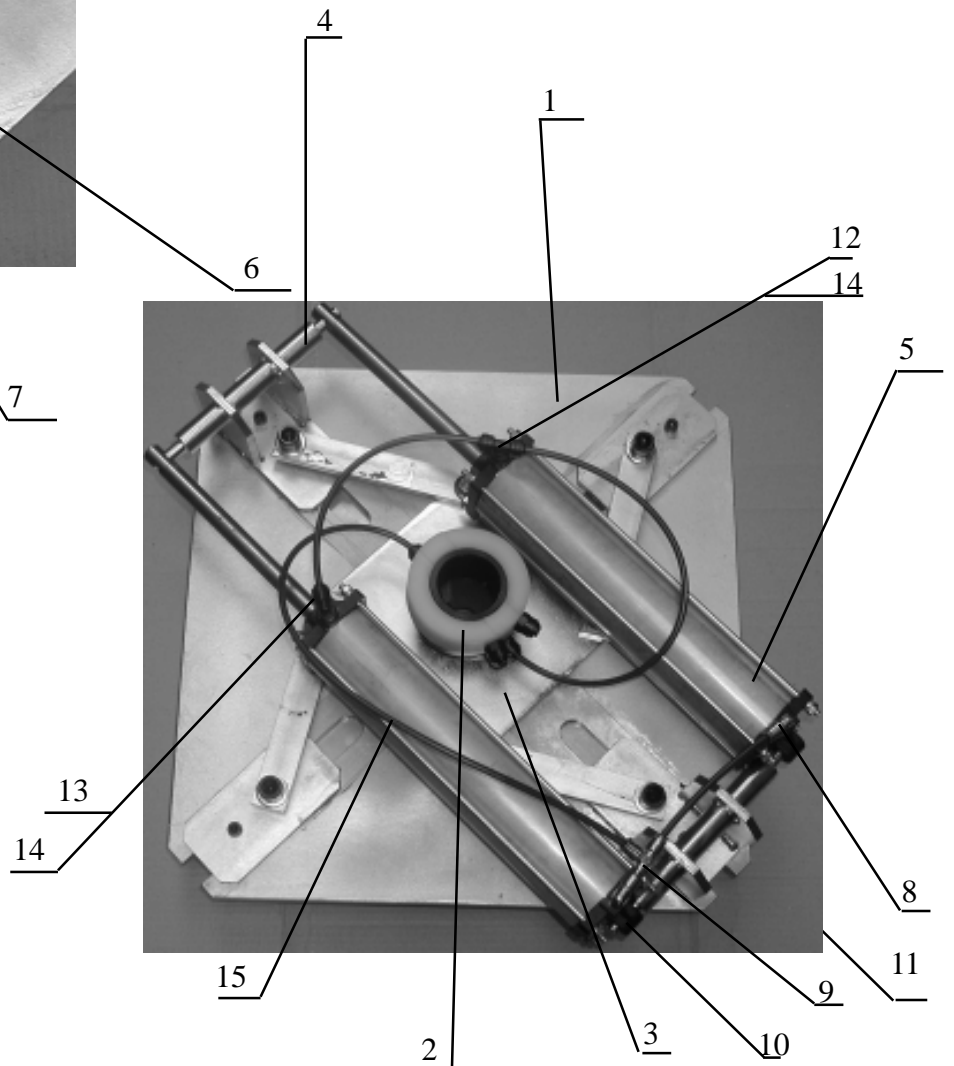
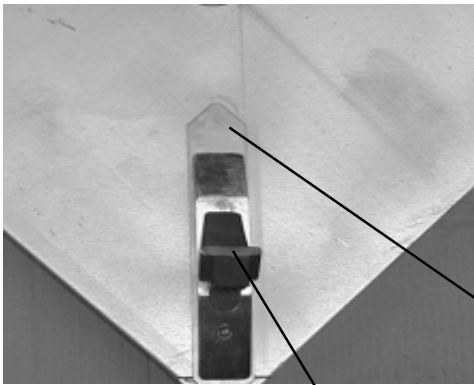
Zespól stopki 02.05.00

- | | | |
|----|--------------|----------|
| 1. | Stopka | 02.05.04 |
| 2. | Oś rolki | 02.05.02 |
| 3. | Rolka stopki | 02.05.03 |



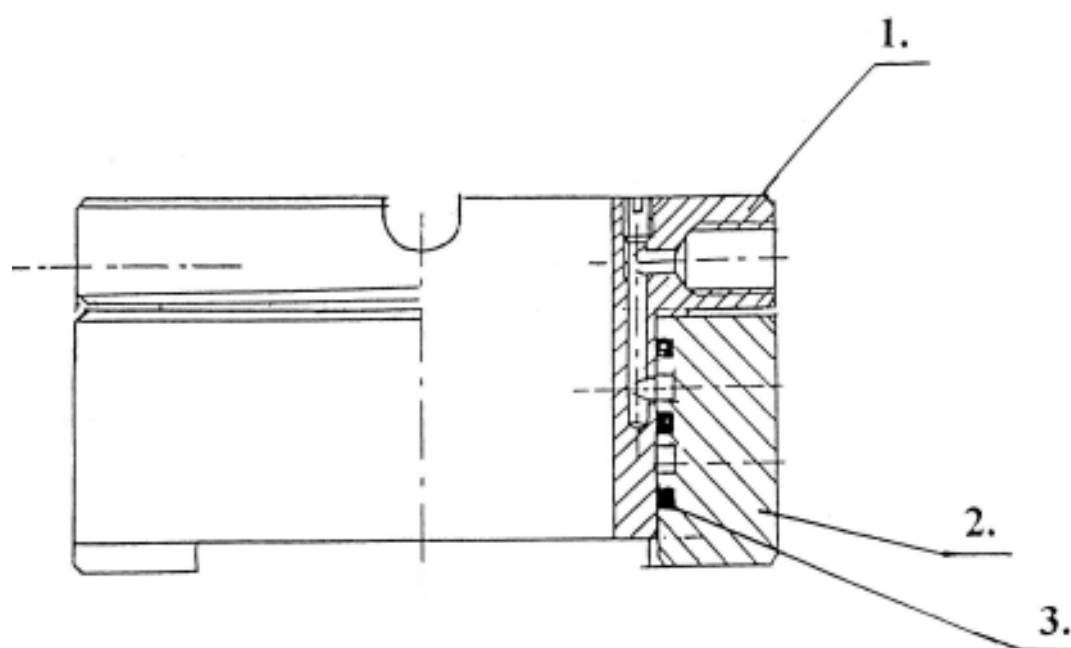
Stół kompletny 03.00.00

1.	Stół	03.03.00
2.	Obrotnica	03.02.00
3.	Rozpieracz	03.03.00
4.	Wieszak	03.04.00
5.	Siłownik stołu	03.05.00
6.	Suwadło	03.00.15
7.	Szczęka	06.04.027
8.	Złączka kątowna 2020 - 1/8"	07.06.513
9.	Trójnik 6400-6-1/8"	07.06.505
10.	Złączka prosta 6500-6-1/8"	07.06.509
11.	Złączka prosta ϕ 6 - 1/8"	07.06.502
12.	Trójnik ϕ 6	07.06.401
13.	Złączka kątowna ϕ 6	07.06.406
14.	Króciec ϕ 6 - 1/8"	07.06.601
15.	Przewód pneumatyczny	07.05.003



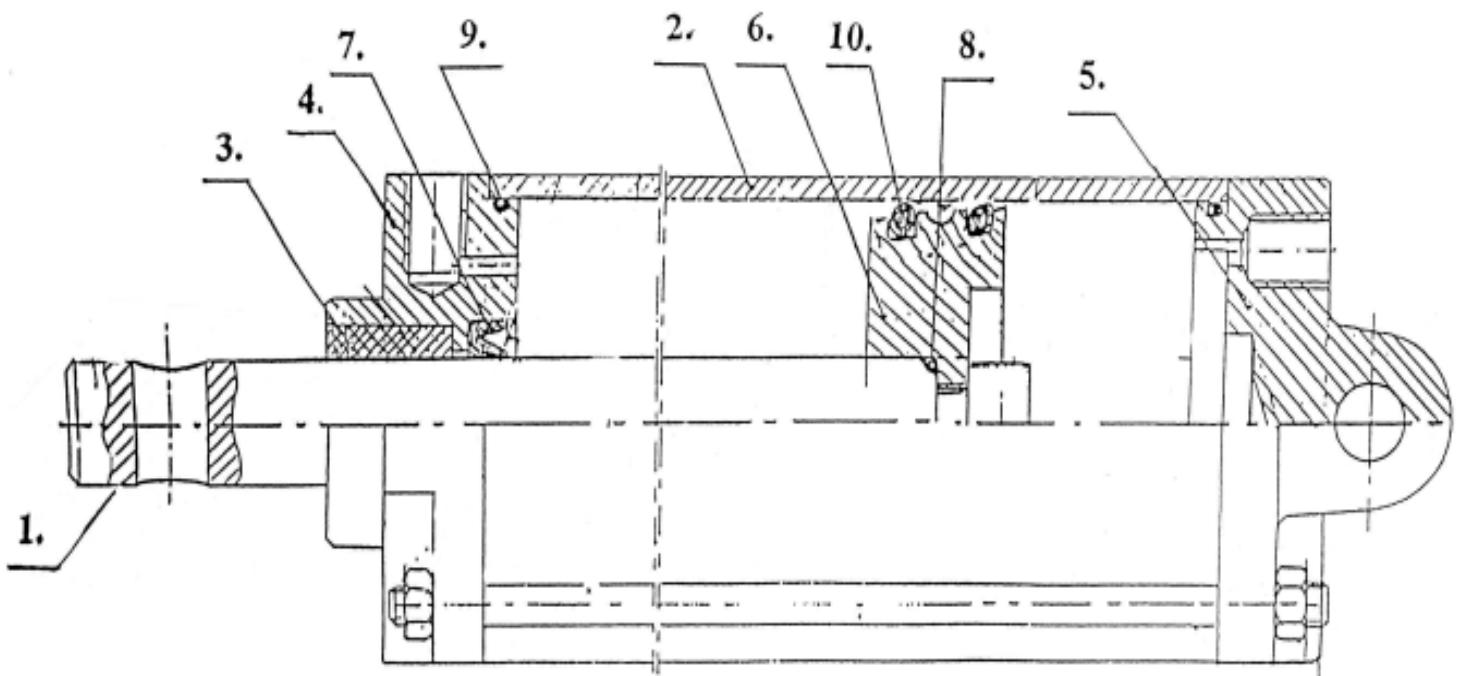
Obrotnica 03.02.00

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



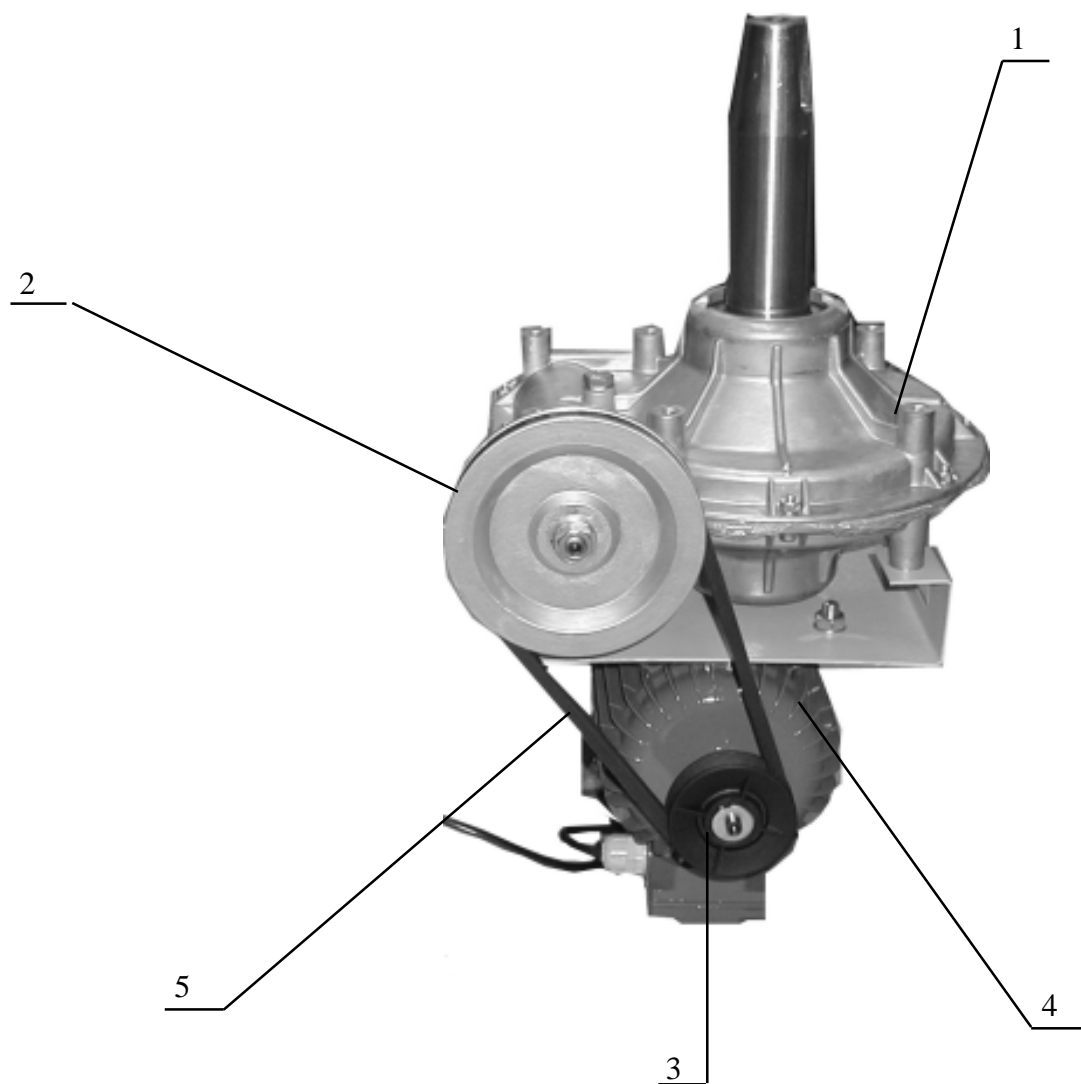
Siłownik stołu 03.05.00

- | | | |
|-----|----------------------------|-----------|
| 1. | Tłoczysko | 03.05.01 |
| 2. | Cylinder | 03.05.08 |
| 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 $\phi 14 \times 2$ | 03.07.109 |
| 9. | Oring $\phi 60 \times 2$ | 03.07.161 |
| 10. | Oring $\phi 57 \times 3,5$ | 03.07.156 |



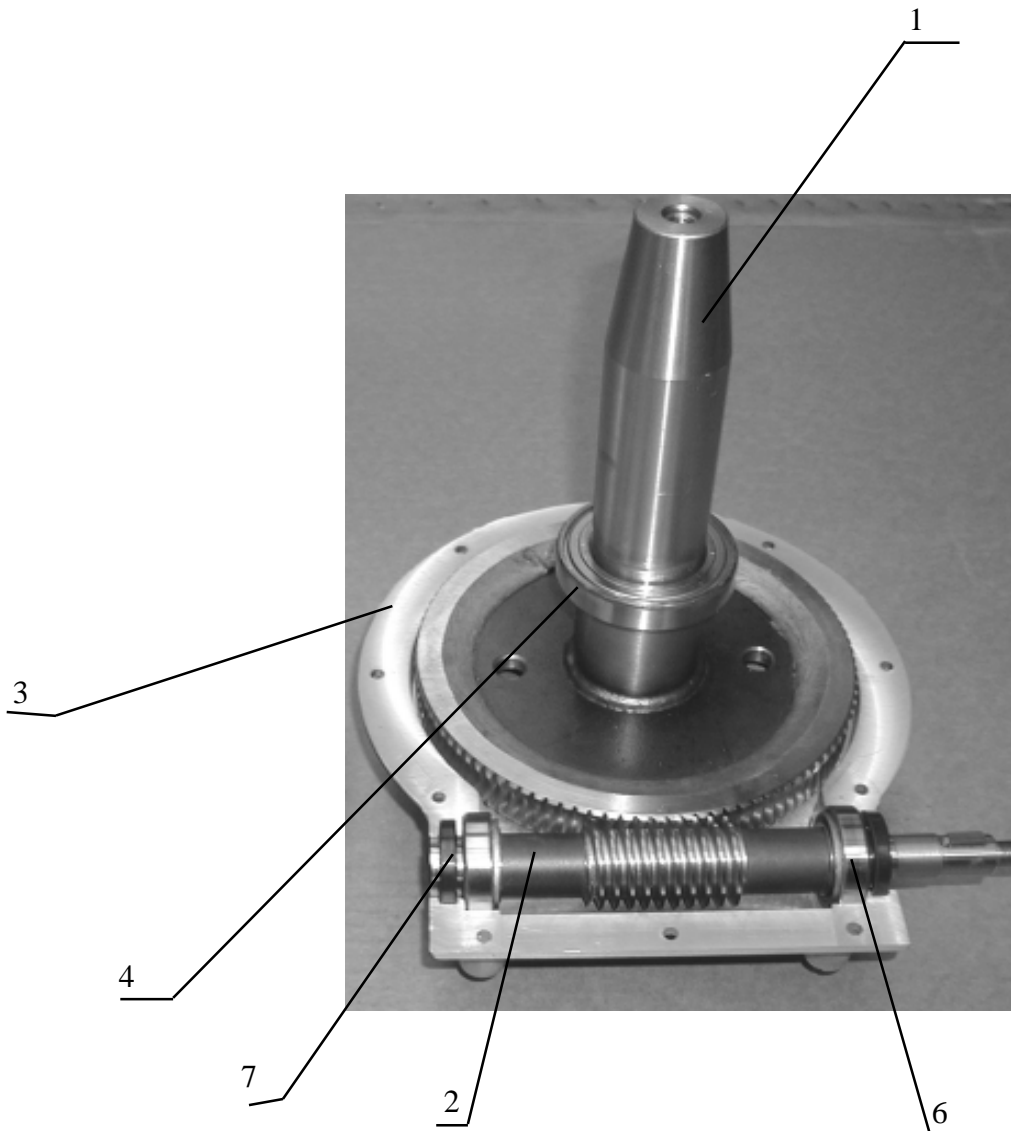
Zespół obrotowy 04.00.00

- | | | |
|----|----------------------------|-----------|
| 1. | Reduktor | 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 04.01.00

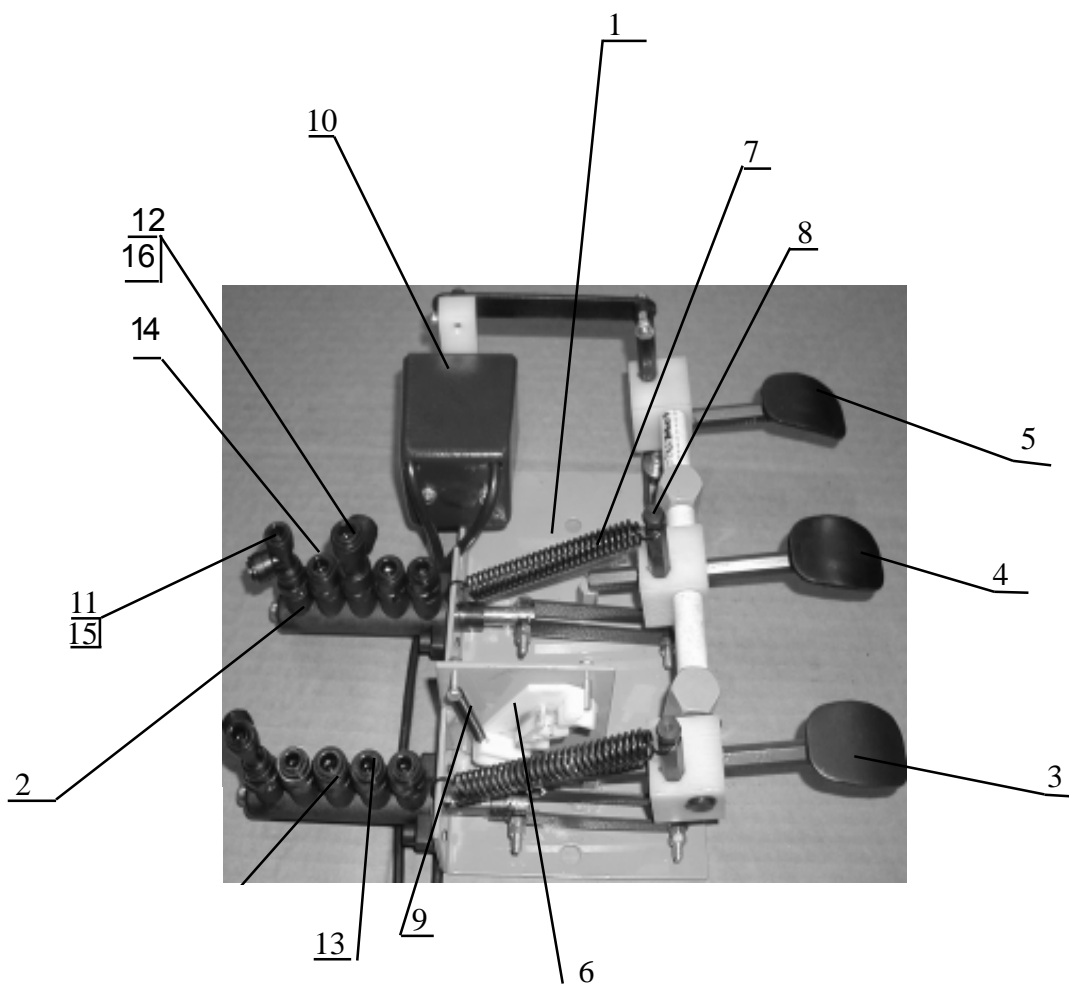
1.	Zespół ślimacznicy kompletny	04.01.00A
2.	Ślimak	04.01.01
3.	Obudowa reduktora	04.01.06
4.	Łożysko 6010	03.08.010
5.	Łożysko 6208	03.08.208
6.	Łożysko 30204	03.08.401
7.	Simering 20x40x7	03.07.401



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

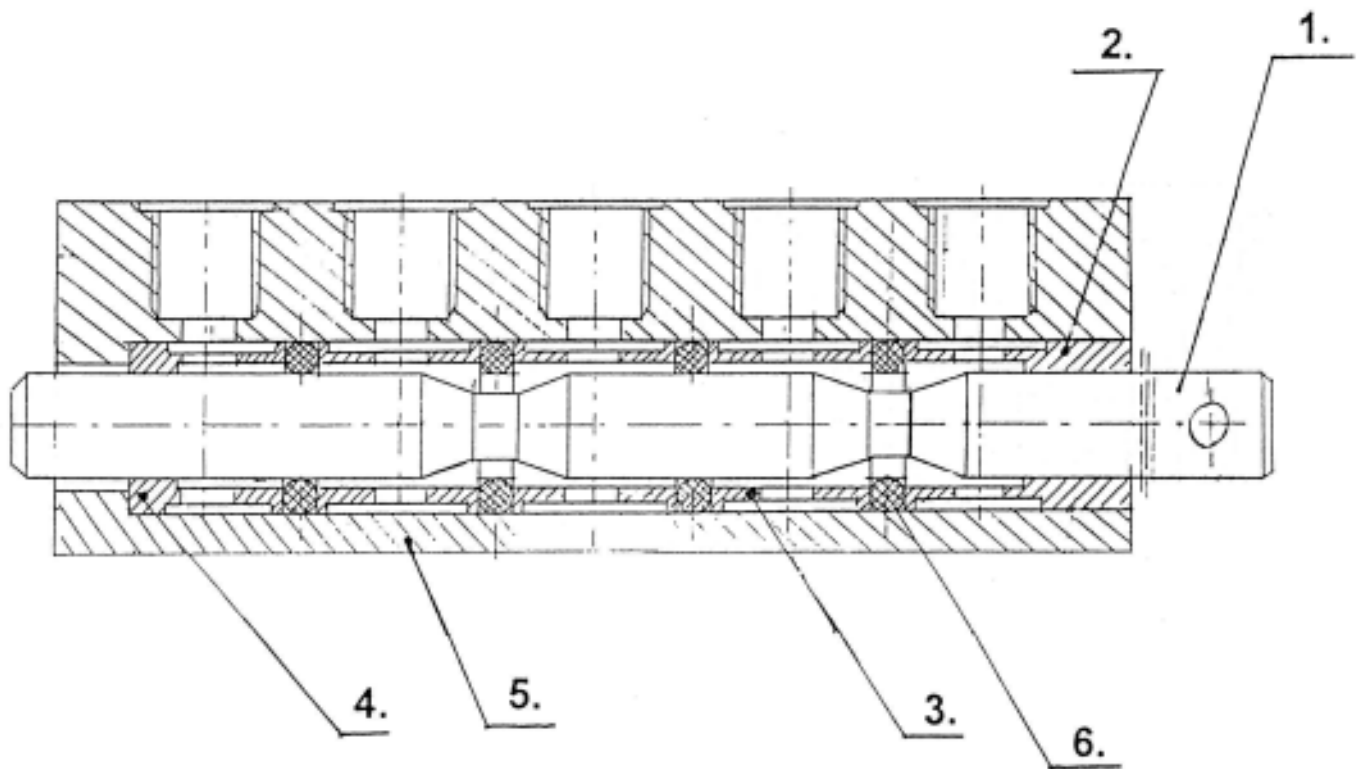
Zespół pedałów 05.00.00

1. Zespół podstawowy	05.01.00
2. Rozdzielacz suwakowy	05.02.00
3. Zespół pedału I	05.03.00
4. Zespół pedału II	05.04.00
5. Zespół pedału III	05.05.00
6. Krzywka	06.05.001
7. Sprężyna R253	06.01.063
8. Sprężyna J 145	06.01.064
9. Sprężyna 13-5	06.01.065
10. Włącznik obrotów stołu ŁK15	05.05.003 - 3-fazowy
10' Włącznik obrotów stołu ŁK15	05.05.006 - 1-fazowy
11. Trójnik ϕ 6	07.06.401
12. Trójnik ϕ 8	07.06.403
13. Złączka prosta ϕ 6-1/8"	07.06.502
14. Złączka prosta ϕ 8-1/8"	07.06.503
15. Króciec ϕ 6 -1/8"	07.06.601
16. Króciec ϕ 8 - 1/8"	07.06.603



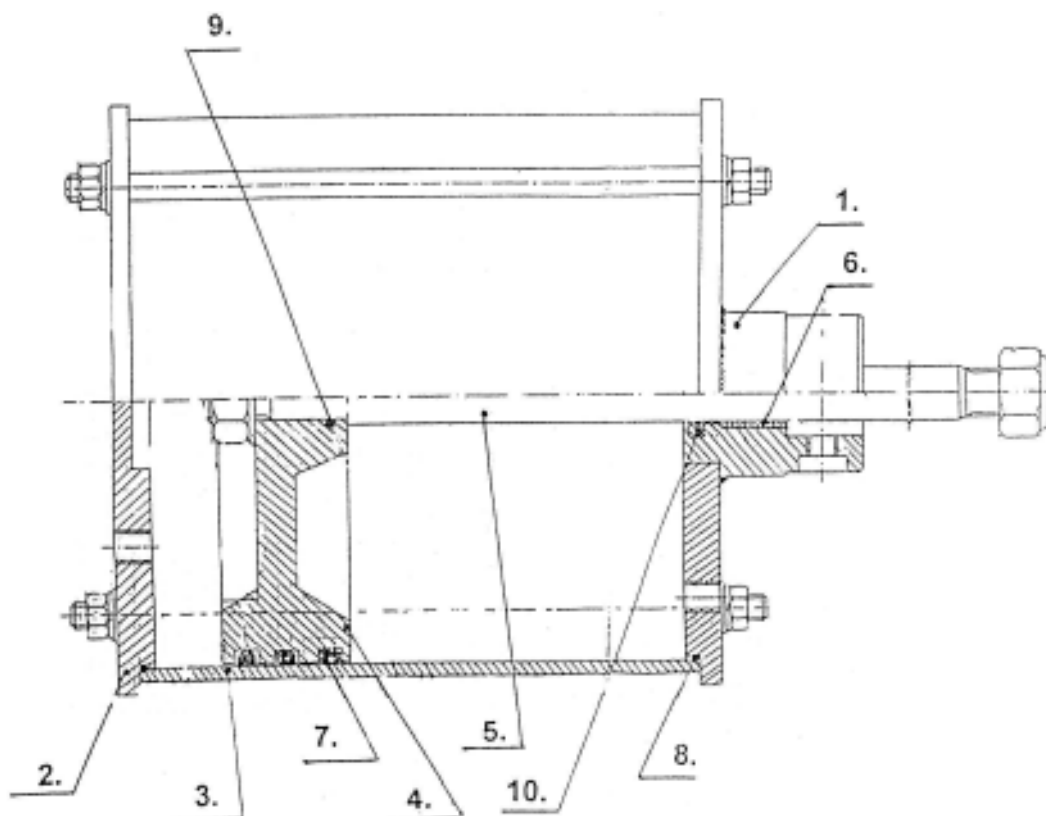
Rozdzielacz 05.02.00

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



Siłownik główny 07.00.00

1.	Pokrywa przednia	07.01.00
2.	Pokrywa tylna	07.00.17
3.	Cylinder	07.00.18
4.	Tłok	07.00.19
5.	Tłoczysko	07.00.20
6.	Tuleja samosmarna 2230BS	03.08.902
7.	Oring 180x5	03.07.185
8.	Oring 180x3	03.07.175
9.	Oring 18x3	03.07.117
10.	Pierścień U1 22x5	03.07.603



UNI-TROL

UNI - TROL Co. Ltd

MANUFACTURING PLANT & STORE
ul . Estrady 56 , 01 - 932 Warsaw
POLAND

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

tel ./ fax (+48 22) 8179422

tel ./ fax (+48 22) 8349013 or 8349014

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

WHEEL BALANCING MACHINES

TYRE CHANGERS

EQUIPMENTS FOR TYRESHOPS

Statistic number : 008132994

Tax number : 527 - 020 - 52 - 46

Deklaracja Zgodności CE

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

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

Deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

Montażownica do kół pojazdów **OLA**

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

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

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

- PN - EN 292 – 1 / 2000 Maszyny – Bezpieczeństwo – Pojęcia podstawowe, generalne zasady projektowania - Podstawowa terminologia, metodologia – Część 1;
- PN - EN 292 – 2 / 2000 Maszyny – Bezpieczeństwo – Pojęcia podstawowe, generalne zasady projektowania - Podstawowa terminologia, metodologia – Część 2;
- PN - EN 50081 – 1 / 1996 Kompatybilność elektromagnetyczna – Wymagania ogólne dotyczące emisyjności - Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko uprzemysłowione – Część 1;
- PN - EN 50081 – 2 / 1996 Kompatybilność elektromagnetyczna – Wymagania ogólne dotyczące emisyjności –
- Środowisko przemysłowe – Część 2;
- PN - EN 50082 – 1 / 1999 Kompatybilność elektromagnetyczna – Wymagania ogólne dotyczące odporności na zaburzenia – Środowisko mieszkalne, handlowe i lekko uprzemysłowione Część 1;
- PN - EN 50082 – 2 / 1997 Kompatybilność elektromagnetyczna – Wymagania ogólne dotyczące odporności na zaburzenia – Środowisko przemysłowe Część 2;
- PN - EN 294 / 1994 Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiającego sięganie kończynami górnymi do stref niebezpiecznych;
- PN - EN 349 / 1999 Maszyny – Bezpieczeństwo – Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka;
- PN - EN 60204 – 1 / 2001 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn – Część 1: Wymagania ogólne;
- PN - EN 61204 / 2001 Zasilacze niskiego napięcia prądu stałego – Właściwości i wymagania bezpieczeństwa;
- PN - EN 61293 / 2000 Znakowanie urządzeń elektrycznych danymi znamionowymi dotyczącymi zasilania elektrycznego -
- Wymagania bezpieczeństwa;
- 62/2002 Podzespoły elektryczne;
- PN – EN 983 / 1999 Bezpieczeństwo maszyn – Wymagania dotyczące bezpieczeństwa układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów - Pneumatyka

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

Warsaw, 10.01.2003

Wiesław Roguski
Prezes Zarządu

.....
Podpis