



PRO

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Montażownica do kół samochodów ciężarowych TB 156 S, D, N

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

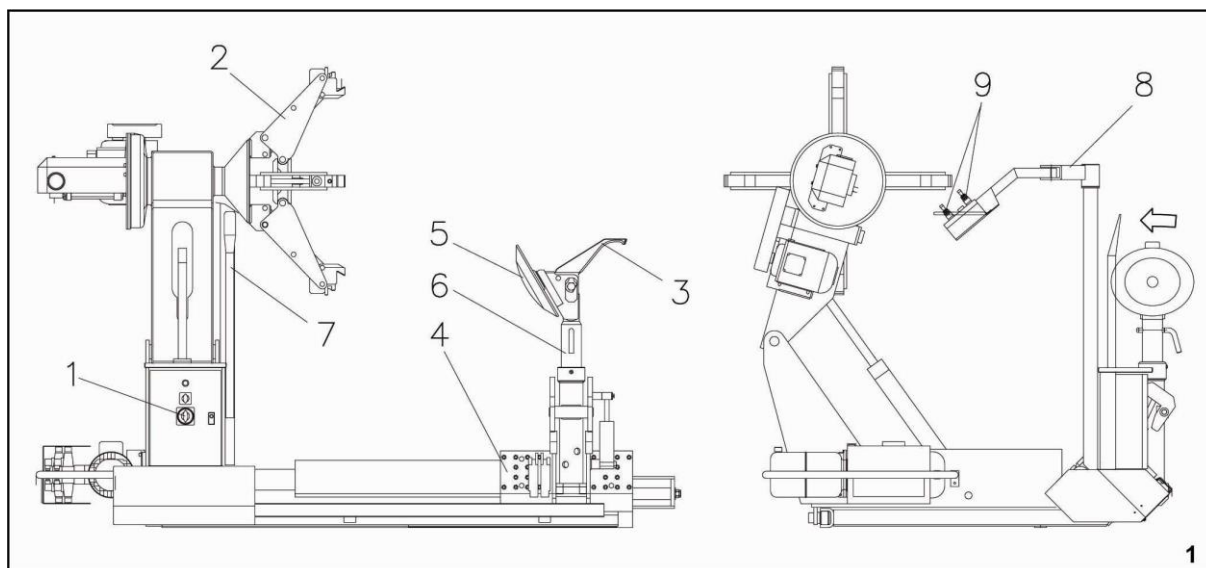
Pobiedziska ul. Kostrzyńska 33

www.sklep.tiptopol.pl

SPIS TREŚCI

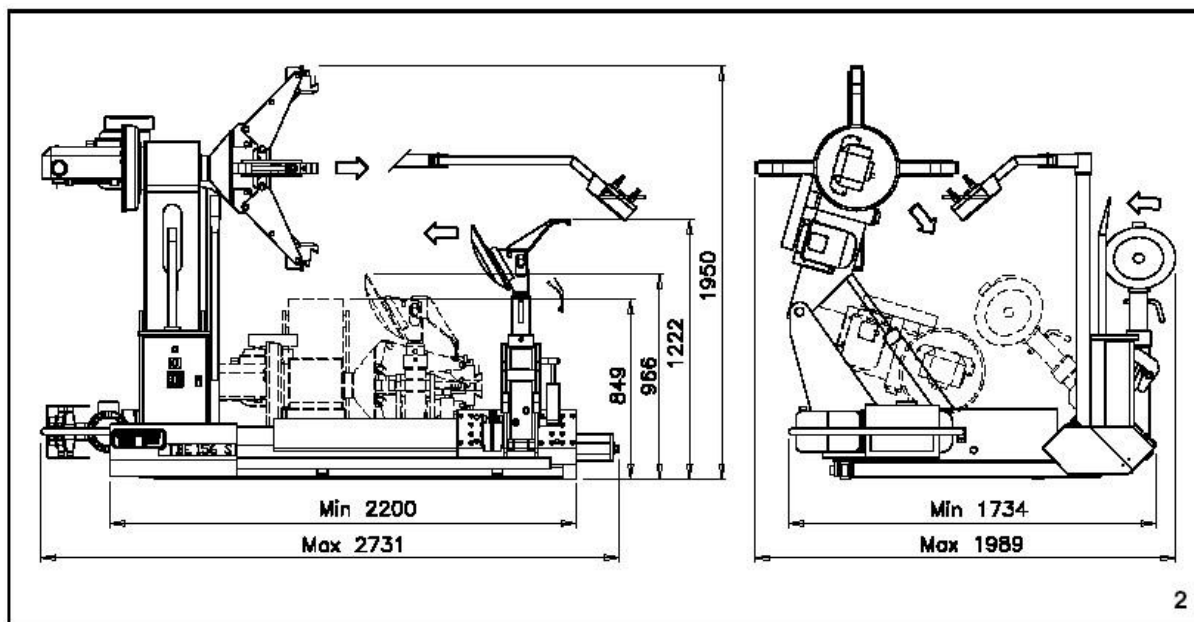
Główne podzespoły montażownicy.	3
Wymiary gabarytowe montażownicy.	3
1. Przeznaczenie montażownicy.	4
2. Zasady bezpieczeństwa.	4
3. Transport.	4
4. Rozpakowanie.	5
5. Instalacja	5
6. Przygotowanie do pracy.	6
7. Składowanie	7
8. Złomowanie	7
9. Dane techniczne	7
10. Dane charakterystyczne:	8
11. Tabliczka znamionowa	8
12. Obsługa techniczna	8
13. Najczęstsze usterki i sposoby ich usuwania.	9
14. Instrukcja obsługi.	9
15. Wyposażenie przeciwpożarowe.	15
16. Schematy elektryczne.	16
17. Schemat hydrauliczny ideowy.	19
18. Schemat hydrauliczny połączeniowy.....	21
19. Deklaracja zgodności.....	22
20. Karta gwarancyjna.	24

Główne podzespoły montażownicy.



1. Główny wyłącznik zasilania
2. Szczęki uchwytu koła
3. Kieł montażowy
4. Wózek narzędzia
5. Dysk montażowy
6. Kolumna uchwytu narzędzia
7. Łyżka montażowa
8. Wysięgnik z kasetą sterowniczą
9. Manipulatory sterowania funkcjami

Wymiary gabarytowe montażownicy.



1. Przeznaczenie montażownicy.

Maszyna TBE 156 S – DL – N do demontażu i montażu ogumienia kół samochodów ciężarowych, rolniczych i budowlanych w zakresie 14" do 56" przy maksymalnej średnicy koła 2450 mm.

Wszystkie funkcje są wykonywane dzięki zasilaniu elektryczno – hydraulicznemu przy użyciu wygodnej konsoli na specjalnym ramieniu.

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do montażu i demontażu opon. Każde inne użycie jest niedozwolone.

Producent urządzenia nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne defekty będące wynikiem nieprawidłowego lub niezgodnego z przeznaczeniem użycia.

2. Zasady bezpieczeństwa.

Urządzenie powinno być obsługiwane tylko przez osoby przeszkolone i upoważnione.

Producent nie ponosi odpowiedzialności w przypadku: -

- celowego uszkodzenia maszyny
- użycia urządzenia nie zgodnie z przeznaczeniem
- dokonania zmian technicznych w urządzeniu

Wymagane jest bezwzględne przestrzeganie przepisów ogólnych dotyczących BHP.

Urządzenie może pracować tylko w miejscach bezpiecznych i do tego celu przeznaczonych.

Techniczne środki zabezpieczające

- aby otworzyć drzwi panelu kontrolnego, najpierw trzeba odłączyć zasilanie przy pomocy przełącznika (wg standardów UE)
- logiczny układ panelu kontrolnego zabezpiecza przed niewłaściwym użyciem

- przycisk w kształcie grzyba odcinający dopływ prądu
- wszystkie funkcje uruchamiane przy pomocy manipulatorów nie działają gdy te manipulatory nie są trzymane.

UWAGA!

Zabrania się jakichkolwiek manipulacji przy elementach zabezpieczających

UWAGA!

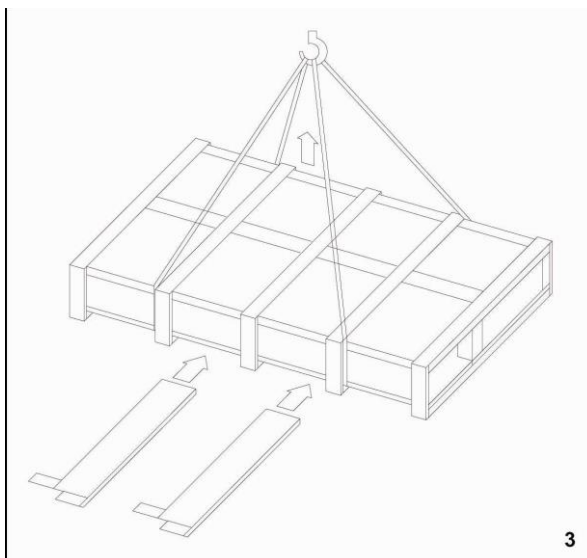
Operacje związane z montażem i demontażem urządzenia przeprowadzaj z najwyższą ostrożnością. Jej brak może prowadzić do uszkodzenia maszyny i tym samym stanowić ryzyko dla operatora.

UWAGA!

Podczas pracy i czynności związanych z utrzymaniem maszyny spinaj długie włosy, nie noś luźnej odzieży, krawatów, biżuterii, które mogą się zahaczyć o ruchome części maszyny.

3. Transport.

Do transportu urządzenia należy wykorzystywać wózki widłowe (maszyna musi znajdować się w opakowaniu na paletie)



Rys. 3 Transport urządzenia

Jeżeli trzeba transportować maszynę rozpakowaną prosimy dostosować się do następujących zaleceń:

- wystające elementy zabezpieczyć odpowiednimi materiałami Maszyna w opakowaniu musi być przechowywana w suchym, wentylowanym pomieszczeniu w temp od -25°C do + 55°C.

4. Rozpakowanie.

Po zdemontowaniu opakowania należy natychmiast stwierdzić, czy nie występują jakieś widoczne uszkodzenia. W przypadku braku pewności, co do sprawności urządzenia nie należy go używać, lecz powiadomić dostawcę.

Materiały opakowaniowe posortować (papier, drewno, metal) i umieścić w pojemnikach do tego celu przewidzianych.

Nie pozostawiać ich w miejscu dostępnym dla dzieci, gdyż mogą stwarzać zagrożenie.

UWAGA

W opakowaniu znajduje się pojemnik z akcesoriami. Nie wyrzucać ich.

5. Instalacja

Maszyna musi być zamocowana na sztywnym, stabilnym podłożu.

Warunki pracy:

- wilgotność: 40-95%
- temp. 0-45°

Urządzenie wymaga przestrzeni minimum 517 x 635 x 285 cm/

Osoba obsługująca maszynę musi z miejsca pracy mieć możliwość kontroli wzrokowej maszyny a także całego pomieszczenia w którym pracuje.

W pobliżu maszyny nie mogą znajdować się osoby postronne.

Niebezpieczne przedmioty w otoczeniu maszyny należy usunąć.

Maszynę należy zamontować na poziomym podłożu betonowym, które wytrzyma obciążenia związane z pracą urządzenia.

UWAGA

Maszyna musi być przymocowana do podłoża w przypadku gdy waga montowanych kół przekracza 500 kg.

Procedura instalacji śrub mocujących

- a) wywiercić otwór o głębokości 80 mm używając wiertła 16 mm
- b) oczyścić otwory
- c) wprowadzić kołki rozporowe
- d) śruby dokręcić kluczem dynamometrycznym (45 Nm). Jeżeli nie można osiągnąć tej wartości to prawdopodobnie otwór jest za duży albo beton zbyt mało sztywny.

6. Przygotowanie do pracy.

Po rozpakowaniu maszyny należy upewnić się czy nie występują braki w wyposażeniu lub jakieś inne nieprawidłowości.

W czasie montowania maszyny należy postępować następująco wg przestawionych ilustracji.

Potrzebne narzędzia: -

śrubokręt

- klucz sześciokątny (13)

Podłączenie elektryczne

Uwaga:

Przyłącze elektryczne może wykonać tylko osoba z wymaganymi kwalifikacjami.

W wersji standardowej maszyna zasilana jest prądem z uziemieniem 400V lub 230V. Na życzenie klienta producent może zmienić zasilanie.

Uwaga:

Użytkownik samodzielnie nie może wykonywać żadnych zmian w zasilaniu.

Jako linię zasilającą zastosować kabel 4- żyłowy w tym przewód ochronny; Przed podłączeniem zasilania przestrzegać następujących zaleceń:

- sprawdzić czy wartość napięcia na tabliczce znamionowej maszyny jest zgodna z napięciem sieci
- dobrany przewód zasilający powinien zapewnić dostarczenie wymaganej mocy do maszyny – patrz dane techniczne
- sprawdzić czy w obwodzie zasilania zainstalowany jest wyłącznik przeciwporażeniowy różnicowo-prądowy o prądzie wyzwania 30mA
- wykonywać podłączanie z zachowaniem najwyższej uwagi i zgodnie z obowiązującymi normami.

Uchwyt montażowy musi się obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Jeśli tak nie jest należy zamienić kable w wtyczce.

Za szkody spowodowane brakiem należytej uwagi i nie przestrzeganie przepisów producent nie ponosi odpowiedzialności i tym samym nie udziela gwarancji.

7. Składowanie

W przypadku, gdy maszyna przez dłuższy okres czasu nie będzie użytkowana należy:

- rozłączyć zasilanie
- opróżnić zbiornik oleju
- zabezpieczyć części, na których może osadzać się kurz
- zakonserwować smarem części narażone na korozję (nie pokryte farbą)

8. Złomowanie

Przestrzegać szczegółowych przepisów dotyczących złomowania obowiązujące w danym kraju.

Wyposażenie elektryczne, hydraulika, części plastikowe powinny być usunięte, korpus maszyny i pozostałe części stanowią złom stalowy.

Zalecenia dotyczące oleju hydraulicznego:

W żadnym przypadku nie powinno dopuszczać się, aby olej hydrauliczny był wylewany do kanalizacji.

Unikać bezpośredniego kontaktu oleju ze skórą – w takim przypadku użyć mydła i wody dla usunięcia oleju.

Nie dopuszczać do tworzenia się zawiesiny oleju w powietrzu.

Używać rękawic odpornych na olej.

Dostanie się oleju do organizmu drogą pokarmową może objawiać się wymiotami.

Konieczna jest wtedy pomoc medyczna.

W przypadku dostania się oleju do oczu – przemyć je dużą ilością wody.

9. Dane techniczne

- prąd trzyczfazowy – 400V 50/60 Hz
- prąd trzyczfazowy – 230 V 50/60 Hz

Silnik obrotu koła

- silnik trzyczfazowy 4/2 POL B3 400V 50/60 Hz 1,25 – 1,8 kw 2 prędkości
- silnik trzyczfazowy 4/2 POL B3 230V 50/60 Hz 1,25 – 1,8 KW 2 prędkości

Hydrauliczna jednostka napędowa

- silnik trzyczfazowy 4 POL B14 400/230V 50/60 Hz; 1,5 KW 1 prędkość (TBE156N)
- silnik trzyczfazowy 4/2 POL B14 400V 50/60 Hz; 1,1 – 1,4 KW 2 prędkości

(TBE156S/DL)

- silnik trzyfazowy 4/2 POL B14 230V 50/60 Hz; 1,1 – 1,4 KW 2 prędkości

(TBE156S/DL)

Szerokość urządzenia	min 1730 mm max 1990 mm
Długość urządzenia	min 2200 mm max 2730 mm
Wysokość urządzenia	1950 mm
Waga	1200 kg
Max. waga koła	1300 kg
Pojemność zbiornika hydraulicznego	8 litrów
Temp. pracy	0 – 45°C
Wilgotność otoczenia	57% - 95% przy 40°C

10. Dane charakterystyczne:

Mocowanie na flanszy	118 – 760 mm
Mocowanie na obręczy bez przedłużki	14" – 33" Mocowanie
na obręczy z przedłużką	34" – 56"
Max. średnica koła	2450 mm
Max szerokość koła	1220 mm

11. Tabliczka znamionowa

Mondolfo Ferro Spa
Viale dell'Industria 20 61037
Mondolfo (PS) Italy
tel. 0039 721 93671 fax 0039 721 930238
Znak CE
Rok produkcji
Model TBE 156 S – DL – N

12. Obsługa techniczna

W celu zapewnienia bezawaryjnej pracy maszyny należy przestrzegać zaleceń producenta zawartych w instrukcji, a także systematycznie czyścić maszynę.

Uwaga!

Pracę związaną z obsługą i konserwacją urządzenia może wykonać tylko przeszkolony personel, przestrzegając zaleceń producenta:

- okresowo kontrolować stan oleju w zbiorniku i jeśli to konieczne uzupełniać jego stan (API CI S32 lub odpowiednik)
- sprawdzić, czy jest smar w przekładni dodawać Vanguard Liko-3 lub odpowiednik

UWAGA

Każde dolanie lub wymiana oleju na jakościowo inny może skrócić żywotność urządzenia i mieć negatywny wpływ na jego funkcjonowanie

- systematycznie czyścić części ruchome (szczęki)
- urządzenie i miejsce pracy musi być utrzymywane w czystości
- smarować elementy mocujące szczęki uchwytu koła

Uwaga!

Kategorycznie zabrania się przestawiania zaworu ciśnieniowego układu hydraulicznego. Nie zastosowanie się do tego zalecenia może być przyczyną wypadku i / lub poważnego uszkodzenia maszyny.

Uwaga!

Przed przystąpieniem do czynności obsługowych wyłączyć zasilanie. Prace związane z konserwacją wyposażenia elektrycznego może wykonywać tylko uprawniona osoba.

UWAGA!

Nie wolno czyścić urządzenia przy pomocy sprężonego powietrza.

13. Najczęstsze usterki i sposoby ich usuwania.

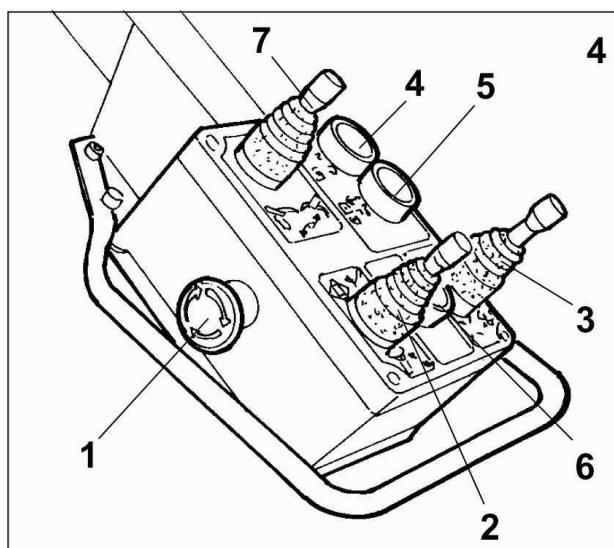
Problem	Przyczyna	Działanie
Kiedy użyje się któregośkolwiek przycisku/ manipulatora wyskakuje bezpiecznik	Błędne połączenie – przewód fazowy przyłączony do masy Zwarcie w silniku Zwarcie w styczniku	Sprawdzić zasilanie. Wymienić silnik Wymienić stycznik

Mała siła odbijania	Wyciek oleju / uszkodzenie przewodu hydraulicznego Uszkodzone uszczelnienie siłownika	Usunąć przyczynę wycieku i uzupełnić olej Wymenić uszczelnienia.
Uchwyt koła nie obraca się	Uszkodzony manipulator Uszkodzony stycznik	Wymenić manipulator Wymenić stycznik
Silnik obrotu koła buczy lecz nie rusza	Brak jednej fazy zasilania Uszkodzony stycznik Uszkodzony silnik	Sprawdzić zasilanie Wymenić stycznik Wymenić silnik
Koło zatrzymuje się podczas pracy	Pasek przekładni Brak smarowania opony podczas pracy	Sprawdzić naciąg paska/ wymenić pasek Używać past montażowych podczas montażu i demontażu opony

14. Instrukcja obsługi.

UWAGA!

Aby uniknąć zagrożeń związanych z pracą na maszynie może być ona obsługiwana tylko przez osoby przeszkolone i upoważnione.



Rys.4 Kasetta sterownicza z manipulatorami

1. Wyłącznik bezpieczeństwa.

2. 4 – pozycyjny manipulator do obrotów uchwytu oraz podnoszenia i opuszczania uchwytu narzędziowego (wersje D, S), lub 2 pozycyjny do obrotów uchwytu w wersji N
3. 4 – pozycyjny manipulator do podnoszenia i opuszczania ramienia uchwytu i przesuwania koła
4. Otwarcie szczęk uchwytu
5. Zamknięcie szczęk uchwytu
6. Przycisk szybkiego przesuwu (dotyczy TBE 156 S)
7. Manipulator do obrotów dysku odbijaka i pazura (TBE 156 S D)

Przy pracy na kołach aluminiowych jest potrzebna specjalna osłona szczęk 19120002 (opcja), aby uniknąć zadrapania lub zarysowania obręczy.

Pozycjonowanie koła

- odsunąć uchwyt narzędzia w pozycję spoczynkową
- umieścić koło pionowo na podstawie urządzenia prostopadle do uchwytu
- zamocować koło na uchwycie

UWAGA

W przypadku wystąpienia zaobserwowania nieprawidłowej pracy maszyny zakłóceń należy zaprzestać pracy i wyłączyć głównym wyłącznikiem.

UWAGA

Upewnić się, że szczęki mocno i prawidłowo utrzymują punkty uchwycenia obręczy.

W przypadku kół dużych rozmiarów maszyn budowlanych , aby zapewnić bezpieczną pracę druga osoba musi być obecna przy przytrzymaniu koła w pozycji pionowej.

UWAGA

Przy kołach o wadze powyżej 500 kg należy użyć do podnoszenia dźwigu lub wózka widłowego.

UWAGA

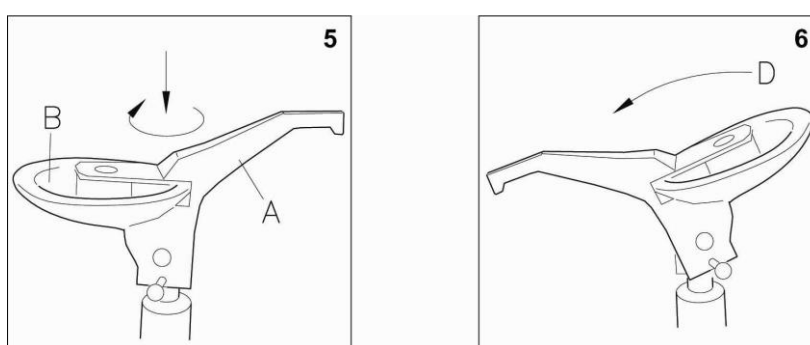
Nie zostawiać koła na uchwycie dłużej niż wymaga tego dana operacja.

Smarowanie opony.

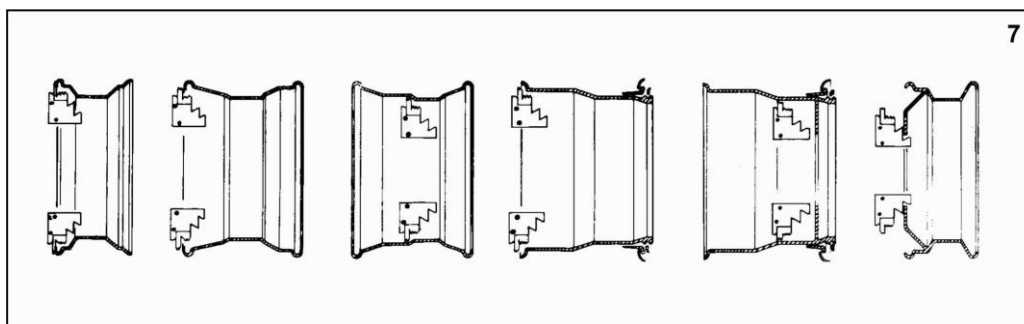
Przed mocowaniem lub zdejmowaniem opony, nasmarować stopki, aby ochronić je przed ewentualnym uszkodzeniem i usprawnić czynności montażu i demontażu.

UWAGA: Szczególnie ciężkie opony należy przystawić blisko postawy przed dokończeniem zdejmowania opony.

Obracanie pazurem i dyskiem odbijaka

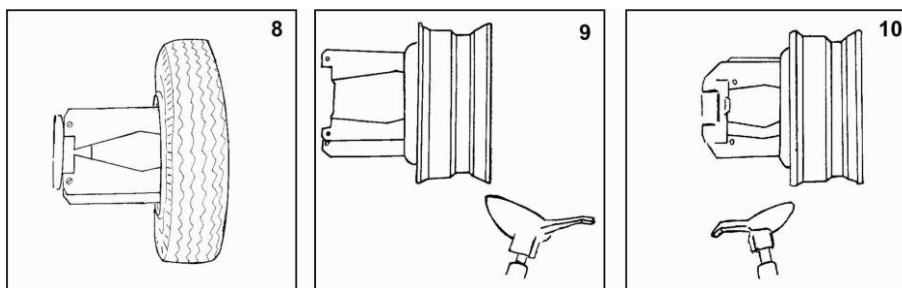


Aby przejść z użycia pazura (A) do użycia dysku odbijaka (B) należy obrócić go o 180° i umieścić w pozycji jak na rys. 6 (D)



Rys. 7. Miejsca uchwytu obręczy

Celem zamocowania koła należy ustawić szczęki tak, aby znalazły się w osi koła, przesunąć je do wybranego miejsca uchwytu i uchwycić koło. Koło powinno być mocowane tak, aby kanał centralny obręczy znajdował się od strony zewnętrznej jak pokazano na rys. 7-10.



Demontaż i montaż opon bezdętkowych.

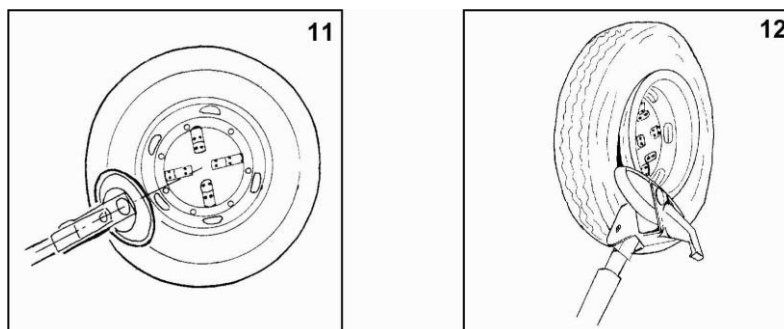
Po zamocowaniu koła w uchwycie przy użyciu manipulatorów (4 rys. 4) należy unieść koło przy użyciu manipulatorów (3 rys. 4) do momentu aż dysk odbijaka znajdzie się w pozycji położonej blisko obręczy.

Odbić stopkę opony, w której nie ma powietrza zagłębiając dysk odbijaka.

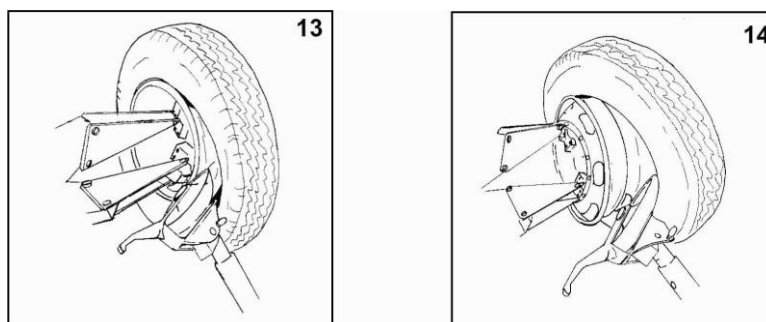
Wykonywać to małymi skokami poprzez przybliżanie zamocowanego koła do dysku.

W czasie tej operacji ciągle obracać koło (w kierunku wskazówek zegara).

Kontynuować tą czynność przesuwając dyskiem po krawędzi obręczy do momentu całkowitego zbitcia stopki (rys. 12).

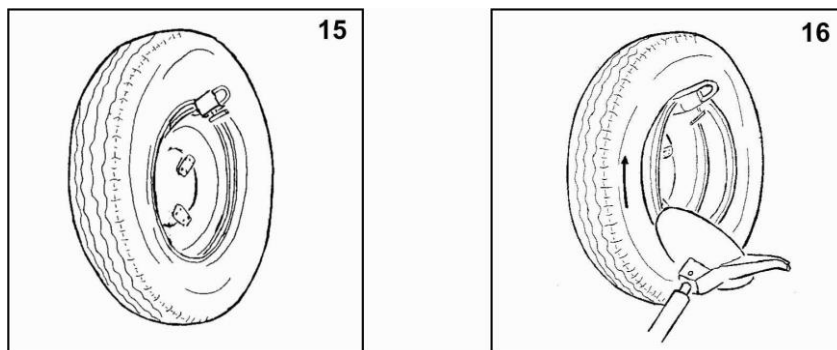


Nasmarować stopkę opony i krawędź obręczy pastą montażową i powtórzyć procedurę zbijania stopki od wewnątrz koła przesuwając dysk w odwrotnym kierunku do poprzedniej operacji (rys. 13).

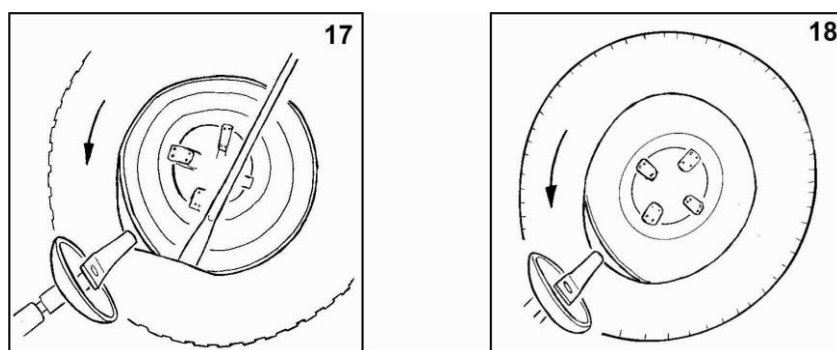


Kontynuować czynność zbijania stopki przesuwając dysk małymi skokami do momentu całkowitego zdjęcia opony (rys. 14).

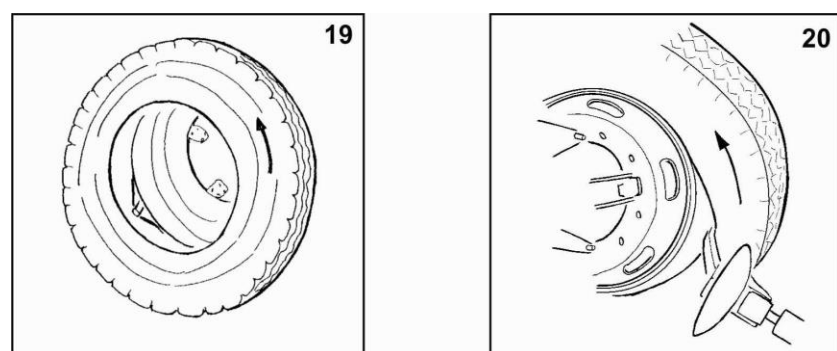
Aby zamontować oponę na obręczy należy przykręcić imadełko metalowe do krawędzi obręczy i umieścić na nim dwie stopki jak pokazano na rys. 15. (po uprzednim posmarowaniu stopek i krawędzi obręczy) (rys. 15). Dosunąć dysk blisko brzegu obręczy i obracając kołem w prawo wykonać montaż. (rys.16)



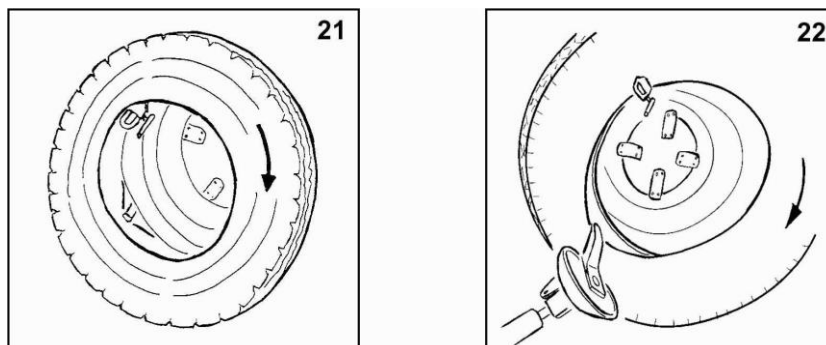
Można zdemontować oponę używając pazura i łyżki montażowej. Operacja pokazana jest na rysunkach 17 i 18. Po odbiciu stopek należy wsunąć pazur pomiędzy stopkę opony i krawędź obręczy a następnie lekko wycofać, aby pomiędzy stopką opony a obręczą było miejsce do włożenia łyżki montażowej. Umieścić łyżkę jak pokazano na rys 17, przytrzymać ją ręką i obracając kołem w lewo wykonać demontaż.



Drugą stopkę demontuje się wsuwając pazur między stopkę opony a obręcz jak pokazano na rys. 19 i wykonując obrót w lewo stopniowo zwiększając nacisk.



Czynność montażu można wykonywać również za pomocą pazura i imadełka jak pokazano na rysunkach 20-21-22.

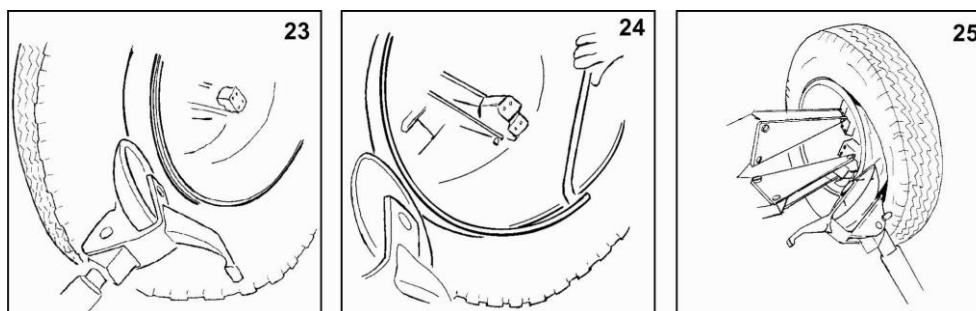


Zdejmowanie opony z koła z podzielnym pierścieniem.

Umieścić dysk odbijaka na obręczy od zewnątrz, obracać kołem i przysunąć dysk jak pokazano na rys.23.

Odbijak musi być przesuwany do przodu stopniowo tak, aby uchwyt wykonał przy każdym ruchu w przód przynajmniej jeden obrót . Zdemontować pierścień (rys. 24)

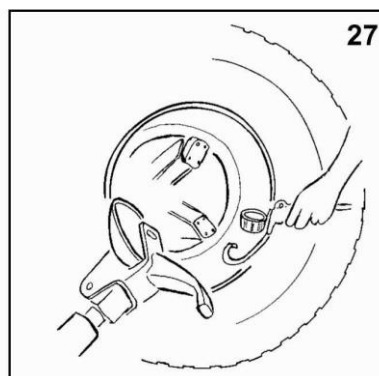
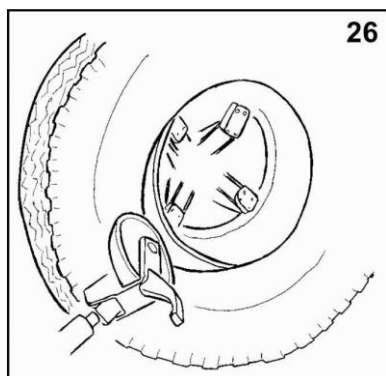
Umieścić dysk odbijaka od wewnętrznej strony, przesunąć platformę dopóki opona nie będzie całkowicie zdjęta. Uważać aby nie wyrwać zaworu dętkowego. (rys. 25)



Zakładanie opony na koła z pierścieniem.

Po nasmarowaniu obręczy i stopki opony przy pomocy pasty montażowej należy wykonać montaż opony wraz z dętką jak pokazano na rys.26. Umieścić zawór dętki na swoim miejscu. Przy pomocy dysku odbijaka przesunąć drugą stopkę do momentu zwolnienia miejsca na obręczy przewidzianego dla pierścienia. Zamocować pierścień blokujący (rys. 26).

Należy szczególnie uważać umieszczając dysk z przodu pierścienia blokującego podczas wstępnego pompowania. (rys. 27).



15. Wyposażenie przeciwpożarowe.

Maszyna składa się z wielu różnych elementów w związku z tym należy przedsięwziąć różne środki przeciwpożarowe.

Przy wybieraniu najwłaściwszego środka gaśniczego można posłużyć się tabelą poniżej.

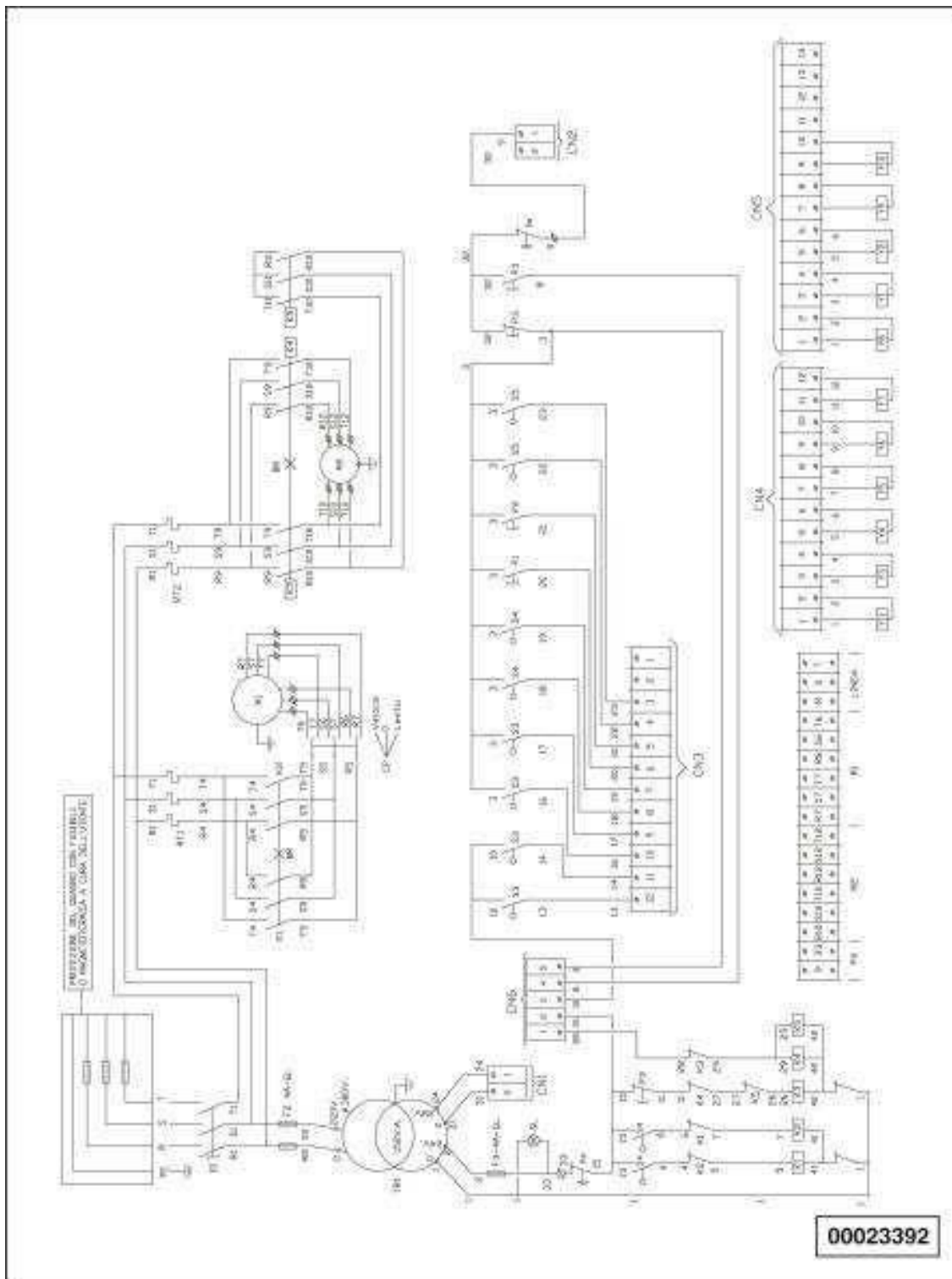
	Suchy materiał	Płyny niepalne	Elektryka
Woda	tak	nie	nie
Piana	tak	tak	nie
Proszek	tak	tak	tak
CO2	tak	tak	tak

Uwaga:

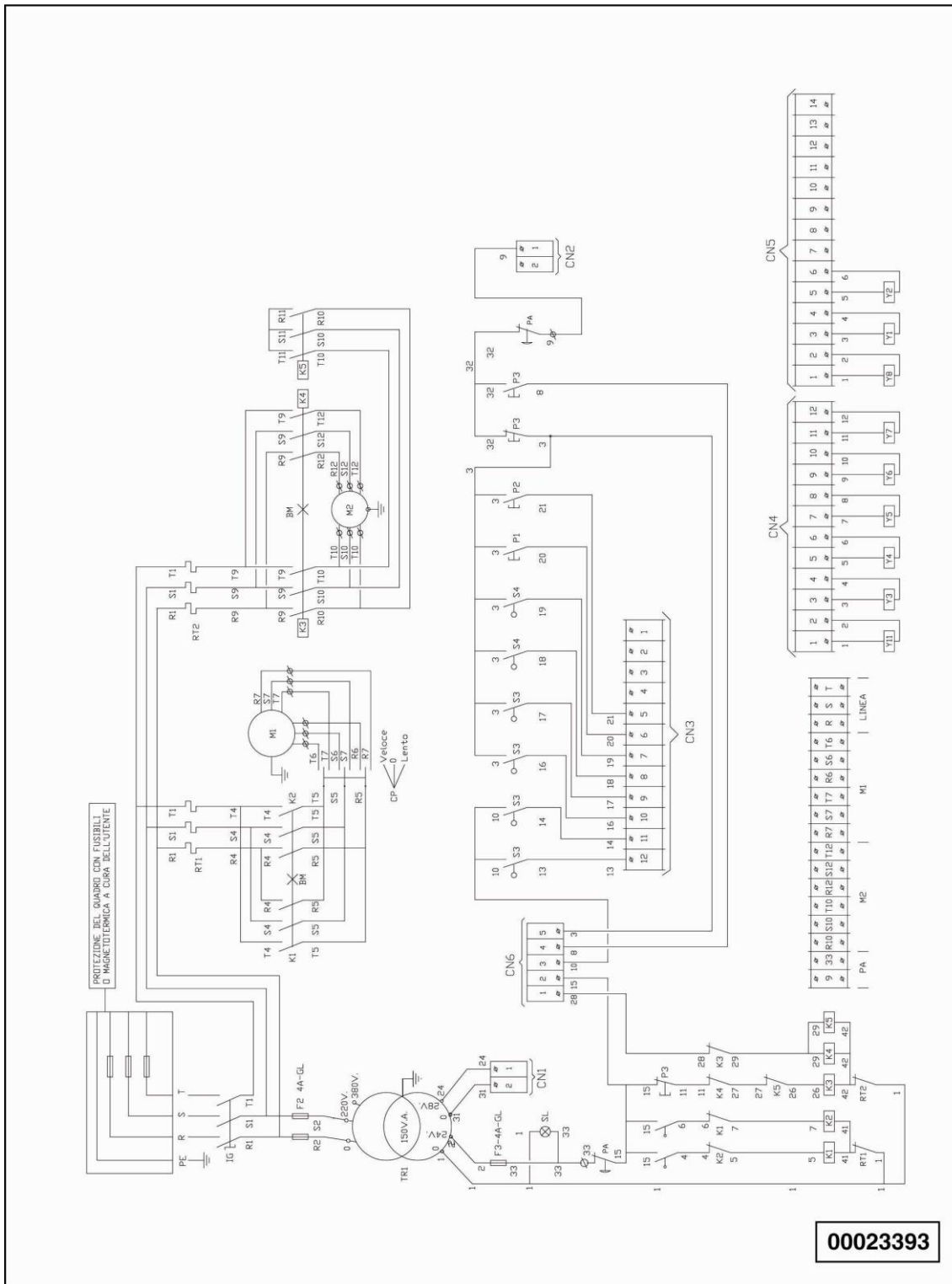
Informacje podane w tabeli mają charakter ogólny, szczegółowe wytyczne zawierają przepisy i instrukcje przeciwpożarowe.

16. Schematy elektryczne.

TBE 156S



IG – wyłącznik główny
RT1, RT2 – zabezpieczenie termiczne
TR1 – transformator
CN1–CN6 – złącza
F2, F3 – bezpieczniki 4A GL
Y1,Y2, Y13 – cewki elektrozaworów
K1-K5 – styczniki
SL – lampka kontrolna
M1 – silnik uchwytu
M2 – silnik hydrauliki
PA – wyłącznik awaryjny P1-
P3 – przyciski
S3,S4,S5 – styki manipulatorów
PE – podłączenie uziemienia
CP - przełącznik



00023393

IG – wyłącznik główny
 RT1, RT2 – zabezpieczenie termiczne
 TR1 – transformator CN1–CN6 –
 złącza
 F2, F3 – bezpieczniki 4A GL
 Y1,Y2, Y11 – cewki elektrozaworów

K1-K5 – styczniki
 BM – blokada mechaniczna
 SL – lampka kontrolna
 M1 – silnik obrotu koła
 M2 – silnik hydrauliczny
 PA – wyłącznik awaryjny
 P1-P3 – przyciski

S3,S4 – styki manipulatorów

PE – podłączenie uziemienia

CP - przełącznik

IG – wyłącznik główny

RT1, RT2 – zabezpieczenie termiczne

TR1 – transformator CN1–CN5 – złącza

F2, F3 – bezpieczniki 4A GL

Y1,Y2, Y13 – cewki elektrozaworów

K1,K2 – stycznik

SL – lampka kontrolna

BM – blokada mechaniczna

M1 – silnik uchwytu

M2 – silnik hydrauliki

PA – wyłącznik awaryjny

P1,P2 – przyciski

S3 – styk manipulatora

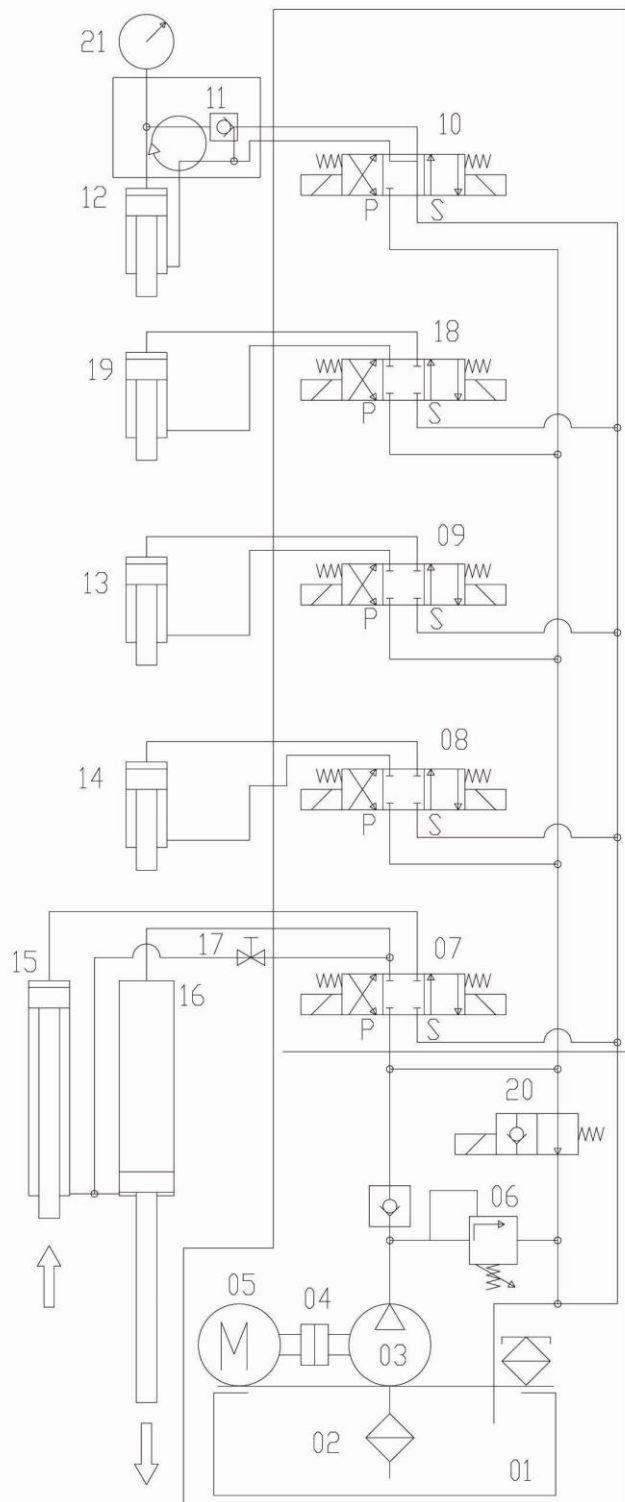
PE – podłączenie

uziemia CP -

przełącznik

17. Schemat hydrauliczny ideowy.

TBE 156S, D, N

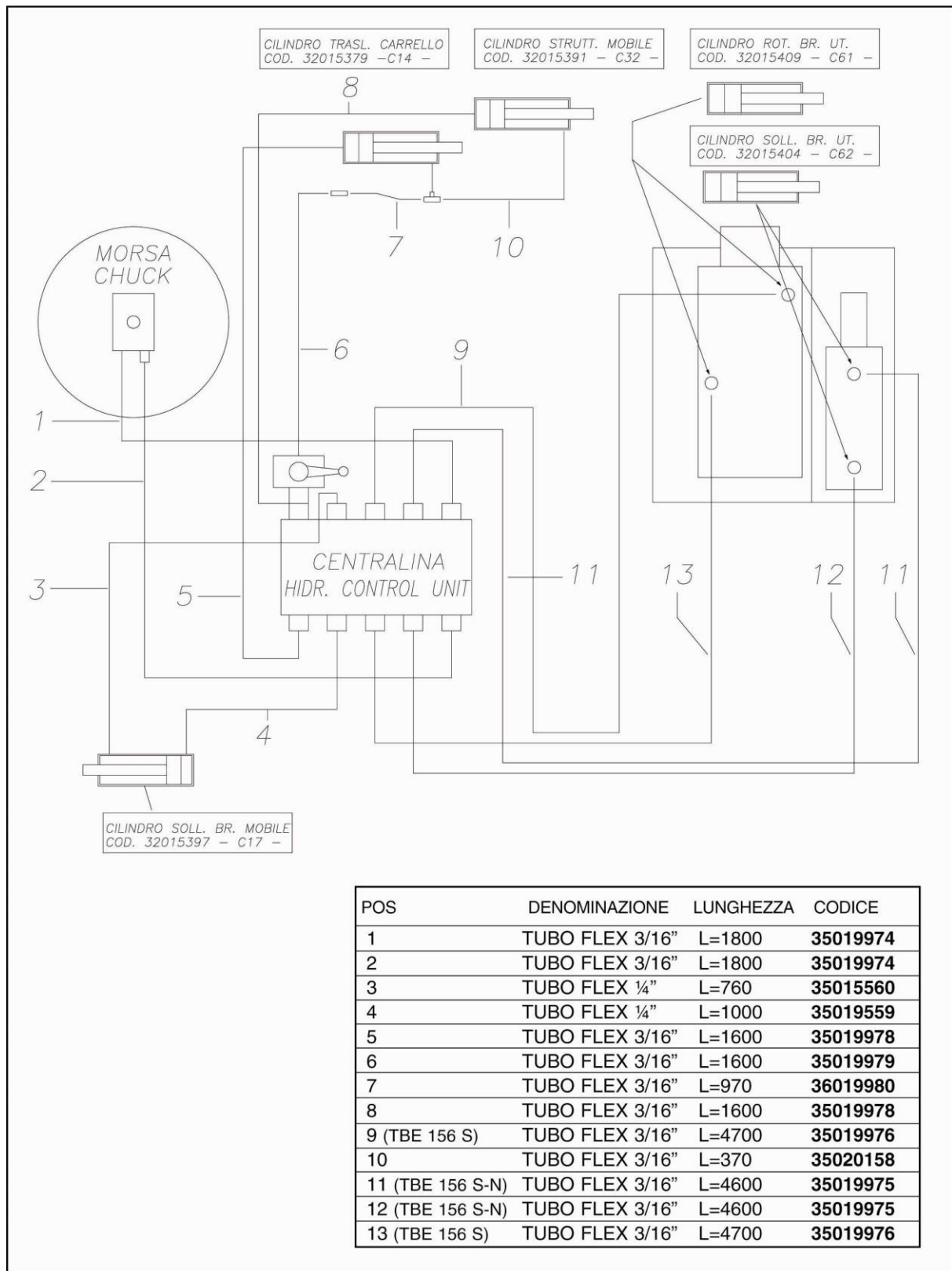


00018998

Opis do schematu hydraulicznego

- 1 – zbiornik
- 2 – filtr
- 3 – pompa
- 4 – sprzęgło
- 5 – silnik elektryczny
- 6 – zawór regulacyjny nast. 150bar
- 7 – zawór ruchu wózka
- 8 – zawór podnoszenia uchwytu koła
- 9 - zawór podnoszenia narzędzia (TBE156 S-DL)
- 10 – zawór uchwytu koła
- 11 – zawór pilotujący
- 12 – siłownik szczęk
- 13 – siłownik podnoszenia narzędzia (TBE156 S-DL)
- 14 - siłownik podnoszenia koła
- 15 – siłownik wózka
- 16 – siłownik wózka
- 17 – zawór synchronizujący
- 18 – zawór obrotu narzędzia (TBE 156S)
- 19 – siłownik obrotu narzędzia (TBE156 S)
- 20 – elektrozawór wysokiego ciśnienia
- 21 – manometr
- 22 – zawór odcinający

18. Schemat hydrauliczny połączeniowy.



19. Deklaracja zgodności.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

WE

MONDOLFO FERRO s.p.a.
Viale dell'Industria, 20 MONDOLFO (PS) - ITALIA

DECLARE THAT UNDE OUR SOLE RESPONSABILITY FOR MANUFACTURE OF
THE PRODUCT:

TBE 156 S - TBE 156 DL - TBE 156 N

MATR.

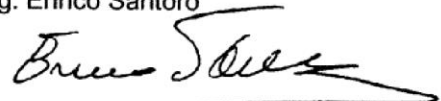
TO WHICH THIS DECLARATION RELATES IN CONFORMITY WITH THE
FOLLOWING STANDARDS AND OTHER NORMATIVE DOCUMENTS:

EN292.1 - EN292.2 - EN60204.1

FOLLOWING THE PROVISIONS OF
89/392/CEE - 89/336/CEE - 91/368/CEE - 92/31/CEE -
93/44/CEE - 92/68/CEE - 33/23/CEE

Mondolfo,

Ing. Enrico Santoro



Ref: EN 45014 (BS 7514)

Deklaracja zgodności WE

(tłumaczenie TIP-TOPOL)

My,

MONDOLFO FERRO s.p.a.
Viale dell'Industria, 20 MONDOLFO (PS) - ITALIA

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że produkt

TBE 156 S - TBE 156 DL - TBE 156 N numer seryjny

Do którego odnosi się niniejsza deklaracja pozostaje w zgodności z następującymi

standardami oraz dokumentami normatywnymi

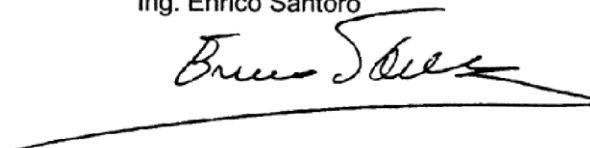
EN292.1 - EN292.2 - EN60204.1

oraz zgodnie z przepisami

**89/392/CEE - 89/336/CEE - 91/368/CEE - 92/31/CEE -
93/44/CEE - 92/68/CEE - 33/23/CEE**

Mondolfo,

Ing. Enrico Santoro



20. Karta gwarancyjna.

Montażownica do kół samochodowych

Typ **TB156** **nr seryjny**

1. Firma P.U.P. TIP-TOPOL gwarantuje bezawaryjną pracę urządzenia przez okres miesięcy od dnia sprzedaży urządzenia.
2. Uruchomienia urządzenia oraz przeszkolenia obsługi dokonuje personel techniczny firmy TIPTOPOL.
3. W okresie gwarancyjnym Gwarant zapewnia bezpłatne naprawy sprzętu (usunięcie awarii objętych gwarancją)
4. W okresie gwarancji jedynym uprawnionym podmiotem do dokonywania napraw i przeglądów jest Gwarant.
5. Naprawy gwarancyjne będą dokonywane w miejscu zainstalowania urządzenia .
6. 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.
7. 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.
8. Wyłączenia z gwarancji:

Gwarancja nie obejmuje elementów wykonanych z tworzywa i gumy podlegających normalnemu zużyciu w czasie eksploatacji. Prawa gwarancyjne są uznawane tylko w przypadku jeśli element posiadał wadę fabryczną niemożliwą do stwierdzenia w momencie sprzedaży.
9. 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 z Gwarantem,
- uszkodzenie powstało z winy użytkownika lub w wyniku zdarzeń losowych
- bez uzgodnienia z Gwarantem zostało zmienione miejsce zainstalowania urządzenia dotyczy to sytuacji kiedy np. urządzenie zostało wywiezione/odsprzedane poza obszar kraju

10. Użytkownik

Data sprzedaży i nr faktury (wypełnia sprzedawca) Data uruchomienia, podpis (wypełnia serwis)

11. 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 miejscowość,
data, podpis


Adnotacje serwisu o naprawach

L.p.	Data zgłoszenia	Data naprawy	Wykonane czynności naprawcze, wymienione podzespoły, adnotacje o przedłużeniu gwarancji	Podpis serwisanta



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 zużyтыми 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