

RIEPU MONTĀŽAS IEKĀRTA UNI-TROL JANKA/ JANKA K/ JANKA KK LIETOTĀJA INSTRUKCIJA



Sērijas numurs:

Ražošanas gads:

SATURA RĀDĪTĀJS:

TEHNISKIE DATI	3
UZSTĀDĪŠANA	3
IEKĀRTAS GALVENĀS SASTĀVDAĻAS	4
RIEPAS DEMONTĀŽA	8
RIEPAS MONTĀŽA	10
MONTĀŽAS PALĪGIERĪCE K / KK	11
BIEŽĀKIE BOJĀJUMI UN REMONTS	15
EKSPLOATĀCIJAS PIEZĪMES UN APKOPES	16
REZERVES DAĻU KATALOGS	17
ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA	30

1. TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA:

Riepas diametra diapazons: 10" – 26"

Maksimālais riepas platums: 15"

Riteņa fiksācija: pneimatiska

Gaisa padeve: 0,8 – 1,0 MPa

Barošanas spriegums: 3 x 380V / 50Hz (+10%, -15%)

Jaudas patēriņš: 0,8 kVA

Motors: 0,75 kW

Riepas atspiešanas cilindra spēks: 2800 kg

Nepieciešamā grīdas platība: 800 x 900 mm

Iekārtas augstums: 1450 mm

Iekārtas masa: 200/250/300 kg

2. UZSTĀDĪŠANA

Novietojiet iekārtu uz cieta, līdzena pamata.

Pievienojiet barošanas kabeli 3x380V/50Hz rozetei.

PIEZĪME:

Iekārta tiek piegādāta ar četru vadu barošanas kabeli.

Zaļi-dzeltenais vads ir zemējuma vads, kas savienots ar iekārtas korpusu.

Pārējie trīs vadi ir fāzes vadi.

PIEZĪME:

Barošanas vada spraudnis komplektā nav iekļauts. Lietotājam jānodrošina spraudnis, kas atbilst darbnīcas elektrotīkla kontaktligzdai.

Pēc pievienošanas elektrotīklam pārbaudiet motora rotācijas virzienu, nospiežot galda rotācijas pedāli (poz. 19, att. 4).

Galdam jāgriežas pulksteņrādītāja virzienā.

Ja galds griežas pretēji, samainiet vietām jebkurus divus fāzes vadus spraudnī.

Pievienojiet saspiestā gaisa šļūteni pie gaisa padeves savienojuma (poz. 1, att. 1).

Izmantojiet pneimatisko šļūteni ar minimālo darba spiedienu 1 MPa un 8 mm iekšējo diametru.

Pārbaudiet, vai gaisa eļļotājs (poz. 5) ir piepildīts ar eļļu.

PIEZĪME:

Regulāri papildiniet saspiestā gaisa eļļotāju ar eļļu (poz. 5, att. 1).

Eļļotāja vāciņam ir divas skrūves:

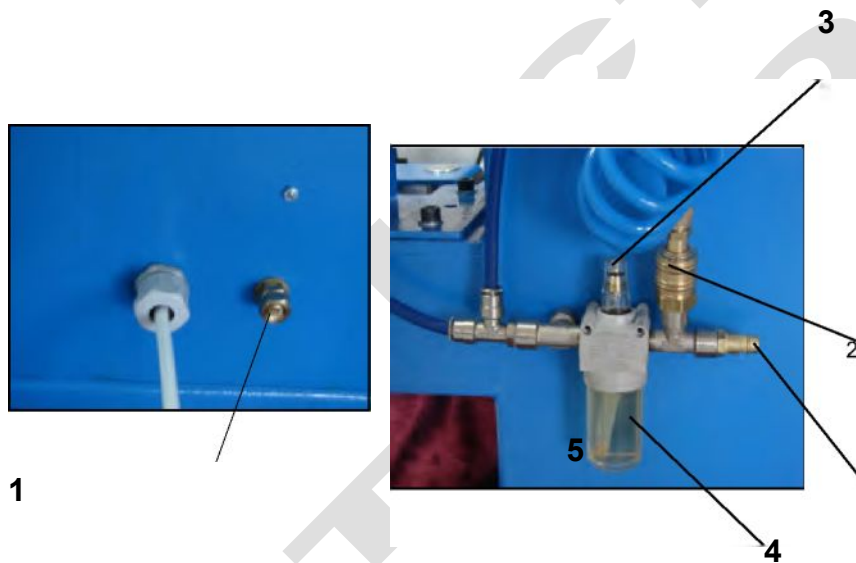
- mazā – eļļošanas intensitātes regulēšanai,
- lielā – eļļas uzpildei (var uzpildīt ar šļirci).

Caurspīdīgo rezervuāru var arī uzmanīgi atskrūvēt un piepildīt tieši.

Izmantojiet minerāleļļas, bez ūdens un skābēm, viskozitāte 2–4 Englera (pie 50°).

Ieteicama ir gaisa sistēmu eļļa, piem. Shell Torcula 32.

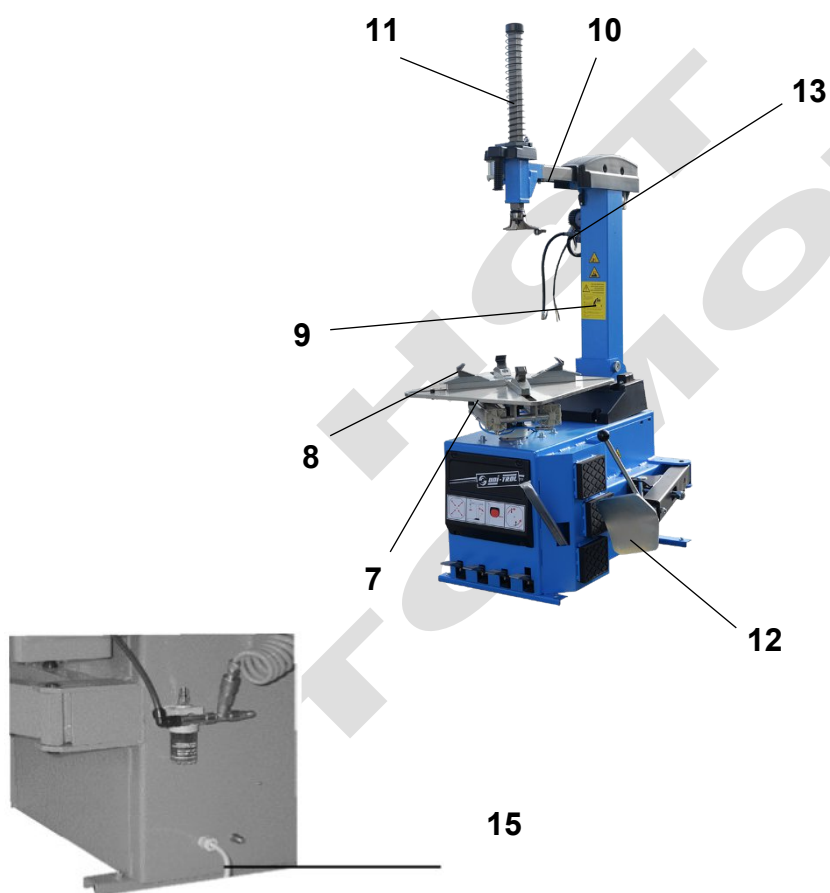
Filtrs–ūdens atdalītājs ir bezapkopes un pašattīrošs.



Att. 1. Pieslēgumi

1 – gaisa padeves savienojums, 2 – riepas piepumpēšanas savienojums, 3 – papildus gaisa izvads (lietotāja vajadzībām), 4 – saspiestā gaisa eļļotājs, 5 – papildus elektriska zemējuma spaile

3. GALVENĀS SASTĀVDAĻAS

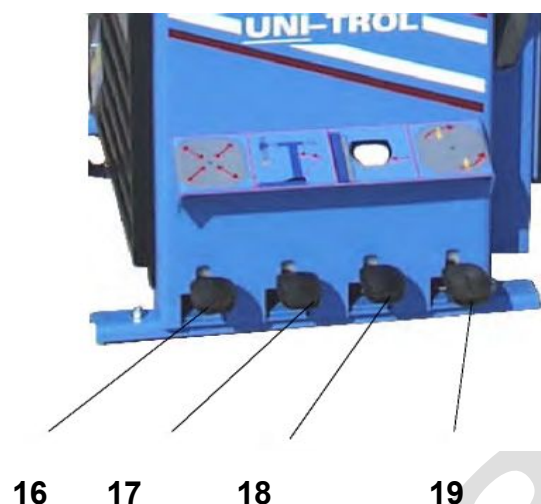


Att. 2. Iekārtas galvenās sastāvdaļas

7 – darba galds, 8 – žokļi, 9 – kolonna, 10 – sliede, 11 – sviras roka, 12 – riepas bortu atspiedējs, 13 – riepas piepūšanas pistole

Att. 3. Aizmugurējā korpusa skats

15 – barošanas kabelis



Att. 4. Vadības pedāļi.

16 – Riteņa fiksācijas pedālis

Kontrolē darba galda žokļu virzību uz iekšu un uz āru. Tam ir trīs darba pozīcijas:

Augšējā pozīcija – žokļi aizvērti (pavirzīti uz galda centru).

Vidējā pozīcija – žokļi tiek virzīti uz āru līdz jebkuram attālumam.

Kā darbināt pedāli vidējā pozīcijā:

- viegli piespiediet pedāli, līdz dzirdams klikšķis,
- noņemiet kāju, lai pedāli fiksētu vidējā pozīcijā,

– nākamā pedāļa nospiešana apturēs žokļu kustību.

Pedāli jānospiež maigi, lai tas nepārslēgtos apakšējā pozīcijā.

Apakšējā pozīcija – žokļi pilnībā izbīdīti uz āru.

Nākamā pedāļa nospiešana to pārslēdz atpakaļ augšējā pozīcijā.

17 – Vertikālās kolonnas vadības pedālis

Augšējā pozīcija – kolonna darba stāvoklī (vertikāla).

Vidējā pozīcija – kolonna tiek atvirzīta uz aizmuguri līdz jebkuram attālumam.

Kā darbināt pedāli vidējā pozīcijā:

– viegli piespiediet pedāli, līdz dzirdams klikšķis,

– noņemiet kāju, lai pedāli fiksētu vidējā pozīcijā,

– nākamā pedāļa nospiešana virzīs kolonnu atpakaļ. Pedāļa atlaišana apturēs kustību.

Pedāli jānospiež maigi, lai tas nepārslēgtos apakšējā pozīcijā.

Apakšējā pozīcija – kolonna tiek aizvirzīta maksimāli atpakaļ.

Nākamā pedāļa nospiešana to pārslēdz atpakaļ augšējā pozīcijā (kolonna virzās vertikālā stāvoklī).

18 – Riepas bortu atspiedēja pedālis

Augšējā pozīcija (sākuma pozīcija) – riepas atspiedējs atvienots.

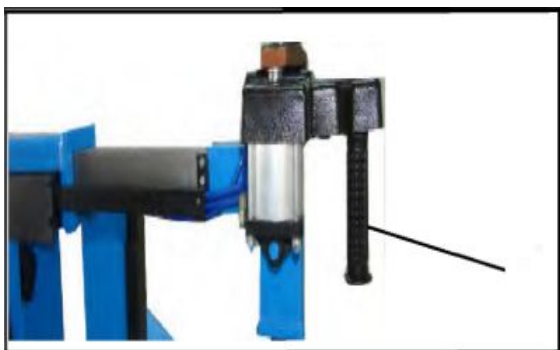
Pedāļa nospiešana ieslēdz riepas atspiedēju, pedāļa atlaišana to izslēdz.

19 – Darba galda rotācijas pedālis

Vidējā pozīcija (sākuma pozīcija) – galda piedziņa atvienota.

Pedāļa nospiešana: galda rotācija pulkstenrādītāja virzienā (darba rotācija). Pedāļa atlaišana pārtrauc rotāciju.

Pedāļa pacelšana ar kāju no vidējās pozīcijas: rotācija pretēji pulkstenrādītāja virzienam. Atlaižot pedāli, rotācija tiek pārtraukta.



20

Att. 5. Darba pēdas vadība

20 – sliedes fiksācijas rokturis

Rokturim pagriežoties no sākuma pozīcijas pa labi – sliede un roka ar darba pēdu tiek fiksēta darba pozīcijā.

Pagriežot rokturi pa kreisi – sliede tiek atbloķēta un roka ar darba galviņu paceļas uz augšu.

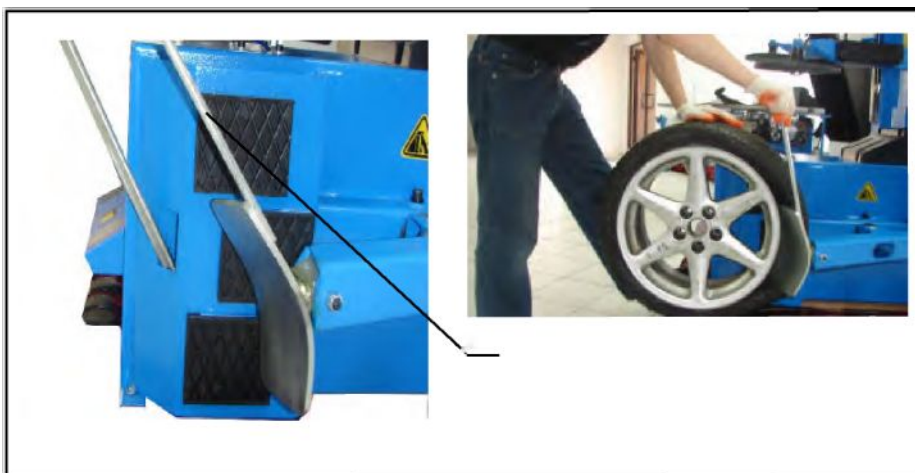
4. RIEPAS DEMONTĀŽA

Ieslēdziet iekārtu un saspiestā gaisa padevi.

Pavelciet bortu atspiedēja lāpstas sviru atpakaļ, ievietojiet riteni starp bortu atspiedēja lāpstu un gumijas atbalstu uz iekārtas korpusa, un pietuviniet roku riepas sānam, tuvu riepas bortam.

UZMANĪBU: NELIECIET ROKU PRET DISKA MALU!

Turot bortu atspiedēja roku pareizajā pozīcijā, nospiediet bortu atspiedēja pedāli 18 un turiet to, līdz riepa atdalās no diska. Ja nepieciešams, atkārtojiet šo darbību vairākos riteņa punktos. Pēc tam apgrieziet riteni otrādi un atkārtojiet procedūru otrai riteņa pusei.



Att 6. Riepas atspiešana. 21–Riepas montāžas lāpsta

Ar pedāli 17 atvirziet vertikālo kolonnu atpakaļ.

Ar pedāli 16 atveriet darba galda žokļus (pedāļa vidējā un apakšējā pozīcija).

Novietojiet riteni uz montāžas stenda galda tā, lai riepa gulētu uz žokļiem, un paceliet pedāli 16 uz augšējo pozīciju.

Pārliecinieties, ka žokļi droši satver diska malas.

Paceliet pedāli 17 uz augšējo pozīciju — kolonna atgriezīsies vertikālā / darba stāvoklī.

Satveriet rokas 11 augšējo daļu ar kreiso roku un ar labo roku — slīdņa fiksācijas pogu 20.

Izbīdiet slīdni vajadzīgajā attālumā un nospiediet rokas augšdaļu.

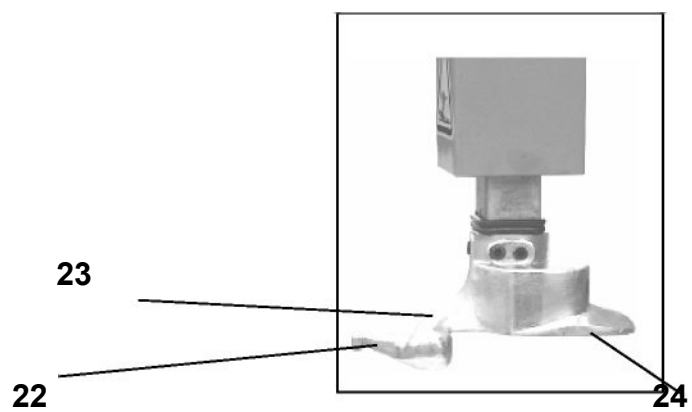
Darba pēdai jābalstās pret diska malu, kā parādīts attēlā 9.

Pagrieziet pogu 20 pa labi.

Roka un slīdnis nofiksēsies, un darba pēda automātiski ieņems pareizo darba pozīciju, nodrošinot nepieciešamo atstarpi starp pēdu un disku.

Pretējā pusē no darba pēdas iespiediet riepas bortu diska gropē.

Atbalstiet riepas montāžas lāpstiņu uz darba pēdas muguras 22 un pārvelciet riepas bortu pāri izcilnim 23, kā parādīts attēlā 10.



Att. 7. Darba pēda: 22-izcilnis, 23-mugura, 24-pēda.



Att. 8. Darba pēdas iestatīšana.



Att. 9. Montāžas pēda darba pozīcijā.



Att. 10. Riepas malas pārvilkšana pāri pēdai.

Apakšējais riepas borts tiek noņemts no diska nemainot riteņa fiksāciju vai darba pēdas pozīciju.

Izņemiet tikai kameru, ja tāda ir, pabīdīet riepas bortu pretējā pusē no darba pēdas diska iedobē no apakšas, un atkārtojiet riepas noņemšanas darbību, kā aprakstīts iepriekš.

Atbloķējiet sviru un slīdni ar kloķi 20.

Pārvietojiet kolonnu atpakaļ ar pedāli 17.

Ar pedāli 16 atveriet žokļus un noņemiet disku no iekārtas galda.

5. RIEPAS MONTĀŽA.

Pārvietojiet kolonnu atpakaļ ar pedāli 17.

Ar pedāli 16 atveriet žokļus (pedālis vidējā vai apakšējā pozīcijā).

Novietojiet riteni uz galda un paceliet pedāli 16 uz augšējo pozīciju.

Pārbaudiet, vai žokļi droši satver diska malu.

Paceliet pedāli 17 uz augšējo pozīciju — kolonna atgriezīsies vertikālajā/darba pozīcijā.

Satveriet ar kreiso roku sviras 11 augšdaļu un ar labo roku — slīdņa bloķēšanas kloķi 20.

Pavirzot slīdni uz ārpusi līdz atbilstošam attālumam un nospiežot sviras augšdaļu, novietojiet darba pēdu tā, lai tā atbalstītos pret diska malu, kā parādīts attēlā 9.

Pēc tam pagriežiet kloķi 20 pa labi — svira un slīdnis tiks nobloķēti, un darba pēda automātiski ieņems darba pozīciju, ņemot vērā nepieciešamo atstarpi starp darba pēdu un disku.

Uzlieciet riepu uz diska.

Iespiediet apakšējo riepas bortu, pretējā pusē no darba pēdas, diska rievās iedobē.

Uzlieciet pretējo riepas bortu uz darba pēdas balsta 24 un pabīdiet zem izciļņa 23 — kā parādīts attēlā 11.



Att.11. Riepas montāža.

Nospiežot pedāli 19, pagrieziet galdu pulkstenrādītāja virzienā, līdz apakšējais riepas borts tiek uzmontēts uz diska.

Ja riepas montāžas laikā rodas problēmas, piemēram, iesprūšana, atļaidiet pedāli un pēc tam paceliet to ar kāju.

Ievietojiet kameru, ja tāda ir paredzēta.

Iespiediet augšējo riepas bortu, pretējā pusē no darba pēdas, diska rievās iedobē un uzmontējiet augšējo riepas bortu uz diska, rīkojoties tāpat kā ar apakšējo bortu.

Ar gaisa pistoli piepumpējiet riepu.

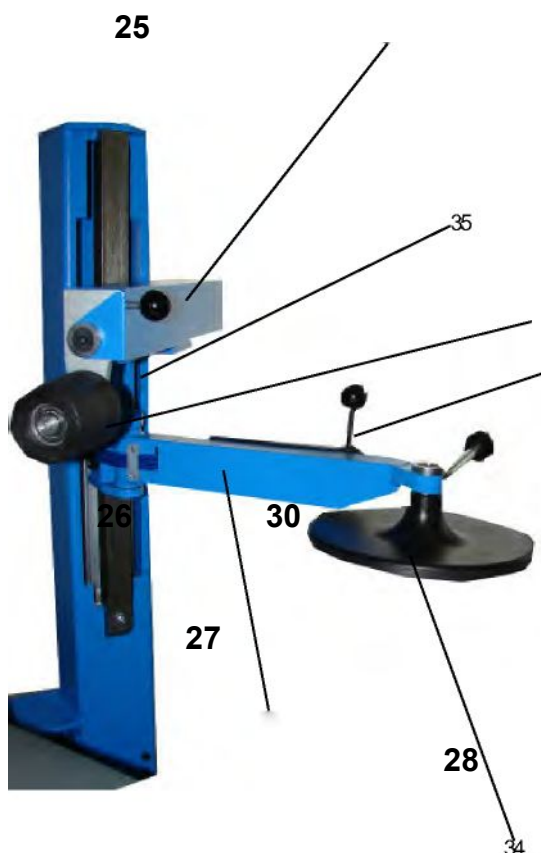
Atbrīvojiet sviru un slīdņi ar kloķi 20.

Atvirziet kolonnu atpakaļ ar pedāli 17.

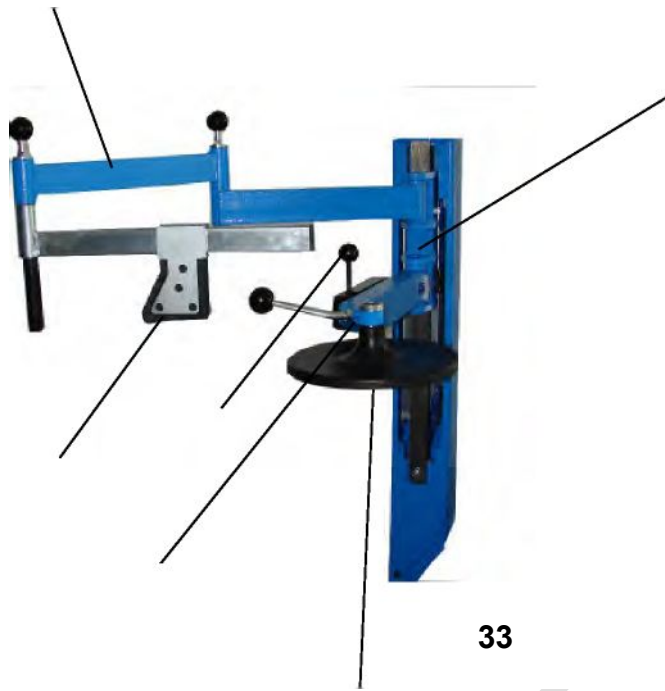
Ar pedāli 16 atveriet žokļus un noņemiet riteni no iekārtas.

6. RIEPAS MONTĀŽAS PALĪGROKA K/ KK.

- 25. Atspiešanas ierīce - 04.00.00
- 26. Riepas bortu nospiedējs - 05.00.00
- 27. Diska rullis - 11.00.00
- 28. Diska rullis - 02.03.00
- 29. Slīdnis - 09.00.00
- 30. Rokas svira - 02.00.06



- 31. Nospiedēja rullis - 06.00.00
- 32. Spiedrullis - 06.00.01
- 33. Diska rullis - 02.00.00
- 34. Diska rullis - 02.03.00
- 35. Slīdnis - 01.00.00
- 36. Rokas svira - 02.00.06



32

36

33

AUTOMOTIVE

RIEPAS MONTĀŽAS PALĪGROKAS LIETOŠANA (Att. 12).

Lai atvieglotu darbu ar cietām vai zemprofila riepām, izmantojiet palīgroku 26.

Novietojiet palīgierīci diska centrā un spiediet uz leju tik daudz, lai droši nostiprinātu disku žokļos.

Novietojiet rulli 32 apmēram 1 cm attālumā no diska malas.

Spiediet uz riepas bortu, lai atvieglotu montāžas lāpstiņas ievietošanu.

Atgrieziet rulli 32 sākuma pozīcijā.

Lai atvieglotu riepas uzvilkšanu uz darba pēdas izciļņa 23, novietojiet diska rulli 28 vai 34 pie diska apakšējās malas un sāciet pacelšanu.



Att.. 12. Riepas atspiedēja palīgrokas izmantošana.

RIEPAS MONTĀŽA IZMANTOJOT PALĪGROKU.

Uzstādiet pirmo riepas bortu — skat. 5. nodaļu.

Novietojiet palīgrokas rulli 32 un nospiedēju 26, kā parādīts attēlā 13.

Sāciet atspiešanu tā, lai riepas borts paliktu diska rievotajā profilā.

Riepas montāžas laikā nospiedējam 26 jāseko riepas rotācijai.

Pēc nospiedēja un rullīa atgriešanas sākuma pozīcijā atlaidiet riteņa nostiprinājumu un sāciet riepas piepumpēšanu.





Att. 13. Riepas montāža izmantojot palīgroku.

7. IESPĒJAMĀS KĻŪMES UN TO RISINĀJUMI.

Pēc darba galda rotācijas pedāļa nospiešanas izsit drošinātājus.

Īssavienojums motora barošanas kabelī – pārbaudiet elektroinstalāciju.

Īssavienojums motorā.

Vadības pedālis neatgriežas centrālajā pozīcijā.

Salauzta pedāļa atsperē – nomainiet atsperi.

Riepas atspiedēja pedālis un galda vadības pedālis neatgriežas sākuma stāvoklī.

Pedāļa atsperes ir salauztas – nomainiet atsperi.

Gaisa eļļotājā nav eļļas – piepildiet eļļotāju ar pneimatisko eļļu.

Gaisa noplūde gar riepas atspiedēja cilindra virzuļa stieni.

Nodilis gaisa blīvslēgs – nomainiet blīvslēgzonu.

Nomainiet riepas atspiedēja cilindru.

Galda negriežas nevienā virzienā.

Bojāts motors.

– Pārbaudiet motora elektrobarošanu

– Nomainiet motoru

Pārrauta siksna – nomainiet siksnu.

Bojāts transmisijas mezgls – nomainiet transmisiju.

Ritenis nefiksējas uz galda.

Zems padeves gaisa spiediens – pārbaudiet / noregulējiet padeves spiedienu.

Nodilusi galda žokļu virsma – nomainiet žokļus.

Grūtības ar galda darbību riepu montāžas/demontāžas laikā.

Nepietiekams siksna nospriegojums – nospriegojiet vai nomainiet siksnu.

Riteņa spiediena manometra rādījums neatgriežas uz 0.

Bojāts manometrs – nomainiet manometru.

8. APKOPES PIEZĪMES.

Galdu darbina elektromotors caur gliemežreduktoru, kas tiek eļļots ar Shell OMALAA 680 eļļu. Pēc 4000 h darba stundām (neskaitot pārtraukumus) notīriet reduktoru un nomainiet eļļu.

Pirms jebkādu regulēšanas vai apkopes darbu veikšanas atvieno iekārtu no strāvas padeves un pārliecinies, ka visas kustīgās daļas ir nekustīgas.

Ik dienu pārbaudi, vai galda žokļi brīvi pārvietojas. Eksploatācijas laikā uzkrājušies piesārņojumi var būtiski pasliktināt žokļu slīdēšanu, tādējādi radot risku lietotājam.

Galda virsmu vajadzētu tīrīt reizi nedēļā. Tīrīšanai izmanto tikai attaukotājus.

Ikmēneša kontrole:

Notīriet (ar attaukotāju) un ieeļļojiet horizontālos un vertikālos slīdņus to paredzētajās vietās.

Pārbaudiet eļļas līmeni gaisa eļļotājā un, ja nepieciešams, piepildiet ar pneimatisko eļļu.

Uzturiet darba vietu tīru.

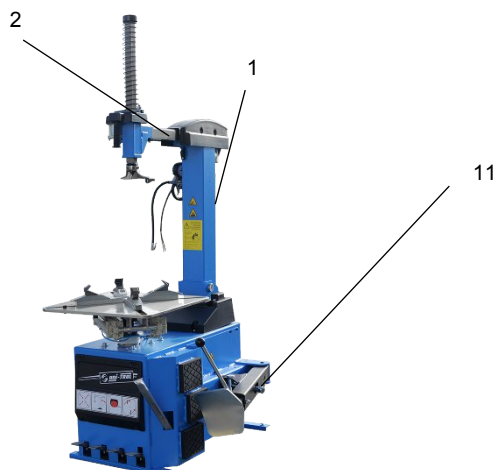
Neizmantojiet saspiestu gaisu vai augstspiediena ūdens mazgātāju iekārtas tīrīšanai.

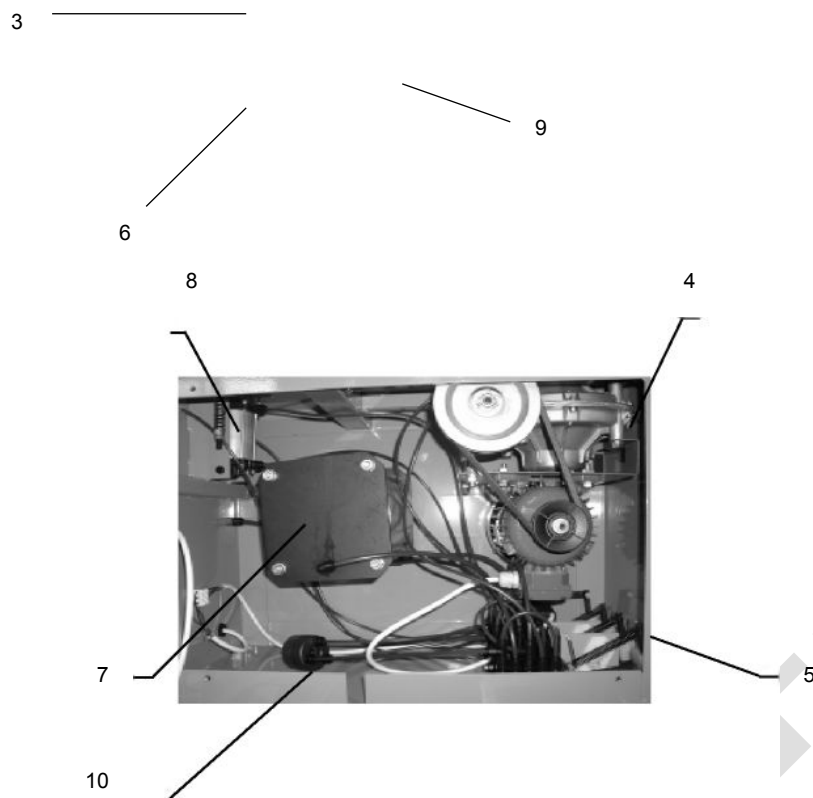
Tīrot izvairieties no liekiem putekļiem.

Periodiski iztīriet iekārtas korpusa iekšpusi no eļļas nosēdumiem (kā tas ir visās šāda tipa iekārtās, ieeļļotā gaisa atplūde notiek korpusā, kā rezultātā eļļa nosēžas uz tā iekšējām virsmām un var rasties tās noplūde).

9. REZERVES DAĻU KATALOGS.

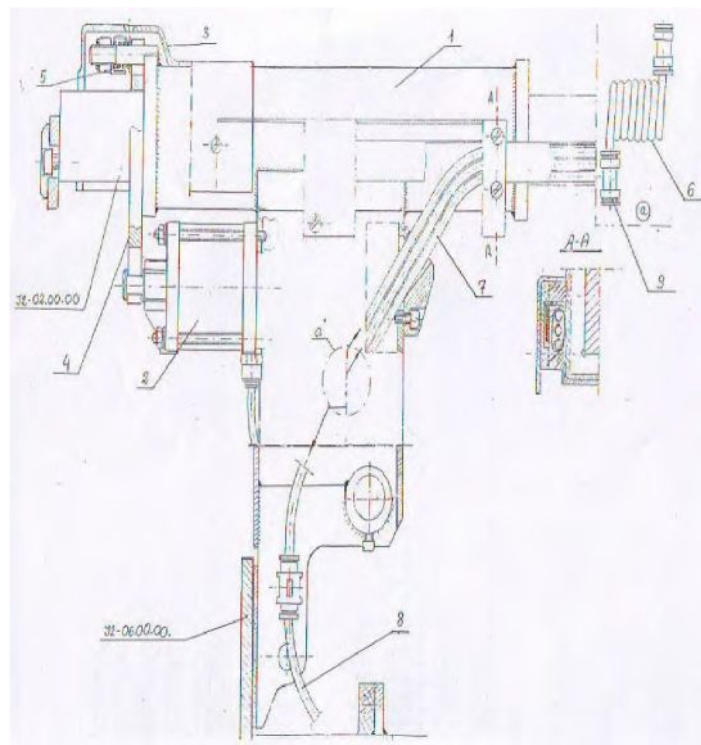
1. Kolonna J - 01.00.00
2. Slīdoša roka J - 02.00.00
3. Galds JO - TR03.00.00
4. Rotācijas mezgls JO - 04.00.00
5. Pedāļa mezgls J - 05.00.00
6. Korpuss J - 06.00.00
7. Galvenais cilindrs JO - 07.01.00
8. Kolonnas cilindrs J - 01.04.00
9. Riepas atspiedējs JO - 07.00.00
10. Klusinātājs J - 10.00.00
11. Kolonnas korpuss J - 00.00.10





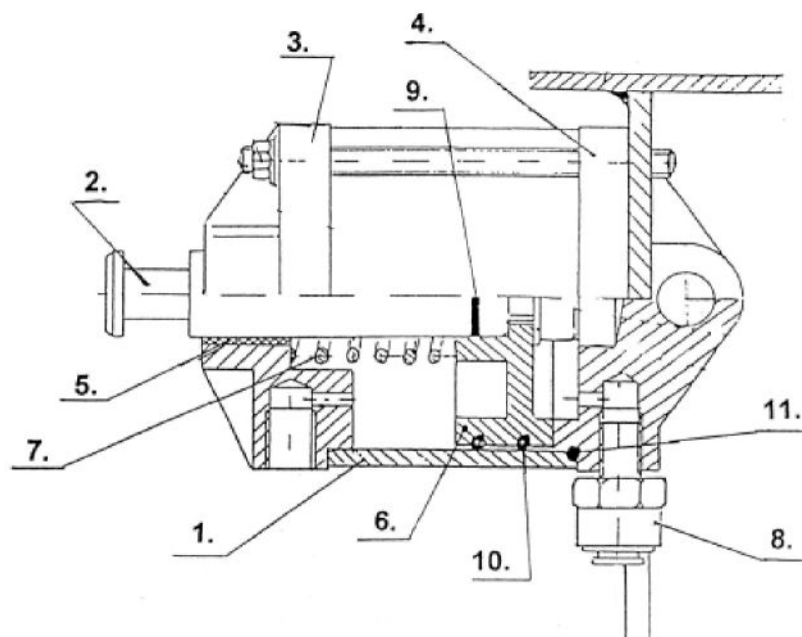
Kolonnas mezgls J-01.00.00

1. Kolonnas korpuss J-01.01.00
2. Horizontālā slīdņa cilindrs J-01.02.00
3. Cilindra korpuss J-01.00.03
4. Horizontālā skava J-01.00.08
5. Fiksēšanas atspere 06.01.080
6. Pneimatiska šļūtene $\varnothing 6 \times 4$ 07.05.013
7. Pneimatiska šļūtene $\varnothing 6 \times 4$ 07.05.012
8. Pneimatiska šļūtene $\varnothing 6 \times 4$ 07.05.003
9. Savienotājs $\varnothing 6$ 07.06.605



Horizontālā slīdņa cilindrs J-01.02.00

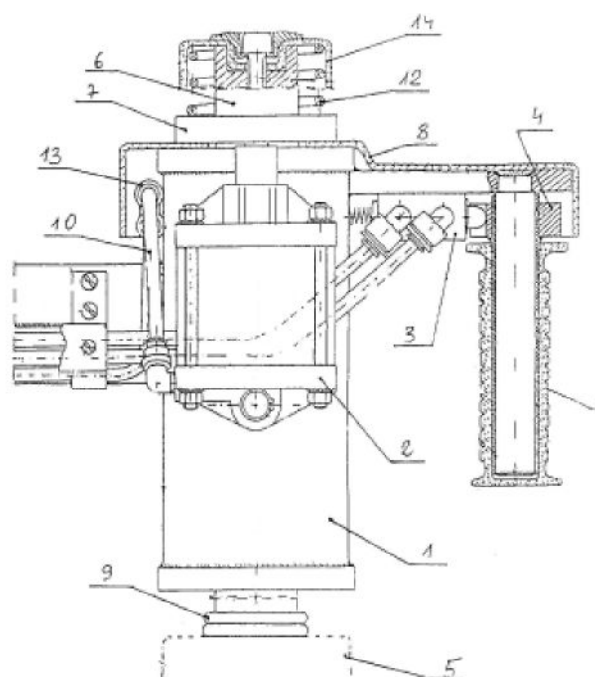
1. Cilindrs J-01.02.02
2. Virzulis J-01.02.03
3. Priekšējais vāks 06.04.024
4. Aizmugures vāks 06.04.025
5. Pašēļļojoša bukse 1820BS 03.08.901
6. Virzulis 06.05.004
7. Atspere S788-2,5 06.01.070
8. Savienotājs $\varnothing 6 \times 1/8''$ 07.06.502
9. O-gredzens $\varnothing 14 \times 2$ 03.07.109
10. O-gredzens $\varnothing 57 \times 3,5$ 03.07.156
11. O-gredzens $\varnothing 60 \times 2$ 03.07.161



Slīdņa rokas mezgls J-02.00.00

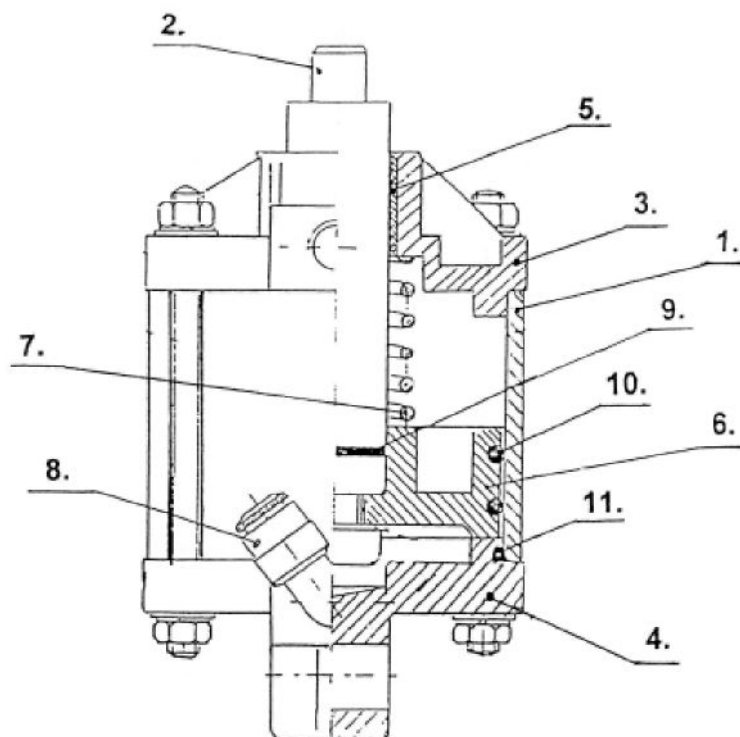
1. Slīdņu korpuss J-02.01.00
2. Vertikālā slīdņa cilindrs J-02.02.00
3. Sadales vārsts J-02.03.00
4. Zobrata mezgls J-02.04.00
5. Darba pēdas mezgls JO-02.05.00
6. Vertikālais slīdnis JO-02.00.02
7. Vertikālā skava J-02.00.06
8. Vadības aizsargs J-02.00.07
9. O-gredzens $\varnothing 32 \times 5$ 03.07.132
10. Pneimatiska šļūtene $\varnothing 6 \times 4$ 07.05.003
11. Slīdņa bloķēšanas rokturis 05.09.171

- 12. Atspere S787-3,5 06.01.066
- 13. Sadales elements $\varnothing$ 6 07.06.607
- 14. Vāciņš JO-02.00.04



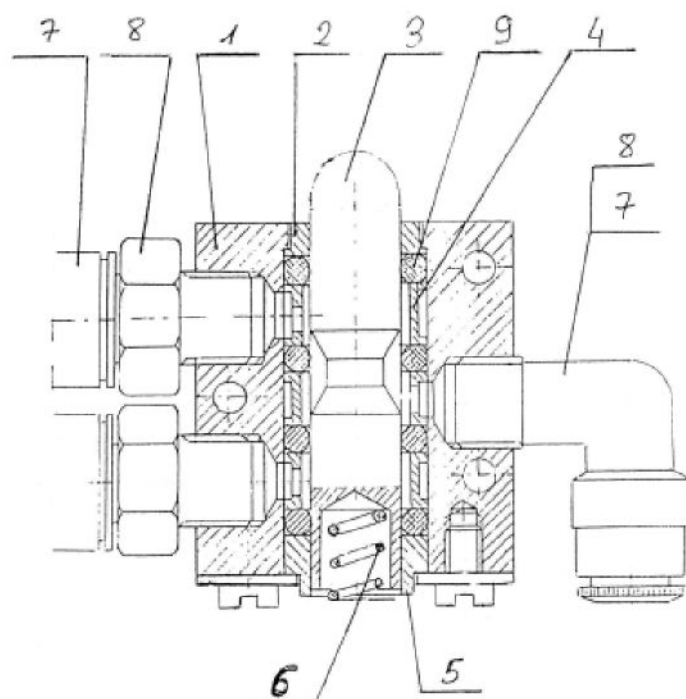
Vertikālā slīdņa cilindrs J-02.02.00

- 1. Cilindrs J-02.02.03
- 2. Virzulis J-02.02.01
- 3. Priekšējais vāks 06.04.024
- 4. Aizmugures vāks 06.04.025
- 5. Pašēļļojoša bukse 1820BS 03.08.901
- 6. Virzulis 06.05.004
- 7. Atspere S788 06.01.070
- 8. Savienotājs $\varnothing$ 6-1/8" 07.06.509
- 9. O-gredzens $\varnothing$ 14×2 03.07.109
- 10. O-gredzens $\varnothing$ 57×3,5 03.07.156
- 11. O-gredzens $\varnothing$ 60×2 03.07.161



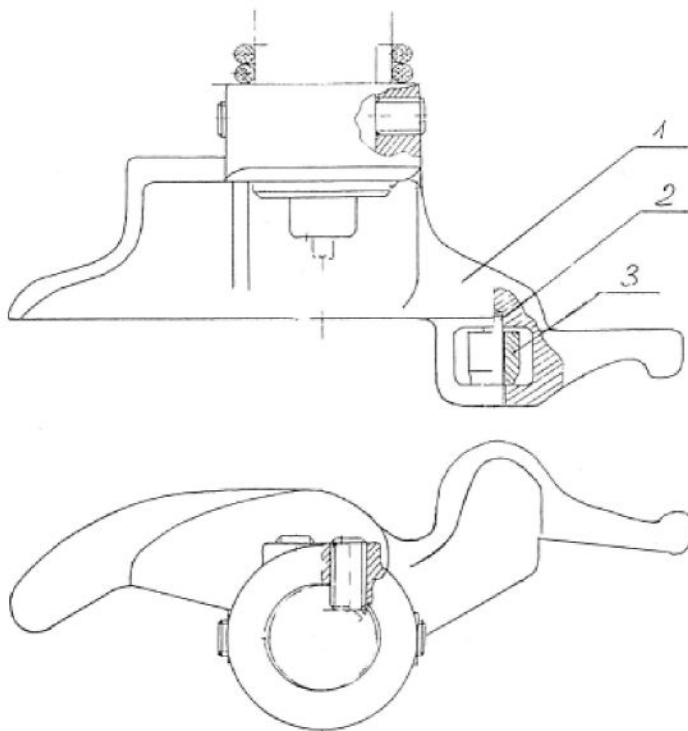
Sadales vārsts J-02.03.00

- 1. Sadales vārsta korpuss J-02.03.01
- 2. Slīdošā uzmava J-02.03.02
- 3. Sadalītāja tapa J-02.03.03
- 4. Iekšējā uzmava J-02.03.04
- 5. Aizmugurēja bukse J-02.03.06
- 6. Atspere S913 06.01.012
- 7. Savienotājs $\varnothing 6$ 07.07.021
- 8. O-gredzens $\varnothing 9,7 \times 3,3$ 03.07.111



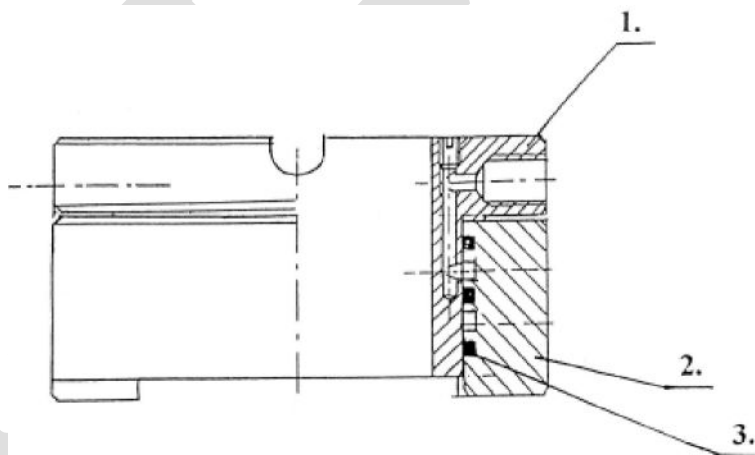
Darba montāžas pēda JO-02.05.00

- 1. Pēda 06.04.022
- 2. Ruļļa ass JO-02.05.02
- 3. Pēdas rullis JO-02.05.03



Rotējošais galda mezgls JO-03.02.00

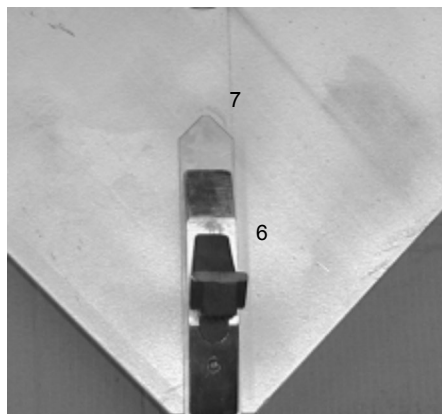
1. Kustīgā uzmava JO-03.02.01
2. Nekustīgā uzmava JO-03.02.02
3. O-gredzens $\varnothing 65 \times 2$ 03.07.151



Pilnais galda komplekts JO-03.00.00

1. Galds JO-03.03.00
2. Rotējošais galds JO-03.02.00
3. Atplevējs JO-03.03.00
4. Turētājs JO-03.04.00
5. Galda cilindrs JO-03.05.00
6. Slīdnis JO03.00.15
7. Fiksēšanas žoklis JO-06.04.027

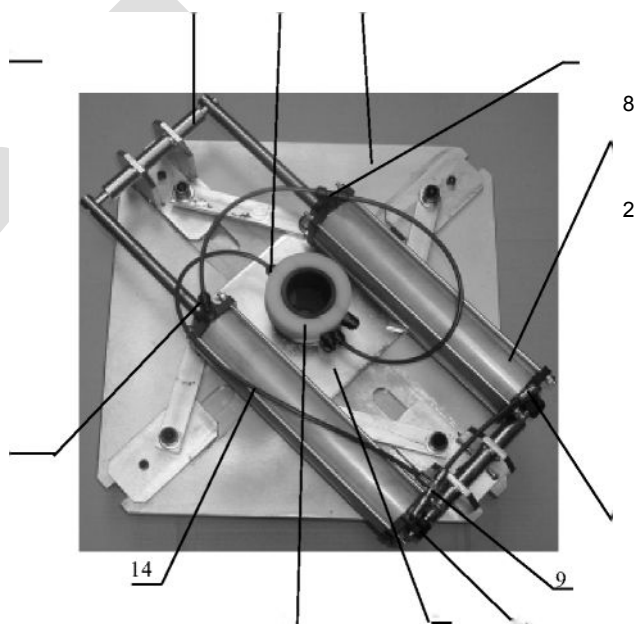
8. Savienotājs MA-140618 07.06.509
9. Savienotājs 6400-6-1/8" 07.06.521
10. Savienotājs RA022 1/8" 07.06.513
11. Savienotājs $\varnothing$ 6-1/8" 07.06.502
12. Savienotājs $\varnothing$ 6 07.07.033
13. Savienotājs $\varnothing$ 6-1/8" 07.07.033
14. Šļūtene 07.05.003



4 11 1
12
5

3 10

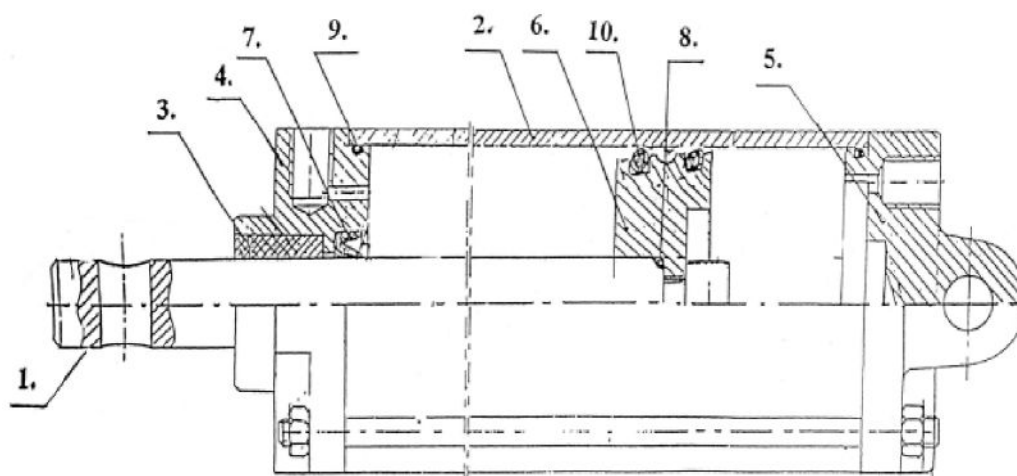
13



Galda cilindrs JO-03.05.00

1. Virzulis JO-03.04.03 TR
2. Cilindrs JO-03.04.02 TR
3. Uzmava 1820BS 03.08.901
4. Augšējais vāks 06.04.024
5. Apakšējais vāks 06.04.025
6. Virzulis 06.04.023
7. U-gredzens U2 18×30×8 03.07.602
8. O-gredzens $\varnothing$ 14×2 03.07.109
9. O-gredzens $\varnothing$ 60×2 03.07.161

10. O-gredzens $\varnothing 57 \times 3,5$ 03.07.156



Rotācijas mezgls JO-04.00.00

- 1. Reduktors JO-04.01.00
- 2. Skriemelis 06.04.020
- 3. Motora skriemelis 06.04.026
- 4. Elektromotors SH80-4B 05.06.003

5. Ķīļsiksna HA-710 05.08.304

1

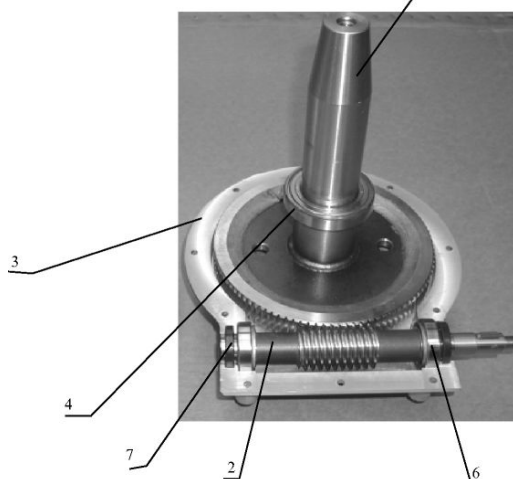
2

Reduktors JO-

1. Gliemežrats – JO-
2. Gliemezis – JO-
3. Reduktora
(06.04.021)
4. Gultnis 6010 – 03.08.010
5. Gultnis 6208 – 03.08.208
6. Koniskais rullīšu gultnis 30204 – 03.08.401
7. Bļīvgredzens 20×40×7 – 03.07.401

3
04.01.00
04.01.00A
04.01.01
korpuss – JO-04.01.06

1

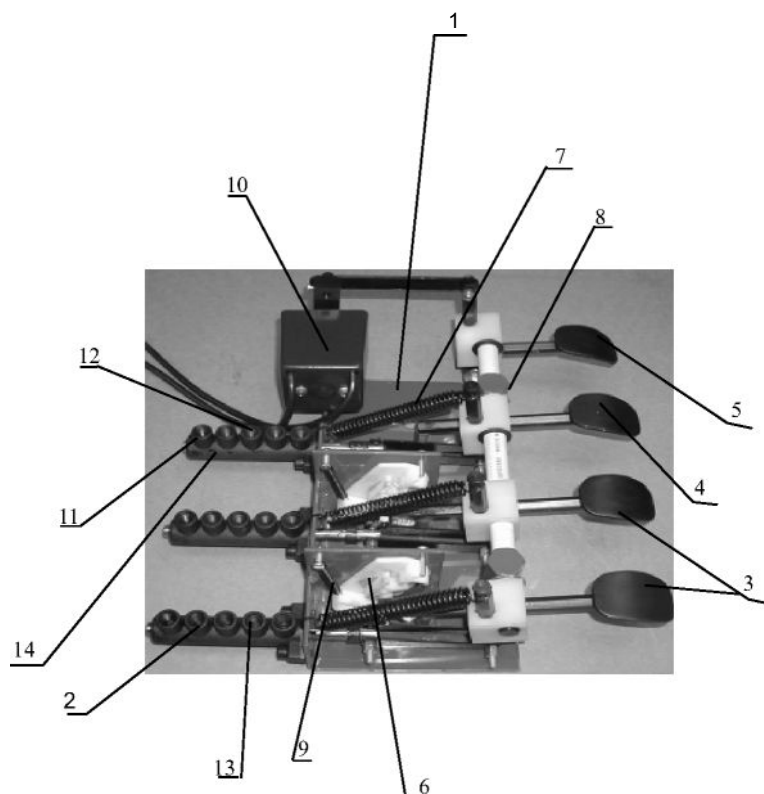


Gultnis nr.5 uz reduktora vārpstas nav redzams..

Pedāļu mezgls J-05.00.00

1. Pamatmezgls J-05.01.00
2. Sadales vārsts JO-05.02.00
3. Pedālis I J-05.03.00
4. Pedālis II J-05.04.00

5. Pedālis III J-05.05.00
6. Zobstienņa elements 06.05.001
7. Atspere R253-1,7 06.01.063
8. Atspere J145-4.0 06.01.064
9. Atspere 13-5 06.01.065
10. Slēdzis 05.05.003
11. Savienotājs $\varnothing$ 6-1/8" 07.07.031
12. Savienotājs $\varnothing$ 8-1/8" 07.07.032
13. Savienotājs $\varnothing$ 6-1/8" 07.06.502
14. Savienotājs $\varnothing$ 8-1/8" 07.06.503

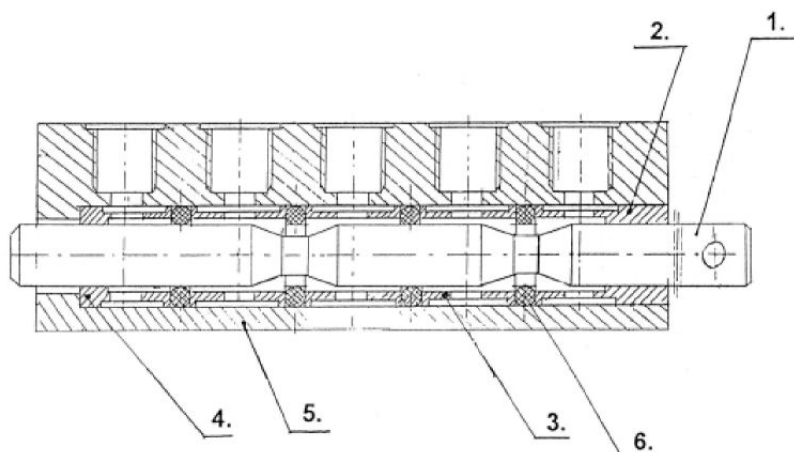


Sadales vārsts JO-05.02.00

1. Slīdnis JO-05.02.01
2. Priekšējā uzmava JO-05.02.02
3. Vidējā uzmava JO-05.02.03
4. Aizmugures uzmava JO-05.02.05

5. Korpuss 06.05.005

6. O-gredzens $\varnothing 9,7 \times 3,3$ 03.07.111



Galvenais cilindrs JO-07.01.00

1. Priekšējais vāks JO-07.01.00/A

2. Aizmugurējais vāks JO-07.01.17

3. Cilindrs JO-07.01.18

4. Virzulis JO-07.01.19

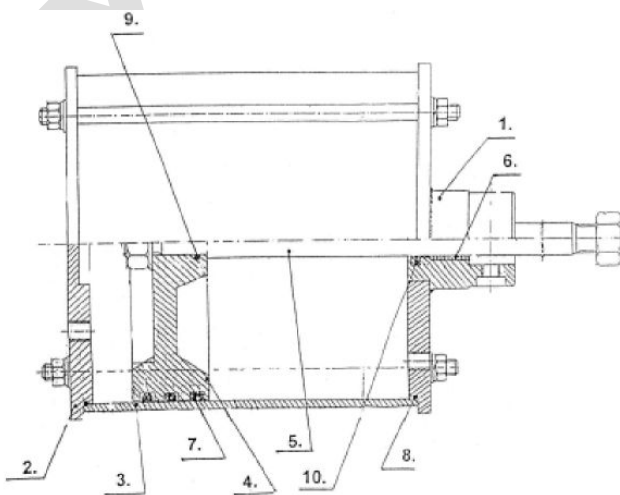
5. Virzuļa stienis JO-07.01.20

6. Uzmava 2230BS 03.08.902

7. O-gredzens $\varnothing 180 \times 5$ 03.07.185

8. O-gredzens $\varnothing 180 \times 3$ 03.07.175

9. O-gredzens $\varnothing 18 \times 3$ 03.07.117



10. U-gredzens U1 22 $\times$ 5 03.07.603

Kolonnas cilindrs J-01.04.00

1. Virzuļa stienis J-01.04.05

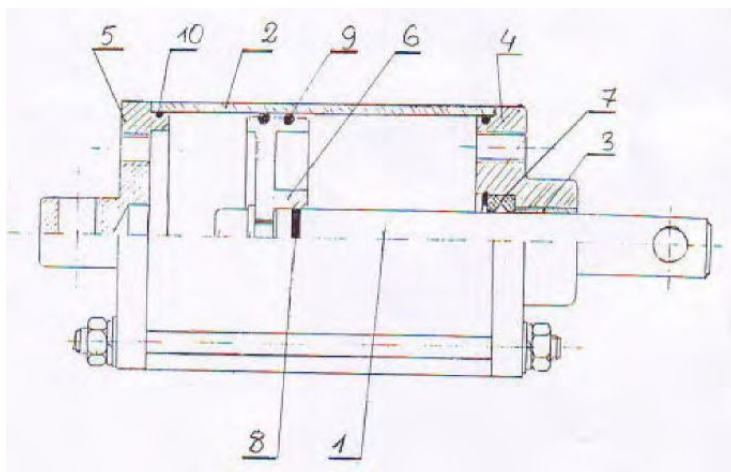
2. Cilindrs J-01.04.02

3. Uzmava 2230BS 03.08.902

4. Augšējais vāks 06.04.024

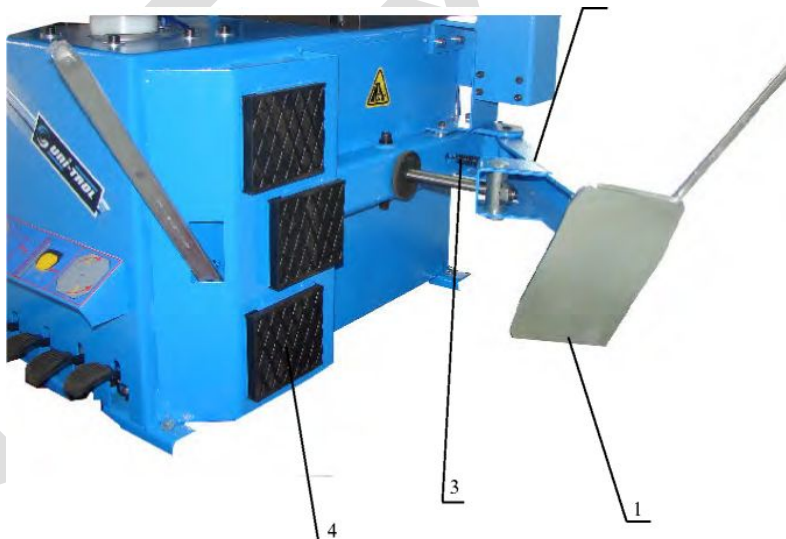
5. Apakšējais vāks 06.04.025

- 6. Virzulis 06.04.023
- 7. U-gredzens U2 18×30/8 03.07.602
- 8. O-gredzens $\varnothing$ 14×2 03.07.109
- 9. O-gredzens $\varnothing$ 57×3,5 03.07.156
- 10. O-gredzens $\varnothing$ 60×2 03.07.161



Riepas bortu atspiedējs JO-07.00.00

- 1. Atspiedēja lāpsta JO-07.02.00
- 2. Sviras mezgls JO-07.03.00
- 3. Atspere R252-2 06.01.031
- 4. Gumijas paliktnis 06.05.010



UNI-TROL®

MANUFACTURING PLANT & STORE

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

UNI - TROL Co. Ltd.

ul . Estrady 56 , 01 - 932 Warsaw , Poland
 tel.(+4822) 8179422 or 8349013 or 8349014 int. 117
 fax(+4822) 8179422 or 8349013 or 8349014 int. 115
 e-mail: office@unitrol.com.pl ; office@unitrol.pl

WHEEL BALANCING MACHINES RIM STRAIGHTENING MACHINES TYRE CHANGERS EQUIPMENT FOR TYRESHOPS

Statistic no. : 008132994

EC VAT no. : PL5270205246

Register no. : KRS 0000111731



EU Declaration of Conformity

in accordance with directives : 2006/42/EU, 2014/35/EU, 2014/30/EU and 2014/68/EU

We : **Uni-trol Co. Ltd.**
Ul. Estrady 56
01-932 Warsaw
Poland

declare, under our exclusive responsibility, that the product:

Riepu montāžas iekārta
Elektro-mehāniski-pneimatiska iekārta,
Tips: JANKA, JANKA K, JANKA KK
Sērijas numurs

attiecībā uz šo deklarāciju, atbilst visām būtiskajām Mašīnu direktīvas prasībām:

- Direktīva 2006/42/EK (mašīnu drošība),
kas ir piemērojamas būtiskajām prasībām un atbilstošajām atbilstības novērtēšanas procedūrām, kā arī būtiskajām prasībām no šādām direktīvām:
- Direktīva 2014/35/ES (zemspriegums);
- Direktīva 2014/30/ES (elektromagnētiskā savietojamība);
- Direktīva 2014/68/ES (spiediena iekārtas).

Saskaņā ar piemērojamo tiesību aktu prasību verifikāciju tika saskaņotas
harmonizētās normas un citi normatīvie dokumenti:

PN-EN ISO 12100:2012P

Mašīnu drošība — Vispārīgie projektēšanas principi — Riska novērtējums un riska
samazināšana

PN-EN 61000-6-3:2008P

Elektromagnētiskā savietojamība (EMS) — 6-3. daļa: Vispārējie standarti — Emisijas
standarts dzīvojamai, komerciālai un vieglās rūpniecības videi

PN-EN 61000-6-4:2008P

Elektromagnētiskā savietojamība (EMS) — 6-4. daļa: Vispārējie standarti — Emisijas
standarts rūpnieciskai videi

PN-EN ISO 13857:2010P

Mašīnu drošība — Drošības attālumi, lai nepieļautu sasniedzamību līdz bīstamajām
zonām ar augšējām un apakšējām ekstremitātēm

PN-EN 349+A1:2010P

Mašīnu drošība — Minimālās spraugas, lai novērstu cilvēka ķermeņa daļu saspiešanu

PN-EN 60204-1:2018P

Mašīnu drošība — Mašīnu elektroiekārtas — 1. daļa: Vispārīgās prasības

PN-EN 61293:2000P

Elektroiekārtu marķēšana ar elektrobarošanas parametriem — Drošības prasības

PN-EN ISO 4414:2011E

Pneimatiskais šķidrums spēks — Vispārīgie noteikumi un drošības prasības sistēmām un to komponentiem

PN-EN ISO 11201:2012P

Akustika — Mašīnu un iekārtu radītais troksnis — Emisijas skaņas spiediena līmeņa noteikšana darba vietā un citās noteiktās pozīcijās gandrīz brīvā laukā virs atstarojošas virsmas, ar nebūtiskām vides korekcijām

PN-EN ISO 11202:2012P

Akustika — Mašīnu un iekārtu radītais troksnis — Emisijas skaņas spiediena līmeņa noteikšana darba vietā un citās noteiktās pozīcijās, piemērojot aptuvenas vides korekcijas

PN-EN ISO 4871:2012P

Akustika — Mašīnu un iekārtu trokšņa emisijas vērtību deklarēšana un verifikācija

PN-EN 50419:2008P

Elektrisko un elektronisko iekārtu marķēšana saskaņā ar Direktīvas 2002/96/CE (WEEE) 11. panta 2. punktu

Šīs iekārtas tehniskā dokumentācija, kas minēta Mašīnu direktīvas VII A pielikuma 1. punktā, atrodas uzņēmuma Uni-trol Ltd. juridiskajā adresē (kā norādīts iepriekš) un tiks darīta pieejama kompetentajām valsts iestādēm vismaz 10 gadus pēc pēdējās iekārtas vienības izgatavošanas.

Persona, kas atbild par produkta tehniskās dokumentācijas sagatavošanu un izmaiņu ieviešanu tajā, ir MSc. Gregory Tworek.

Šī EK Atbilstības deklarācija tiks glabāta produkta ražotāja rīcībā 10 gadus no dienas, kad saražota pēdējā vienība, un būs pieejama tirgus uzraudzības iestādēm verifikācijai.

MSc. Gregory Tworek.

Warsaw, 30.10.2019

.....
Signature