

**ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI
MONTAŻOWNICA CIĘŻAROWA PROGEAR
DURA HD26 / DURA HD26-2**



PG-T568

SPIS TREŚCI

1.	INSTRUKCJA OGÓLNE.....	3
2.	DANE TECHNICZNE	3
3.	OGÓLNE WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA.....	3
4.	MECHANIZMY ZABEZPIECZAJĄCE	3
5.	TRANSPORT	4
6.	ROZPAKOWANIE URZĄDZENIA	4
7.	MONTAŻ URZĄDZENIA	5
8.	ETYKIETY OSTRZEGAWCZE I OZNACZENIA	7
9.	OPIS PRZENOŚNEGO STEROWNIKA.....	7
10.	POZYCJE PRACY.....	8
11.	KONTROLA URZĄDZENIA PRZED UŻYCIEM	8
12.	OBSŁUGA	9
13.	KONSERWACJA.....	19

1. INSTRUKCJA OGÓLNE

Montażownica ciężarowa DURA HD26 zaprojektowana została do pracy z kołami samochodów ciężarowych, autobusowych i rolniczych z obręczami o średnicy od 14" do 26". Użytkowanie urządzenia do celów innych niż wymienionych w niniejszej instrukcji jest niedozwolone i skutkować może uszkodzeniem urządzenia i utratą zdrowia. Producent i dystrybutor nie ponoszą odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowej eksploatacji.

Niniejszą instrukcję należy przechowywać w łatwo dostępnym i położonym w pobliżu urządzenia miejscu.

2. DANE TECHNICZNE

Silnik pompy hydraulicznej	1,5 kW
Silnik przekładni	1,8 kW
Średnica obręczy	14" – 26"
Max średnica koła	1600 mm
Max szerokość koła	780 mm
Max waga koła	500 kg
Waga	518 kg
Poziom hałasu	<70 dB (A)

3. OGÓLNE WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA

Pracę przy urządzeniu powinien wykonywać jedynie wyszkolony personel.

Wszelkie zmiany lub modyfikacje urządzenia dokonane bez zgody producenta są niedozwolone.

Usuwanie etykiet ostrzegawczych z urządzenia jest niedozwolone.



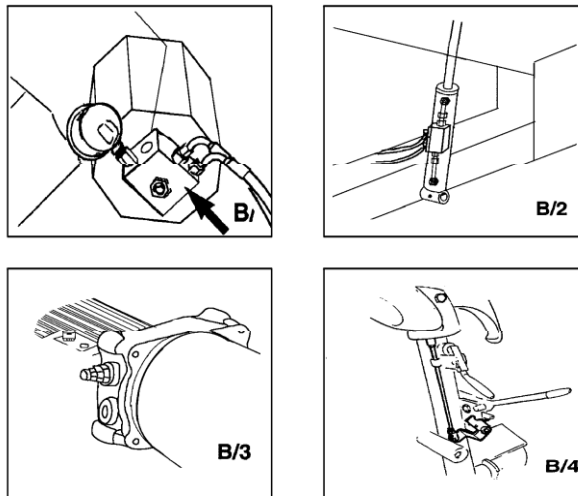
Wszelkie prace przy układzie elektrycznym wykonywać może jedynie odpowiednio wyszkolony personel.

4. MECHANIZMY ZABEZPIECZAJĄCE

W celu zapewnienia najwyższej ochrony montażownica PROGEAR DURA HD26 wyposażona została w następujące elementy zabezpieczające:

- Zawór kontrolny zamontowany w układzie sterującym szczękami (umieszczony w złączce na rys.B/1). Zabezpiecza koło przed upadkiem w przypadku uszkodzenia układu hydraulicznego.
- Podwójny zawór kontrolny siłownika unoszenia ramienia (rys.B/2). Zapobiega opadnięciu siłownika w przypadku uszkodzenia układu hydraulicznego.
- Zawór nadmiarowy ustawiony fabrycznie na 18 bar $\pm 5\%$ (rys.B/3). Ogranicza ciśnienie maksymalne w układzie hydraulicznym.
- Wyłącznik przeciążeniowy pompy.

- Mechaniczna blokada ramienia roboczego (rys.B/4). Zabezpiecza ramię przed przesunięciem się do pozycji pracy w momencie, gdy głowica jest wymieniana.



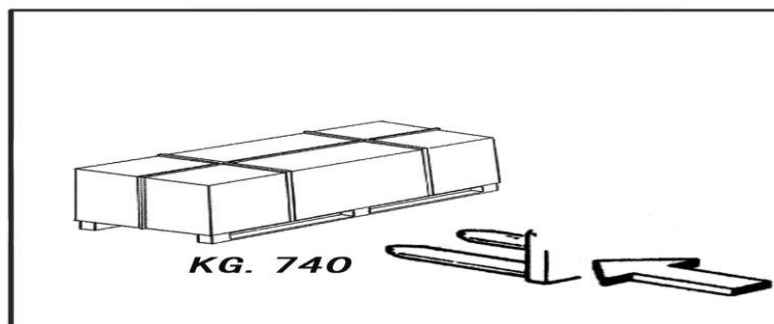
5. TRANSPORT

W zależności od oczekiwań klienta, urządzenie dostarczane jest w trzech wersjach opakowania:

- W drewnianej skrzyni osadzonej na palecie,
- Bez skrzyni – urządzenie przykręcone do palety,
- Bez opakowania

W każdym przypadku urządzenie pokryte jest plastikową folią.

W pierwszym i drugim przypadku urządzenie należy przewozić za pomocą wózka widłowego zgodnie z rysunkiem poniżej. Waga urządzenia wynosi 740 kg.



6. ROZPAKOWANIE URZĄDZENIA

Po usunięciu opakowania należy sprawdzić urządzenie wizualnie czy nie posiada uszkodzeń.

Usunięte opakowanie należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci, ponieważ mogą one być narażone na niebezpieczeństwo.

Jeżeli urządzenie ma być w przyszłości przewożone, zaleca się zachowanie opakowania.

7. MONTAŻ URZĄDZENIA

Wybierając miejsce do montażu urządzenia należy upewnić się, że jest ono dobrane zgodnie z obowiązującymi wymaganiami bezpieczeństwa. Posadzka pod urządzeniem powinna być wypoziomowana i powinna zapewnić swobodne przemieszczanie się elementów ruchomych maszyny. Jeśli urządzenie ma być montowane na zewnątrz budynku, należy zapewnić osłonę przed wszelkiego rodzaju opadami.

Urządzenie może pracować w otoczeniu o warunkach:

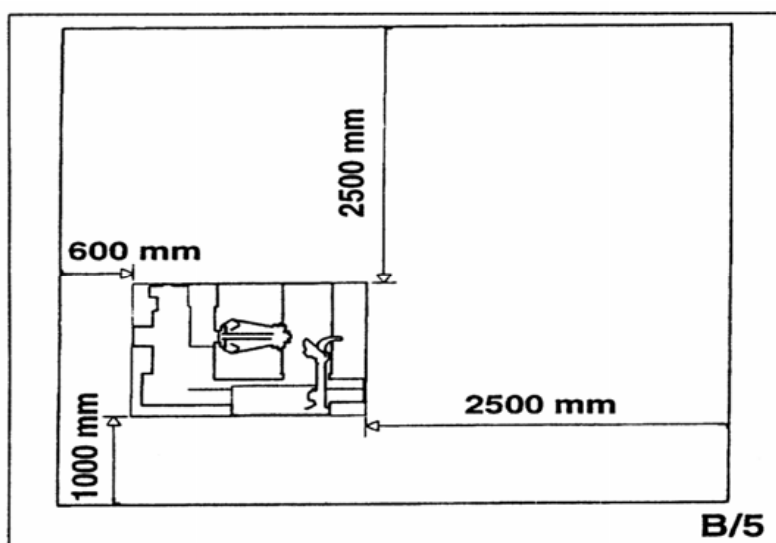
- Wilgotność: 30% – 95% bez skraplania się wody,
- Temperatura: 0°C - 55°C



Zabrania się używania urządzenia w strefie zagrożonej wybuchem.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE MIEJSCA PRACY

W celu zapewnienia bezpiecznej pracy przy urządzeniu, maszynę należy ustawić w miejscu o wymiarach 2130 x 1730 mm z minimalnymi odległościami od ścian pokazanymi na rysunku poniżej.



Zabrania się przebywania osób innych niż operator urządzenia w miejscu pracy maszyny.

Przykręcanie maszyny do podłoża jest zalecane, ale nie jest konieczne. Podłoże powinno być wypoziomowane i powinno umożliwić platformie z rolkami swobodne przemieszczanie się.

POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

Przed przystąpieniem do podłączania urządzenia do sieci elektrycznej należy upewnić się, że parametry zasilania urządzenia podane na tabliczce znamionowej są zgodne z parametrami sieci zasilającej.

Należy przy tym zapewnić:

- WYWAŻARKI
- MONTAŻOWNICE
- PODNOŚNIKI

- Skuteczne uziemienie sieci zasilającej,
- Gniazdo przyłączeniowe maszyny z bezpiecznikiem 30 mA
- Bezpiecznik przeciążeniowy magnetyczno-termiczny o parametrach podanych w tabeli.

Źródło zasilania	Bezpiecznik	Gniazdo
380V – 3pH – 50/60Hz	10A	16A

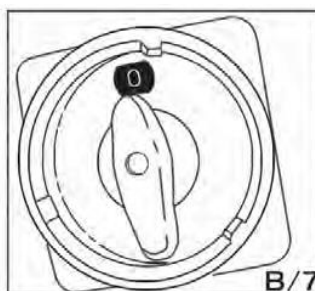
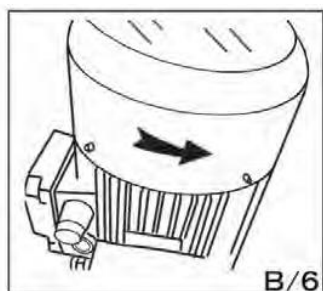


Wszelkie prace przy układzie elektrycznym może wykonywać jedynie wykwalifikowany elektryk.

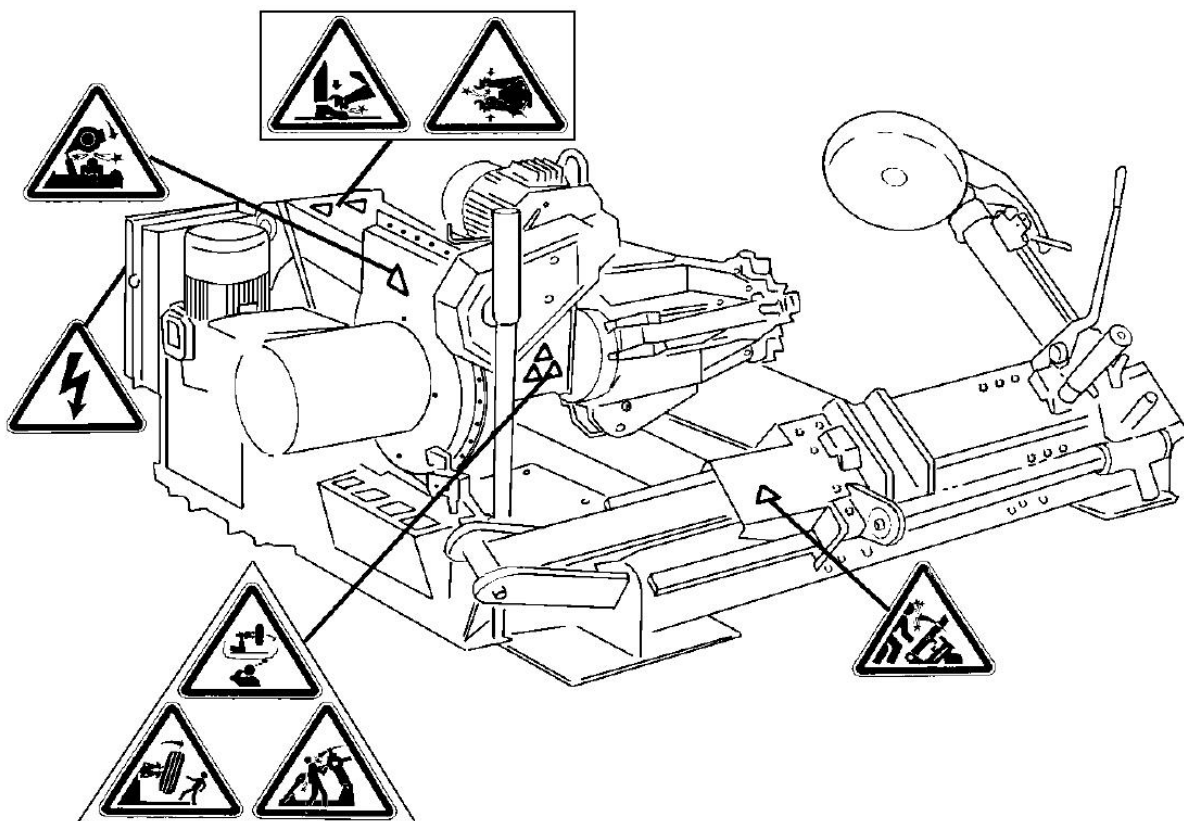
Producent i dystrybutor nie ponoszą odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego podłączenia do sieci elektrycznej.

SPRAWDZENIE KIERUNKU OBROTÓW

Podłączyć urządzenie do sieci, włączyć „ON” i sprawdzić czy silnik przekładni obraca się w kierunku zgodnym ze strzałką.



8. ETYKIETY OSTRZEGAWCZE I OZNACZENIA



Wytarte lub uszkodzone etykiety należy niezwłocznie wymienić na nowe.

Zabrania się zasłaniania lub zdejmowania etykiet.

W celu zamówienia nowych etykiet należy posłużyć się podanymi na etykietach.

9. OPIS PRZENOŚNEGO STEROWNIKA

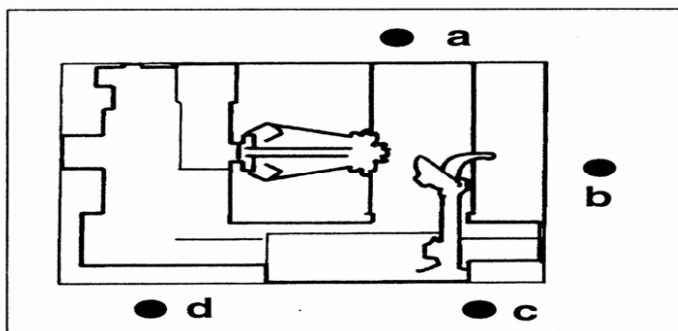
Przenośny sterownik urządzenia (rys.C) umożliwia operatorowi pracę w dowolnym miejscu wokół maszyny. Na sterowniku znajdują się następujące urządzenia sterujące:

- Dźwignia sterowania podnoszeniem uchwytu i przesuwania ramienia roboczego,
- Przełącznik sterujący otwieraniem i zamykaniem szczęk
- Pedał sterujący kierunkiem obrotów uchwytu (po wciśnięciu pedału w lewo – uchwyt powinien obracać się w lewą stronę. Po wciśnięciu w prawo – uchwyt powinien obracać się w prawą stronę).



Wszystkie przełączniki są bardzo czułe i umożliwiają bardzo dokładne sterowanie.

10. POZYCJE PRACY



Powyższy diagram przedstawia różne pozycje pracy przy urządzeniu. Pozycje te zapewniają bezpieczną i szybką pracę przy urządzeniu.



Podnoszenie lub opuszczanie ramienia i sterowanie szczękami niesie za sobą ryzyko uszkodzenia przedmiotów znajdujących się w pobliżu urządzenia. Zaleca się pracę przy urządzeniu z pozycji wymienionych w instrukcji w celu zminimalizowania tego ryzyka.

11. KONTROLA URZĄDZENIA PRZED UŻYCIEM

Przed przystąpieniem do pracy przy urządzeniu należy wykonać kilka czynności kontrolnych.



Czynności kontrolne należy wykonywać z ramieniem roboczym ustawionym w pozycji spoczynkowej (niepracującej).

Zablokować ramię robocze przy użyciu dźwigni.



Nie zbliżać twarzy do głowicy roboczej w momencie zwalniania blokady.

Podnieść dźwignię sterowania ramieniem uchwytu w górę. Ramię powinno podnieść się w górę. Następnie opuścić dźwignię w dół w celu opuszczenia ramienia.

Przesunąć dźwignię w lewo. Ramię robocze powinno przesunąć się w lewo. Następnie przesunąć dźwignię w prawo. Ramię powinno przesunąć się w prawo.

Przełącznikiem sterującym szczękami należy sprawdzić poprawność działania szczęk.

Przy pomocy pedałów obrotu uchwytu należy sprawdzić czy uchwyt obraca się we właściwych kierunkach.

Sprawdzić poprawność działania układu hydraulicznego. W tym celu należy unieść ramię uchwytu maksymalnie w górę i trzymać dźwignię do momentu, gdy na ciśnieniomierzu wskazówka wskaże ciśnienie 130 bar $\pm 5\%$.

Jeśli ciśnienie będzie inne należy skontaktować się z serwisem. Zabrania się używania uszkodzonego urządzenia.

12. OBSŁUGA

12.1. Mocowanie kół.



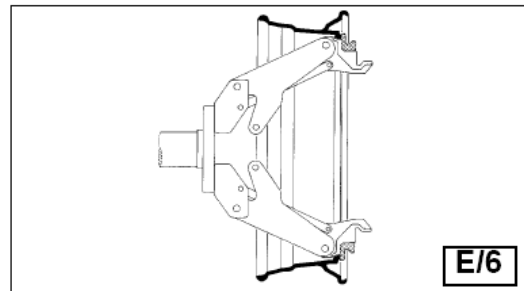
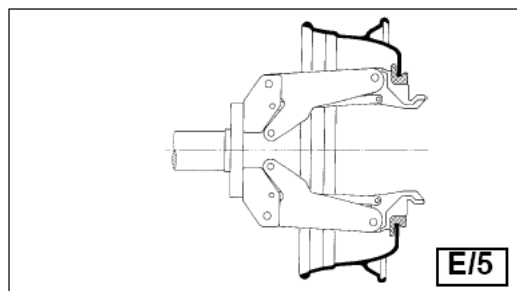
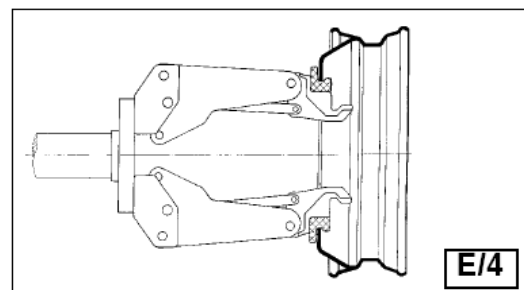
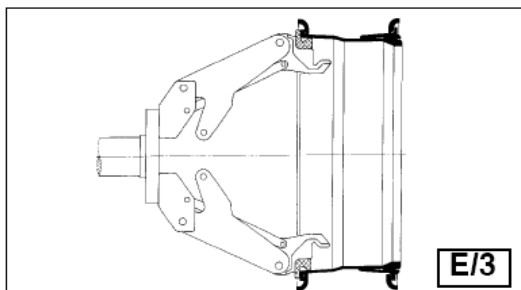
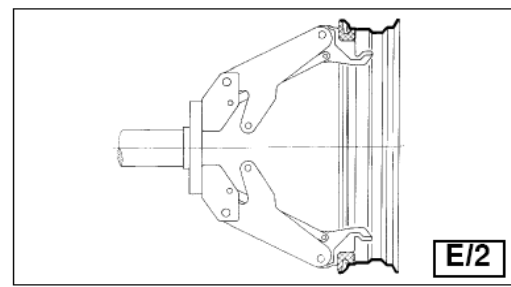
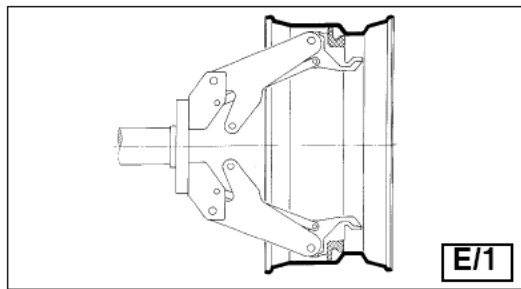
Upewnić się czy felga jest prawidłowo osadzona na chwytakach szczęk. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować upadek koła.

- a. Ustawić ramię robocze (nr 14 na rys. D) w pozycji na zewnątrz.
- b. Przesunąć wózek z platformą jak najdalej od uchwytu, a następnie umieścić koło na platformie w pozycji pionowej.
- c. Należy ustawić położenie szczęk (obniżyć lub podnieść uchwyt) tak, aby oś szczęk znalazła się na równi z osią koła.
- d. Przesunąć wózek z umieszczonym na platformie z nienapompowanym kołem w kierunku szczęk (muszą być zamknięte!!!). Następnie za pomocą sterownika otworzyć szczęki w celu zamocowania na nich koła.
- e. Za pomocą joysticka otworzyć szczęki.

Najodpowiedniejsze pozycje mocowania kół pokazane są na rys. **E/1, E/2, E/3, E/4, E/5, E/6.**



Przy tarczach z kanałikiem blokować koła w taki sposób by kanał był odwrócony do zewnątrz (rys. E/1)



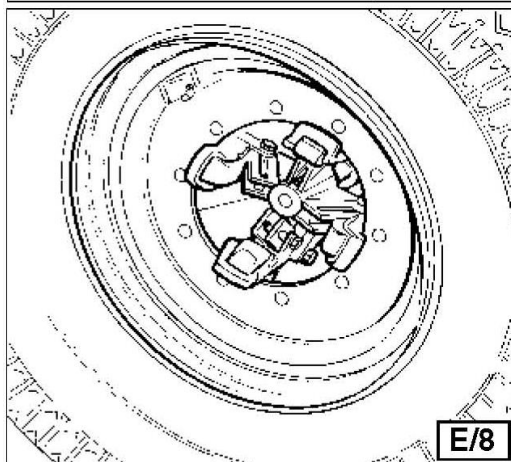
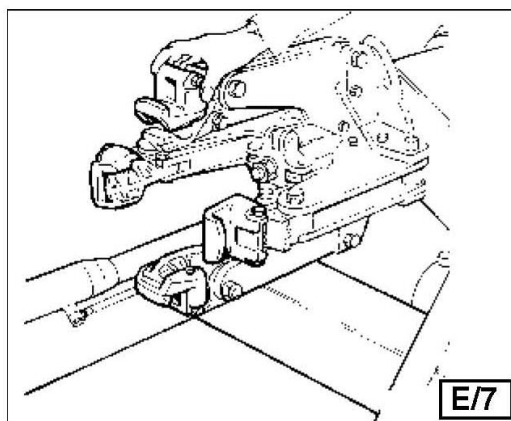
12.2. Mocowanie kół z obręczami ze stopów lekkich.

Nakładki na szczęki 137/90 (dostarczane na specjalne zamówienie) pozwalają na mocowanie kół z obręczami ze stopów lekkich bez obawy ich uszkodzenia.

Nakładki 137/90 blokuje się na wspornikach szczęk na zacisk typu bagnetowego (rys. E/7)

Dzięki specjalnemu pozycjonerowi kulkowemu nakładki automatycznie są blokowane na wspornikach.

Koło mocuje się w sposób pokazany na rys. E/8. Stosuje się też nylonowe nakładki ochronne.



Nie wolno pozostawiać urządzenia z zamocowanym kołem w uchwycie, które nie opiera się o podłoże.

12.3. Odpiekanie opon bezdętkowych „SUPERINGLE”.

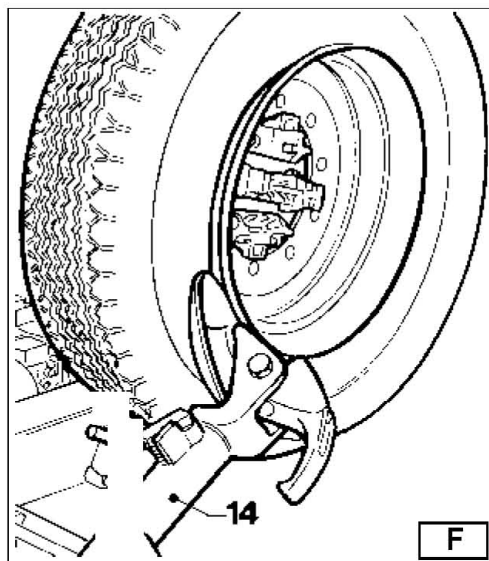
Zamocować koło na szczękach, w sposób opisany poprzednio i sprawdzić czy nie jest ono napompowane.



Zawsze upewnić się czy ramię robocze jest prawidłowo zablokowane!!

Opuścić ramię przyrządu odpiekającego (nr 14 na rys. F) w położenie robocze i zablokować. Sterując ze zdalnego stanowiska doprowadzić do kontaktu talerza przyrządu demontującego z zewnętrzną krawędzią opony (patrz rys. F).

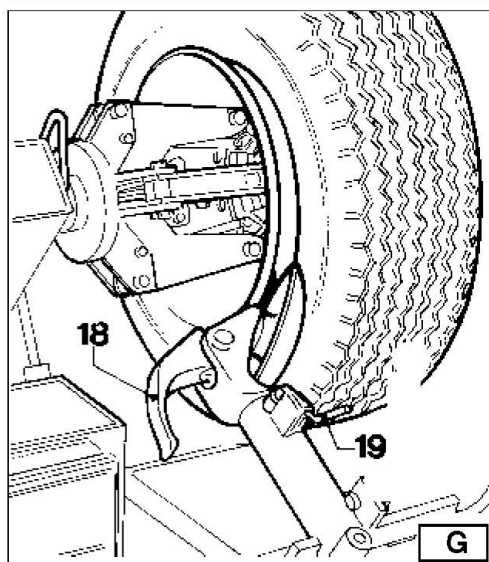
Kręcić kołem z jednoczesnym skokowym dociskiem talerza, aż do całkowitego odpiecenia krawędzi opony od obręczy. Dla ułatwienia operacji posmarować krawędź opony i felgi pastą montażową.



Dysk ramienia roboczego nie może być przyciskany do krawędzi felgi.

Odsunąć ramię robocze (nr 14 na rys. F) od koła i ustawić je w pozycji zewnętrznej.

Przycisnąć dźwignię (nr 19 na rys. G) i przekrócić głowicę ramienia roboczego o 180°, aż do samoczynnego zablokowania. Dosunąć przyrząd do krawędzi, opuścić ramię i zablokować.



Powtórzyć wszystkie czynności jak poprzednio, aż do całkowitego odpiecenia drugiej strony opony.



Podczas odpiekania opony hak przyrządu (nr 18 na rys. G) może pozostać opuszczony, ponieważ nie jest używany.

12.4. Demontaż opon bezdętkowych.

Opony bezdętkowe mogą być demontowane na dwa sposoby:

1. Jeśli koło nie jest trudne do demontażu po odpięczeniu opony od stopki należy użyć dysku w celu zdjęcia opony z felgi (rys. H).
2. W przypadku kół „supersingle” lub bardzo twardych opon należy użyć tzw. pazura.

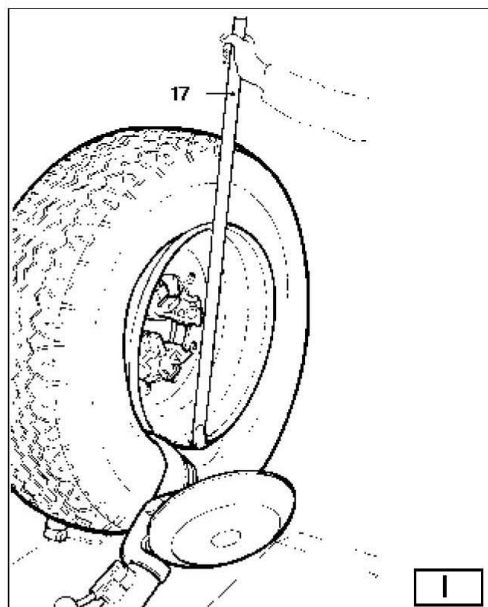
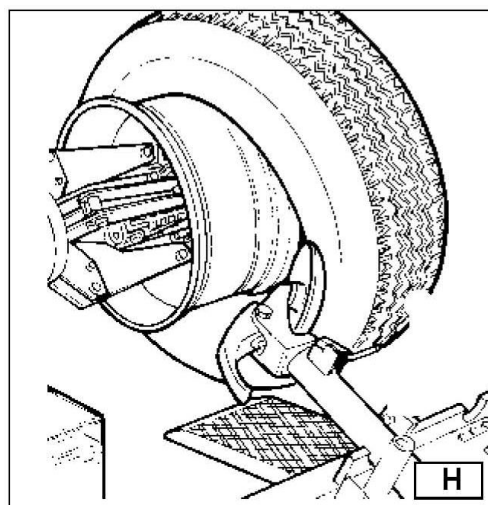
Demontaż szczególnie twardych opon tekstylnych typu „supersingle” lub bezdętkowych z bardzo twardym wieńcem, wymaga zastosowania pazura (rys. L). W tym celu należy ustawić zestaw w pozycji demontażu strony zewnętrznej i wprowadzić pazur aż do zahaczenia za krawędź opony.

Przy oponach sztywnych zalecamy obracanie podczas tej operacji.

Kręcić kołem dociskając krawędź opony i wprowadzić łyżkę (nr 17 na rys. I) pomiędzy krawędź opony a pierścień po prawej stronie pazura, co uniemożliwi cofnięcie się opony do wewnątrz. Przesuwać pazur aż do momentu dojścia do zaznaczonej na czerwono kreski.

Obracać kołem w stronę przeciwną do ruchu wskazówek zegara, trzymając dociśniętą łyżkę do momentu zsunienia się pierwszej krawędzi opony z obręczy.

Odciągnąć pazur przyrządu demontażowego i przestawić ramię na wewnętrzną stronę koła. Przestawić o 180° głowicę i wprowadzić pazur pomiędzy krawędź opony a pierścień (rys. M).



Przesunąć stopniowo oponę aż do jej zsunięcia z krawędzi obręczy.

Wprowadzić łyżkę (nr 17 na rys. I) i obracając kołem w stronę przeciwną do ruchu wskazówek zegara doprowadzić do całkowitego zsunięcia się opony z obręczy.



Zaleca się podczas trwania tej operacji smarować krawędzie opony i obręczy.

12.5. Montaż opon bezdętkowych i typu „SUPERSINGLE”.

Przy montażu opon bezdętkowych, należy umieścić koło na platformie wózka, przesmarować krawędź opony i pierścień pochylając oponę w stosunku do tarczy. Wprowadzić i obniżyć obręcz. Naciskamy na oponę i kręcąc w obydwu kierunkach, zakładamy górną część opony na koło.



Oprócz klamry można dodatkowo użyć łyżki montażowej.

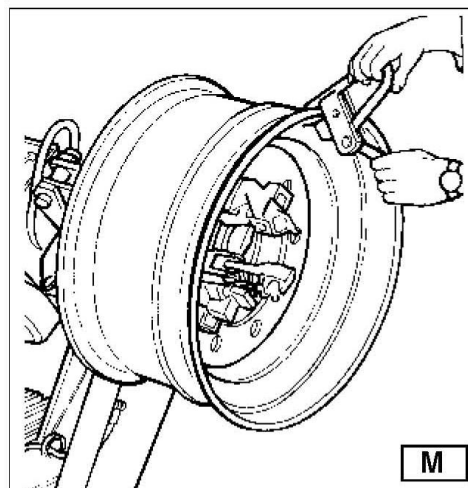
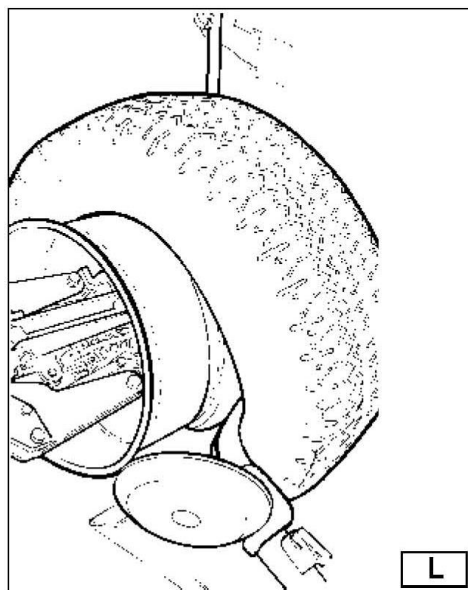
Do montażu drugiej strony należy dodatkowo użyć klamry montażowej (rys. M), którą zaciska się w pobliżu przyrządu montażowego.

Ustawić talerz przyrządu montażowego na krawędź opony powyżej krawędzi obręczy i wciskając go do wnętrza oraz kręcąc, doprowadzamy do całkowitego nałożenia wieńca opony na obręcz koła.

Niezależnie od poprzednio opisanego sposobu istnieje inna metoda montażu kół:

Przesmarować łożo i wieniec opony a następnie założyć klamrę na górnej części przedniej strony tarczy (rys. M).

Oponę opartą o wózek ślizgowy przesunąć do tarczy koła i zaczepić klamrę.



Można posłużyć się zarówno hakiem jak i talerzem przyrządu montażowego.

Zaczepić pazur przyrządu (z czerwonym oznaczeniem) za zewnętrzny brzeg opony i obracać koło tak by przyrząd oddalał się od klamry.

Należy uważać by prawidłowo umieścić oponę na feldze.

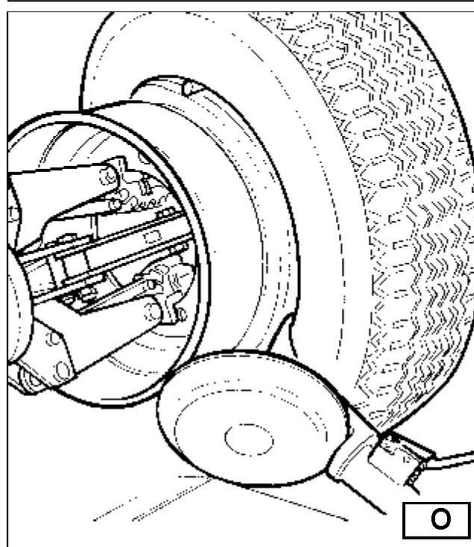
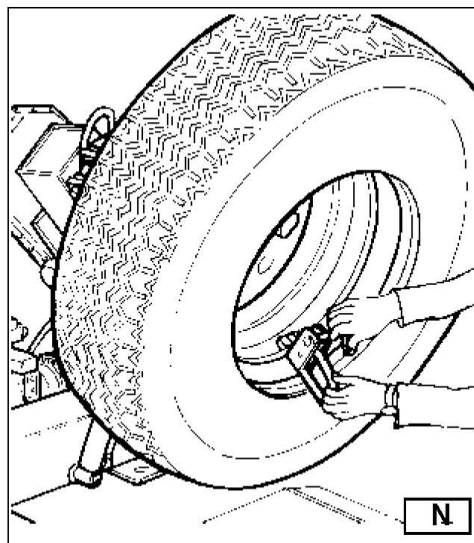
W przypadku opon twardych lub dętkowych należy zakładać każdą stronę z osobna, wykonując następujące czynności:

Posmarować łożę i wieniec opony, założyć klamrę na pierścień tarczy (rys. M), opuścić oponę na wózek ślizgowy, przesunąć do tarczy koła i zaczepić pierwszy wieniec za klamrę.

Zaczepić hakiem przyrządu od strony wewnętrznej za zewnętrzny wieniec opony (rys. O)

Obracać koło tak, by przyrząd oddalał się od klamry aż do całkowitego nałożenia wieńca opony na obręcz koła.

Ustawić przyrząd demontażowy w pozycji pionowej, zdjąć klamrę i umieścić ją w sposób pokazany na rys. N.



W przypadku montażu koła dętkowego należy najpierw osadzić oponę a następnie zaciśnąć klamrę ok. 20 cm na prawo od zaworu (umieszczonego w skrajnej dolnej pozycji); nie jest to konieczne w przypadku montażu koła bezdętkowego.

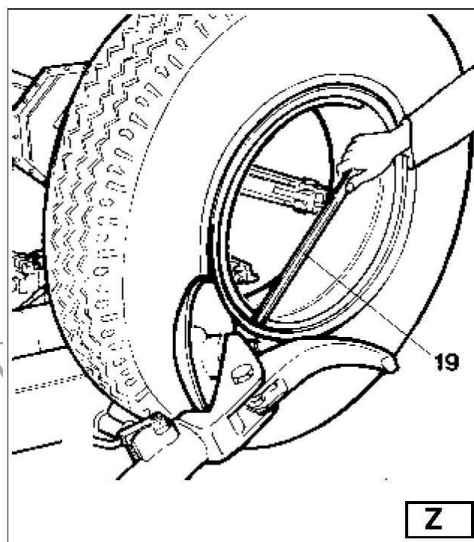
Kręcić kołem tak by klamra znajdowała się na lewo od przyrządu, przestawić o 180° głowicę i przemieścić ją do wieńca opony.

Kręcąc doprowadzamy do całkowitego nałożenia wieńca na obręcz koła.

12.6. Demontaż kół pierścieniowych.

Zablokować koło na uchwycie samocentrującym i wypuścić powietrze.

Manipulować tak by wieniec opony stykał się z przyrządem odpiekającym.



Obracać kołem z jednoczesnym skokowym dociskiem talerza, aż do całkowitego odpięcia przedniego wieńca opony od obręczy.

Zdemontować pierścień przy użyciu łyżki (nr 20 na rys. Z) i przyrządu odpiękającego lub przy użyciu samego talerza przyrządu.

12.7. Montaż kół pierścieniowych.

Odbić drugi wieniec (rys. Z) i przesuwać przyrząd, aż do zdjęcia opony (z pierścieniem lub bez.)

UWAGA!!

Uważać na zawór.

Dokładnie przesmarować gniazdo i wieniec opony.

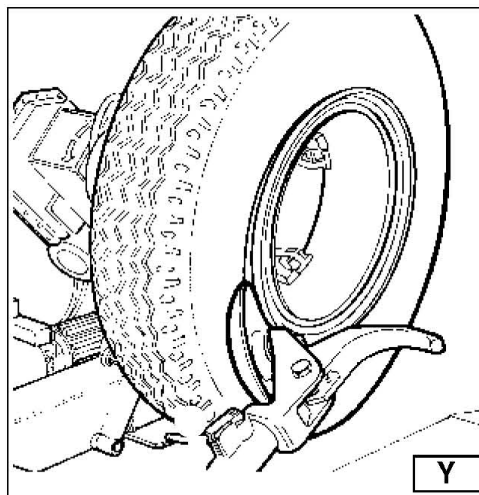
Zakładając oponę dętkową należy ją osadzić przed montażem.

Dosunąć oponę dokładnie do tarczy.

Nasadzić oponę na obręcz, centrując ją w sposób prawidłowy. Wprowadzić zawór dętki do gniazda i przy ciągłym sparowaniu dopychać wieniec opony do wnętrza felgi.

W przypadku wąskich opon lub sztywnych należy przy montażu drugiej strony użyć talerza przyrządu, dociskając nim wieniec do wnętrza felgi dla ułatwienia montażu pierścienia.

Pierścień właściwy mocowany jest przy pomocy pierścienia blokującego (rys. Y).



W przypadku montażu koła bezdętkowego, przed montażem pierścienia głównego i blokującego dobrze jest wprowadzić czystą wkładkę.

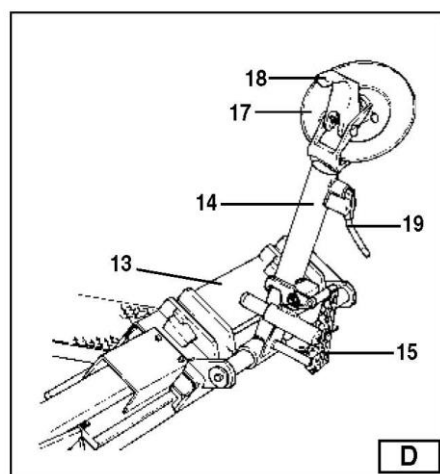
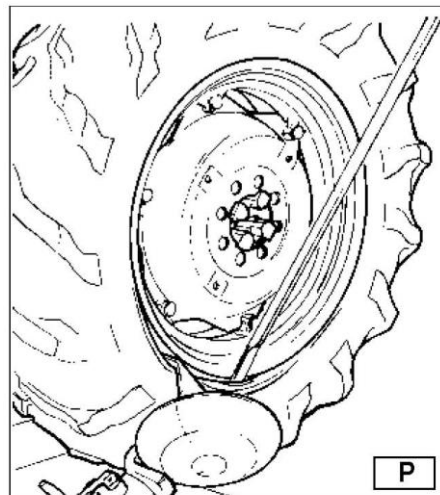
12.8. Demontaż kół dętkowych.



Wykręcić zawór przed przystąpieniem do demontażu.

Procesy montażu i demontażu są analogiczne do poprzednich z tą różnicą, że należy odsunąć dysk od felgi natychmiast po dobiciu opony w celu uniknięcia uszkodzenia dętki.

1. Ustawić ramię robocze (nr 14 na rys. D) w pozycji odchylonej, dosunąć je do strony zewnętrznej koła.
2. Obracając kołem, wsunąć pazur (nr 18 na rys. D) pomiędzy felgę a stopkę opony.
3. Przesunąć uchwyt z kołem tak, aby stopka opony odstawała 4 – 5 cm od felgi, uważając, aby opona nie ześlizgnęła się z pazura.
4. Odsunąć ramię robocze (opona nadal jest zaczepiona o pazur) od opony do miejsca, w którym czerwona kropka (umieszczona na pazurze) znalazła się na wysokości zewnętrznej krawędzi felgi.
5. Wsunąć łyżkę tak jak na rys. P. Naciskając łyżkę do dołu, ustawić koło tak, aby felga znajdowała się w odległości 5 mm od pazura.
6. Obracać kołem w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, naciskając cały czas na łyżkę aż do momentu zejścia opony z felgi.
7. Odsunąć ramię robocze od koła. Opuścić koło na platformę. Osuwając nieznacznie platformę utworzy się miejsce na wyciągnięcie dętki.
8. Umieścić ramię robocze od wewnętrznej strony koła i obrócić je o 180°. Ustawić ramię w pozycji pochylonej a następnie wsunąć pazur pomiędzy felgę a stopkę opony. Osunąć koło tak, aby pomiędzy felgą a stopką opony było 4 – 5 cm odstępu.
9. Przesunąć pazur do środka tak, aby czerwona kropka znalazła się 3 cm wewnątrz.
10. Wsunąć łyżkę (rys. Q). Naciskając ją do dołu ustawić koło tak, aby felga znajdowała się w odległości 5 mm od pazura.
11. Obracać kołem w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, naciskając cały czas na łyżkę aż do momentu zsunienia się opony z felgi.



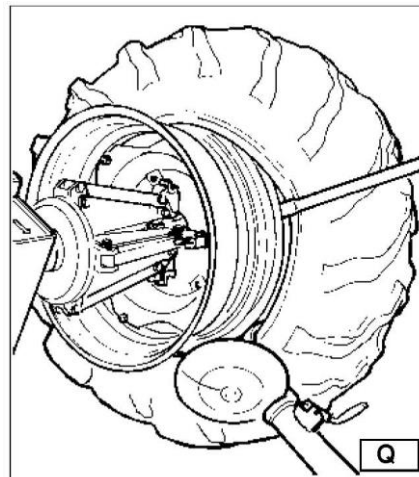
Gdy stopka opony zsunie się z felgi opona spadnie z felgi. Należy upewnić się czy nikt nie znajduje się w pobliżu urządzenia.

12.9. Montaż kół dętkowych.

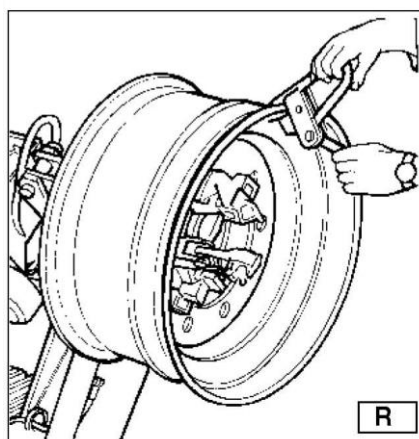
1. Zakładając oponę na felgę należy uprzednio posmarować felgę pastą montażową.
2. Założyć klamrę na godzinie 12 (rys. R)

Umieścić oponę na platformie i obniżyć uchwyt (upewnić się czy klamra znajduje się na godzinie 12) i zahaczyć stopką opony o klamrę.

3. Unieść felgę z zaczepioną oponą i zacząć na wysokości 12 – 20 cm obracać w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
4. Ustawić ramię robocze od strony wewnętrznej koła.
5. Przesunąć pazur w stronę wewnętrzną koła do miejsca, w którym czerwona kropka znajduje się w jednej linii z krawędzią felgi w odległości 5 mm. Obrócić kołem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do miejsca, w którym klamra znajdzie się na godzinie 6.

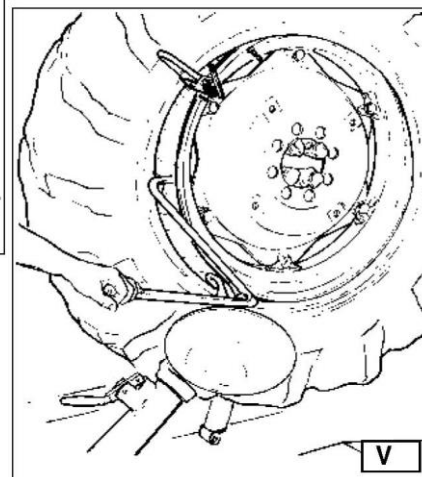
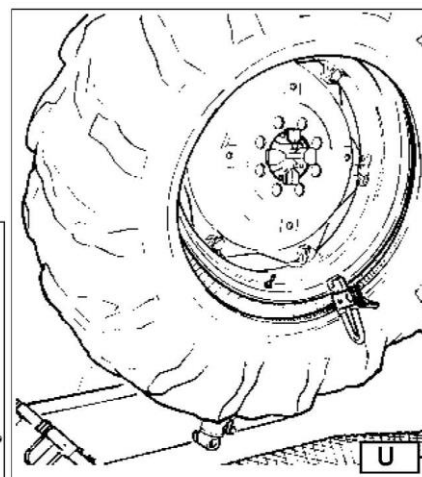
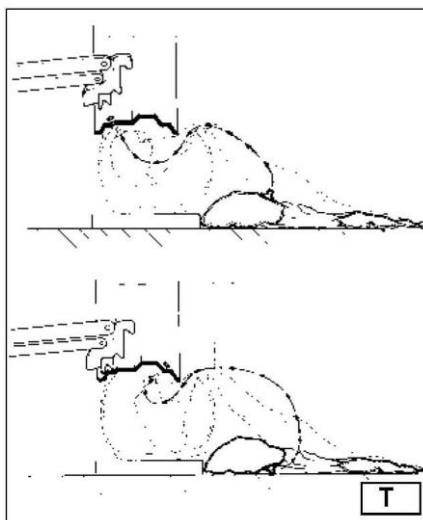
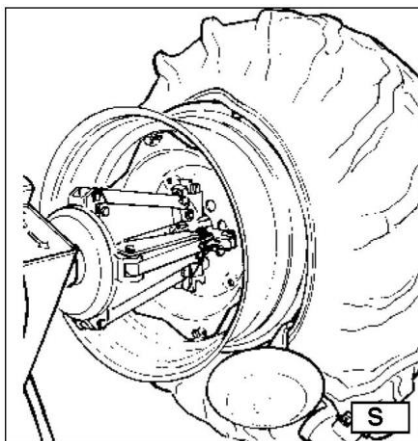


6. Zdjąć klamrę.
7. Ustawić ramię robocze od strony zewnętrznej koła.
8. Obrócić ramię robocze o 180° (nr 15 na rys. D).
9. Obrócić kołem tak, aby otwór po zaworze znalazł się na godzinie 6.
10. Przesunąć platformę (nr 4 na rys. A) pod koło i opuścić uchwyt z kołem do momentu, gdy koło nie oprze się o powierzchnię platformy. Przesunięcie platformy lekko na zewnątrz umożliwi włożenie dętki do wnętrza koła



11. Zamontować zawór.
12. Obracać kołem do momentu pojawienia się zaworu na godz. 6.
13. Napompować lekko dętkę (tak, aby nie tworzyły się fałdy).
14. Unieść ponownie koło, założyć klamrę po zewnętrznej stronie koła w odległości ok. 20 cm od zaworu (rys. U).
15. Obracać kołem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do momentu ustawienia się klamry na godz. 9.
16. Przysunąć ramię robocze do miejsca, w którym czerwona kropka znajdzie się w jednej linii z krawędzią zewnętrzną felgi w odległości 5 mm.
17. Obracać lekko kołem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do momenty, w którym można włożyć łyżkę (rys. V. Łyżka nie jest w wyposażeniu standardowym). Gdy stopka zacznie opierać się o krawędź felgi należy wyjąć łyżkę. Kontynuować obracanie do momentu wskoczenia opony na felgę.

18. Zdjąć klamrę. Wycofać pazur ramienia roboczego (w trakcie ruchu obrotowego koła w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara).
19. Umieścić platformę pod kołem a następnie opuścić koło na nią.
20. Upewnić się czy zawór jest prawidłowo zamocowany i wycentrowany.



13. KONSERWACJA

W celu zapewnienia bezawaryjnej pracy urządzenia należy przestrzegać następujących czynności:

- Okresowo smarować elementy ruchome urządzenia po uprzednim wyczyszczeniu części naftą.
- Okresowo sprawdzać poziom oleju hydraulicznego. W razie konieczności dolać olej (zalecane oleje to: ESSO NUTO H46, AGIP OSO 46, SHELL TELLUS 46, MOBIL DTE 25, CASTROL HYSPIN AWS 46).
- Okresowo sprawdzać poziom oleju w przekładni (zalecane oleje to: AGIP F1 REP 237, ESSO SPARTAN EP 320, MOBIL GEAR 632)



Jakiegolwiek prace przy układzie elektrycznym powinien wykonywać jedynie wykwalifikowany elektryk.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Anwa-Tech sp. z o.o.
ul. 3 Maja 89, 05-071 Sulejówek, Polska
tel. 22 783 41 61, info@anwa-tech.pl, www.anwa-tech.pl

oświadcza z pełną odpowiedzialnością, jako importer i upoważniony przedstawiciel producenta, że następujące urządzenie:

Nazwa i model : **Mołazownica do kół ProGear
DuraHD26 (T568) / DuraHD26-2 (T568-2)**

Numer seryjny :

Nazwa i adres producenta : **Yingkou Tongguang Automotive Maintenance Equipment Co., Ltd .
No.98, West, Donghai Str. Xishi District, Yingkou , Liaoning , Chiny**

do którego odnosi się niniejsza deklaracja, spełnia wymagania dyrektywy 2006/42/WE i następujących norm:

EN ISO 12100:2010	–	Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.
EN 60204:2006+A1:2009	–	Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn --
Część 1: Wymagania ogólne		

oraz jest identyczne z egzemplarzem maszyny, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr CE-C-0712-16-136-03-2A wydanym przez

CCQS UK LTD.

Level 7, Westgate House, Westgate Road, London W5 1YY UK

Tel. +44 (0) 20 8991 3488

e-mail: info@ccqs.co.uk

Nr jednostki notyfikowanej: 1105

Data i miejsce sporządzenia deklaracji:

Imię i nazwisko osoby upoważnionej do podpisania dokumentu

Sulejówek,
08.05.2026

P. Popławski
.....
Przemysław Popławski

GWARANCJA

DANE URZĄDZENIA

Typ urządzenia:	Montażownica do opon	Dane sprzedawcy:
Marka i model:	ProGear Dura HD26 / HD26-2	 Podpis i pieczęć sprzedawcy
Numer seryjny:		
Rok produkcji:		
Data sprzedaży:		

Warunki gwarancji:

1. Anwa-Tech sp. z o.o. udziela Kupującemu gwarancji jakości na sprawne działanie Urządzenia na okres 24 miesięcy, licząc od daty sprzedaży.
2. Anwa-Tech sp. z o.o. zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia wad fizycznych Urządzenia, jeżeli wady te zostaną zgłoszone w okresie gwarancji i wynikają z przyczyn tkwiących w Urządzeniu w chwili jego wydania.
3. Termin naprawy: Sprzedawca usunie wadę w terminie 21 dni roboczych od daty dostarczenia Urządzenia do serwisu lub jego udostępnienia w miejscu instalacji. W przypadku konieczności sprowadzenia specjalistycznych części zamiennych z zagranicy, termin ten może ulec wydłużeniu o czas niezbędny na ich dostarczenie, o czym Kupujący zostanie poinformowany.
4. Kupujący zobowiązany jest zgłosić wadę w formie pisemnej lub elektronicznej (na adres e-mail: techniczny@anwa-tech.pl) w terminie 3 dni roboczych od jej wykrycia. Sprzedawca podejmie działania mające na celu usunięcie usterki bez zbędnej zwłoki.
5. Warunek zachowania gwarancji (Przeglądy): Warunkiem zachowania uprawnień z tytułu gwarancji jest dokonywanie przez Kupującego regularnych, płatnych przeglądów okresowych Urządzenia zgodnie z harmonogramem określonym w Instrukcji Obsługi (lub co 6 miesięcy). Przeglądy muszą być wykonywane przez autoryzowany serwis Sprzedawcy i każdorazowo potwierdzone wpisem w karcie gwarancyjnej lub protokołem.
6. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych na skutek:
 - a. braku terminowych przeglądów serwisowych, o których mowa w pkt 5,
 - b. niewłaściwego użytkowania, samowolnych napraw lub modyfikacji,
 - c. usterek wynikających z normalnego zużycia części wyrobu,
 - d. uszkodzeń mechanicznych z winy użytkownika,
 - e. zdarzeń losowych (siły wyższej), w tym pożarów, powodzi i nagłych przepięć w sieci energetycznej.
7. Urządzenie zastępcze i odpowiedzialność: Sprzedawca nie ma obowiązku dostarczenia urządzenia zastępczego na czas trwania naprawy gwarancyjnej. Odpowiedzialność Sprzedawcy za szkody (w tym utracone korzyści) spowodowane przestojem Urządzenia w trakcie oczekiwania na naprawę lub w trakcie samej naprawy zostaje całkowicie wyłączona.
8. Wyłączenie rękojmi: na podstawie art. 558 § 1 Kodeksu Cywilnego, Anwa-Tech sp. z o.o. wyłącza odpowiedzialność Sprzedawcy z tytułu rękojmi za wady fizyczne i prawne Urządzenia ze względu na profesjonalny charakter transakcji oraz udzieloną Kupującemu gwarancję jakości.

Akceptuję warunki gwarancji

.....
Data, podpis i pieczęć użytkownika