

**URZĄDZENIE DO PROSTOWANIA  
OBREŃCZY KÓŁ SAMOCHODOWYCH  
Typ PO - 22 H**

**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

## URZĄDZENIE DO PROSTOWANIA OBREŃCZY KÓŁ SAMOCHODOWYCH

Typ PO - 22 H

**Numer seryjny**

**Rok produkcji**

### **PRODUCENT:**

**„UNI-TROL” Sp. z o.o.**

**ul. Estrady 56**

**01-932 Warszawa**

**tel/fax (22) 8179422, 8349013, 8349014**

## **SPIS TREŚCI**

- 1.0 WSTĘP
- 2.0 SZKOLENIE OPERATORÓW
- 3.0 TRANSPORT I OPAKOWANIE
- 4.0 WYMAGANIA DOTYCZĄCE MONTAŻU
  - 4.1 MIEJSCE USTAWIENIA URZĄDZENIA
  - 4.2 PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE
- 5.0 BEZPIECZEŃSTWO PRACY
  - 5.1. ZASADY, KTÓRYCH MUSI PRZESTRZEGAĆ OPERATOR
  - 5.2. SERWIS TECHNICZNY, NAPRAWY I WYMIANA CZĘŚCI
- 6. PRZECHOWYWANIE
- 7. ZŁOMOWANIE
- 8. ZALECENIA I OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE OLEJU
- 9. ZALECANY SPRZĘT OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ
- 10.0 OPIS TECHNICZNY
  - 10.1 INFORMACJE OGÓLNE
  - 10.2 DANE TECHNICZNE
  - 10.3 SYSTEM ELEKTRYCZNY
  - 10.4 SYSTEM HYDRAULICZNY
- 11.0 UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA DO PROSTOWANIA OBRĘCZY
  - 11.1 OGÓLNE ZABEZPIECZENIA
  - 11.2 OBSŁUGA UKŁADU MOCOWANIA I LUZOWANIA OBRĘCZY
  - 11.3 CZUJNIK
  - 11.4 KOREKTA
- 12.0 PRZYRZĄD DO ROZCIĄGANIA OBRĘCZY
- 13.0 WYPOSAŻENIE URZĄDZENIA DO PROSTOWANIA OBRĘCZY
- 14.0 INSTRUKCJA BHP
- 15.0 SCHEMAT ELEKTRYCZNY
- 16.0 SCHEMAT HYDRAULICZNY
- 17.0 RYSUNKOWY KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH
- 18.0 DEKLARACJA ZGODNOŚCI

---

## **1. WSTĘP**

---

Niniejsza instrukcja obsługi stanowi nieodłączną część maszyny do prostowania obręczy kół samochodowych 10"-22" z tokarką. Uwagi i zalecenia w niej zawarte winny być przeczytane bardzo uważnie ze względu na ważne treści związane z użytkowaniem i konserwacją. Instrukcję należy przechowywać w miejscu łatwo dostępnym i bezpiecznym.

Za szkody wynikłe z niestosowania się do informacji zawartych w instrukcji obsługi, producent i dystrybutor nie ponoszą odpowiedzialności.

Maszyna winna być użytkowana zgodnie z przeznaczeniem. Jakikolwiek inne użytkowanie należy uważać za błędne i nieprawidłowe. Producent i dystrybutor nie ponoszą odpowiedzialności za straty wynikłe z niewłaściwego, błędnego i nielogicznego użytkowania.

---

## **2. SZKOLENIE OPERATORÓW MASZINY**

---

Maszyna może być użytkowana tylko przez uprawnione i specjalistycznie przeszkolone osoby. Szkolenie personelu obsługującego powinno nastąpić w sposób zgodny z instrukcjami producenta. Dzięki temu zostanie zapewniony wysoki poziom pracy i bezpieczeństwa maszyny.

---

## **3. TRANSPORT I OPAKOWANIE**

---

W celu transportu opakowanej maszyny należy przeczytać instrukcje zawarte na opakowaniu. Transportu należy dokonać podnośnikiem widłowym. Należy zwrócić uwagę na uprawnienia operatora podnośnika widłowego. Po rozpakowaniu należy zwrócić uwagę na to, czy wewnątrz znajduje się instrukcja obsługi, czy podzespoły maszyny są w całości i czy nie uległy widocznemu uszkodzeniu.

Po rozpakowaniu należy opakowanie umieścić w miejscu niedostępnym dla dzieci i zwierząt.

Maszyna pakowana jest na palecie i osłonięta folią lub pudłem kartonowym.

---

## **4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE MONTAŻU**

---

### **4.1 Miejsce ustawienia urządzenia**

- prosta, twarda powierzchnia, najlepiej betonowa
- wystarczające oświetlenie ( oświetlenie, które nie jest zmienne i męczące dla wzroku)
- powierzchnia kryta, chroniąca przed zewnętrznymi warunkami atmosferycznymi
- stanowisko pracy o niższym od przewidzianych warunków natężeniu hałasu
- stanowisko pracy w czystym otoczeniu
- stanowisko pracy winno być oddalone od innych maszyn
- materiały wybuchowe, trujące i korodujące nie powinny być przechowywane w tym samym miejscu
- operator podczas pracy musi widzieć całą maszynę i jej otoczenie. Należy zapobiec przebywaniu przy stanowisku pracy osób postronnych oraz przedmiotów zbędnych
- główny montaż połączeń do źródeł energii winien być wykonany przez osoby uprawnione
- maszyna musi być ustawiona tak, aby zapewnić operatorowi dostęp do niej z przodu i tyłu, bez ograniczania ruchów jego rąk, daleko od ściany oraz od innych maszyn.

## 4.2 PRZYŁĄCZA ELEKTRYCZNE

Podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej musi być wykonane przez osoby uprawnione.

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, którego skuteczność została wcześniej sprawdzona.

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

---

## **5. BEZPIECZEŃSTWO PRACY**

---

Producent nie ponosi odpowiedzialności za straty wynikłe z dokonywania zmian w maszynie nie zatwierdzonych wcześniej. Usuwanie urządzeń zabezpieczających lub dokonywanie w nich zmian jest niezgodne z normami europejskimi.

### **5.1. ZASADY, KTÓRYCH MUSI PRZESTRZEGAĆ OPERATOR**

- Operator podczas pracy musi unikać sytuacji niebezpiecznych
- W przypadku niewłaściwej pracy należy maszynę zatrzymać i skontaktować się z serwisem obsługi klienta
- Z otoczenia maszyny usunąć obiekty, mogące stanowić zagrożenie podczas pracy. Należy upewnić się, czy na podłodze nie znajduje się olej, mogący stanowić zagrożenie dla operatora.
- W celu ochrony przed pyłem i innymi czynnikami operator winien używać właściwej odzieży, okularów i rękawic ochronnych
- Podczas pracy należy zdjąć bransolety, pierścionki, zegarki oraz inne wiszące ozdoby. Operatorzy o długich włosach podczas pracy winni je wiązać w sposób nie utrudniający pracy; operator winien posiadać właściwe obuwie.

### **5.2. SERWIS TECHNICZNY, NAPRAWY I WYMIANA CZĘŚCI**

- Prace serwisowe, konserwacje i wymiany części mogą być dokonywane przez uprawnionych specjalistów.
- przed dokonaniem jakiegokolwiek pracy serwisowej należy odłączyć maszynę od źródła energii itp.
- nie wolno stosować innych części zamiennych niż dostarczone przez producenta
- części zamienne do maszyny i akcesoria muszą odpowiadać normom bezpieczeństwa

---

## **6. PRZECHOWYWANIE**

---

Jeżeli maszyna ma być przechowywana przez długi czas należy ją odłączyć od źródeł zasilania, opróżnić zbiornik oleju oraz przykryć w sposób chroniący przed czynnikami zewnętrznymi (kurz, mgła olejowa itp.). Należy nasmarować części, które mogą ulec uszkodzeniu z powodu wysuszenia.

---

## 7. 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.

---

## 8. 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 zastoju 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.

---

## 9. ZALECANY SPRZĘT OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ

---

Przy wyborze właściwej gaśnicy należy kierować się podanymi niżej informacjami:

### **Suche substancje łatwopalne**

Gaśnice wodne	<b>TAK</b>
Gaśnice pianowe	<b>TAK</b>
Gaśnice suche chemiczne	<b>TAK*</b>
Gaśnice CO <sub>2</sub>	<b>TAK*</b>

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

### **Płyny łatwopalne**

Gaśnice wodne	<b>NIE</b>
Gaśnice pianowe	<b>TAK</b>
Gaśnice suche chemiczne	<b>TAK</b>
Gaśnice CO <sub>2</sub>	<b>TAK</b>

### **Urządzenia elektryczne**

Gaśnice wodne	<b>NIE</b>
Gaśnice pianowe	<b>NIE</b>
Gaśnice suche chemiczne	<b>TAK</b>
Gaśnice CO <sub>2</sub>	<b>TAK</b>

### **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.

---

---



---

## 10.0 OPIS TECHNICZNY

---

### 10.1 INFORMACJE OGÓLNE

Urządzenie przeznaczone jest do napraw obręczy stalowych i aluminiowych o średnicach od 10 do 22 cali. Naprawa obręczy wykonywana jest za pomocą siłownika hydraulicznego wyposażonego w odpowiednio dobrane kształtowe nakładki robocze.

Urządzenie wyposażone jest w szybko mocujący uchwyt hydrauliczny umożliwiający ustalenie położenia i pewne zamocowanie naprawianej obręczy.

Czynności naprawcze są łatwe do wykonywania, a czas naprawy obręczy nie przekracza kilku minut. Nakładki robocze pozwalają na naprawę uszkodzonej obręczy w dowolnym punkcie jej krzywizny.

W skład wyposażenia urządzenia wchodzi:

- nakładki robocze o kształtach umożliwiającym naprawę różnego rodzaju odkształceń;
- zestaw pierścieni centrujących umożliwiającym mocowanie obręczy o różnych średnicach otworów centralnych obręczy;
- przyrząd do lokalizacji deformacji obręczy;
- tarcze mocujące z regulowanym położeniem bolców dociskowych;
- dźwignia do wstępnego prostowania obręczy.

### 10.2 DANE TECHNICZNE

zakres średnic naprawianych obręczy	od 10 do 22 cali
max ciśnienie w układzie hydraulicznym	16MPa (160 bar)
zasilanie	3x400V/50Hz
moc silnika pompy hydraulicznej	0,55 kW
moc silnika napędu	0,37 kW
głośność urządzenia	<70dBa
masa urządzenia	450 kg
siła rozwijana przez siłownik prostujący	45kN

### WYGLĄD ZEWNĘTRZNY

Wymiary gabarytowe oraz opis podstawowych elementów urządzenia przedstawiono na rys.1

### **10.3 SYSTEM ELEKTRYCZNY**

Maszyna przystosowana jest do zasilania prądem przemiennym 3x400v/50Hz. Urządzenie posiada czterożyłowy kabel zasilający, przewód o izolacji zielono-żółtej jest przewodem ochronnym a pozostałe trzy są przewodami fazowymi. Wyłącznik główny urządzenia znajduje się na szafie sterowniczej fot..... Urządzenie wyposażone jest w dwa pulpity sterownicze. Opis funkcji poszczególnych elementów pulpity przedstawiono na rysunku nr 2. Schemat układu elektrycznego przedstawiono na rysunku nr 6.

### **10.4 SYSTEM HYDRAULICZNY**

W urządzeniu funkcje prostowania oraz mocowania obręczy realizują siłowniki hydrauliczne. Zastosowany zasilacz hydrauliczny umożliwia uzyskanie ciśnienia do 200 bar- ciśnienie robocze na zaworze przelewowym nastawione jest na 160 bar. Zmiana kierunku ruchu tłoków siłowników odbywa się przy pomocy dwusekcyjnego rozdzielacza hydraulicznego. Sekcja sterująca ruchami siłownika prostowania przełączana jest dźwignią ręczną natomiast sekcja sterująca mocowaniem obręczy uruchamiana jest elektromagnesami (włączanymi przyciskami z pulpitu). Pojemność zbiornika oleju zasilacza hydraulicznego wynosi ok. 8 litrów-poziom oleju kontrolowany jest na olejowskazie-rys.nr 3. Schemat układu hydraulicznego przedstawiono na rysunku nr 7.

---

## **11.0 UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA DO PROSTOWANIA OBRĘCZY**

---

Urządzenie wyposażone jest w hydrauliczny system mocowania obręczy. Zacisk realizowany jest przez centralnie umieszczony siłownik hydrauliczny za pośrednictwem odpowiedniego uchwytu rys. nr 4.

Na wyposażeniu są trzy uchwyty mocujące:

- czteropalcowy i pięciopalcowy o płynnej regulacji rozstawienia bolców dociskowych od 98 mm do 140 mm.
- uniwersalny (trzy, cztery i pięciopalcowy o regulacji rozstawienia bolców od 140 mm do 210 mm (dla układu trzypalcowego od 98 do 210 mm) .

## 11.1 OGÓLNE ZABEZPIECZENIA

Przed rozpoczęciem pracy na maszynie do prostowania obręczy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją:

- W niektórych grubych obręczach z otworami mogą być konieczne nasadki. W celu zapewnienia właściwego użytkowania i bezpieczeństwa części niestandardowe winny być uzupełniane przez producenta (dystrybutora) odpłatnie na zamówienie.
- Maszyna służy do korygowania obręczy. Jeżeli po wykonaniu korekty kształtu trzeba ją wyważyć, należy to zrobić na właściwej do tego maszynie (wyważarce).
- Maszyna nie jest dostosowana do wykonywania czynności związanych z myciem. Nie wskazane jest użytkowanie maszyny w środowisku wilgoci.
- Maszyna nie może być użytkowana przez nieuprawniony personel.
- Maszyna nie może być użytkowana niezgodnie z przeznaczeniem.
- Należy upewnić się, że używane obręcze oraz części stosowane podczas prac korekcyjnych są zgodne z instrukcjami producenta.
- Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić na wskaźniku poziom oleju w zbiorniku zasilacza hydraulicznego.
- Należy upewnić się czy silnik obraca się we właściwym kierunku
- W przypadku nieprawidłowej pracy maszyny, należy ją zatrzymać i wezwać serwis
- W nagłych przypadkach i/lub podczas przeglądu maszyny nacisnąć przycisk „stop awaryjny”
- Nie dokonywać zmian w urządzeniach zabezpieczających
- Należy dokładnie przykręcać części w maszynie, tak by nie stanowiły zagrożenia oraz zakładać okulary ochronne
- Podczas zastosowania tłoka siłownika o sile 45kN należy działać wolno, w przeciwnym wypadku może odpaść część obręczy. Koniecznie pracować w okularach ochronnych
- Należy sprawdzać czy obręcz jest prawidłowo przymocowana do kołnierza
- Należy stale obserwować czy ciśnienie nie przekracza normalnego poziomu. W takich przypadkach zatrzymać maszynę
- Należy kontrolować kierunek ruchu silnika. Obrót w niewłaściwym kierunku może uszkodzić silnik i maszynę
- Nie obciążać nadmiernie dźwigni ręcznego sterowania.

## 11.2 OBSŁUGA UKŁADU MOCOWANIA I LUZOWANIA OBRĘCZY (rys.4)

### Zamocowanie obręczy

- Dobrać odpowiedni do prostowanej obręczy uchwyt mocujący „1”
- Na wrzeciono „2” nasunąć tulejkę centrującą „3” o średnicy zewnętrznej dostosowanej do średnicy centralnego otworu obręczy.
- Nasunąć obręcz tak aby się oparła o tarczę „4”
- Nasunąć uchwyt „1” na wrzeciono „2” tak aby bolce „6” były umieszczone we wgłębieniach pod łby śrub mocujących obręcz do piasty pojazdu.
- Założyć podkładkę „7” (wgłębienie w kierunku nakrętki „8”) między tuleją uchwyty „1” a nakrętkę „8”
- Nacisnąć i przytrzymać przycisk „4” umieszczony na pulpicie sterowniczym (rys.nr 2) aż do uzyskania pewnego zamocowania obręczy.

### Luzowanie

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk „5” umieszczony na pulpicie sterowniczym (rys. nr 21) aż do momentu gdy możliwe będzie wyjęcie podkładki „7”
- Zdjąć uchwyt „1”, a następnie naprawioną obręcz.

## 11.3 CZUJNIK

Nierówności na obręczy określa się przy pomocy czujnika. Ponieważ podstawka czujnika jest wyposażona w magnes możliwe jest jego ustawienie pod każdym kątem. Czynność określenia nierówności może być wykonana przy pomocy kredy.

## 11.4 KOREKTA

Po określeniu i oznaczeniu żądanych miejsc można kolejno przystąpić do ich korygowania. W związku z wysoką mocą maksymalną tłoka siłownika należy wykonywać wolne i miękkie ruchy. Należy pamiętać, że podczas wyginania obręcze posiadają określoną temperaturę. Z zasady obręcz, która nie złamała się podczas wyginania nie złamie się też podczas korekty.

Korekty w obrębie centrum obręczy wymagają wysokiej temperatury. Wpływa to negatywnie na wygląd obręczy aluminiowych dlatego też nie zaleca się ich korygowania.

Podczas dokonywania korekty dla przedłużenia użytkowania obręczy oraz zachowania bezpieczeństwa należy stosować właściwe pierścienie i klucze.

---

## **12.0PRZYRZĄD DO ROZCIĄGANIA OBREĆZY**

---

Urządzenie wyposażono dodatkowo w przyrząd hakowy do korygowania kształtu bardzo odkształconych obręczy. Sposób instalacji przyrządu na maszynie przedstawiono na rys. nr 5.

Tłok siłownika „2” naciskając na dźwignię „4” powoduje jej obrót i tym samym przemieszczenie się haka „5”.

---

## 15.0 SCHEMAT ELEKTRYCZNY

---

- 1.SILNIK ZASILACZA HYDRAULICZNEGO
- 2.SILNIK NAPĘDU WRZECIONA
- 3.STYCZNIK SILNIKA ZASILACZA HYDRAULICZNEGO
4. STYCZNIK SILNIKA NAPĘDU WRZECIONA
- 5.WYŁĄCZNIK ZASILACZA HYDRAULICZNEGO
- 6.WYŁĄCZNIK SILNIKA NAPĘDU WRZECIONA
- 7.CEWKA ELEKTROMAGNESU LUZOWANIA UCHWYTU HYDRAULICZNEGO
8. CEWKA ELETROMAGNESU ZACISKANIA UCHWYTU HYDRAULICZNEGO
9. WYŁĄCZNIK LUZOWANIA UCHWYTU HYDRAULICZNEGO
10. WYŁĄCZNIK ZACISKANIA UCHWYTU HYDRAULICZNEGO
11. PRZEKA•NIK CZASOWY
12. PRZEKA•NIK STERUJĄCY PRZEKA•NIKIEM CZASOWYM
- 13.WENTYLATOR
- 14.PROSTOWNIK
15. STOP AWARYJNY
- 16.ŻARÓWKA SYGNALIZACYJNA
- 17.TRANSFORMATOR 400V/24V
- 18.WYŁĄCZNIK GŁÓWNY

**UWAGA:**

**W prostowarce zastosowano następujące podwójne elementy załączające:  
WYŁĄCZNIK ZASILACZA HYDRAULICZNEGO - „5”,  
WYŁĄCZNIK LUZOWANIA UCHWYTU HYDRAULICZNEGO - „9” ,  
WYŁĄCZNIK ZACISKANIA UCHWYTU HYDRAULICZNEGO - „10” ORAZ  
STOP AWARYJNY - „15” - czego nie uwidoczniiono na schemacie elektrycznym.**

# 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

834901

e-mail:office@unitrol.com.pl

e-mail:serwis@unitrol.com.pl

\*\*\*\*\*  
WHEEL BALANCING MACHINES

TYRE CHANGERS

EQUIPMENTS FOR TYRESHOPS  
\*\*\*\*\*

Statistic number : 008132994

Tax number : 527 - 020 - 52 - 46  
\*\*\*\*\*

## Deklaracja Zgodności WE

zgodnie z dyrektywami : 98/37/WE i 89/336/EWG

My :

**Uni-trol Sp. z o.o.**

**Ul. Estrady 56**

**01-932 Warszawa**

**Polska**

deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

## **URZĄDZENIE DO PROSTOWANIA OBRĘCZY KÓŁ SAMOCHODOWYCH PO-22H**

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

- dyrektywa 98/37/WE ( bezpieczeństwo maszyn );

- dyrektywa 89/336/EWG i poniższymi modyfikacjami ( kompatybilność elektromagnetyczna ).

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