

INVENTO

TIP-TOPOL



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Urządzenie do prostowania obręczy

Typ INVENTO SW 700

TIP-TOPOL Sp. z o.o. 62-010
Pobiedziska ul. Kostrzyńska 33
www.sklep.tiptopol.pl

SPIS TREŚCI

Spis treści	2
Spis treści	2
1. Uwaga	2
2. Szkolenie operatorów maszyny.....	3
3. Transport i opakowanie.....	3
4. Wymagania dotyczące montażu.....	3
5. Bezpieczeństwo	3
5.1. Zasady, których musi przestrzegać operator	4
5.2. Serwis techniczny, naprawy i wymiana części.....	4
6. Przechowywanie.....	4
7. Złomowanie	4
8. Dane techniczne.....	4
9. Ogólne zabezpieczenia	5
10. Opis ogólny	6
11. Montaż maszyny.....	6
12. Zasada pracy	6
12.1. System elektryczny	6
12.2. System hydrauliczny.....	6
13. Użytkowanie maszyny hydraulicznej do prostowania felg	7
13.1. Mocowanie obręczy do maszyny.....	7
13.2. Czujnik.....	7
13.3. Korekta	7
14. Wygląd hydraulicznej maszyny do prostowania felg	8
14.1. Części zamiennne hydraulicznej maszyny do prostowania felg.....	8
INSTRUKCJA BHP przy obsłudze urządzenia do prostowania obręczy.....	19
INSTRUKCJA BHP przy obsłudze urządzenia do prostowania obręczy.....	19

1. UWAGA

Niniejsza instrukcja obsługi stanowi nieodłączną część maszyny do prostowania felg 10"-24" 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 ponosi odpowiedzialności.

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

2. SZKOLENIE OPERATORÓW MASZINY

Maszyna może być użytkowana przez 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 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.

4. WYMAGANIA DOTYCZĄCE MONTAŻU

- 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

Instrukcja obsługi – Urządzenie do prostowania obręczy INVENTO SW 700

- 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

5. BEZPIECZEŃSTWO

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 profesjonalistów
- 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 uszkodzeniami z powodu nagromadzenia kurzu. Należy nasmarować części, które mogą ulec uszkodzeniu z powodu wysuszenia.

7. ZŁOMOWANIE

Jeżeli maszyna nie będzie więcej używana należy uniemożliwić jej pracę, zabezpieczyć części, które mogą stanowić zagrożenie. Należy przesać ją do centrum skupu złomu jako złom żelazny. W przypadku

funkcjonowania szczegółowych przepisów, podzielić na części.

8. DANE TECHNICZNE

Mn Średnica obręczy:	10"
Max. Średnica obręczy:	24"
Silnik systemu hydraulicznego:	0.55 kW
Silnik wałka:	0.75 kW
Max. Ciśnienie hydrauliczne:	140 bar
Zasilanie	3x400V/50H z
Poziom hałas:	70 dBA
Waga.	362 kg
Max. Wysokość:	1540 mm
Długość:	1400 mm
Szerokość:	1040 mm

9. OGÓLNE ZABEZPIECZENIA

Przed rozpoczęciem pracy na maszynie do prostowania felg 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 poziom oleju (czy nie jest poniżej czerwonego punktu).

- Należy upewnić się, czy silnik obraca się we właściwym kierunku.
- W przypadku nieprawidłowej pracy maszyny, należy ją zatrzymać i wezwać serwis.
- W nagłych wypadkach i/lub podczas przeglądu maszyny, nacisnąć przycisk „Stop” silnika hydraulicznego.
- Nie dokonywać zmian w urządzeniach zabezpieczających.
- Należy dokładnie przykręcić części w maszynie, tak by nie stanowiły zagrożenia oraz zakładać okulary ochronne.
- Podczas zastosowania tłoka siłownika o sile 7500 kg należy działać wolno, w przeciwnym wypadku może odpaść część obręczy. Koniecznie pracować w okularach ochronnych.
- Należy sprawdzić, 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 delikatnej dźwigni hydraulicznego sterowania.

W CELU UNIKNIĘCIA WYPADKÓW, NALEŻY STOSOWAĆ SIĘ DO ZASAD BEZPIECZESTWA, WARUNKÓW UŻYTKOWANIA I REGULAMINÓW.

10. OPIS OGÓLNY

Hydrauliczna maszyna do prostowania felg, zaprojektowana w celu usuwania niewielkich wygięć i uszkodzeń obręczy, które stwarzają problem podczas wyważania. Hydrauliczna maszyna do prostowania felg została zaprojektowana w celu korygowania obręczy o wymiarach 10"-24". Pracuje na zasadzie wyważarki statycznej. Jest maszyną elektryczną i hydrauliczną. Części uszkodzone, określane za pomocą czujnika, są korygowane tłokiem siłownika o sile max. 7500 kg.

11. MONTAŻ MASZINY

- Maszyna transportowana na drewnianej palecie przez podnośnik widłowy musi być posadowiona na prostej powierzchni.
- Podłoże musi być proste, aby nie ograniczać ruchów operatora podczas pracy.
- Maszyna nie może być umieszczona w miejscu uniemożliwiającym pracę operatorowi. Maszyna musi być ustawiona tak, aby zapewnić do niej dostęp operatora z przodu i z tyłu, bez ograniczania jego ruchów rąk, daleko od ściany oraz od innych maszyn

12. ZASADA PRACY

Maszyna do prostowania felg pracuje w oparciu o zasadę pracy wyważarek statycznych. Zasadą jest oddziaływanie ruchomego tłoka siłownika, który zapewnia łatwość korygowania aluminiowych i stalowych obręczy. Ruchomy tłok hydrauliczny może oddziaływać na każdą wygiętą część obręczy. Dzięki urządzeniu do napraw uszkodzonych obręczy, uszkodzone obręcze w łatwy sposób są korygowane przez przeszkolone osoby. Czas operacji nie przekracza 5 minut.

12.1. SYSTEM ELEKTRYCZNY

Maszyna wymaga zasilania elektrycznego. Do kabla zasilającego maszynę nie należy podłączać innych urządzeń. Podłączając inne urządzenia należy mieć na uwadze ich wpływ na maszynę oraz stworzenie zagrożenia. Zasilanie maszyny 3x400V/50Hz. Przewód zielono-żółty jest przewodem neutralnym.

Do załączenia silnika pompy hydraulicznej służy włącznik „SIŁOWNIK”.

Do załączenia silnika napędu wrzeciona prostowarki służą włączniki „OBROTY”.

12.2. SYSTEM HYDRAULICZNY

UWAGA! W celu zmiany kierunku obrotów silnika należy zamienić miejscem na wtyczce dwa przewody fazowe.

Poprzez naciśnięcie przycisku „Start” silnika hydraulicznego prąd dochodzący do maszyny uruchamia część hydrauliczną. Silnik hydrauliczny powinien się obracać w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara. Jeżeli silnik obraca się w tym kierunku to tłoczy olej. W przeciwnym kierunku nie można uzyskać ciśnienia. System hydrauliczny wytwarza oddziaływanie mechaniczne. Dzięki ruchom w przód i w tył dźwigni sterowania, oznaczonej na liście części zamiennych numerem 13, zmienia się przepływ oleju. Maksymalny nacisk tłoka siłownika to 7500 kg.

13. UŻYTKOWANIE MASZINY HYDRAULICZNEJ DO PROSTOWANIA FELG

13.1. MOCOWANIE OBRĘCZY DO MASZYNY

- ustawić odpowiedni pierścień dostosowany do centralnego otworu obręczy
- umocować pierścień obręczy na maszynie
- umocować obręcz na kołnierzu
- założyć nakładki rozpoczynając od kanału nr 1
- wybrać zagłębienie odpowiednie dla nakładek

13.2. CZUJNIK

Nierówności na obręczy określa się przy pomocy czujnika. Ponieważ podstawki czujnika są wyposażone w magnes możliwe jest jego użycie pod każdym kątem. Czynność określenia nierówności może być wykonana przy pomocy kredy.

13.3. KOREKTA

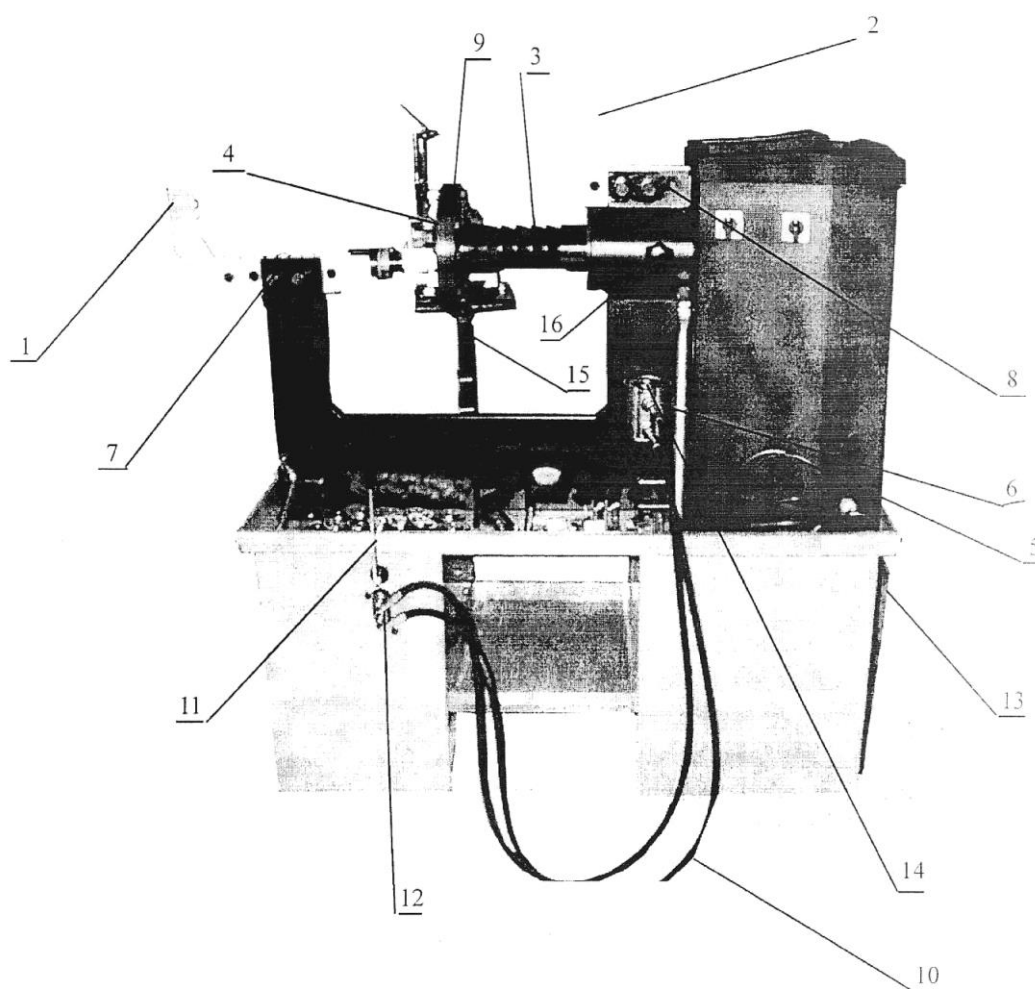
Po określeniu i oznaczeniu żądanych miejsc można kolejno przystąpić do ich korygowania. W związku z wysoką mocą maksymalną tłoka siłownika, należy wykonywać wolne i „miękkie” ruchy. Należy pamiętać, że podczas wyginania obręcze posiadają określoną temperaturę. Z zasady obręcz, która nie złamała się podczas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

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

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

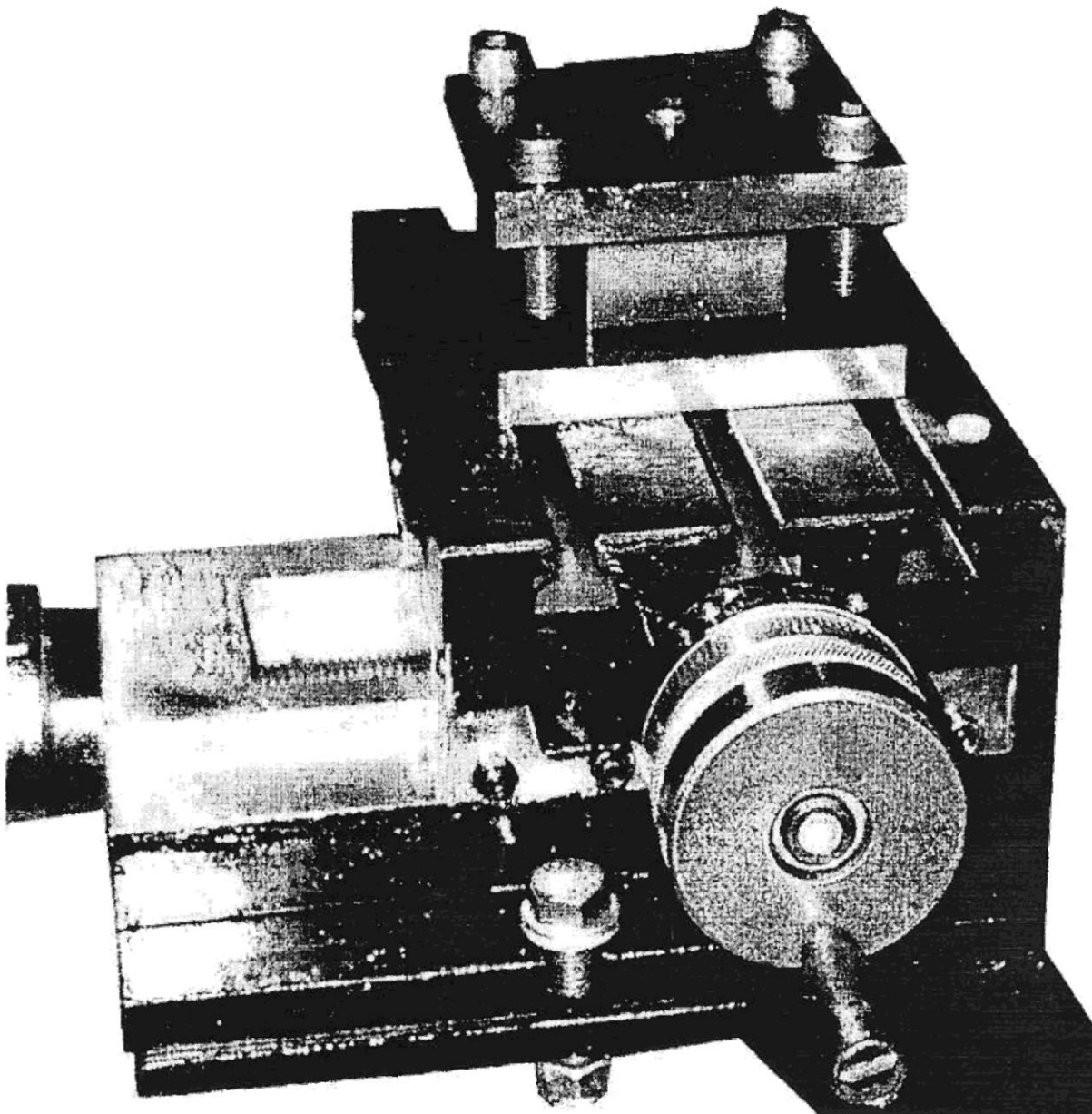
14. WYGLĄD HYDRAULICZNEJ MASZYNY DO PROSTOWANIA FELG

14.1. CZĘŚCI ZAMIENNE HYDRAULICZNEJ MASZYNY DO PROSTOWANIA FELG

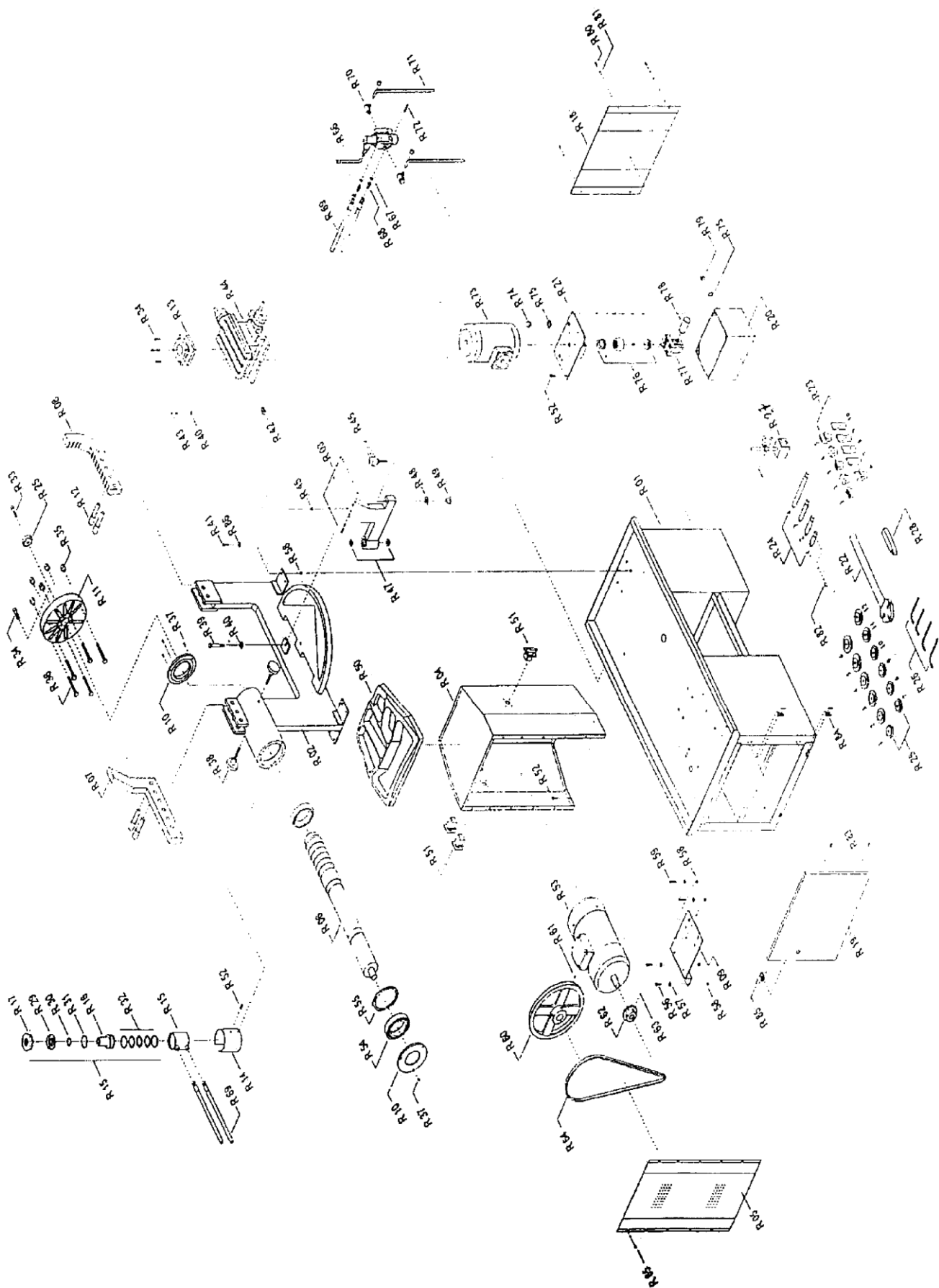


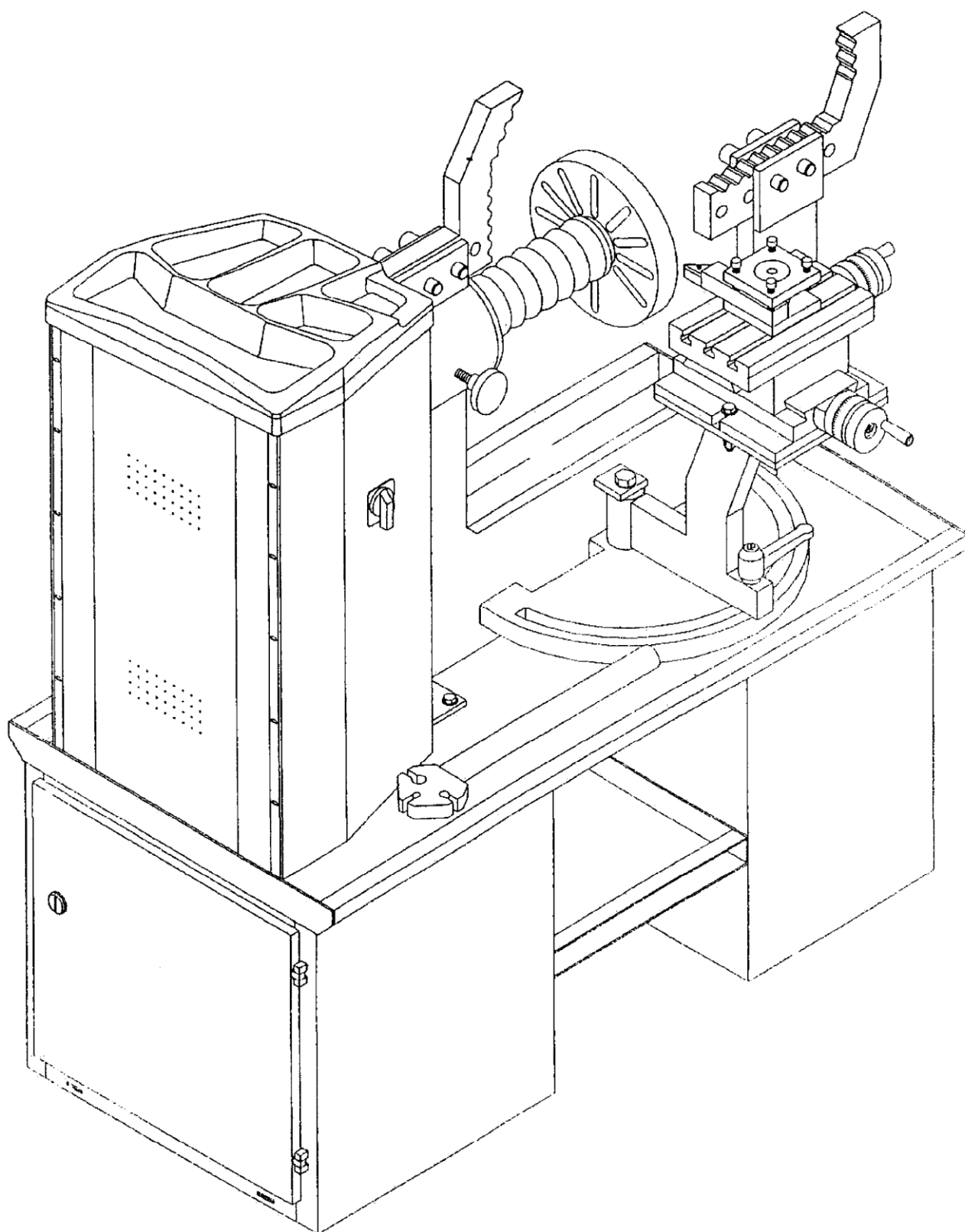
Rysunek 1. Części zamiennne hydraulicznej maszyny do prostowania felg.

- 1) Pionowy wspornik
- 2) Poziomy wspornik
- 3) Wałek
- 4) Śruba dociągająca
- 5) Przewód zasilania elektrycznego
- 6) Łożyska tłoka
- 7) Sworzeń pionowego wspornika
- 8) Sworzeń poziomego wspornika
- 9) Tarcza
- 10) Wąż tłoka
- 11) Dźwignia sterowania
- 12) Dolna dławica węża
- 13) Szafka narzędziowa
- 14) Siłownik
- 15) Tokarka
- 16) Pokrętło.

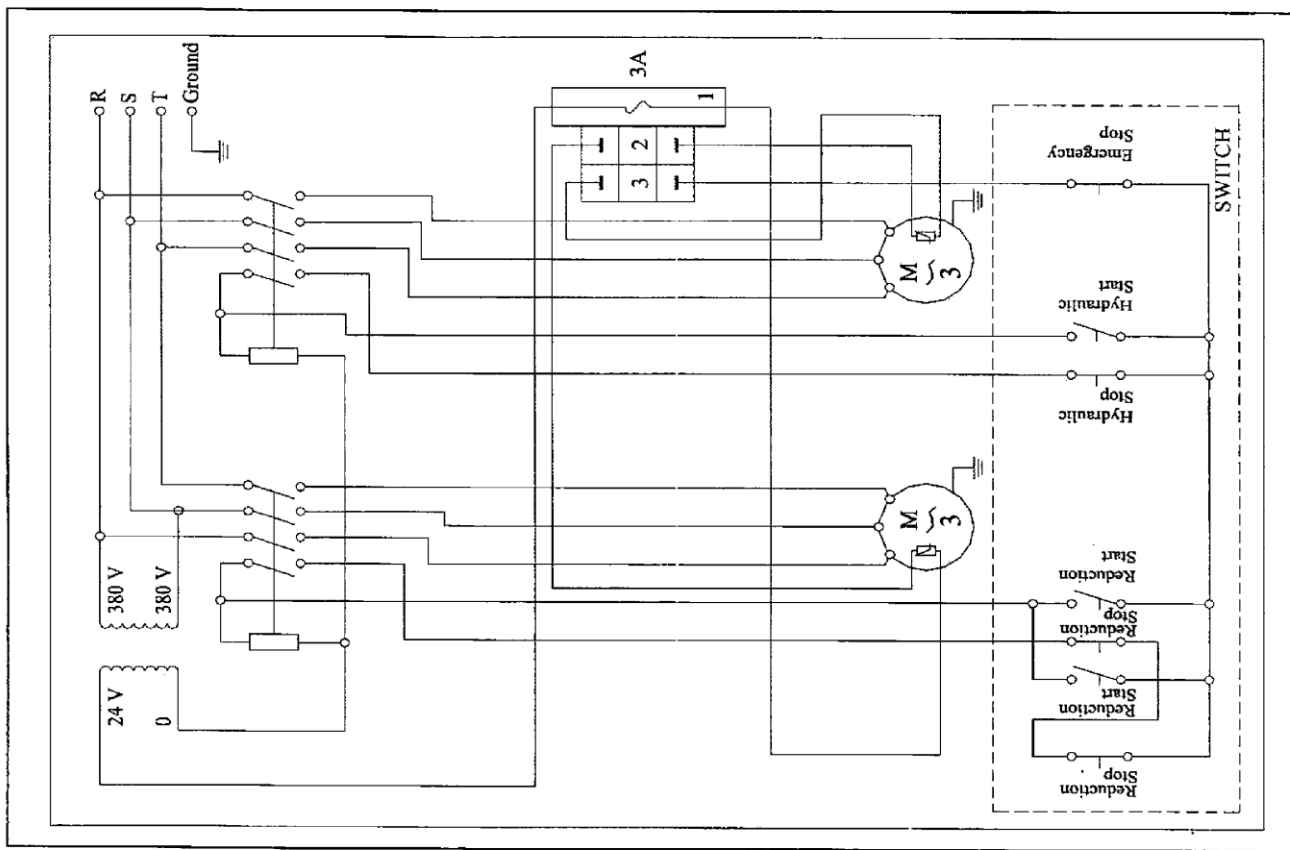


Rysunek 2. Przystawka tokarska.

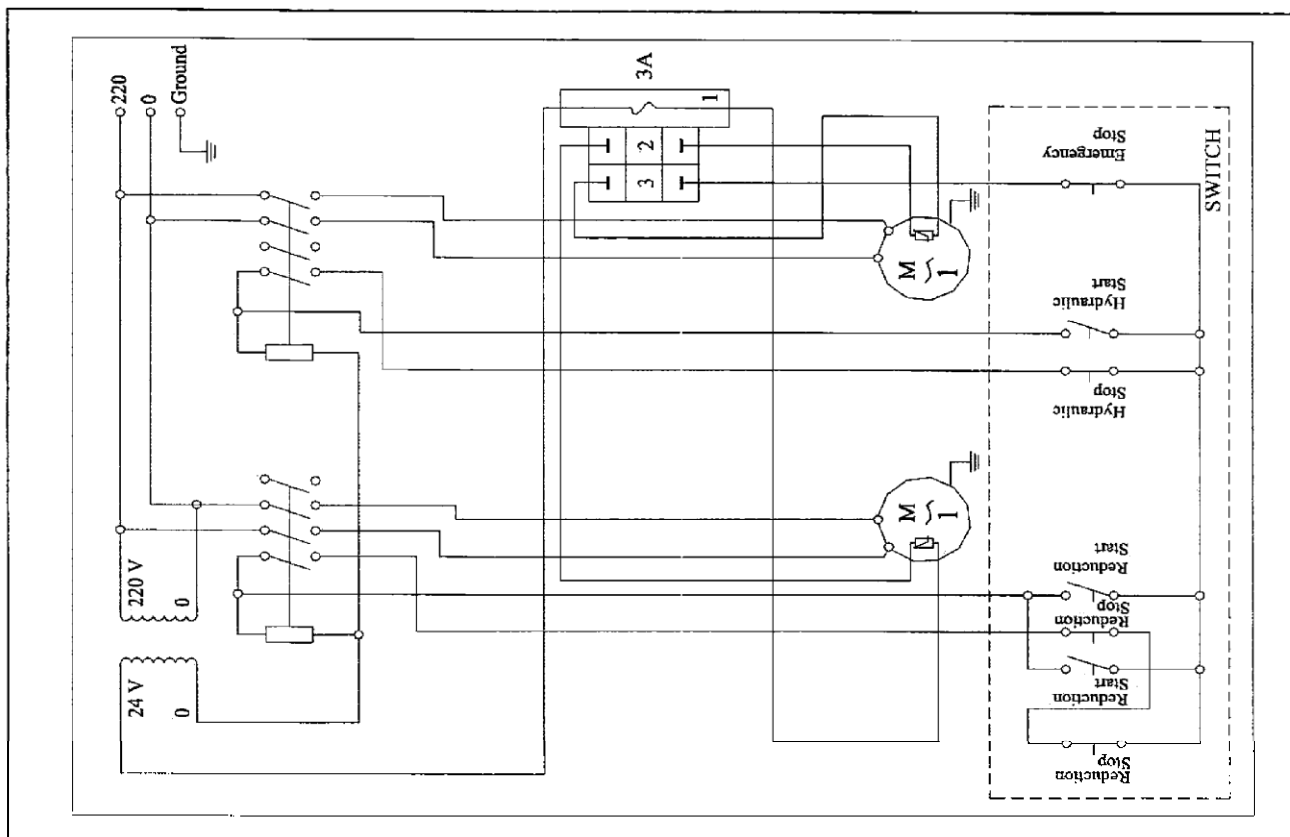


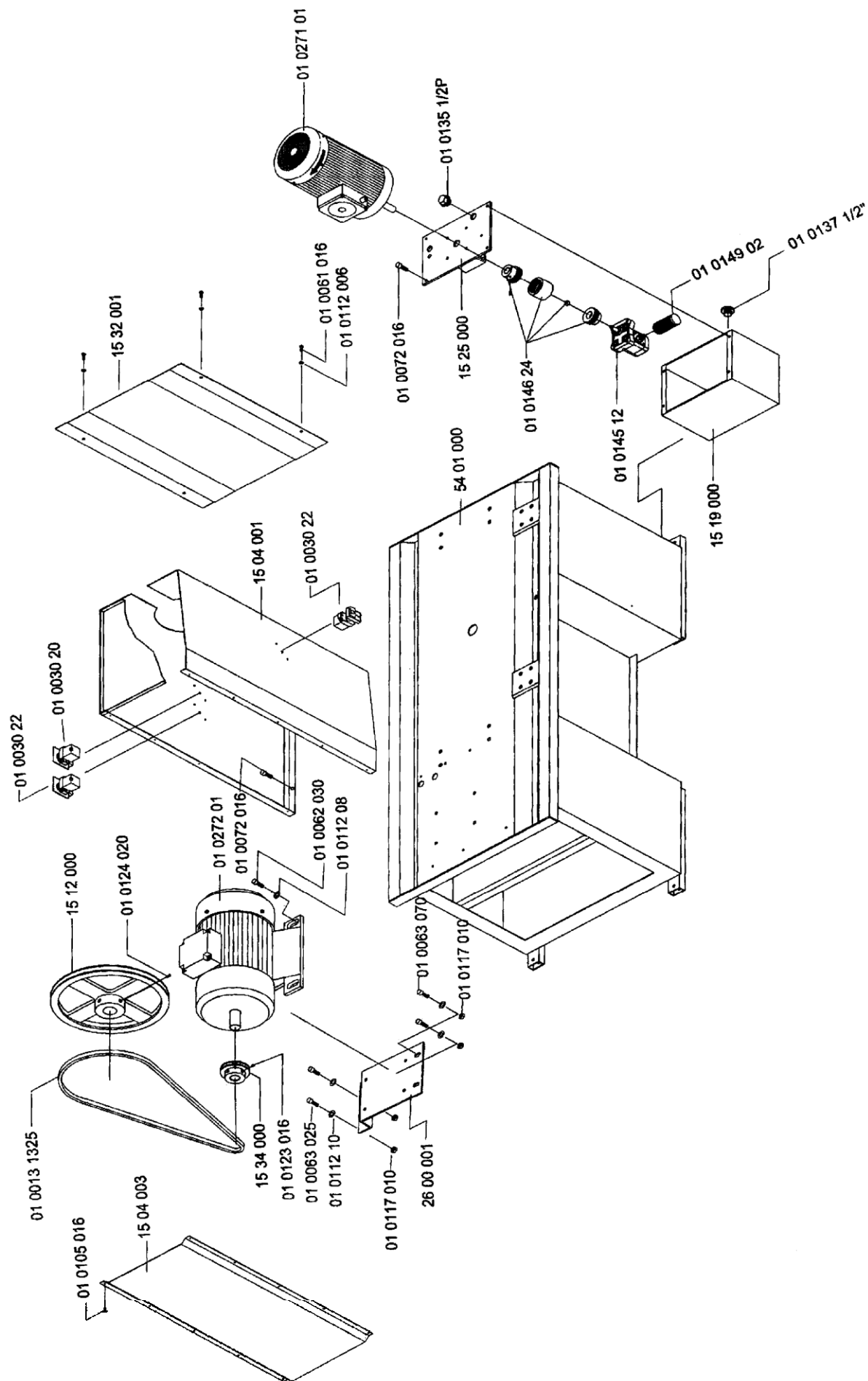


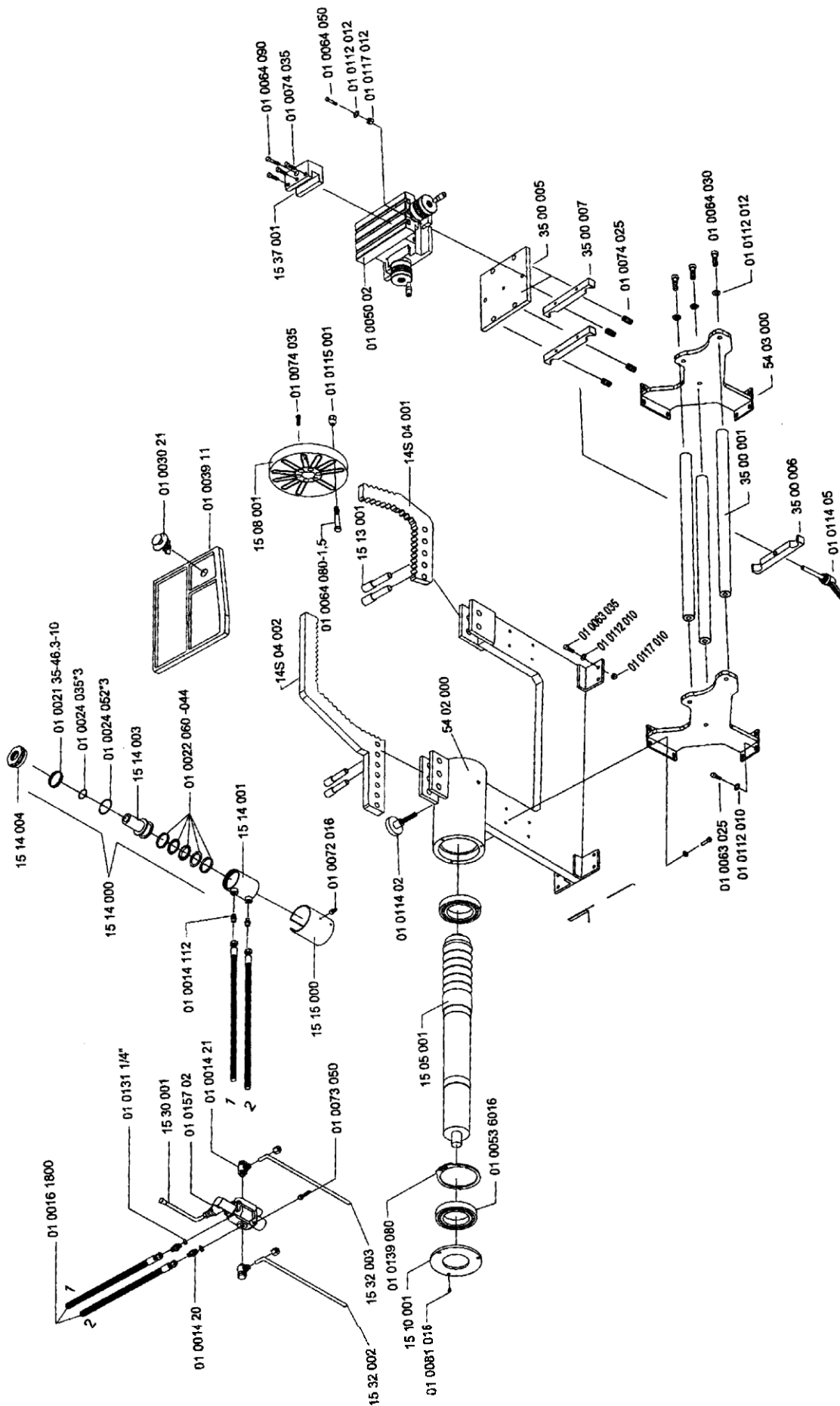
THREE PHASE

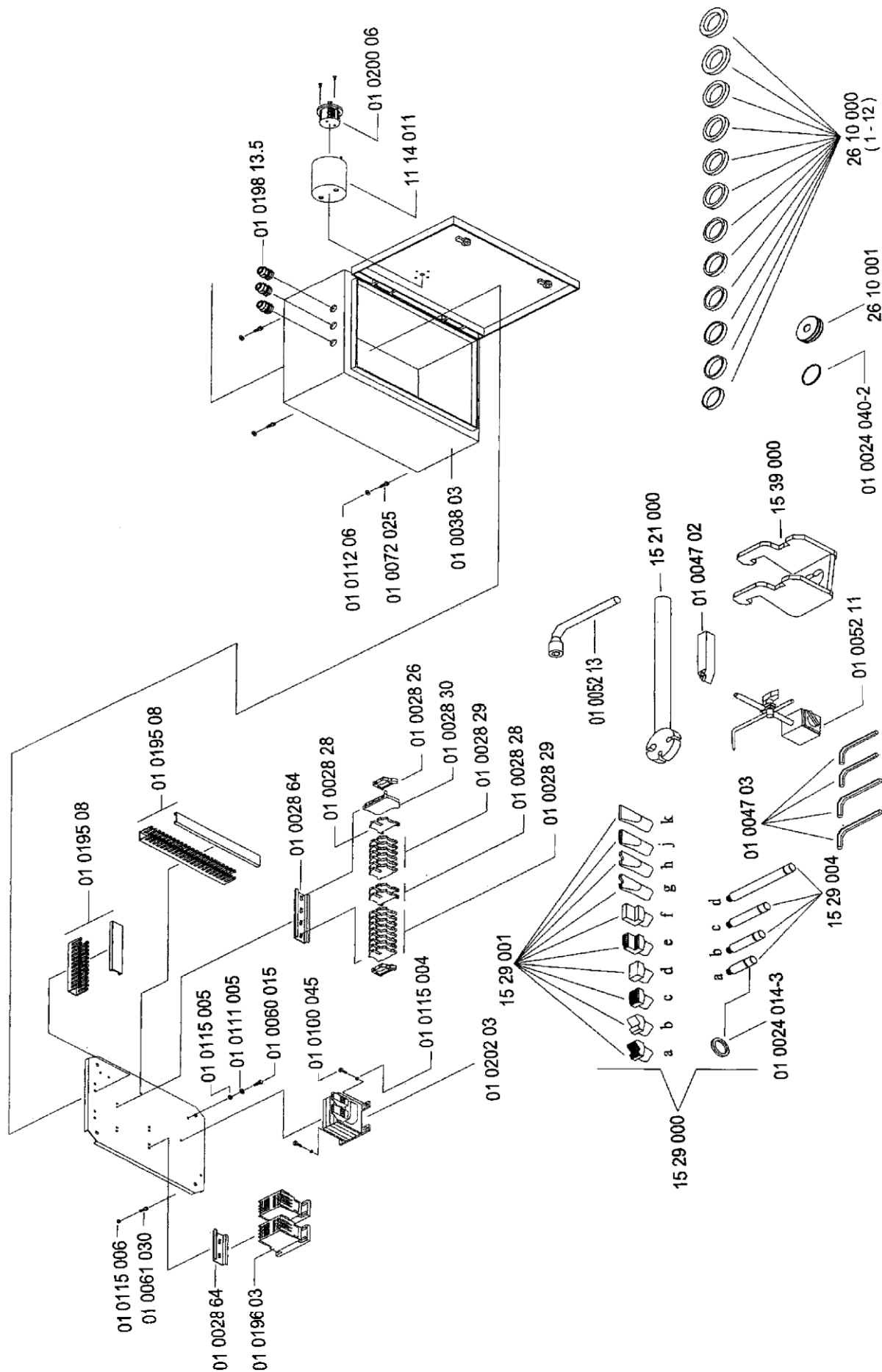


MONO PHASE









**LISTA
CZĘŚCI**

ITEM NO	ITEM/CODE NUMBER	DESCRIPTION
1	01 0052 11	Magnetic gauge
2	01 0047 03	Allen head set
3	5 29 000	Support set with miles complete
4	15 29 001a	Angular supports
5	15 29 001b	Angular supports
6	15 29 001c	Square supports
7	15 29 001d	Square supports
8	15 29 DO le	Gradual supports
9	15 29 001f	Gradual supports
10	15 29 001g	Cutter type supports
11	15 29 001h	Cutter type supports
12	15 29 001/	Cutter type supports
13	1529001k	Cutter type supports
14	15 29 004a	Supports miles
15	15 29 004b	Supports miles
16	15 29 004c	Supports miles
17	15 29 004d	Supports miles
18	01 0024 014-3	O-ring Ø14x3
19	15 21 000	Lever
20	01 0047 02	Tool bit (lathe cutter)
21	01 0145 12	Hydraulic pump
22	01 0050 02	Base cross sliding table
23	15 08 001	Rim connect flash
24	1513001	Hydraulic cylinder supports pin set
25	14S 04 002	Hydraulic cylinder up support
26	14S 04 001	Hydraulic cylinder down support
27	15 12 000	Engine hoop
28	15 34 000	Baserotor hoop
29	01 0013 1325	V — belt (13*1325)
30	01 0157 02	Hydraulic control valve
31	IS 14 000	Hydraulic cylinder complete
32	15 14 004	Hydraulic cylinder nut
33	15 14 001	Hydraulic cylinder
34	15 14 003	Hydraulic cylinder piston
35	01 0022 060-044 01 0023 35-46.3-10 01 0024 035*3 01 0024 052*3	Piston repair set
36	01 0022 060-044	Hydraulic compact set
37	01 0023 35-46.3-10	Wipper

Instrukcja obsługi – Urządzenie do prostowania obręczy INVENTO SW 700

38	01 0024 035*3	O-ring (35*3)
39	01 0024 052*3	O-ring (52*3)
40	15 37 001	Lathe cutter
41	01 0064 080-1,5	Rim connect screws
42	01 0115 001	Rim connect nuts
43	01 0146 24	Hydraulic pump clutch
44	15 32 001	Hydraulic engine protection cover
45	01 0039 11	Top cover
46	01 0149 02	Hydraulic oil filter
47	01 0114 05	Lathe unit to stop Switchcrank
48	01 0016 1800	Hydraulic hose
49	01 0052 09	Baserotor to stop screw
50	1532002	Depot return pipe
51	15 32 003	Pump branch connection pipe
52	01 0131 1/ 4	Copper flake 1/4
53	01 0014 21	Record rotating crank 3/8"
54	01 0014 20	Record 3/8" — 1/4"
55	01 0052 13	Pipe key
56	01 0073 050	Cylinder head screw
57	01 0081 016	Counter screw rivet
58	01 0139 080	Segment
59	01 0053 6016	Bearing

**LISTA
CZĘŚCI**

ITEM NO	ITEM/CODE NUMBER	DESCRIPTION
60	1505001	Main shaft
61	15 15 000	Piston pendent
62	01 0072 016	Cylinder head screw
63	01 0105 016	Metal screw
64	15 04 003	Safety device of engine
65	01 0124 020	Setiskur
66	01 0063 025	Screw
67	01 0117 010	Nut
68	26 00 001	Engine connection sheet metal
69	01 0062 030	Screw
70	01 0112 008	Washer
71	01 0063 070	Screw
72	01 0123 016	Setiskur
73	01 0272 01	Engine
74	15 04 001	Safety metal of engine
75	54 02 000	Top group
76	15 10 001	Occurente ring back cover
77	01 0112 012	Washer
78	01 0063 035	Bolt
79	01 0112 010	Washer
80	01 0117 010	Fiber nut
81	01 0074 035	Cylinder head screw
82	01 0064 050	Bolt
83	0 0117 012	Fiber nut
84	54 01 000	Low group
85	01 0271 01	Hydraulic unit engine
86	15 25 000	Up cover of oil tank
87	15 30 001	Control Valve Arm
88	01 0135 1/ 2P	Stoper
89	15 19 000	Oil tank
90	01 0061 016	Bolt
91	01 0112 006	Washer
92	01 0137 1/ 2	Level gauge
93	26 10 001	Center flange
94	01 0062 030	Bolt
95	01 0024 040-2	O-ring
96	01 0014 112	Record
97	26 10 054.0	Rim to center washer — 54
	26 10 056.5	Rim to center washer — 56,5
	26 10 057.0	Rim to center washer — 57
	26 10 058.0	Rim to center washer — 58
	26 10 059.5	Rim to center washer — 59,5
	26 10 060.1	Rim to center washer — 60,1
	26 10 063.3	Rim to center washer — 63,3
	26 10 064.0	Rim to center washer — 64
	26 10 065.0	Rim to center washer — 65
	26 10 066.6	Rim to center washer — 66,6
26 10 072.0	Rim to center washer — 72	
26 10 072.5	Rim to center washer — 72,5	
98	01 0072 016	Cylinder head screw
99	15 39 000	Bottom piston clothes tree
100	01 0063 025	Bolt
101	35 00 006	Up sledge lama
102	35 00 001	Sledge shaft
103	54 03 000	Connection sledge group
104	01 0064 030	Bolt
105	01 0074 025	Cylinder head screw
106	35 00 007	Down sledge lama
107	35 00 005	Down sheet metal
108	01 0064 090	Screw
109	01 0030 20	Hydraulic Unit Start-Stop Switch

**LISTA
CZĘŚCI**

ITEM NO	ITEM/CODE NUMBER	DESCRIPTION
110	01 0030 21	Emergency stop switch
111	01 0030 22	On/off electric switch
112	01 0200 02	Switch
113	11 14 011	Switch Protection
114	01 0198 13,5	Cable Reccord Pg 13,5 (Plastic)
115	01 0038 03	Electric Panel
116	01 0072 025	Cylinder Head Screw
117	01 0028 29	Klemenes
118	01 0028 28	Klemenes (Ground)
119	01 0028 30	Insured Klemenes
120	01 002626	Klemenes
121	01 0028 64	Klemenes Rail
122	01 0195 08	Cable Canal
123	01 0202 03	Transformer
124	01 0115 004	Nut
125	01 0100 045	Screwdriver Head Screw
126	01 0060 015	Screw
127	01 0111 005	Serrated Washer
128	01 0115 005	Nut
129	01 0196 03	Contactora
130	01 0061 030	Bolt
131	01 0115 006	Nut

INSTRUKCJA BHP przy obsłudze urządzenia do prostowania obręczy

Uwagi ogólne

1. Do samodzielnej obsługi prostowarki można przystąpić tylko wtedy, jeżeli posiada się:
 - ukończone odpowiednie przeszkolenie zawodowe;
 - przeszkolenie: wstępne ogólne i instruktaż stanowiskowy bhp ppoz.;
 - dobry stan zdrowia, potwierdzony świadectwem lekarskim;
 - ukończony 18 rok życia;
 - zezwolenie bezpośredniego zwierzchnika (mistrza) na obsługę prostowarki.
2. Nie należy podejmować pracy, jeżeli ma się jakiegokolwiek wątpliwości co do jej bezpiecznego wykonania.
3. Należy zgłosić się do swojego bezpośredniego zwierzchnika po wyczerpujące wskazówki dla rozwiązania utrudnień lub niejasności.
4. Do wykonania powierzonej pracy należy przystąpić będąc wypoczętym, trzeźwym, właściwie ubranym (odzież robocza musi być obcisła, bez luźno zwisających elementów).

Podstawowe czynności przed rozpoczęciem pracy

Osoba obsługująca prostowarkę do kół powinna:

- zapoznać się z dokumentacją wykonawczą (warsztatową), wysłuchać poleceń i instruktarzu zawodowego zwierzchnika, dotyczących bezpiecznego i prawidłowego wykonania zadań;
- przemyśleć bezpieczny przebieg pracy dla wykonania powierzonego zadania;
- przygotować niezbędne pomoce warsztatowe, narzędzia pracy, ochrony osobiste (jeżeli jest to konieczne);
- przygotować odpowiednio stanowisko robocze do realizacji zadania;
- wszystkie zauważone usterki i zagrożenia natychmiast zgłaszać swojemu zwierzchnikowi w celu ich szybkiego usunięcia.

Czynności przed uruchomieniem prostowarki

Zasadnicze czynności pracownika podczas prostowania obręczy:

- zamocować obręcz koła;
- w razie przerwy w dopływie prądu natychmiast wyłączyć prostowarkę
- podczas wykonywania pracy koncentrować swoją uwagę tylko na zasadniczych (bezpiecznych) czynnościach;
- każdą powierzoną pracę wykonywać dokładnie, zgodnie z obowiązującym procesem technologicznym;

Instrukcja obsługi – Urządzenie do prostowania obręczy INVENTO SW 700

- wykonywać tylko prace zlecone przez bezpośredniego zwierzchnika;
- każdy zaistniały przy pracy wypadek natychmiast zgłaszać swojemu bezpośredniemu zwierzchnikowi;
- w razie zaistnienia wypadku przy pracy pozostawić stanowisko w takim stanie, w jakim nastąpił wypadek, aż do przybycia zespołu powypadkowego;
- w przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do bezpiecznego wykonywania zadania, wysłuchać wskazówek instruktora zwierzchnika i dostosować się do jego poleceń.

Podstawowe czynności pracownika po zakończeniu pracy

- wyłączyć i zabezpieczyć prostowarkę przed jej niepożądanym uruchomieniem;
- dokładnie posprzątać swoje stanowisko pracy;
- ochrony osobiste oczyścić i odłożyć;
- sprawdzić, czy pozostawione stanowisko nie stworzy jakichkolwiek zagrożeń.

UNI-TROL

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

UNI – TROL Sp. z

o.o. UNI – TROL

Sp. z o.o.

Zakład Produkcyjny i Salon

Sprzedazyul. Estrady 56 , 01-932

Warszawa Polska

tel. (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014

fax (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014 w. 115

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

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

REGON: 008132994 NIP: PL5270205246 EORI: PL527020524600000

NR KONTA BANKOWEGO: 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565 (BZ WBK S.A.) NUMER REJESTROWY: KRS 0000111731

Deklaracja Zgodności WE

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

Prostowarka obręczy kół
Urządzenie elektro-mechaniczno-hydrauliczne,
typ SW 700,
Numer seryjny od 001/12 do 20/12,

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 obowiązującymi uregulowaniami prawnymi skonsultowano zharmonizowane normy lub inne

Instrukcja obsługi – Urządzenie do prostowania obręczy INVENTO SW 700

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

PN-EN 349+A1:2008

Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka (oryg.)

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 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 artykułem 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

PN-EN 982+A1:2008

Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Hydraulika (oryg.)

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w Załączniku VII A pkt.1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni-Trol Sp.z o.o. (adres jak wyżej) i będzie udostępniana do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

Osobą odpowiedzialną za przygotowanie dokumentacji technicznej wyrobu i wprowadzanie zmian w niej jest mgr inż. Jerzy Łukasiak – V-ce Prezes Zarządu.

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

Warszawa,
04.06.2012

mgr inż. Jerzy
Łukasiak V-ce Prezes
Zarządu mgr inż.
Jerzy Łukasiak V-ce
Prezes Zarządu

.....
Podpis

1. KARTA GWARANCYJNA

2. Urządzenie do prostowania obręczy

Typ nr seryjny

3. Firma P.U.P. TIP-TOPOL gwarantuje bezawaryjną pracę urządzenia przez okres miesięcy od dnia sprzedaży urządzenia.
4. Uruchomienia urządzenia oraz przeszkolenia obsługi dokonuje personel techniczny firmy TIP-TOPOL.
5. W okresie gwarancyjnym Gwarant zapewnia bezpłatne naprawy sprzętu (usunięcie awarii objętych gwarancją)
6. W okresie gwarancji jedynym uprawnionym podmiotem do dokonywania napraw i przeglądów jest Gwarant.
7. Naprawy gwarancyjne będą dokonywane w miejscu zainstalowania urządzenia .
8. W przypadku uszkodzeń powodujących wyłączenie urządzenia z eksploatacji gwarancja ulega przedłużeniu o czas pomiędzy zgłoszeniem awarii a jej usunięciem – fakt ten musi zostać udokumentowany wpisem uprawnionego pracownika serwisu Gwaranta.
9. Zobowiązania Użytkownika:
 - Użytkownik urządzenia zobowiązuje się do przestrzegania zasad użytkowania zawartych w „Instrukcji obsługi” dostarczonej wraz z urządzeniem
 - Użytkownik zobowiązuje się powiadomić Gwaranta o każdej awarii powodującej konieczność dokonania naprawy. Użytkownik może zgłosić awarię w miejscu zakupu urządzenia lub w centrali firmy TIPTOPOL w Pobiedziskach tel. (0****61 8152 200)
 - Wypełniona niniejsza „Karta gwarancyjna” stanowi udokumentowanie prawa do gwarancji i powinna być przechowywana w miejscu zainstalowania urządzenia i udostępniana pracownikom serwisu firmy TIPTOPOL celem wykonywania adnotacji o naprawach i ewentualnych przedłużeniach czasu gwarancji.
10. Wyłączenia z gwarancji:

Gwarancja nie obejmuje elementów wykonanych z tworzywa i gumy podlegających normalnemu zużyciu w czasie eksploatacji tzn. osłon plastikowych na stopkę, szczęki, łyżkę itp. Prawa gwarancyjne są uznawane tylko w przypadku jeśli element posiadał wadę fabryczną niemożliwą do stwierdzenia w momencie sprzedaży.
11. Gwarancja wygasa w przypadku gdy:
 - zostały usunięte numery fabryczne,
 - urządzenie było eksploatowane niezgodnie z przeznaczeniem lub w warunkach i w sposób inny niż określony w instrukcji obsługi
 - użytkownik lub podmiot trzeci dokonał napraw lub przeróbek urządzenia bez uzgodnienia zGwarantem,
 - uszkodzenie powstało z winy użytkownika lub w wyniku zdarzeń losowych
 - bez uzgodnienia z Gwarantem zostało zmienione miejsce zainstalowania urządzenie dotyczy to sytuacji kiedy np. urządzenie zostało wywiezione/odsprzedane poza obszar kraju

12. Użytkownik
Data sprzedaży i nr faktury (wypełnia sprzedawca)

Data uruchomienia, podpis (wypełnia serwis)

13. Oświadczenie użytkownika.


Oświadczam, że zapoznałem się z warunkami gwarancji określonymi w niniejszej Karcie.
Potwierdzam pełną sprawność urządzenia w chwili podpisania Karty Gwarancyjnej oraz fakt przeszkolenia personelu obsługującego urządzenie.

Użytkownik
miejsowość, data, podpis

Informacje środowiskowe



Dziękujemy Państwu za wybór naszych produktów. Jako Firmie, której kwestia ochrona środowiska nie jest obojętna prosimy Państwa o zapoznanie się z poniższymi wskazówkami dotyczącymi postępowania ze zużytymi produktami.

Jeśli produkt posiada na tabliczce znamionowej symbol przekreślonego kosza , stosować należy poniższą procedurę usuwania

Produkt ten może zawierać substancje niebezpieczne dla środowiska lub dla zdrowia jeśli nie zostaną odpowiednio usunięte. Niniejsze informacje podane są po to, aby zapobiec uwolnieniu niebezpiecznych substancji do środowiska. Elementów elektrycznych i elektronicznych nigdy nie wolno wyrzucać do kubłów z odpadami komunalnymi. Cały sprzęt należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami w miejscu zainstalowania. Dzięki takiemu postępowaniu można uniknąć groźnych konsekwencji dla środowiska i zdrowia.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w danym państwie pozbycie się produktu w inny sposób niż opisany powyżej będzie karane. Zalecane jest również segregowanie innych odpadów: recykling zewnętrznego i wewnętrznego opakowania produktu oraz zużytych baterii i akumulatorów (jeśli produkt takich wymaga). Państwa pomoc jest bardzo ważna, aby zmniejszyć ilość surowców potrzebnych do produkcji sprzętu, zminimalizować wykorzystanie wysypisk śmieci oraz poprawić jakość życia zmniejszając ilość potencjalnie groźnych substancji w środowisku.

TIP-TOPOL Sp. z o.o. 62-010

Pobiedziska ul. Kostrzyńska 33

www.sklep.tiptopol.pl