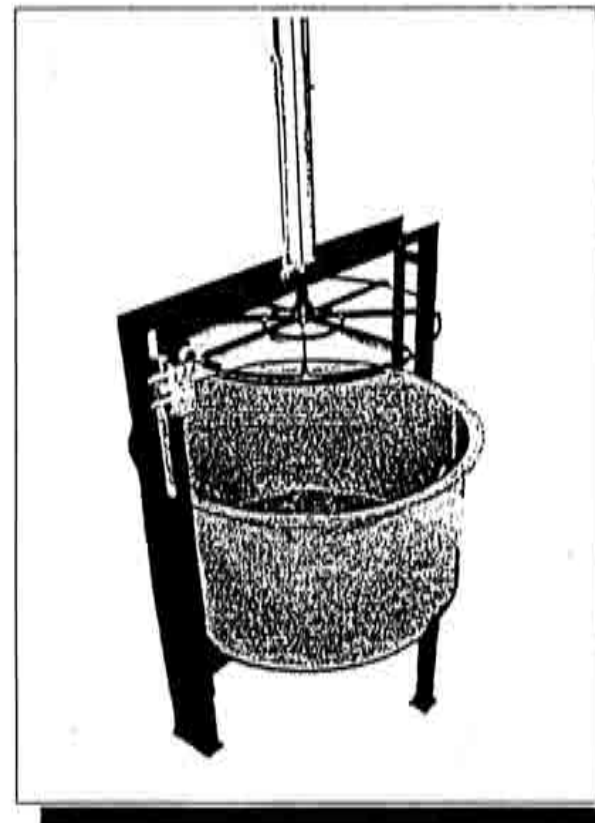


## INSTRUKCJA OBSŁUGI

# PNEUBAD - 1



## WANNA WULKANIZATORSKA

*UNI - TROL Sp. z o.o.*

WYWAZARKI KOMPUTEROWE  
URZĄDZENIA DIAGNOSTYCZNE  
WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE

ZAKŁAD PRODUKCYJNY – SALON SPRZEDAŻY – SERWIS FABRYCZNY

Ul. Estrady 66

01 - 932 Warszawa

tel / fax (0...22) 8179422, 8348013, 8348014

[www.unitrol.com.pl](http://www.unitrol.com.pl) e-mail: [gffisa@unitrol.com.pl](mailto:gffisa@unitrol.com.pl)

## ŚWIADECTWO

### DOPUSZCZENIA URZĄDZENIA DO PRODUKCJI NR 5/95

Na podstawie §5 uchwały nr 118 Rady Ministrów z dnia 15 sierpnia 1986 roku w sprawie obowiązkowej oceny maszyn i innych urządzeń technicznych pod względem bezpieczeństwa i higieny pracy (Monitor Polski nr 26, poz. 180) urządzenie:

#### Wanna wulkanizatorska

(nazwa maszyny-urządzenia-typ-dane-konstrukcyjne cechy techniczne-symbol SWW)

po uzyskaniu pozytywnej oceny dokumentacji konstrukcyjnej oraz prób i badań prototypu w zakresie wymagań bezpieczeństwa i higieny pracy - kwalifikuje się do podjęcia produkcji.

#### Zalecenia eksploatacyjne:

Jak w DTR i instrukcji obsługi

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

SPECJALISTA PROJEKTOWY  
i/lw BHP i Ergonomia  
Nr. ser. 503/11.10.80  
mgr inż. Andrzej Słusarski

Warszawa, dnia 28.12.1995

**PREZES**

inż. Wiesław Rypusiński

(pieczęć i podpis kierownika zakładu pracy)

#### Normy związane:

- Rozporządzenie MP z dnia 8 października 1990r w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać urządzenia elektroenergetyczne w zakresie ochrony przeciwporażeniowej (Dz.U. nr 81, poz. 473).
- PN-83/Z-08300. Ochrona pracy. Procesy produkcyjne. Ogólne wymagania bezpieczeństwa.
- PN-83/Z-08200. Ochrona pracy. Maszyny i urządzenia produkcyjne. Ogólne wymagania bezpieczeństwa.
- PN-84/Z-08202. Ochrona pracy. Elementy sterownicze maszyn i urządzeń produkcyjnych. Ogólne wymagania.
- PN-84/Z-08203. Ochrona pracy. Maszyny i urządzenia produkcyjne. Ogólne wymagania dla stanowisk pracy.

## OBSŁUGA URZĄDZENIA

- napęlić zbiornik wodą do poziomu podanego w danych technicznych,
- zaworem sterującym podnieść tłok w górę,
- położyć kontrolowane koło bezdętkowe lub dętkę na dnie kosza,
- opuścić tłok w dół (zaleca się zatrzymanie tłoka w momencie zanurzenia dętki i skorygowanie jej położenia tak, aby była ustawiona w osi tłoka),
- podczas kontroli szczelności można obracać parasolem w płaszczyźnie poziomej,
- podnieść parasol w górę i zostawić koło do obcieknięcia wody.

### Uwagi eksploatacyjne:

Po zdjęciu przewodu zasilającego z końcówki (7) tłok pod ciężarem parasola będzie stopniowo opadał. Planując dłuższą przerwę w pracy ze zdjętym przewodem zasilania należy zabezpieczyć parasol przed opadnięciem do wody, podwiązując go np. sznurkiem do ramy, jak najbliższej siłownika pneumatycznego. Sznurek nie może być zbyt mocny, ażeby mógł zostać zerwany, gdy włączymy siłownik zapomniawszy o tym zabezpieczeniu.

Zbiornik wykonany jest z laminatu poliestrowo-szklanego. Należy chronić go przed silnymi uderzeniami.

Mycie zbiornika najwygodniej jest przeprowadzić po spuszczeniu wody za pomocą zaworu (8) i zdjęciu zbiornika z podstawy. Do mycia stosować ogólnie dostępne środki czyszczące.

Wanna wulkanizatorska PNEUBAD-1 jest urządzeniem służącym do kontroli szczelności dętek i bezdętkowych kół samochodów osobowych i dostawczych. Kontrolowana dętka zanurzana jest w wodzie za pomocą siłownika pneumatycznego, sterowanego zaworem dźwigniowym, umożliwiającym zatrzymanie tłoka w dowolnym położeniu. Wyloty sprężonego powietrza do atmosfery wyposażone są w tłumiki hałasu. Lekki zbiornik, wykonany z tworzywa sztucznego, ustawiony jest swobodnie na podstawie (patrz rys.1) i bez trudu można go zdjąć i przechylić w celu umycia jego wnętrza. W dnie zbiornika zamontowany jest zawór spustowy typu kulowego. Parasol dociskowy wyposażony jest w kosz ułatwiający wkładanie koła do wanny i jego wyjmowanie, a także umożliwiający osuszenie koła po wyciągnięciu go z wody.

## DANE TECHNICZNE

- zakres średnic kontrolowanych kół	- do 18"
- ciśnienie powietrza zasilającego	- 0,6 do 1,0 MPa
- średnica wewnętrzna zbiornika	- 980 mm
- objętość całkowita zbiornika	- 437 L
- objętość robocza wody w zbiorniku	- ok. 300 L
- zalecany poziom wody (od górnej krawędzi zbiornika):	
roboczy	- 200 mm
maksymalny	- 110 mm
- czas opróżniania zbiornika przez zawór spustowy	- ok. 35 min.
- wymiary zewnętrzne	- 1265x1040x2300 mm
- masa urządzenia w stanie suchym	- 80 kg

## MONTAŻ URZĄDZENIA

Wanna wulkanizatorska transportowana jest w stanie zdemontowanym. Montaż wanny na stanowisku pracy należy wykonać w następujący sposób (patrz rys.1):

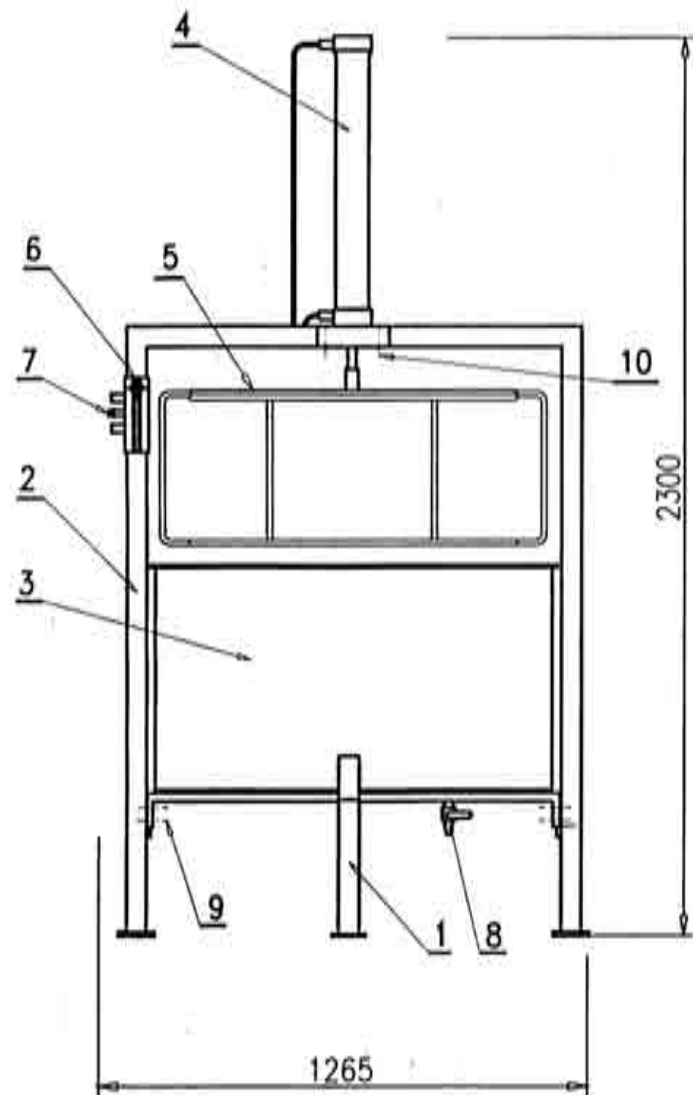
- 1- podstawę krzyżakową (1) wsunąć pomiędzy kolumny ramy (2) i przykręcić do ramy ośmioma śrubami (9).
- 2- siłownik pneumatyczny (4) wsunąć w otwór w poziomej belce ramy tak, aby tłoczysko skierowane było w dół, a cztery szpilki siłownika weszły w odpowiednie otwory, następnie nałożyć na szpilki podkładki i dokręcić siłownik nakrętkami (10). Jeżeli podczas pracy parasol dociskowy będzie ocierał się o ściankę zbiornika, należy wyregulować ustawienie siłownika za pomocą podkładek nałożonych na odpowiednie szpilki, pomiędzy korpus siłownika a górną powierzchnie belki.  
Przyłączyć przewody pneumatyczne do złączy siłownika: przewód dłuższy do górnej, a przewód krótszy do dolnej złączki. Przewód górny przymocować opaskami do szpilki.

### Mocowanie przewodu na złączce:

- odkręcić nakrętkę złączki i nanizać ją na przewód
- nasunąć przewód na króciec złączki
- dokręcić nakrętkę tak, aby połączenie było szczelne

- 3- zbiornik (3) ułożyć na podstawie tak, aby zawór spustowy (8) znalazł się z dala od elementów podstawy i aby dostęp do niego był wygodny.

UWAGA: Po napełnieniu zbiornika wodą korekcja położenia zbiornika nie będzie możliwa.



Rys.1. Wanna wulkanizatorska PNEUBAD-1

- |                          |                                 |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1- podstawa              | 6- zawór sterujący              |
| 2- rama                  | 7- przyłącza przewodu zasilania |
| 3- zbiornik              | 8- zawór spustowy               |
| 4- siłownik pneumatyczny | 9- śruby M10                    |
| 5- parasol dociskowy     | 10- nakrętki M8                 |

4- parasol dociskowy z koszem (5) nakręcić na gwintowaną końcówkę tłoczyska i zakontrować przeciwnakrętką. Gwint tłoczyska powinien być uprzednio nasmarowany smarem stałym. Tłoczysko ma podfrezowanie pod klucz płaski 17.

#### PODŁĄCZENIE ZASILANIA PNEUMATYCZNEGO

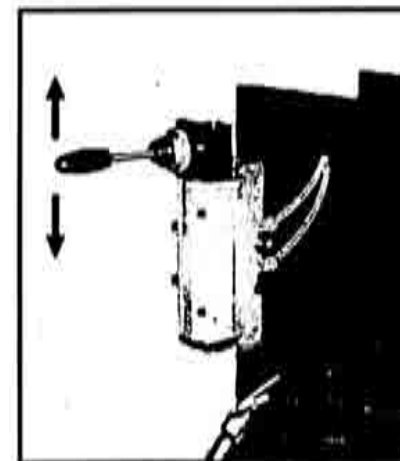
Przewód od spężarki lub sieci pneumatycznej nałożyć na przyłączkę (7) i zacisnąć opaskę zaciskową.

UWAGA: Na linii zasilającej wannę sprężonym powietrzem musi być zamontowany zespół przygotowania powietrza, składający się z zaworu redukcyjnego, filtra-odwadniacza i smarownicy powietrza. Sprężone powietrze musi przechodzić najpierw przez filtr, a potem przez smarownicę. Długość przewodu pomiędzy smarownicą a wanną nie może być większa od 10 m. Zawór redukcyjny nastawić na ciśnienie 1MPa. Zawór redukcyjny nie jest wymagany, jeżeli maksymalne ciśnienie spężarki nie przekracza 1MPa.

Można zastosować dowolne zawory, filtry i smarownice dostępne na rynku (np produkcji CPP PRREMA Kielce), dobierając ich rozmiar odpowiednio do gwintów końcówek we własnej sieci sprężonego powietrza.

Zawór sterujący siłownikiem (6) ma trzy położenia robocze dźwigni:

- poziome, powodujące zatrzymanie tłoka w dowolnym położeniu,
- dolne, powodujące ruch tłoka w dół,
- górne, powodujące ruch tłoka w górę.



Rys. 2.

Jeżeli przy położeniu dolnym dźwigni sterującej tłok porusza się w górę, należy zamienić miejscami na złączkach zaworu sterującego dwa przewody zasilające siłownik.

UNI-TROL Sp. z o.o.  
Wytwórni komputerowe  
Urządzenia diagnostyczne  
Wyposażenie warsztatowe

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI 10/97

**"UNI-TROL"** Sp. z o.o.

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa  
tel./fax (0-22) 8349013-14, 8179422  
NIP 527-020-52-46

Oświadczając niniejszym.

deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że

*Wanna wulkanizatorska PN:UBALD-1*

(nazwa, typ maszyny lub urządzenia, model, przedło pochożenia )

do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z następującymi normami i przepisami.

- PN-83/Z-08300. Ochrona pracy. Procesy produkcyjne. Ogólne wymagania bezpieczeństwa.
- PN-83/Z-08200. Ochrona pracy. Maszyny i urządzenia produkcyjne. Ogólne wymagania bezpieczeństwa.
- PN-84/Z-08202. Ochrona pracy. Elementy sterownicze maszyn i urządzeń produkcyjnych.
- Ogólne wymagania.
- PN-84/Z-08203. Ochrona pracy. Maszyny i urządzenia produkcyjne. Ogólne wymagania dla stanowisk pracy.
- art. 215, 216, 217 Kodeksu Pracy (ustawy z dnia 26 czerwca 1974 r. Dz. U. nr 24, poz. 144 z późn. zmianami).
- Dz. U. z 1996 r. nr 24, poz. 110 ).
- Rozporządzenie MP z dnia 8 października 1990 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać urządzenia elektroenergetyczne w zakresie ochrony przeciwporażkowej ( Dz. U. nr 81, poz. 473 ).

i spełnia dyrektywy:

- Dyrektywa Rady z 14 czerwca 1989 r. w sprawie ujednolicenia przepisów prawnych państw członkowskich dotyczących maszyn, nr 89/392/EWG.

**"UNI-TROL"** Sp. z o.o.

Ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa  
tel./fax (0-22) 8349013-14, 8179422  
NIP 527-020-52-46

( podpis i pieczęć producenta, importera lub dystrybutora )

Uwagi:

Warszawa, 02.06.1997 r.

P R I E Z E S

inż. Wiesław Rogużki