

**UBIAK
PNEUMATYCZNY
FORMIERSKI
UF203A1**

*Techniczna instrukcja obsługi
oryginalna*

**Niniejsza instrukcja ważna jest łącznie
z *OGÓLNA INSTRUKCJA OBSŁUGI
NARZĘDZI PNEUMATYCZNYCH***

Grupa Stalmot Sp. z o.o. Oddział Archimedes
ul. Robotnicza 72 ED
53-608 Wrocław, PL
Tel. +48 071 7827100
Fax +48 071 3550962
www.archimedes.com.pl

Wydanie: IV, sierpień 2023
Indeks: 81-078

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

**Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że maszyna
- ręczne narzędzie napędzane sprężonym powietrzem:**

Nazwa handlowa: **Ubijak pneumatyczny formierski**

Typ: **UF203A1**

Nr seryjny: **23001 i dalsze**

Wprowadzone do obrotu od: **sierpień 2023r.**

Wyprodukowany przez: **Grupa Stalmot Sp. z o.o. Oddział Archimedes, ul. Robotnicza 72 ED,
53-608 Wrocław,**

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania:

**Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE
Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17.05.2006r.**

oraz

norm zharmonizowanych:

ISO 5349

EN ISO 12100-2

EN28662-1

EN28662-2+A1

Badania typu WE przeprowadziła jednostka notyfikowana:

SZZPLS Praga AO 206

* * *


Maszyna przeznaczona jest do ubijania materiałów formierskich,
zwłaszcza w technice odlewniczej.

**Dokumentacja techniczna maszyn oraz związana z niniejszą deklaracja dostępna
jest u producenta:**

Grupa Stalmot Sp. z o.o. Oddział Archimedes , ul. Robotnicza 72 ED, 53-608 Wrocław

GRUPA STALMOT Sp. z o.o.
Dyrektor Oddziału Archimedes we Wrocławiu

Wrocław, sierpień 2023r.


Ryszard Olszewski

***Ta deklaracja zgodności WE traci swoją ważność jeżeli maszyna zostanie zmieniona
lub przebudowana, lub jest użytkowana niezgodnie z instrukcją obsługi.***

CHARAKTERYSTYKA I PRZEZNACZENIE WYROBU

Ubijak formierski UF203A1 to ręczne narzędzie udarowe z napędem pneumatycznym przeznaczone głównie do ubijania materiałów formierskich. Ubijaki te znajdują zastosowanie w technice odlewniczej oraz wszędzie tam, gdzie istnieje potrzeba zagęszczania materiałów sypkich. Jest szczególnie odpowiedni do pracy na stole lub na małej powierzchni. Charakteryzuje się łatwością obsługi i niezawodnością pracy.

PARAMETRY TECHNICZNO – EKSPLOATACYJNE

PARAMETR		Jednostka ISO	Wartość uśredniona
Masa		kg	2,5
Częstotliwość uderzeń bijaka *)		Hz	20
Zużycie powietrza*)		m ³ /min	0,2
Ciśnienie robocze powietrza		MPa	0,4 - 0,6
Całkowita wartość drgań		m/s ²	21,9
Deklarowany poziom mocy akustycznej L _{WA}		dB	99
Zmierzony poziom mocy akustycznej L _{WA}		dB	96,9
Wymiary zewnętrzne	długość	mm	320
	wysokość	mm	65
Wąż doprowadzający D _{wew}		mm	10
Gwint przyłącza węża		---	G 1/2

*) Przy ciśnieniu 0,5 MPa, podane wartości średnie (tolerancja +/-10%)

Uwaga:

Poziom hałasu i wibracji podczas pracy ubijakiem UF203A1 jest wyższy od wartości dopuszczalnych – w odniesieniu do 8-godzinnego dobowego wymiaru czasu pracy, co należy uwzględnić organizując stanowisko robocze. Podstawowym warunkiem ochrony zdrowia podczas pracy ww. ubijakiem jest stosowanie ochronników słuchu i okularów.

UŻYTKOWANIE UBIJAKA

Aby przygotować ubijak do pracy należy na końcówkę powietrzną nałożyć przewód zasilający i zabezpieczyć go opaską zaciskową (SS16/Ø10-16). Następnie należy sprawdzić czy narzędzie robocze (stopka formierska) nie posiada wad. Pęknięcia czy ubytki masy, eliminują narzędzie robocze z dalszego użycia.

Końcówka powietrzna i opaska zaciskowa stanowią wyposażenie ubijaka.

Uruchamianie i zatrzymywanie narzędzia odbywa się przy pomocy dźwigni /poz.1/. Po wciśnięciu dźwigni sprężone powietrze przepływa przez rozrząd do cylindra, gdzie uruchamia tłok z przedłużaczem, na którym zamocowana jest stopka formierska. Ruch zwrotny tłoka jest sterowany samoczynnie za pomocą rozrządu, który naprzemian doprowadza sprężone powietrze nad pod tłok. Zużyte powietrze wydostaje się poprzez otwory wylotowe w tłumiku hałasu. Powietrze to należy tak kierować, aby nie zagrażało obsłudze i otoczeniu. Przed uruchomieniem ubijaka należy upewnić się, czy narzędzie robocze (stopka) zostało właściwie zamocowane. Ubijak należy chronić przed wnikaniem zanieczyszczeń. Należy więc dbać o czystość otworów wlotowych i wylotowych.

Podczas pracy, ubijak należy pewnie i mocno trzymać w dłoniach wywierając niewielki docisk w kierunku ubijanej masy. Docisk musi być co najmniej taki, aby nie dochodziło do tzw. pracy ubijaka „na luzie”, przy której zwiększa się jego zużycie oraz niebezpieczeństwo uszkodzenia oraz wzrasta poziom wibracji i hałasu.

Po zakończeniu pracy należy zamknąć dopływ sprężonego powietrza i zredukować ciśnienie w węźle zasilającym przez wciśnięcie dźwigni - poz.1.

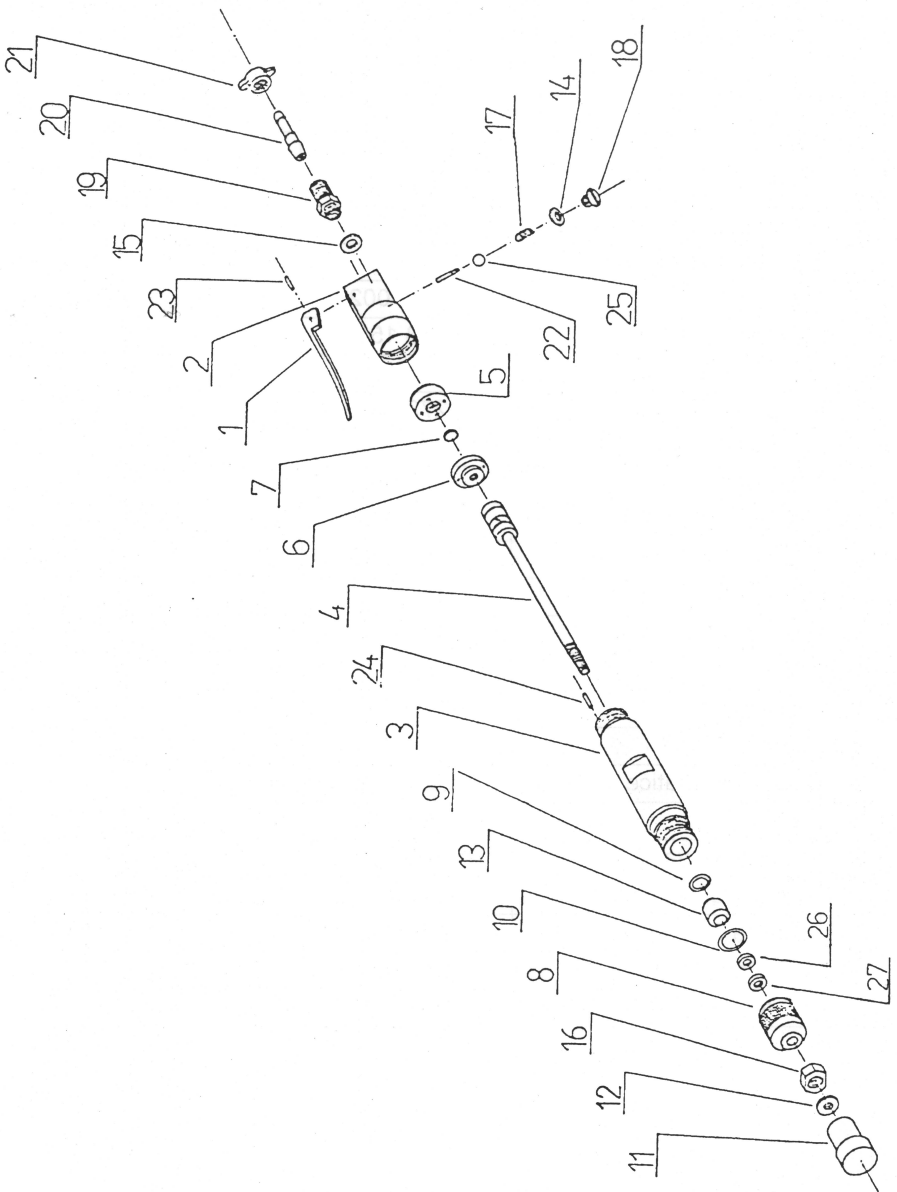
WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Poniższy wykaz części zamiennych dotyczy wyrobu, do którego został dołączony.

Pozycja na rys.	Numer katalogowy	Nazwa części	Il. szt.
1	1418000	Dźwignia	1
2	5250040	Głowica	1
3	5095001	Lufa	1
4	5003001	Tłok	1
4*)	5003710*)	Tłok l=365 mm	1

Pozycja na rys.	Numer katalogowy	Nazwa części	Il. szt.
5	5436000	Krażek rozrządu górny	1
6	5435000	Krażek rozrządu dolny	1
7	0900062	Płytką rozrządu	1
8	5134002	Nakrętka	1
9	273153	Pierścień uszczelniający 18x2	1
10	273363	Pierścień uszczelniający 34x2	1
11	273150	Stopka formierska 40	1
12	311361	Podkładka 13	1
13	722083	Tuleja	1
14	321003	Pierścień 18x14x1	1
15	4201210	Pierścień uszczelniający	1
16	311396	Nakrętka M 12x1,5	1
17	315014	Sprężyna zaworu	1
18	4071010	Korek	1
19	4082150	Złączka	1
20	4023220	Króciec powietrzny	1
21	0871202	Nakrętka dociskowa	1
22	3042010	Iglica	1
23	311221	Kołek walcowy 5x20	1
24	311210	Kołek walcowy 4x20	1
25	324397	Kulka 3/8"	1
26	685001	Pierścień	1
27	273135	Pierścień cierny	1
--	77-550	Opaska SS16/ø10-16	1

*) Dostępny na specjalne zamówienie



Ubijak formierski UF203A1