HAMMER TOOLS

CWB 575

Bedienungsanleitung | Deutsch

Vollständige Bearbeitung der mitgelieferten Herstelleranleitung. Die Abschnitte sind mit ihren Quellseiten gekennzeichnet; Abbildungen und Bedienelemente folgen beim jeweiligen Abschnitt. Technische Kennzeichen bleiben unverändert. Vor Verwendung alle Sicherheits- und Betriebshinweise lesen.

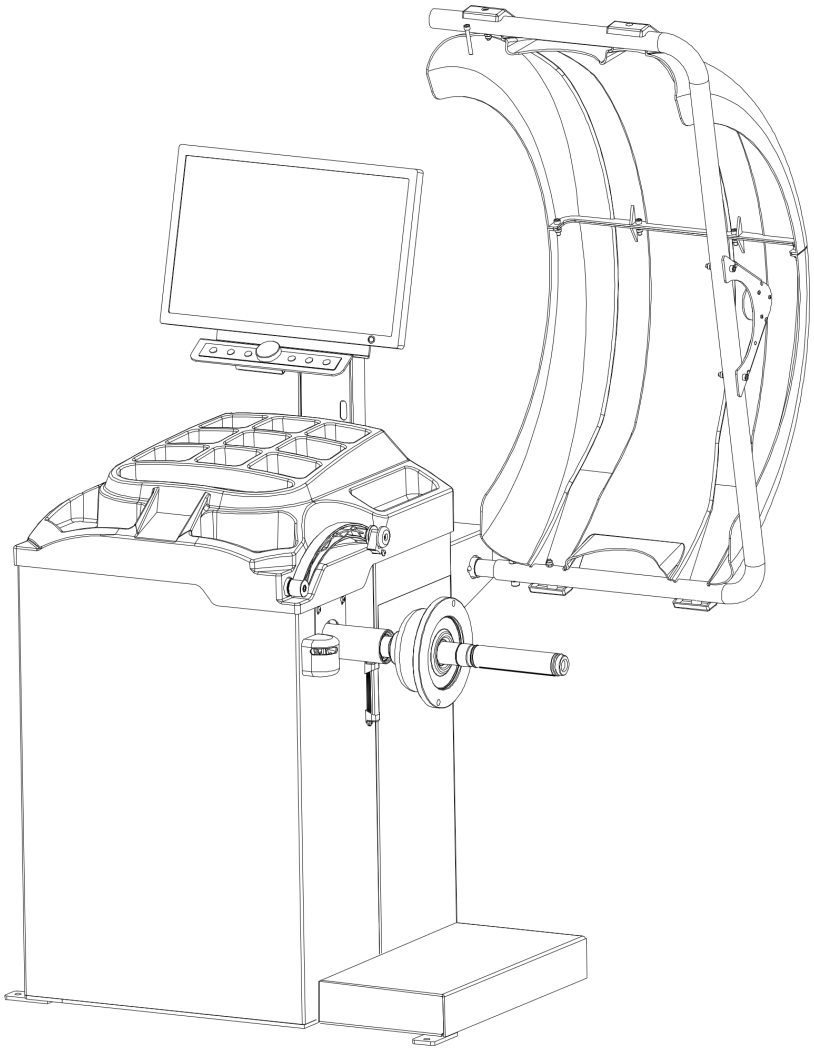
AUTOMATISCHE LCD-RADAUSWUCHTMASCHINE

CWB 575

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

Version der Vorlage: JH202506.1.0 ZHV

Lesen Sie diese Anleitung vor dem Betrieb vollständig. Sie müssen die Sicherheitshinweise lesen und verstehen, um sich zu schützen und Sachschäden zu vermeiden.



Abschnitt aus Quellseite 3

HINWEIS FÜR DEN BENUTZER

Vielen Dank für den Kauf unseres Produkts. Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, um die Radauswuchtmaschine sicher und sachgerecht zu verwenden. Bewahren Sie sie griffbereit zum späteren Nachschlagen auf.

• Diese Anleitung gilt für das Modell CWB 575.

• Lesen Sie zuerst diese Anleitung, damit die in Konstruktion und Ausführung vorgesehenen Sicherheitsmaßnahmen wirksam genutzt werden können.

• Stellen Sie sicher, dass der Endbenutzer diese Anleitung zur Umsetzung der Sicherheitsmaßnahmen erhält.

• Betreiben Sie die Radauswuchtmaschine nicht in explosionsgefährdeter Atmosphäre.

Kein Teil dieser Druckschrift darf ohne Erlaubnis in irgendeiner Form vervielfältigt werden. Änderungen an dieser Druckschrift bleiben ohne Vorankündigung vorbehalten.

Abschnitt aus Quellseite 4

WARNUNG

• Diese Anleitung ist ein notwendiger Bestandteil des Produkts. Lesen Sie sie sorgfältig.

• Bewahren Sie die Anleitung für spätere Wartungsarbeiten auf.

• Die Maschine darf ausschließlich für ihren vorgesehenen Zweck eingesetzt werden.

• Der Hersteller haftet nicht für Schäden durch unsachgemäße oder zweckfremde Verwendung.

VORSICHTSMASSNAHMEN

• Nur qualifiziertes, besonders geschultes Personal darf das Gerät bedienen. Änderungen an Bauteilen oder eine andere Verwendung ohne Zustimmung des Herstellers beziehungsweise entgegen dieser Anleitung können direkte oder indirekte Schäden verursachen.

• Das Gerät auf festem, stabilem Boden aufstellen, nicht auf einer Holzpalette; andernfalls wird die Messgenauigkeit beeinträchtigt.

• Für gute Belüftung zwischen Rückwand und Wand 0,6 m Abstand lassen. Auf beiden Seiten ausreichend Platz für die Bedienung freihalten.

• Nicht an heißen oder feuchten Orten aufstellen und nicht nahe Heizungen, Wasserhähnen, Luftbefeuchtern oder Kaminen.

• Große Staubmengen, Ammoniak, Alkohol, Verdünner und versprühte Bindemittel vermeiden.

• Unbeteiligte Personen während des Betriebs fernhalten.

• Geeignete Geräte, Werkzeuge und Schutzausrüstung verwenden, einschließlich Schutzbrille, Gehörschutz und Arbeitsschuhen.

• Kennzeichnungen an der Maschine besonders beachten.

• Während des Betriebs bewegte Teile nicht berühren und die Hände nicht in deren Nähe bringen.

• Sicherheitseinrichtungen nicht entfernen oder außer Funktion setzen.

Abschnitt aus Quellseite 5

INHALT

Die Seitenzahlen dieser Inhaltsübersicht beziehen sich auf die gedruckten Seitenzahlen der Original-Abbildungsreferenz.

1. Allgemeines - 1

2. Montage der Maschine - 1

3. Bedienelemente und Bauteile - 3

4. Einführung in die Auswuchtprogramme - 5

5. Anzeigen und Verwendung der Radauswuchtmaschine - 6

6. Selbstkalibrierung - 14

7. Selbstdiagnose - 20

8. Maschineneinstellungen - 21

9. Montage des Motorradadapters - 22

10. OPT-Funktion - 22

11. Anleitung und Video - 24

12. Fehlermeldungen - 24

13. Sprachauswahl - 26

Abschnitt aus Quellseite 7

1. ALLGEMEINES

1.1 Technische Daten

Maximales Radgewicht: 65 kg. Leistung: 0,2 kW. Stromversorgung: 230 V, 50 Hz. Auswuchtgenauigkeit: 1 g.

9 Auswuchtprogramme: DYN, ALU1, ALU2, ALU3, ALU4, ALU5, ALUS1, ALUS2, ST.

Auswuchtdrehzahl: 200 U/min. Messzyklus: 7 s. Felgendurchmesser: 10"-24" (256-610 mm). Schalldruckpegel während des Arbeitszyklus: <70 dB.

1.2 Merkmale

• Automatische Erfassung von Abstand und Durchmesser.

• Laseranzeige der 9-Uhr-Position im ALU-S-Modus.

• Statisches und dynamisches Auswuchten; ALU-Programme für Leichtmetallfelgen oder besondere Felgenformen.

• Selbstdiagnose zur einfachen Fehlersuche.

• Für Stahl- und Aluminiumfelgen.

1.3 Arbeitsumgebung

Temperatur: 5-50 °C. Aufstellhöhe: höchstens 4000 m.

2. MONTAGE DER MASCHINE

2.1 Auspacken

Karton auspacken und prüfen, ob Zubehör fehlt.

Nr. | Gegenstand | Anzahl

1 | Breitenmesslehre | 1

2 | Konus Nr. 1 / Nr. 2 / Nr. 3 / Nr. 4 | je 1

3 | Schnellspannmutter | 1

4 | Gewindeflansch / Gewindenabe | 1

5 | Drucktopf für Schnellspannmutter | 1

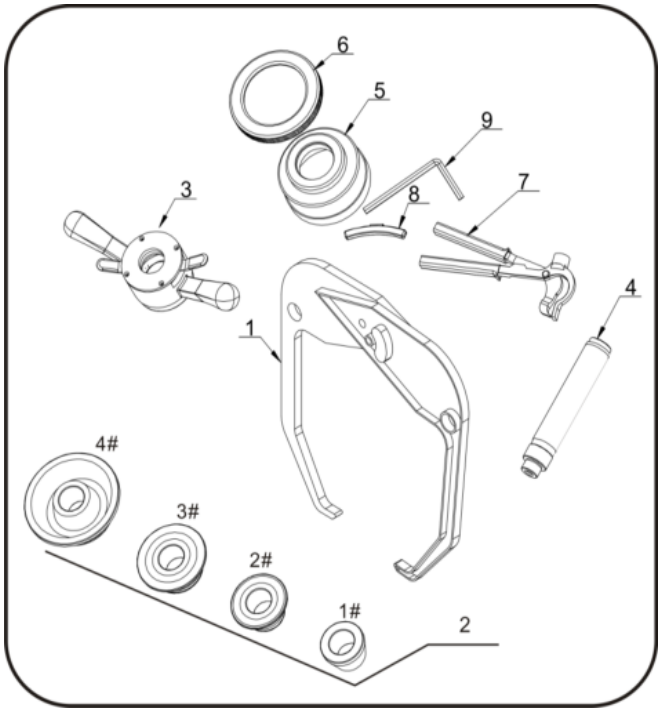
6 | Auflage für Drucktopf | 1

7 | Auswuchthammer | 1

8 | 100-g-Gewicht | 1

9 | Innensechskantschlüssel | 1

Abbildungen und Bedienelemente - 7



7.1

Abschnitt aus Quellseite 8

2.2 Installation

• Auf festem, stabilem Boden aufstellen, nicht auf einer Holzpalette; sonst ist die Messung ungenau.

• Rückwand für gute Belüftung 0,6 m von der Wand entfernt halten. Auf beiden Seiten genügend Bedienraum lassen.

2.3 Die Auswuchtmaschine mit Schrauben an den Bodenbefestigungen am Boden befestigen.

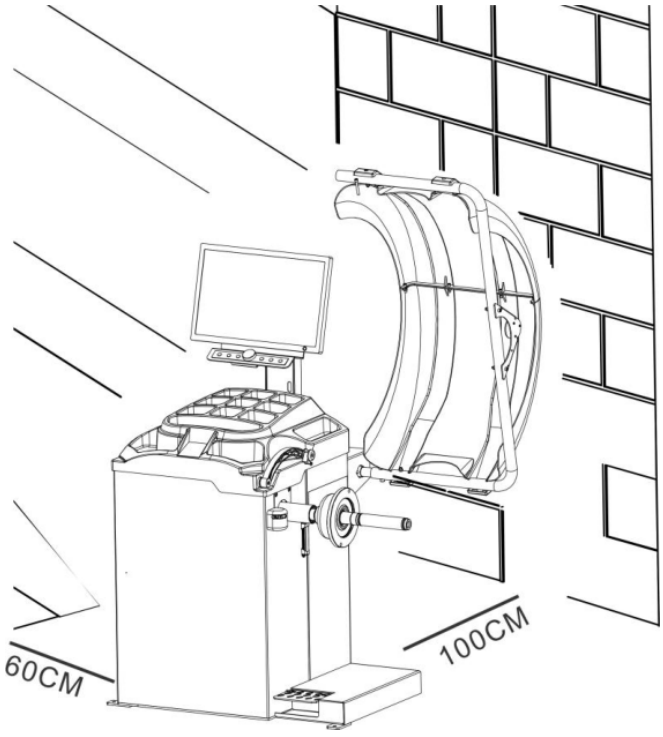
2.4 Adapter montieren

Die Maschine wird mit einem Konusadapter zur Befestigung von Rädern mit Mittenloch geliefert. Siehe Abbildung.

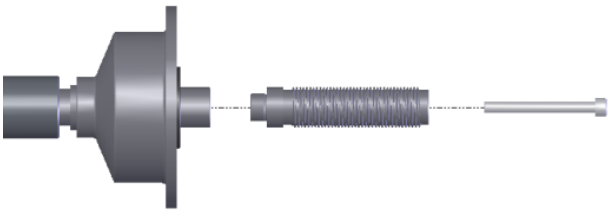
2.5 Rad montieren

Rad reinigen, vorhandene Auswuchtgewichte entfernen und Reifendruck prüfen. Die Montageart entsprechend dem Radtyp wählen.

Abbildungen und Bedienelemente - 8



8.1



8.2

Abschnitt aus Quellseite 9

Montagemöglichkeiten

Links: Hauptwelle - Rad - geeigneter Konus (kleines Ende nach innen) - Schnellspannmutter.

Rechts: Hauptwelle - geeigneter Konus (großes Ende nach innen) - Rad - Schnellspannmutter.

Achtung: Ein Rad kann aufgesetzt und festgehalten werden, um die Montage der Gewindenabe zu erleichtern. Beim Aufsetzen oder Abnehmen darf das Rad nicht über die Welle schleifen, damit die Welle nicht verkratzt wird.

3. BEDIENELEMENTE UND BAUTEILE

A: Schalter (Standard).

B: Abdeckung mit Werkzeugablage (Standard).

C: Messkopf (Standard).

D: Hauptwelle (Standard).

E: Fußbremse (optional).

F: Schutzhaube (Standard).

G: Bildschirm (Standard).

H: Tastatur (Standard).

J: Breitenmesslehre (Standard).

K: LASER (Standard).

Kennzeichnung der Tabelle: S = Standard, O = optional.

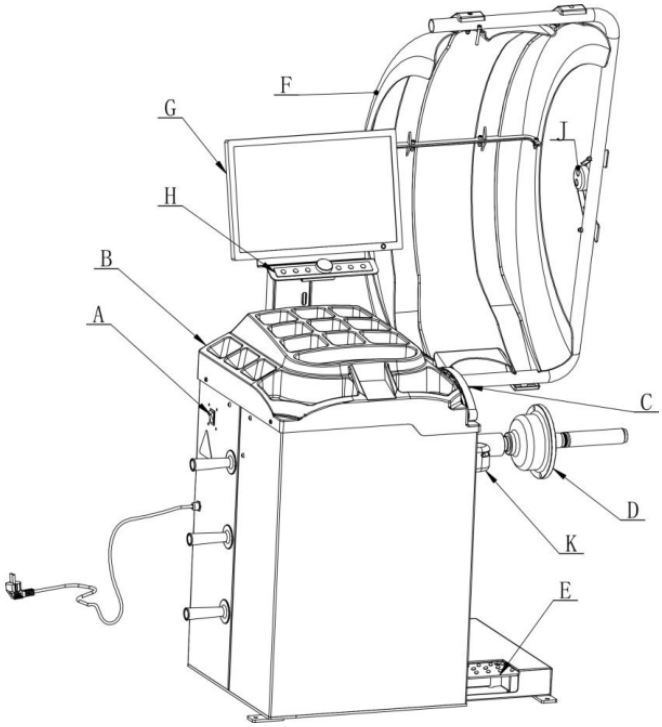
Abbildungen und Bedienelemente - 9



9.1



9.2



9.3

Abschnitt aus Quellseite 10

Bildschirm (G)

1. Unwuchtwert innen.
2. Unwuchtwert außen.
3. Auswuchtprogramm.
4. Maßeinheit.
5. Positionsanzeige der inneren Unwucht.
6. Positionsanzeige der äußeren Unwucht.
7. Grafische Unwuchtposition.
8. Auswählbare Funktionstasten.
9. Automatische Verriegelung.

Tastatur (H)

Die Symboltabelle der Abbildungsseite zeigt die zugehörigen Tasten:

• Felgendaten eingeben.

• ALU-Programme auswählen.

• Wert erhöhen (+).

• Stopp / Abbrechen / Bremsen.

• Wert verringern (-).

• Start.

• Anzeigeschritt und Anzeigeschwelle der Unwucht.

• Einstellungen.

Tastenkombinationen

• Umrechnung Zoll / mm.

• Selbstkalibrierung der Gewichte.

Die in der Referenztabelle gezeigten Kombinationen sind maßgeblich für die Symbole.

Abbildungen und Bedienelemente - 10

Tastensymbole und Kombinationen

	Felgendaten / Bestätigen
	ALU-Programm
	Wert erhöhen (+)
	STOP / Abbrechen / Bremse
	Wert verringern (-)
	START
	Anzeigeschritt / Schwelle
	Einstellungen
	STOP + orange Plustaste: Zoll / Millimeter umschalten
	STOP + Einstellungen: Gewichtskalibrierung



10.1



10.2

Abschnitt aus Quellseite 11

Sonderfunktionen, beispielsweise zur Montage

Automatische Bremse ein-/ausschalten; auch zum Aufsetzen und Abnehmen von Rädern verwendbar. Unwuchtposition suchen. Die zugehörigen Symbole stehen in der Abbildungsreferenz.

4. EINFÜHRUNG IN DIE AUSWUCHTPROGRAMME

Die Uhrpositionen beziehen sich auf die Gewichtsposition innen / außen.

STANDARD: 12 Uhr / 12 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; Haube schließen und Messlauf bis zum Stillstand abwarten. Schlaggewichte an beiden Felgenrändern anbringen.

ALU1: 9 Uhr / 9 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; ALU-Taste drücken, bis die Anzeige leuchtet; Haube schließen und Messlauf bis zum Stillstand abwarten. Klebegewichte beidseitig an der Felgenschulter anbringen.

ALU2: 12 Uhr / 9 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; ALU wählen; Haube schließen und Messlauf bis zum Stillstand abwarten. Schlaggewicht am inneren Felgenrand und Klebegewicht an der äußeren Felgenschulter anbringen.

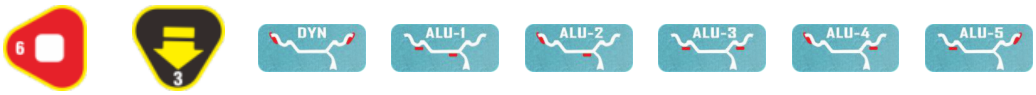
ALU3: 9 Uhr / 12 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; ALU wählen; Haube schließen und Messlauf bis zum Stillstand abwarten. Laut Originaltabelle Klebegewichte beidseitig an der Felgenschulter anbringen.

ALU4: 12 Uhr / 12 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; ALU wählen; Haube schließen und Messlauf bis zum Stillstand abwarten. Schlaggewicht am inneren Felgenrand und Klebegewicht an der äußeren Felgenschulter anbringen.

ALU5: 9 Uhr / 12 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; ALU wählen; Haube schließen und Messlauf bis zum Stillstand abwarten. Klebegewicht an der inneren Felgenschulter und Schlaggewicht am äußeren Felgenrand anbringen.

Abbildungen und Bedienelemente - 11

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



Abschnitt aus Quellseite 12

STATISCH: 12 Uhr / 12 Uhr. Maschine einschalten; a und d eingeben; ALU-Taste wählen, Anzeige leuchtet; Haube schließen, Messlauf und Stillstand abwarten. Klebegewicht in der Felgenmitte anbringen.

ALU-S hat zwei Varianten, ALUS-1 und ALUS-2. Mit der in der Abbildung gezeigten Taste wählen.

ALUS-1: 9 Uhr / 9 Uhr. Einschalten; aI, aE und d eingeben; Haube schließen und Messlauf abwarten. Klebegewichte an den zwei Positionen anbringen.

ALUS-2: 12 Uhr / 9 Uhr. Einschalten; aI, aE und d eingeben; Haube schließen und Messlauf abwarten. Gewichte an den zwei Positionen anbringen.

5. ANZEIGEN UND VERWENDUNG DER RADAUSWUCHTMASCHINE

5.1 DYN (Standard)

1) Rad reinigen, Gewichte entfernen, Reifendruck prüfen. Auf Verformung von Anlageflächen und Befestigungsbohrungen der Felge prüfen. Montageart passend zum Rad wählen.

Montage links: Welle - Rad - Konus (kleines Ende nach innen) - Schnellspannmutter. Rechts: Welle - Konus (großes Ende nach innen) - Rad - Schnellspannmutter.

Achtung: Rad gegebenenfalls als Haltehilfe für die Gewindenabe verwenden. Beim Auf- und Absetzen nicht über die Welle schleifen lassen, damit sie nicht verkratzt.

2) Maschine einschalten.

3) Werte a, b und d eingeben.

Abstand a: Messlehre wie in Abb. 1 an die Messstelle führen, etwa 4 Sekunden ruhig halten, bis der Wert gespeichert ist. Danach Messlehre in Stellung 0 zurückführen. Bei Bedarf über die abgebildete Dateneingabetaste und + / - manuell korrigieren.

Abbildungen und Bedienelemente - 12

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





12.1



12.2

Abschnitt aus Quellseite 13

Durchmesser d: Dieser Wert wird zusammen mit a automatisch erfasst. Bei Bedarf mit Dateneingabe und + / - manuell korrigieren; d ist auf dem Reifen angegeben.

Breite b: Beim Schließen der Schutzhaube erfasst der Radar-Breitenmesser die Breite automatisch (Abb. 2b). Alternativ den Wert von der Felge ablesen oder mit der Breitenlehre wie in Abb. 2a messen und mit Dateneingabe und + / - einstellen.

Abb. 1: Abstandsmessung. Abb. 2a: mechanische Breitenlehre. Abb. 2b: Radar-Breitenmessung.

4) Schutzhaube schließen, um den Messlauf zu starten.

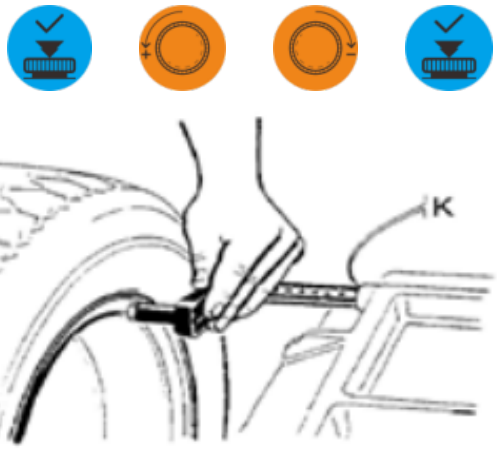
5) Nach wenigen Sekunden erreicht das Rad Messgeschwindigkeit, und die Unwuchtmessung beginnt. Nach Stillstand bleiben die Unwuchtwerte in Anzeigen 1 und 2. Die Taste für Anzeigeschwelle zeigt den tatsächlichen Unwuchtwert unterhalb der Schwelle.

6) Wenn die linke LED-Anzeige vollständig leuchtet, Schlaggewicht bei 12 Uhr anbringen (Abb. 3).

7) Mit der abgebildeten Positionstaste automatisch die äußere Unwuchtposition anfahren. Wenn die rechte LED-Anzeige vollständig leuchtet, Schlaggewicht bei 12 Uhr anbringen (Abb. 4).

Abbildungen und Bedienelemente - 13

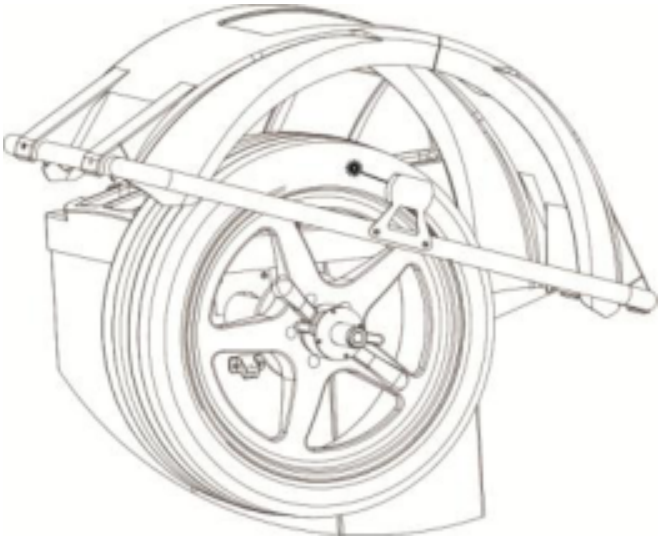
Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



13.1



13.2



13.3


DYN
ALU-1
ALU-2
ALU-3
ALU-4
ALU-5
STA
ALU-S
90 mm
a
d
19.0 inch
b
10.5 inch

13.4

Abschnitt aus Quellseite 14

Abb. 3: inneres Gewicht. Abb. 4: äußeres Gewicht.

8) Nach Anbringen der Gewichte Schutzhaube schließen und erneut auswuchten. Die Anzeige 00 / 00 bedeutet erfolgreiches Auswuchten (Abb. 5).

5.2 ALU-1-Modus

ALU1, ALU2, ALU3, ALU4 und ALU5 werden gleich bedient; nur die Gewichtspositionen unterscheiden sich.

1) a, d und b einstellen.

2) ALU-Taste betätigen, bis ALU1 leuchtet.

3) Schutzhaube schließen und Messlauf ausführen.

4) Nach wenigen Sekunden wird mit Betriebsdrehzahl gemessen. Bei Stillstand bleiben die Unwuchtwerte in Anzeigen 1 und 2. Mit der Schwellwerttaste kann der tatsächliche Wert unter der Anzeigeschwelle geprüft werden.

5) Vollständig leuchtende LED-Anzeigen kennzeichnen die korrekte Winkelposition. Das innere Gewicht bei 9 Uhr gemäß Abb. 6 anbringen. Die Vorlage nennt hierbei „rechte LEDs“; Bild und Textzuordnung sind zu beachten.

Abbildungen und Bedienelemente - 14

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



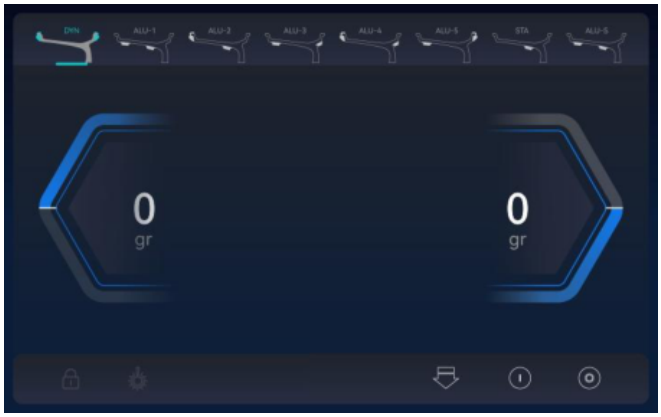




14.1



14.2



14.3

Abschnitt aus Quellseite 15

Abb. 6: innere Gewichtsposition.

6) Mit der abgebildeten Positionstaste automatisch die äußere Unwuchtposition suchen. Wenn die äußere Unwuchtanzeige vollständig leuchtet, liegt der Korrekturpunkt am Schnittpunkt der beiden Laserlinien außen an der Felge bei 9 Uhr (Abb. 7).

7) Nach Anbringen der Gewichte Haube schließen und Kontrolllauf durchführen. 00 / 00 bedeutet erfolgreiches Auswuchten (Abb. 8).

Abbildungen und Bedienelemente - 15

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





15.1



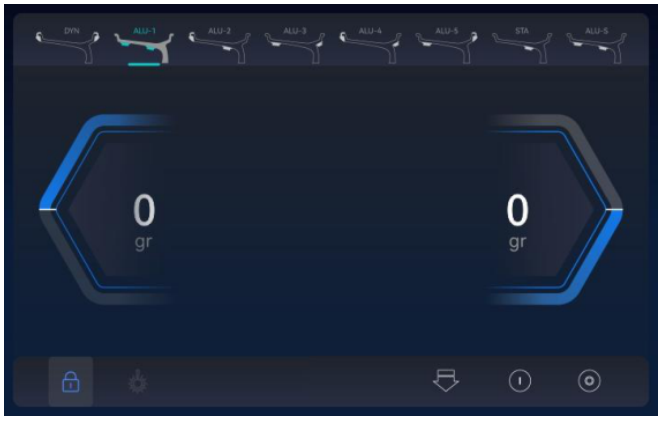
15.2


DYN
ALU-1
ALU-2
ALU-3
ALU-4
ALU-5
STA
ALU-5
25
gr
65
gr

15.3



15.4


DYN
ALU-1
ALU-2
ALU-3
ALU-4
ALU-5
STA
ALU-5
0
gr
0
gr

15.5

Abschnitt aus Quellseite 16

5.3 ALU-S-Modus

Dieses Programm ist für besondere Felgen bestimmt. Wenn ALU1/ALU2 nicht geeignet sind, ALUS verwenden.

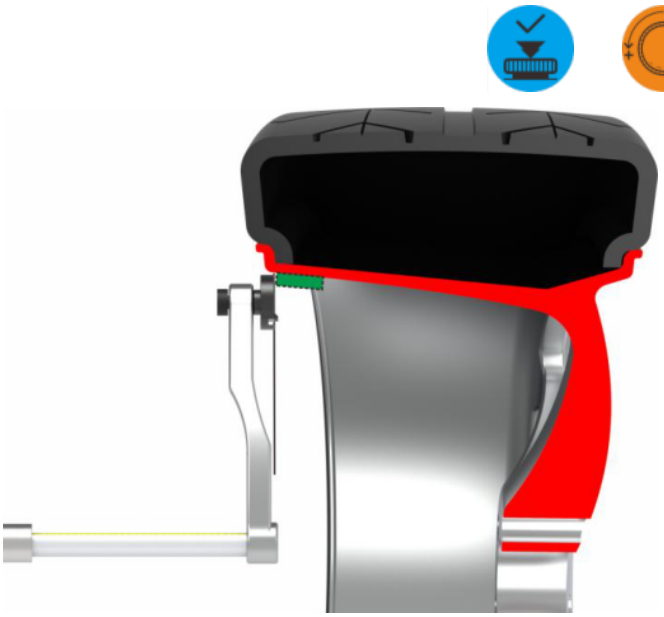
1) Den Messkopf wie gezeigt jeweils etwa 4 Sekunden an aI und aE halten. Nach dem Signalton werden aI und aE automatisch gelesen und ALU-S aktiviert; gleichzeitig werden dI und dE erfasst. Werte bei Bedarf mit der Dateneingabetaste und + / - manuell ändern.

Abbildungslegende: „Right position“ = richtige Position; „Wrong position“ = falsche Position. aI = innen, aE = außen.

Hinweis: Die abgebildeten Gewichte sind an diesem Punkt noch nicht vorhanden. Sie werden später angebracht und dienen hier nur als Positionsreferenz.

Abbildungen und Bedienelemente - 16

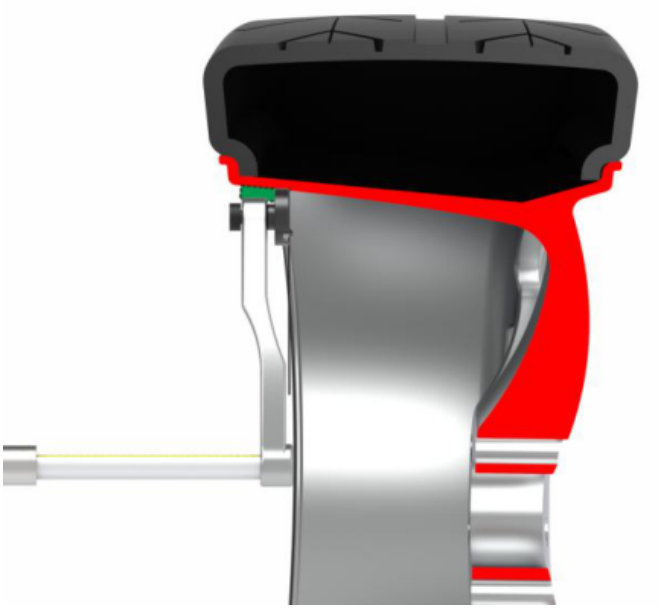
Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



16.1 - Richtig (aI)



16.2 - Richtig (aE)



16.3 - Falsch (aI)



16.4 - Falsch (aE)

Abschnitt aus Quellseite 17

Abb. 9: Anzeige im ALU-S-Modus.

2) Haube schließen und Messlauf durchführen.

3) Nach Stillstand leuchtet die innere Unwuchtanzeige vollständig. Der Schnittpunkt der zwei Laserlinien innen an der Felge bei 9 Uhr ist der Korrekturpunkt für das Gewicht (Abb. 10).

4) Mit der Positionstaste die äußere Unwuchtposition automatisch anfahren. Wenn die äußere Anzeige vollständig leuchtet, liegt der Korrekturpunkt am Schnittpunkt der beiden Laserlinien außen bei 9 Uhr (Abb. 11).

Nach Anbringen der Gewichte Haube schließen und Kontrolllauf durchführen. 00 / 00 bedeutet Erfolg (Abb. 12).

Abbildungen und Bedienelemente - 17

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





17.1



17.2



17.3



17.4



17.5

Abschnitt aus Quellseite 18

Abb. 12: ausgeglichener Zustand, 00 / 00.

5.4 ALUS-Split-Funktion

Hinweis: Nur im ALU-S-Modus verfügbar. Der Bediener muss erfahren sein.

1) Im ALU-S-Modus die Einstellungstaste drücken.

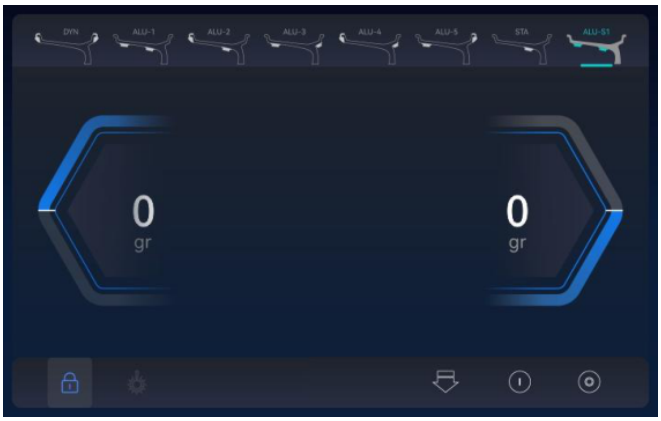
2) Mit + / - die Anzahl der Speichen eingeben und mit der Einstellungstaste bestätigen.

3) Die nächste Speiche, unabhängig von der Drehrichtung, auf 12 Uhr stellen und die Einstellungstaste drücken.

Abbildungen und Bedienelemente - 18

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole

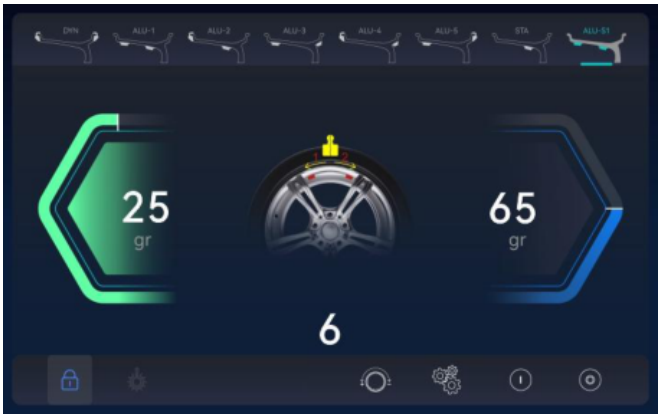




18.1



18.2



18.3



18.4

Abschnitt aus Quellseite 19

4) Positionstaste drücken, bis die innere Unwuchtanzeige vollständig leuchtet. Gewicht am Schnittpunkt der beiden Laserlinien anbringen.

5) Positionstaste drücken, bis die äußere Anzeige SP1 vollständig leuchtet. Gewicht am Schnittpunkt der beiden Laserlinien anbringen.

6) Positionstaste drücken, bis die äußere Anzeige SP2 vollständig leuchtet. Gewicht am Schnittpunkt der beiden Laserlinien anbringen.

7) Schutzhaube schließen und Stillstand nach dem Messlauf abwarten. Die abgebildete Anzeige bestätigt den erfolgreichen Split-Vorgang (SP).

Abbildungen und Bedienelemente - 19

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





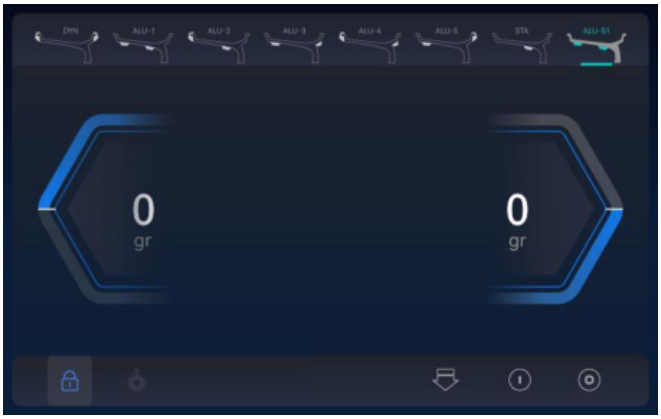
19.1



19.2



19.3



19.4

Abschnitt aus Quellseite 20

6. SELBSTKALIBRIERUNG

6.1 Gewichtskalibrierung

Führen Sie eine Selbstkalibrierung durch, wenn die Maschine ungenau erscheint. Das 100-g-Prüfgewicht muss genau sein.

Mit Einstellungen das Menü öffnen, mit + / - die abgebildete Gewichtskalibrierung auswählen und mit der blauen Datentaste öffnen.

1) Mit der blauen Datentaste starten.

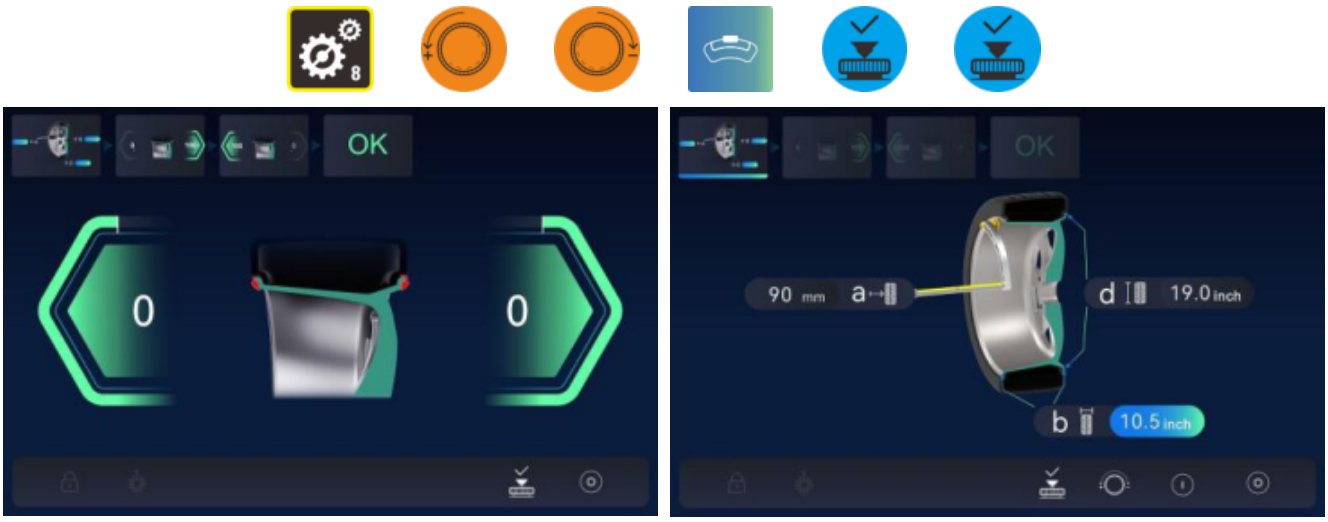
2) Ein mittelgroßes Rad (13"-18") montieren, das Schlaggewichte aufnehmen kann. a, b und d einstellen. Haube schließen, Messlauf ausführen und Stillstand abwarten.

3) Haube öffnen, ein 100-g-Gewicht außen bei 12 Uhr anbringen. Haube schließen, Messlauf ausführen und Stillstand abwarten.

4) Haube öffnen, das 100-g-Gewicht abnehmen und innen bei 12 Uhr anbringen. Haube schließen, Messlauf ausführen und Stillstand abwarten.

Abbildungen und Bedienelemente - 20

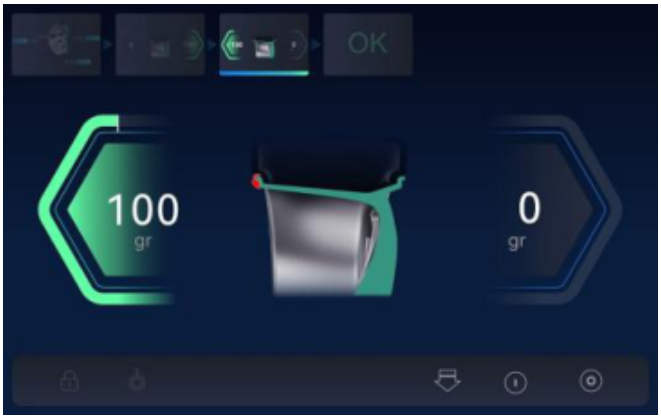
Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



20.1 20.2



20.3



20.4

Abschnitt aus Quellseite 21

5) Die Gewichtskalibrierung ist beendet.

6.2 Kalibrierung der Abstandsmesslehre

Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Symbol auswählen und bestätigen.

1) Messlehre auf Position 0 ziehen und dort halten; blauen Datentaste drücken.

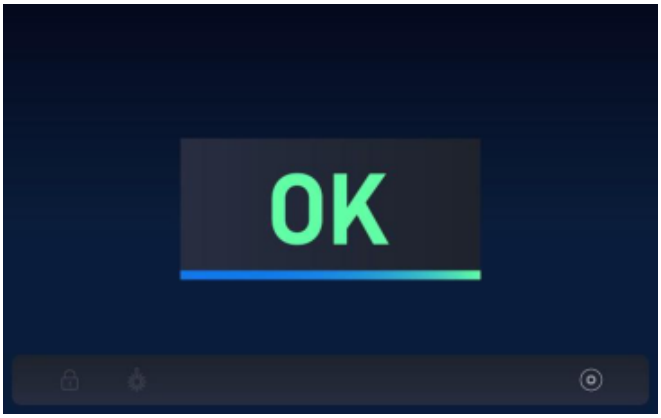
2) Messlehre auf Position 15 ziehen und dort halten; blauen Datentaste drücken.

3) Kalibrierung beendet.

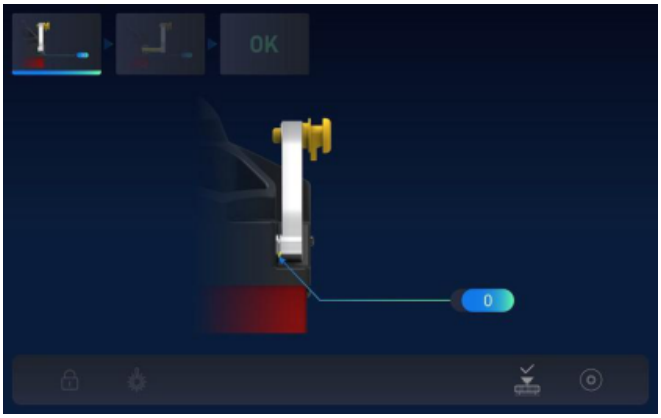
Abbildungen und Bedienelemente - 21

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole

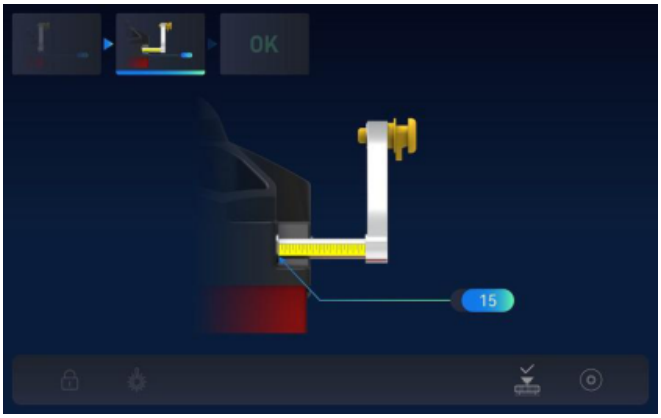




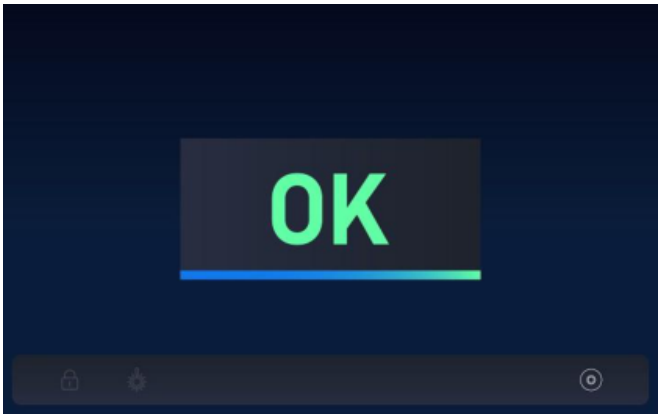
21.1



21.2



21.3



21.4

Abschnitt aus Quellseite 22

6.3 Kalibrierung der Durchmessermesslehre - Rad montieren

Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Symbol auswählen und bestätigen.

1) Durchmesser mit + / - eingeben und mit der blauen Datentaste bestätigen.

2) Messlehre an den Felgenrand halten, ruhig halten und bestätigen.

3) Kalibrierung beendet.

Abbildungen und Bedienelemente - 22

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole

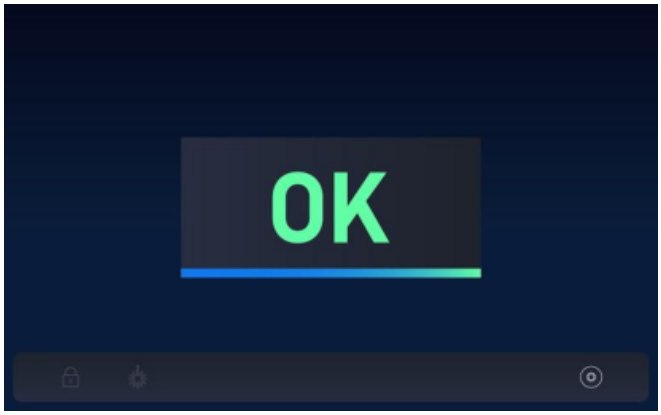




22.1



22.2



22.3

Abschnitt aus Quellseite 23

6.4 Radar-Kalibrierung der Breitenmessung - kein Rad erforderlich

Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Symbol wählen und bestätigen.

1) Schutzhaube in der gezeigten Position halten. Die Breitenkalibrierung wird abgeschlossen.

Breitenkorrektur

Besteht nach der Selbstkalibrierung weiterhin eine Abweichung des Radar-Breitenmessers, ist eine Breitenkorrektur erforderlich. Dazu ein Rad mit bekannter Breite montieren.

1) Der Wert a muss eingegeben werden.

2) Radar auf den Reifen ausrichten.

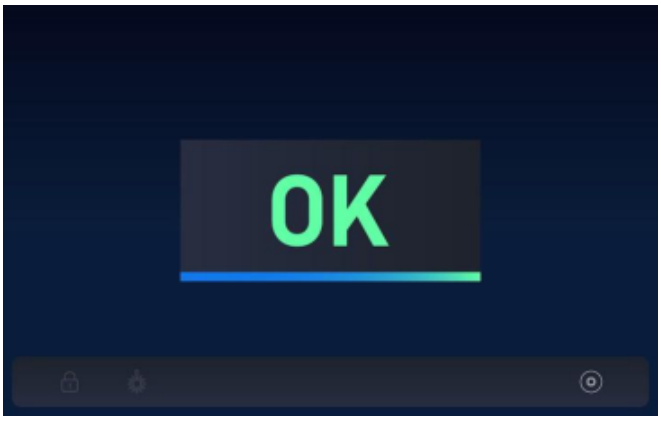
Abbildungen und Bedienelemente - 23

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





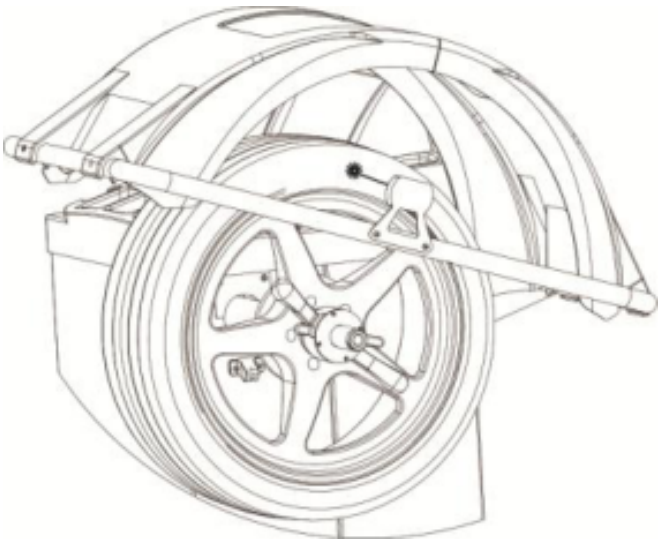
23.1



23.2



23.3



23.4

Abschnitt aus Quellseite 24

3) Die FINE-Taste zusammen mit der orangefarbenen Plus- oder Minustaste (+ / -) drücken, um die bekannte Reifenbreite einzustellen. Beim Loslassen wird automatisch gespeichert.

6.5 Laserkalibrierung

Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Symbol wählen und bestätigen.

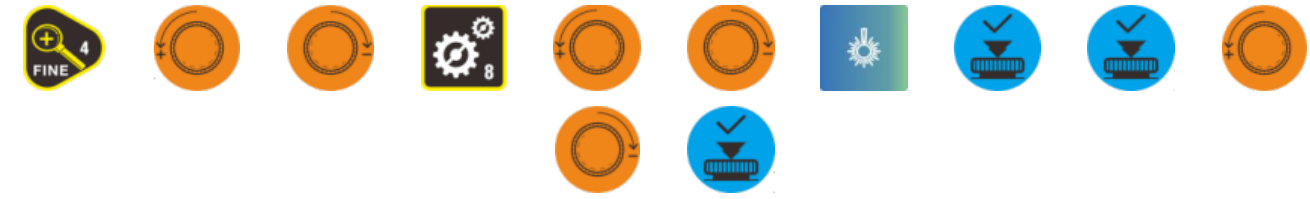
1) Mit der blauen Datentaste bestätigen.

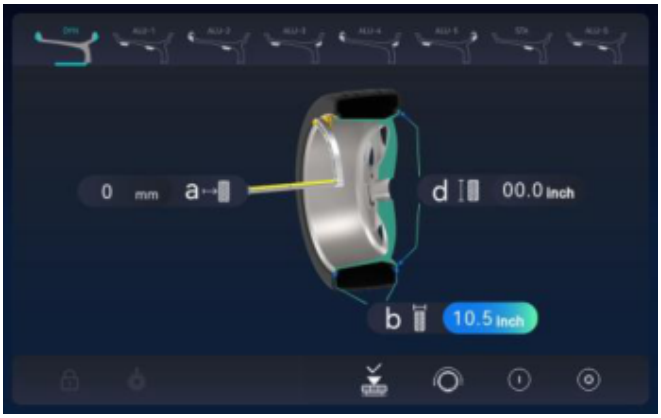
2) Laser mit + / - ausrichten.

3) Mit der blauen Datentaste bestätigen.

Abbildungen und Bedienelemente - 24

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





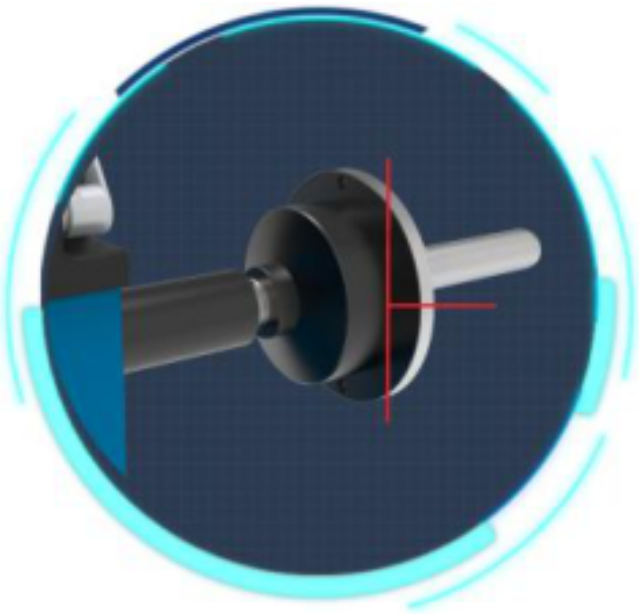
24.1



24.2



24.3



24.4

Abschnitt aus Quellseite 25

4) Laserkalibrierung beendet.

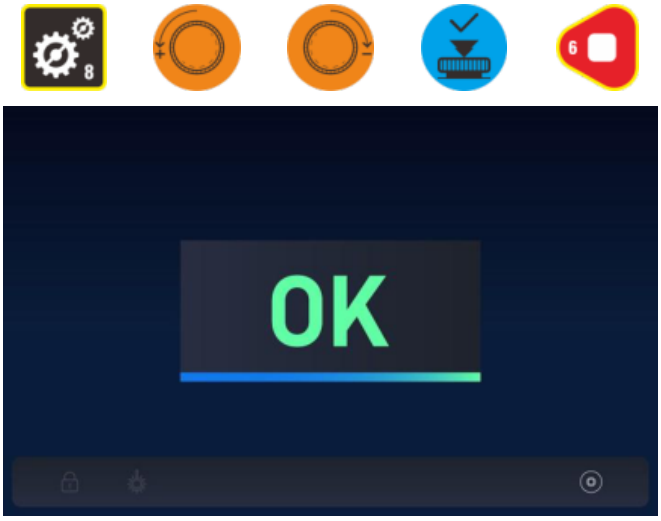
7. SELBSTDIAGNOSE

Einstellungstaste drücken, um zum Hauptmenü zu gelangen. Mit + / - wechseln, mit der blauen Datentaste bestätigen und mit Stopp/Abbrechen verlassen.

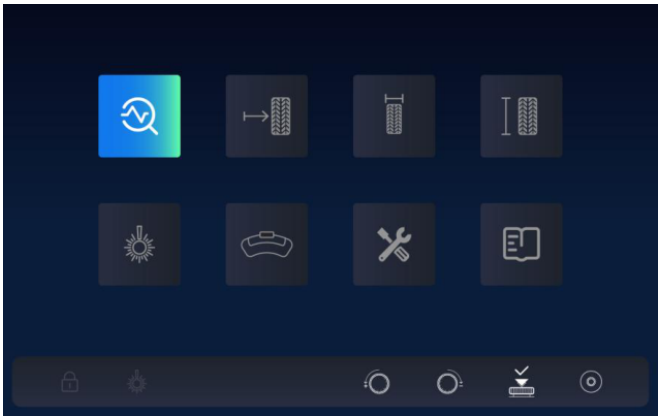
Zum Diagnosemenü: Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Selbstdiagnosesymbol auswählen und bestätigen.

Abbildungen und Bedienelemente - 25

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



25.1



25.2

Abschnitt aus Quellseite 26

Selbstdiagnose - normale Anzeigen

1. Positionsgeberplatine: POS ändert sich von 0 bis 127.
2. Drucksensor: Hauptwelle von Hand belasten; die Werte 4X-4X und 6X-6X ändern sich.
3. Drucksensor: Hauptwelle von Hand belasten; die Werte 4X-4X und 6X-6X ändern sich.
4. Breitenpotentiometer: linkes Fenster zeigt 327-340; beim Schwenken der Lehre ändern sich die Daten.
5. Durchmesserpotentiometer: linkes Fenster zeigt 327-340; beim Schwenken der Lehre ändern sich die Daten.
6. Abstandspotentiometer: linkes Fenster zeigt 327-340; beim Herausziehen der Lehre ändern sich die Daten.
7. Laseranzeige: digitale Winkeländerung. Prüfen, ob sich die Anzeige dreht.

8. MASCHINENEINSTELLUNGEN

Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Symbol auswählen und bestätigen.

Abbildungen und Bedienelemente - 26

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





26.1

Abschnitt aus Quellseite 27

Einstellfunktionen

1. Gewichtseinheit: mit + / - ändern, mit der blauen Datentaste zum nächsten Punkt.

2. Unwucht-Anzeigeschwelle: mit + / - ändern, mit der blauen Datentaste weiter.

3. Felgentyp: mit + / - ändern, mit der blauen Datentaste weiter.

9. MONTAGE DES MOTORRADADAPTERS

Verwenden Sie den für diese Auswuchtmaschine bereitgestellten Motorradadapter.

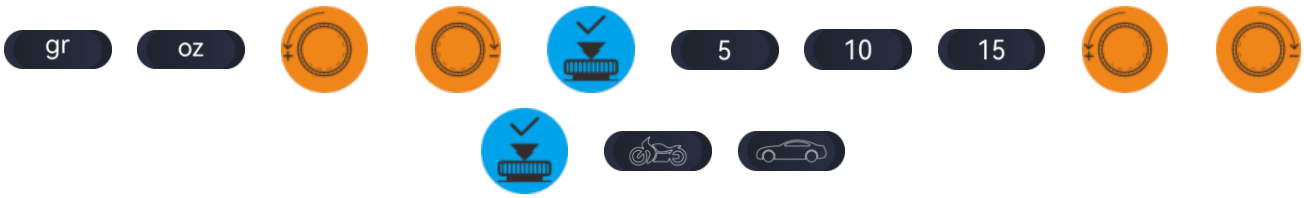
Schritt 1: Standard-Gewindeaufnahme für Pkw entfernen. Teil Nr. 9 an Position A einsetzen (Abb. 1).

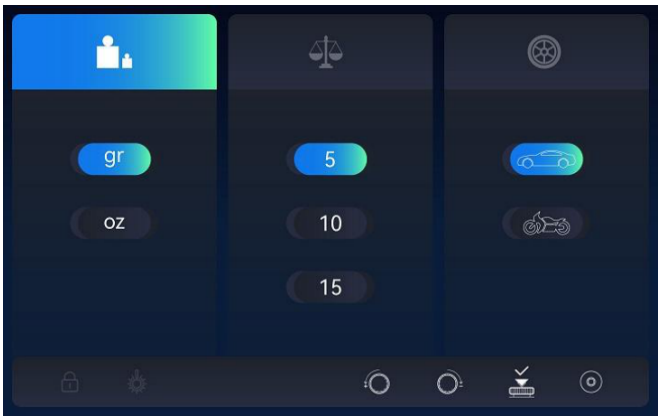
Schritt 2: Teil Nr. 1 durch Teil Nr. 9 montieren. An Position C und D verriegeln und befestigen (Abb. 2).

Schritt 3: Standard-Messkopf für Pkw entfernen. Teil Nr. 2 an Position B einsetzen (Abb. 3).

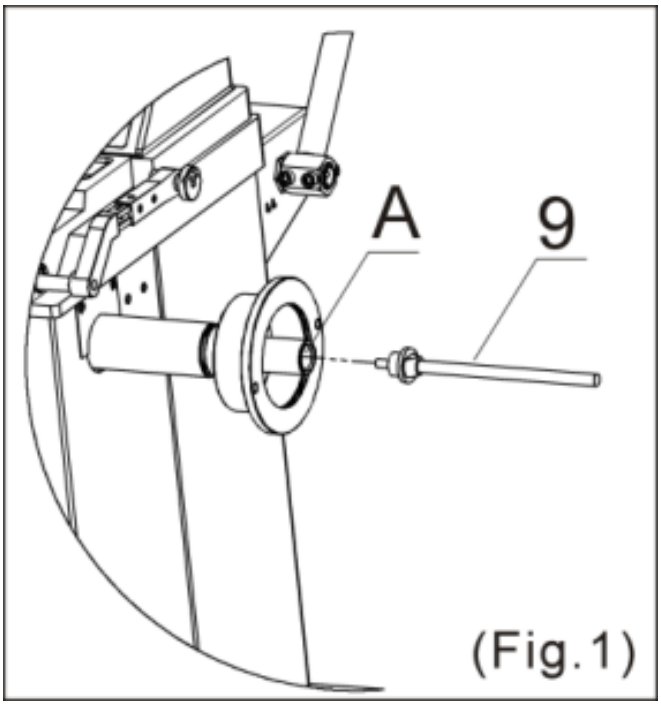
Abbildungen und Bedienelemente - 27

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole

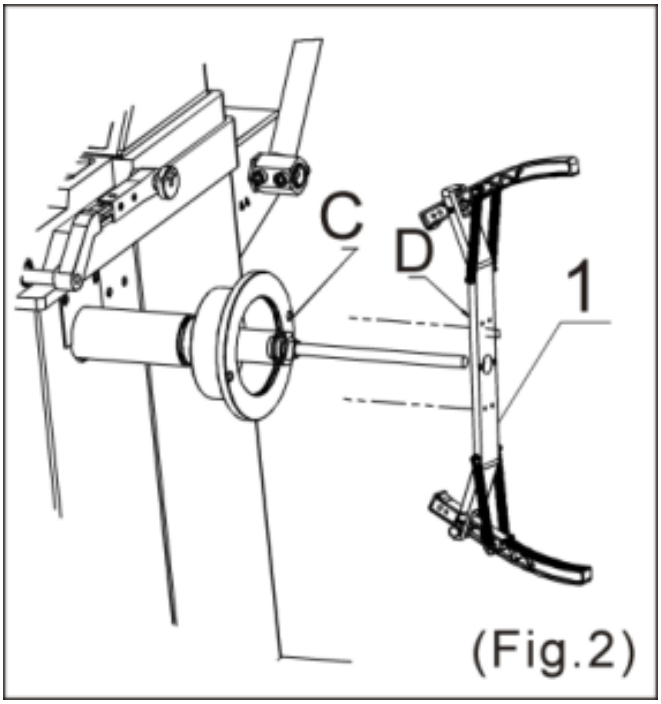




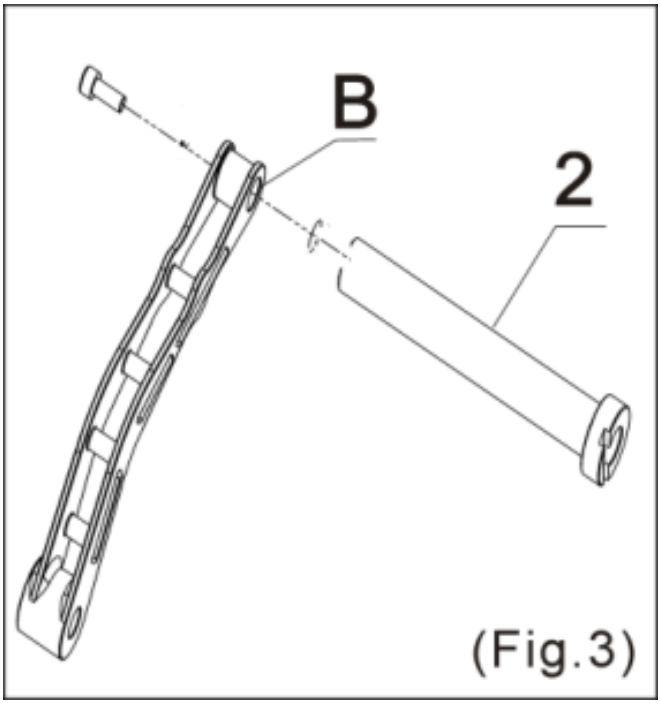
27.1



27.2



27.3



27.4

Abschnitt aus Quellseite 28

Radtypanzeige beim Einschalten

1. Pkw-Rad. 2. Motorrad-Rad. Die Symbole in der Referenz zeigen die jeweilige Anzeige.

„Radtypanzeige beim Einschalten“ bedeutet: Nach Einschalten zeigt ein Signal, ob Pkw- oder Motorradmodus aktiv ist.

10. OPT-FUNKTION

Hinweis: Bei sehr großer Unwucht OPT wählen. Der Bediener muss erfahren sein.

1) DYN (Standard) wählen, Rad montieren und a, b und d eingeben.

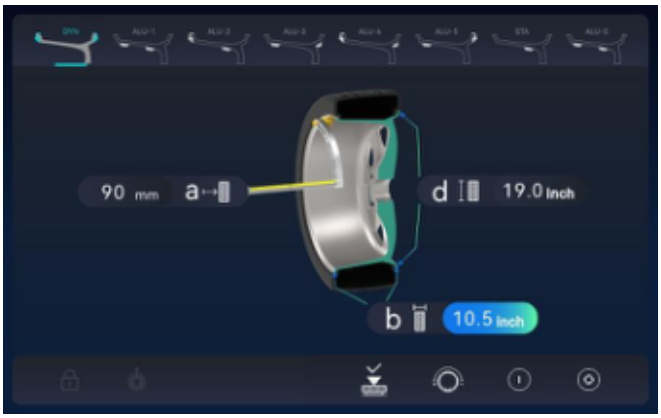
2) Haube schließen und Messlauf ausführen.

3) STOP und die Taste für Anzeigeschwelle gleichzeitig drücken. Die abgebildete Anzeige erscheint.

Abbildungen und Bedienelemente - 28

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





28.1



28.2



28.3

Abschnitt aus Quellseite 29

4) Einstellungstaste drücken.

5) Mit einer Reifenmontiermaschine Reifen gegenüber Felge um 180° verdrehen.

6) Schutzhaube schließen und START drücken.

7) Rad drehen, bis die Anzeigen aufleuchten. Position C (Laserposition) mit Kreide auf der Felge markieren.

8) Die Positionstaste zum Drehen des Rades betätigen, bis die Anzeigen aufleuchten. Position D (Laserposition) mit Kreide auf dem Reifen markieren.

9) Einstellungstaste drücken und mit einer Reifenmontiermaschine Reifen und Felge so gegeneinander verdrehen, dass C und D übereinstimmen.

10) Haube schließen und START drücken. Ist die Unwucht kleiner als zuvor, war OPT erfolgreich.

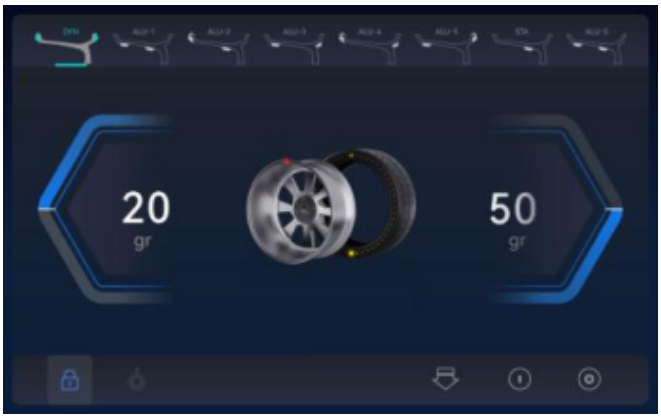
Abbildungen und Bedienelemente - 29

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole





29.1



29.2



29.3



29.4



29.5



29.6

Abschnitt aus Quellseite 30

11. ANLEITUNG UND VIDEO

Einstellungen öffnen, mit + / - das abgebildete Symbol wählen und bestätigen. Mit + / - auswählen, mit der gezeigten Taste öffnen und mit Stopp/Abbrechen verlassen.

Menüpunkte: Kundenanleitung; englische Beschreibung; Bedienvideo.

12. FEHLERMELDUNGEN

Der Mikroprozessor kann während des Betriebs verschiedene Störungen erkennen. Bei einer Fehlermeldung Betrieb stoppen, Ursache ermitteln und die zugehörige Abhilfe durchführen. Bleibt der Fehler bestehen, den Lieferanten kontaktieren.

Die Nummern beziehen sich auf die Fehlersymbole in der Abbildungsreferenz.

1. Ursache: Welle dreht nicht / Welle dreht. Abhilfe: Bei Stillstand Leistungsplatine prüfen oder ersetzen. Bei drehender Welle Positionsgeberplatine und Rechnerplatine prüfen oder ersetzen. Halterung der Positionsgeberplatine einstellen.

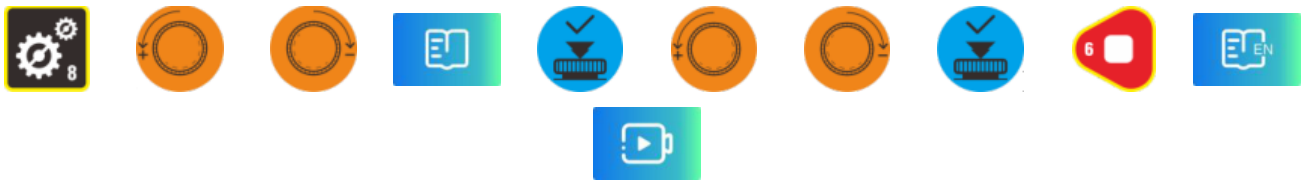
2. Ursache: Kein Rad oder Rad nicht fest gespannt; Fehler an der Positionsgeberplatine. Abhilfe: Fest spannen; Positionsgeberplatine prüfen oder ersetzen.

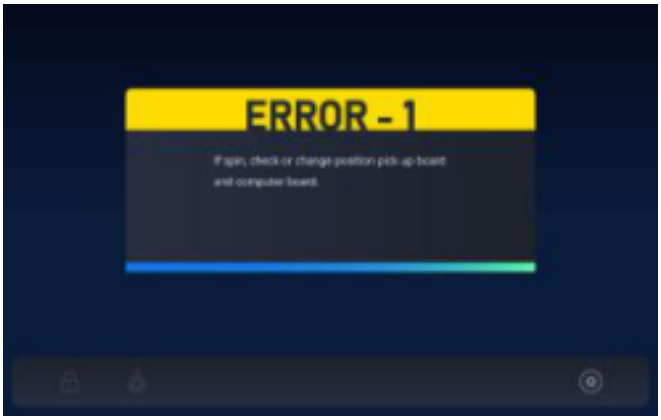
3. Ursache: Zu geringer Reifendruck; verformtes Rad. Abhilfe: Korrekten Reifendruck herstellen; Rad prüfen.

4. Ursache: Positionsgeberplatine oder Rechnerplatine fehlerhaft. Abhilfe: Betroffene Platine prüfen oder ersetzen.

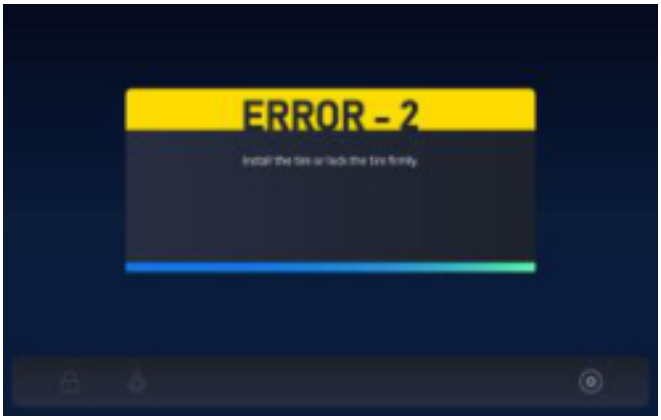
Abbildungen und Bedienelemente - 30

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole

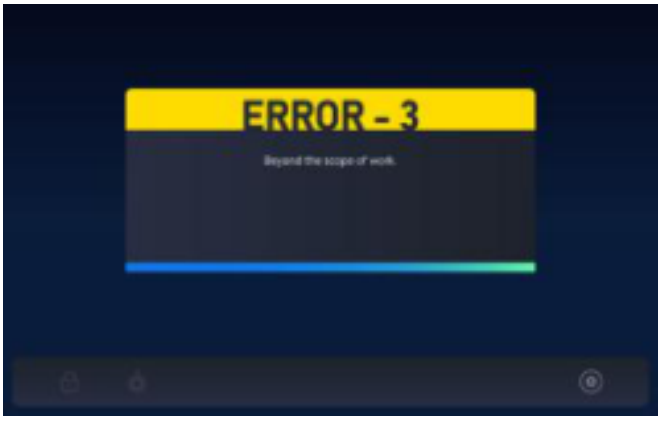




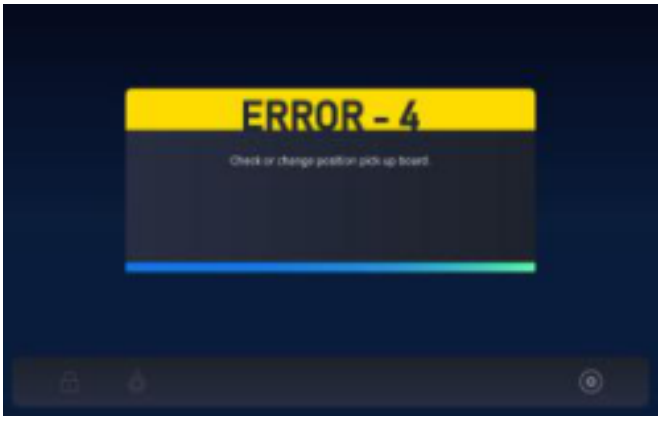
30.1



30.2


ERROR - 3
Beyond the scope of work.

30.3


ERROR - 4
Check or change position pick up board.

30.4

Abschnitt aus Quellseite 31

5. Ursache: Mikroschalter oder Rechnerplatine fehlerhaft. Abhilfe: Mikroschalter beziehungsweise Rechnerplatine prüfen oder ersetzen.

6. Ursache: Leistungsplatine oder Rechnerplatine fehlerhaft. Abhilfe: Leistungsplatine beziehungsweise Rechnerplatine prüfen oder ersetzen.

7. Ursache: Programm verloren; Rechnerplatine fehlerhaft. Abhilfe: Selbstkalibrierung durchführen; Rechnerplatine prüfen oder ersetzen.

8. Ursache: Bei Selbstkalibrierung kein 100-g-Gewicht angebracht; Rechnerplatine oder Leistungsplatine fehlerhaft. Abhilfe: 100-g-Gewicht anbringen; Rechnerplatine prüfen/ersetzen; Leistungsplatine prüfen/ersetzen.

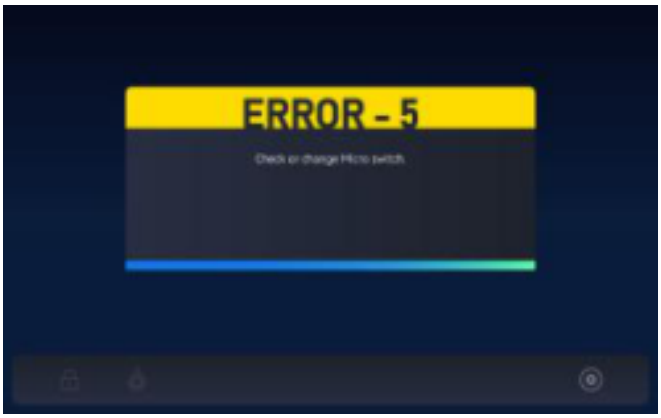
9. Notstopp. Abhilfe laut Vorlage: zurückkehren.

10. Datenschutz/Datensperre. Abhilfe: Lieferanten zur Freischaltung kontaktieren; Daten aktualisieren.

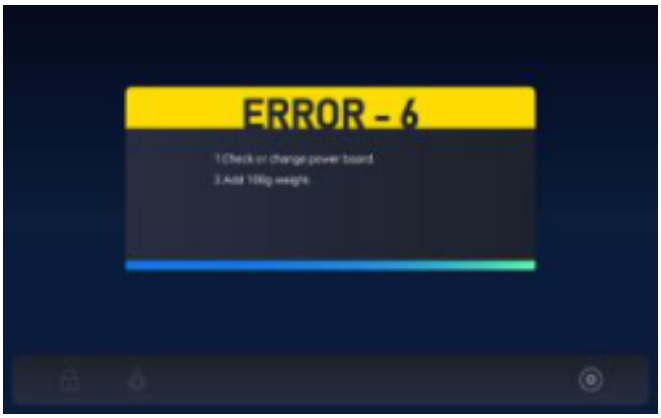
11. Datenschutz/Datensperre. Abhilfe: Lieferanten zur Freischaltung kontaktieren; Daten aktualisieren.

12. Verriegelungsstörung. Abhilfe: Schalter prüfen.

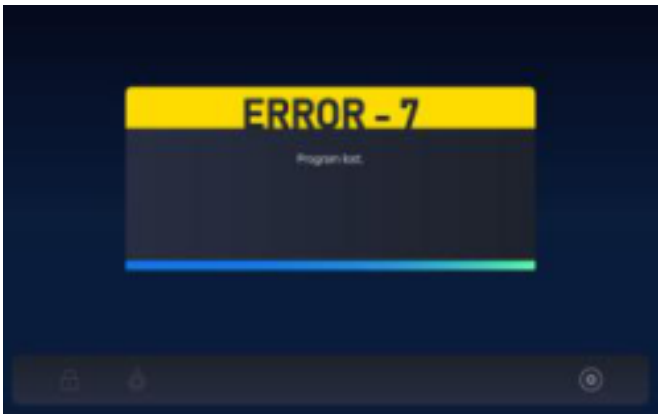
Abbildungen und Bedienelemente - 31



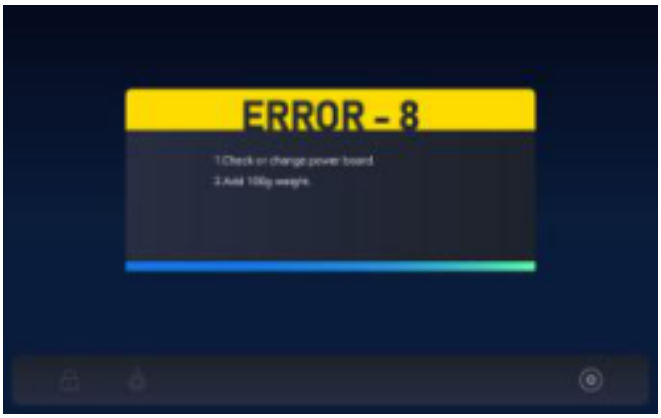
31.1



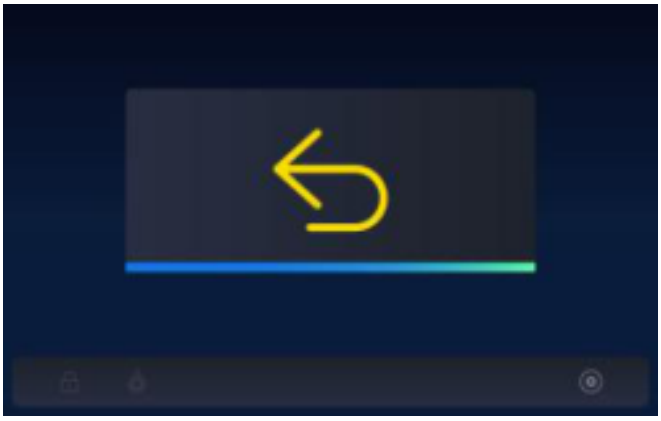
31.2



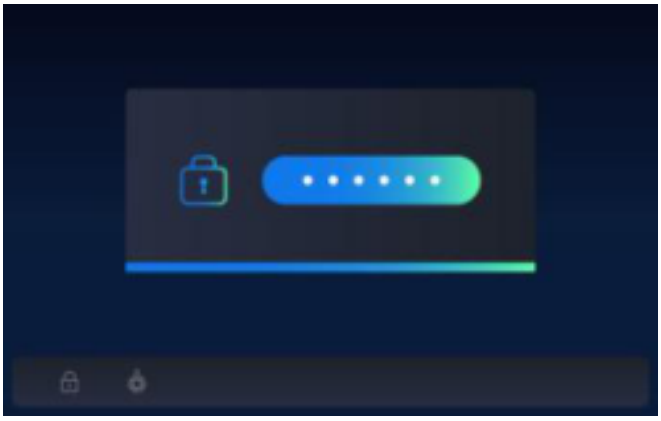
31.3



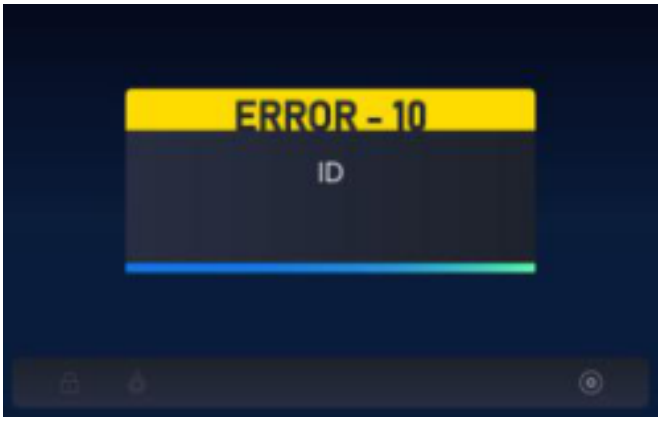
31.4



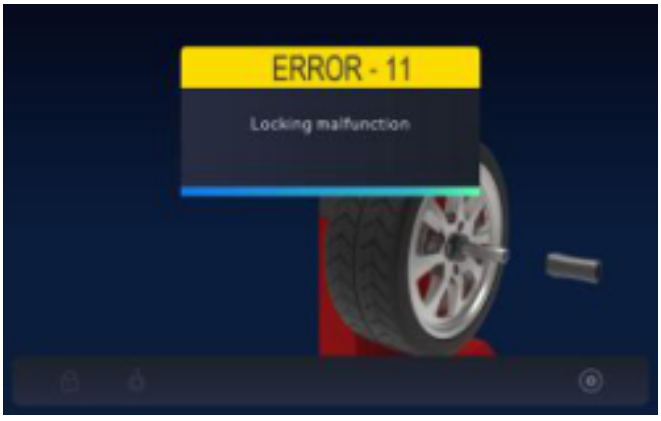
31.5



31.6



31.7



31.8

Abschnitt aus Quellseite 32

13. Ursache: Rechnerplatine oder Leistungsplatine fehlerhaft. Abhilfe: Rechnerplatine und Leistungsplatine prüfen oder ersetzen.

13. SPRACHAUSWAHL

Zuerst die Einstellungstaste gedrückt halten und dann die Stromversorgung einschalten. Taste erst loslassen, wenn die Einstellseite erscheint. Danach erscheinen links oben rote Zahlen.

Mit + / - auswählen, mit der ALU-Taste speichern und mit Stopp/Abbrechen verlassen.

000: Sprachausgabe ausschalten.

001: Mandarin.

002: Englisch.

003: Russisch.

004: Polnisch.

005: Deutsch.

006: Litauisch.

007: Tschechisch.

008: Portugiesisch.

Abbildungen und Bedienelemente - 32

Zugehörige Tasten- und Menüsymbole



32.1