

**UBIJAK  
PNEUMATYCZNY  
FORMIERSKI  
UF102Z1**

*Techniczna instrukcja obsługi  
oryginalna*

**Niniejsza instrukcja ważna jest łącznie  
z *OGÓLNĄ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI  
NARZĘDZI PNEUMATYCZNYCH***

ARCHIMEDES S.A.  
ul. Robotnicza 72  
53-608 Wrocław, PL  
Tel. +48 071 7827100  
Fax +48 071 3550962  
[www.archimedes.com.pl](http://www.archimedes.com.pl)

Wydanie: I, Listopad 2016  
Indeks: 81-077

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE**  
**Oryginalna**

Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że maszyna  
– narzędzie ręczne napędzane sprężonym powietrzem

Nazwa handlowa: **Ubijak pneumatyczny formierski**  
Typ: **UF102Z1**

Nr seryjny: **16001 i dalsze**

Wprowadzona do obrotu od: **listopad 2016r.**

Wyprodukowana przez: **Archimedes S.A., ul. Robotnicza 72, 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:**

PN-EN ISO 12100:2012

PN-EN ISO 15744:2008

PN-EN ISO 28927-6:2010

PN-EN ISO 11148-4:2013-06

\* \* \*

Procedura oceny zgodności:

Pełne zapewnienie jakości – certyfikat AC090 100/0429/267/2013

Dotyczące systemu jakości PN-EN ISO 9001:2009

Wydany przez TUV NORD Polska Sp. z o.o.

Maszyna w swym wykonaniu jest bezpieczna przy zachowaniu  
warunków użytkowania określonych w instrukcji obsługi

**Dokumentacja techniczna maszyny oraz związana z niniejszą deklaracją dostępna jest u  
producenta:**

**Archimedes S.A., ul. Robotnicza 72, 53-608 Wrocław**

Grzegorz Wysocki

  
Prezes Zarządu  
Archimedes S.A.

Wrocław, grudzień 2017r.

*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 UF102Z1 to ręczne narzędzie uderowe 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**

<b>PARAMETR</b>		<b>Jednostka ISO</b>	<b>Wartość uśredniona</b>
Masa		kg	1,6
Częstotliwość uderzeń bijaka *)		Hz	25
Zużycie powietrza*)		m <sup>3</sup> /h	24
Ciśnienie robocze powietrza		MPa	0,63
Całkowita wartość drgań		m/s <sup>2</sup>	9
Poziom ciśnienia akustycznego L <sub>PA</sub>		dB/A/	85±3
Poziom mocy akustycznej L <sub>WA</sub>		dB/A/	96±3
Wymiary zewnętrzne	długość	mm	280
	wysokość	mm	48
Wąż doprowadzający D <sub>wew</sub>		mm	10
Gwint przyłącza węża		---	G1/4

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

### Uwaga:

Poziom hałasu i wibracji podczas pracy ubijakiem UF102Z1 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. Ponadto zalecane jest stosowanie rękawic antywibracyjnych.

## UŻYTKOWANIE WYROBU

**Ubijak formierski powinien być używane tylko do pracy, do której został zaprojektowane. Nie należy dokonywać przeróbek dla innego wykorzystania tego wyrobu.**

Ubijak powinien być zasilany sprężonym powietrzem o ciśnieniu 0,4÷0,6 MPa. Zwiększenie ciśnienia spowoduje wzrost wibracji narzędzia.

Wąż doprowadzający sprężone powietrze podłącza się do czoła rękojeści /poz. 1/. Uruchamianie i zatrzymywanie narzędzia odbywa się przy pomocy dźwigni zaworu /poz. 2/.

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.

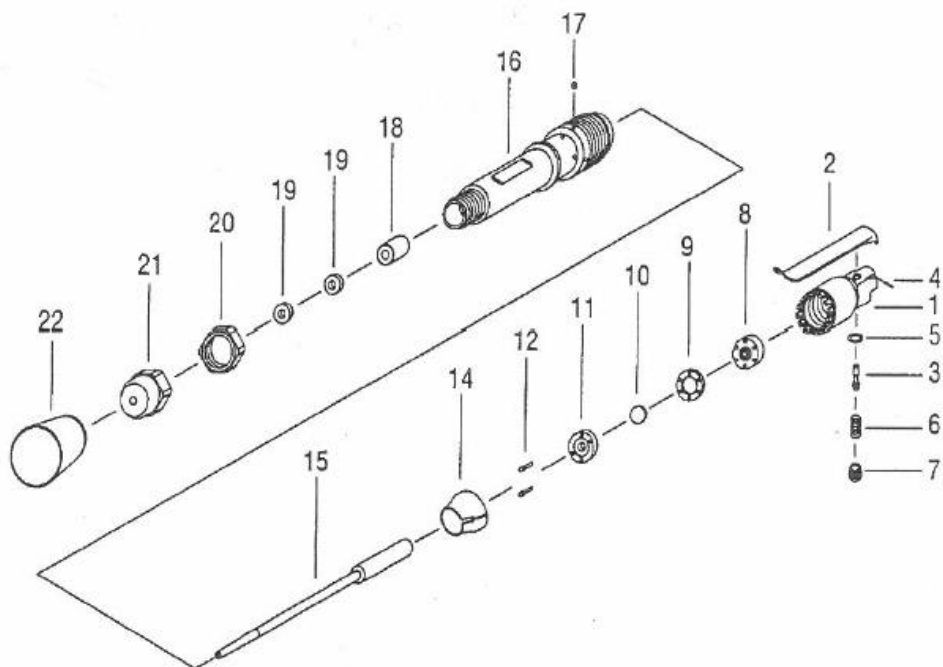
**Po zakończeniu pracy należy zamknąć dopływ sprężonego powietrza i zredukować ciśnienie w węźle zasilającym przez wciśnięcie dźwigni - /poz. 2/.**

## WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

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

Pozycja na rys.	Numer katalogowy	Nazwa części	Il. szt.
1	UF102Z1-001	Rękojeść	1
2	UF102Z1-002	Dźwignia zaworu	1
3	UF102Z2-003	Zawór	1
4	UF102Z2-004	Kolek sprężysty	1
5	UF102Z2-005	Pierścień uszczelniający	1
6	UF102Z2-006	Sprężyna zaworu	1
7	UF102Z2-007	Złączka 1/8"	1
8	UF102Z2-008	Gniazdo rozrządu	1
9	UF102Z2-009	Obudowa rozrządu	1
10	UF102Z2-010	Płytką rozrządu	1
11	UF102Z2-011	Przednie gniazdo rozrządu	1
12	UF102Z2-012	Kolek	1

Pozycja na rys.	Numer katalogowy	Nazwa części	Il. szt.
14	UF102Z2-014	Ośłona wylotu	1
15	UF102Z2-015	Tłok	1
16	UF102Z2-016	Lufa	1
17	UF102Z2-017	Bezpiecznik	1
18	UF102Z2-018	Tuleja tłoka	1
19	UF102Z2-019	Pierścień	1
20	UF102Z2-020	Nakrętka	1
21	UF102Z2-021	Nakrętka	1
22	UF102Z2-022	Stopka ubijaka	1
---	UF102Z2-023	Końcówka powietrza	1



Rys.1. Ubijak formierski UF102Z1