

Teknisk manual for avbalanseringsmaskinen

CB-956

**Vis omhu, les denne manualen nøye,
før utførelse av arbeidsoperasjoner**

Nordic Lift AS

Ulsetsanden

7540 Klæbu

Mail: firmapost@nordic-lift.no

Fax: +47 72 83 41 67

Hjemmeside:

<http://www.nordic-lift.no>

Kontaktpersoner:

Knut Ulseth

Tlf: +47 48 865 600

Mail: knut@nordic-lift.no

Frode Rosmæl

Tlf: +47 95 187 632

Mail: frode@nordic-lift.no

Innholdsfortegnelse

1. Innledning	s. 3
1.1 Advarsel	s. 3
1.2 Introduksjon	s. 3
1.3 Installasjon	s. 3
1.4 Sikkerhets regler	s. 4
2. Installasjons og drift	s. 5
2.1 Montering av beskyttelseshetta	s. 5
2.2 Montering av hovedakselen	s. 5
2.3 Tilkobling av kraftforsyning	s. 6
3. Teknisk ytelse	s. 6
3.1 Ytelse og karakteristikk	s. 6
3.2 Teknisk spesifikasjon	s. 6
3.3 Arbeidsprinsipper	s. 6
4. Transport og installasjon	s. 7
4.1 Transport	s. 7
4.2 Installasjon	s. 7
5. Sikkerhet og forebyggelse	s. 8
6. Konfigurasjon og bruk	s. 9
6.1 Konfigurasjon	s. 9
6.2 Displayet for visning	s. 9
6.3 Grunnleggende arbeidsoperasjoner	s.11
6.4 Verdier for innsetting	s.12
6.5 Visning av siste rest av ubalanse	s.14
6.6 Valg av metode for avbalansering	s.14
6.7 Supplerende forklaringer	s.16
7. Oppsett av programmer	s.17
7.1 Introduksjon for programfunksjoner	s.17
7.2 Feilmeldinger	s.21
7.3 Installasjon av trykkløser og kabling	s.21
7.4 Generelt skjema for løsning av problemer	s.22
7.5 Standard tilbehør	s.23
8. Vedlikehold	s.24
9. Detaljert beskrivelse av arbeidsoperasjoner	s.27
9.1 Hvordan man kan avbalansere et dekk	s.27
Vedlegg 1: Skisse av krafttilførsel	s.28
Vedlegg 2: Diagram over elektriske koblinger	s.29

1. Innledning

1.1 Advarsel

I løpet av denne perioden, vil produsenten reparere eller bytte ut deler, som er returnert eller selve maskinen, dekker evt. kostnader, men kan ikke ha ansvar for normal slitasje og revner, ukorrekt bruk eller transport, eller mangel på utføring av vedlikeholdsarbeidet. Produsenten kan ikke holde kunden informert om enhver endring av produktet eller oppgradering av produksjonen.

1.2 Introduksjon

Formålet med denne manualen er å forsyne eieren og operatører av denne maskinen med ett sett av instruksjoner for både sikkerhet og praktisk arbeid.

Disse dekker drift og vedlikehold av denne avbalanseringsmaskinen.

Hvis slike instruksjoner følges nøye, så vil maskinen tilby deg god effektivitet og levetid. De følgende symboler angir graden av fare som vedkommer denne maskinen.



FARE: Det vil si øyeblikkelig skade med risiko for en alvorlig skade eller fare for livet.



ADVARSEL: Farlige eller usikre prosedyrer, som kan føre til alvorlig skade eller fare for livet.



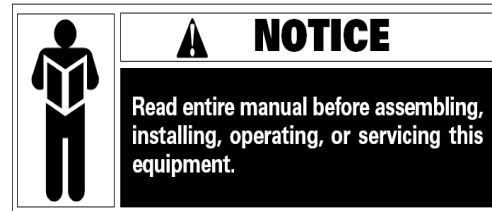
HØR ETTER: Farlige eller usikre prosedyrer, som kan føre til mindre skader eller skade på maskinen eller andre eiendeler.

Les disse instruksjonene grundig, før du tar i bruk denne maskinen.

Hold alltid denne manualen og det illustrerte materiale med dette utstyret i en egen mappe i nærheten av maskinen,

slik at alle operatører kan slå opp i dokumentasjonen ved behov.

Denne manualen kan kun betraktes som gyldig for denne maskinens serienummer og modell, som er føyet til navneplata.



Instruksjonene og informasjonen, som er beskrevet i denne manualen må alltid bli etterfulgt: Operatøren vil bli holdt ansvarlig for enhver operasjon, som ikke er spesielt beskrevet eller autorisert i denne manualen.

Noen av illustrasjonene i denne manualen inneholder bilder i fra originaler. Standard produksjons maskiner kan avvike litt i visse områder. Disse instruksjonene er laget med omtanke for personell med grunnleggende mekaniske ferdigheter. Vi har av den grunn forkortet beskrivelsen av hver arbeidsoperasjon, ved utelatelse av detaljerte instruksjoner angående, for eksempel, hvordan man skal løsne eller stramme fastgjøringen av utstyr. Ikke utfør noen arbeidsoperasjoner, med mindre du er godt kvalifisert, eller du har en anvendbar erfaring. Hvis nødvendig, så kontakt vår autoriserte forhandler for hjelp.

1.3 Installasjon



Vis den aller største forsiktighet, når du pakker ut, monterer, løfter og setter opp denne maskinen. Feil med å legge merke til instruksjonene i denne manualen, kan føre til store skader på maskinen, og gå på akkord med operatørens sikkerhet.

Rydd bort den originale emballasjen etter å ha plassert delene, slik som antydnet på pakningen.



Man må oppfylle alle de gjeldende forskrifter vedrørende arbeidssikkerhet, ved valg av lokaliseringen for maskinen. Spesielt så må maskinen bare bli installert og anvendt i en sikker sone, der det ikke er noen fare for lekkasje/drypping.

VIKTIG: Lysnivået på arbeidsplassen minst ha 300 lux, for at arbeidet skal være sikkert og kunne bli utført korrekt.

Arbeidsmiljømessige driftsbetingelser må være i samsvar med følgende vilkår:

- Relativ fuktighet: 30% - 80% (uten kondensering)
- Temperaturområde: 0°C til +50°C



Gulvet må være sterkt nok til å tåle vekten av maskinen, tillatt maksimal hjulvekt, samt annen belastning.



Maskinen kan ikke benyttes i en eksplosiv atmosfære.

1.4 Sikkerhets regler



Feil med å etterkomme instruksjonene og advarsler for fare, kan føre til alvorlige personskader.

Ikke utfør arbeidsoperasjoner på denne maskinen, før du har lest og forstått alle advarsler i denne manualen.

Korrekt bruk av denne maskinen krever en kvalifisert og autorisert operatør.

Operatøren må være i stand til å forstå produsentens instruksjoner, godt innøvd og være fortrolig med prosedyrer for

sikkerhet og arbeidsregler.

Operatøren skal ikke bruke maskinen under påvirkning av alkohol eller annet rusmiddel.

Dette vil påvirke operatørens fysiske og mentale kapasitet svært uheldig.

De følgende forhold er vesentlig:

- Les og forstå veiledningen og alle instruksjonene i denne manualen.
- Skaff deg en utførlig kunnskap om egenskaper og særpreg til maskinen.
- Vær sikker på at maskinen har blitt installert i samsvar med alle aktuelle standarder og gjeldende forskrifter.
- Vær sikker på alle operatørene for maskinen er tilstrekkelig opplært, og i stand til å bruke maskinen på en korrekt og sikker måte, og at de følger godt med i løpet av arbeidet.
- Ikke berør strømledninger, eller innsiden av elektriske motorer, før du er sikker på at strømmen er koblet ifra.
- Les denne manualen nøye, og lær deg hvordan du kan bruke denne maskinen korrekt og sikkert.
- Oppbevar denne manualen på en plass der den kan leses, og ikke glem å henvise til denne manualen.



Ikke fjern eller gjør uleselig **DANGER**, **CAUTION**, **WARNING** eller merker for arbeidsinstruksjoner. Erstatt ethvert tapt eller utydelig merke. Hvis et merke har løsnet eller blitt skadet, så kan du få flere i fra din nærmeste forhandler.

- Legg merke forskriftene for forebyggende arbeid, slik at industrielle ulykker ikke oppstår, pga av høy spenning eller roterende deler, uavhengig om maskinen er i bruk eller under vedlikehold.

- Enhver uautorisert modifikasjon på maskinen, vil frigjøre produsenten i fra enhver forpliktelse, i tilfelle det skulle oppstå skade eller ulykker, som følge av dette.



Betydningen av noen merker:



Varsel om elektrisitet

Dette merke er montert på baksiden av maskinen. Det indikerer hvor man skal koble til strømmen, og at brukeren må vise oppmerksomhet for sin egen sikkerhet.



Varsel om roterende deler.

Dette merke er plassert ved siden av skaftet for avbalansering. Det viser brukeren at dette er en roterende del, og er farlig, og at den ikke bør berøres med hånda. Pilen, indikerer retningen på rotasjonen.



Varsel om jording.

Merke er plassert på den bakre venstre siden av maskinen, og det indikerer hvor man skal tilkoble jordledningen.

2. Installasjon og drift

Manual for installasjon og drift.

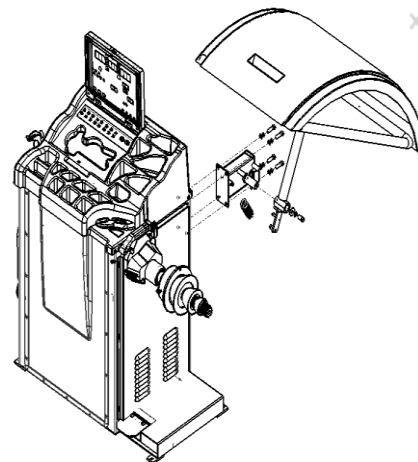
Før du installerer og benytter denne avbalanseringsmaskinen, så bør du les denne manualen for installasjon og drift nøye. Og hold denne manualen i tilgjengelig for referanse til enhver tid. Du bør være sikker på at alle operatører har lest denne manualen, for å garantere den beste funksjonen til denne maskinen, og i mellomtiden øke tryggheten.

LEGG MERKE TIL:

			
Bruk vernehansker!	Les først denne manualen!	Bruk vernebriller!	Slå av strømmen, mens du ...

2.1 Montering av beskyttelseshetta

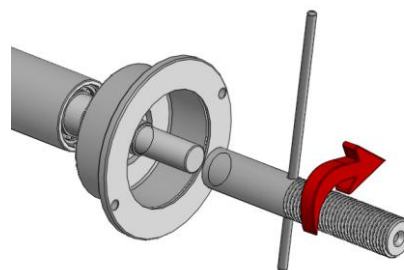
Før bruk av maskinen, så monter beskyttelseshetta, slik som figur 1 viser.



Figur 1

Slik som figur 1 ovenfor, og retningen på figuren viser, sett inn den beskyttende hetta ved hjelp av et understøttende rør, og innsetting av 'socket head' med skruene M10x50. Steng så 'locknut' langs den motsatte siden, og løsne 2 sekskantet mutre for å stramme skruene til 'socket head'. Dette kan hindre den beskyttende hetta fra dirring under testen.

2.2 Montering av hovedakselen



Figur 2

Før montering, så anvend etylalkohol og trykkluft for å rense hullet i senteret på skaftet og tilkoblingsdelene. Bruk skruenøkkel og fest skaftet med gjenger på avbalanserings skaftet (Se figur 2).

2.3 Tilkobling av kraftforsyning

Legg merke til!

I henhold til merkingen for tilkoblingen mellom strømlederen og jord, så må sokkelen for strømlederen være jordet med en pålitelig jordkabel. All installasjon av de elektriske innretningene må kun utføres av kvalifiserte elektrikere. Før installasjonen, så må man se etter om det elektriske systemet føyer seg etter de tekniske parametre, som er merket på navneplata til denne maskinen. Ledningsnettet for denne maskinen må ha sikringer og god beskyttelse ved jording. Monter den automatiske strømklekkasje og reguleringsbryter til strømkilden. anbefaler anvendelse av en stabilisator, hvis spenningen til installasjonsstedet er ustabil.



ADVARSEL

Enhver elektrisk tilkobling i arbeidsgruppa, skal kun utføres av kvalifisert teknisk personell, og den skal tilfredsstillende pålagte forskrifter. Enhver elektrisk tilkobling må vær i henhold til følgende:

- Effekten er anført på maskinens faktamerke ;
- Spenningens minskning kan ikke bli større enn 4 % av dens klassifiserte spenning ved full last, som er angitt på maskinens faktamerke.

Operatøren skal:

- Tilkoble støpselet.
- Sette på 30 mA automatsikringer
- Sette inn hovedsikringer
- Utstyre verkstedet med effektiv elektrisk jordforbindelse
- Forebygge autoriserte arbeidsoperasjoner, og frakoble støpselet for å forlenge maskinens levetid, når den ikke er i bruk.
- Hvis maskinen er direkte tilkoblet til strømkilden via strømtavle, ikke Støpsel, så bør man la kvalifisert personell få utføre arbeidet.



ADVARSEL

God jording er nødvendig for korrekte arbeidsoperasjoner.

Unngå å koble maskinen til trykkluft-, vann-, telefonledning eller andre upassende objekter.

3. Teknisk ytelse

3.1 Ytelse og karakteristikk

- tilrettelagt for datamaskin med drag av kunstig intelligens, og god stabilitet.
- Den mekaniske hovedakselen er laget for kjøring med høy nøyaktighet, god slitestyrke og lavt lydnivå.
- Trykknapp for nødstop
- Helautomatisk dynamisk/statisk avbalanseringskontroll.
- Avbalansering av 3 typer ALU felger og 1 motorsykkeldekk.
- Selvkalibrering og helautomatisk problemløser

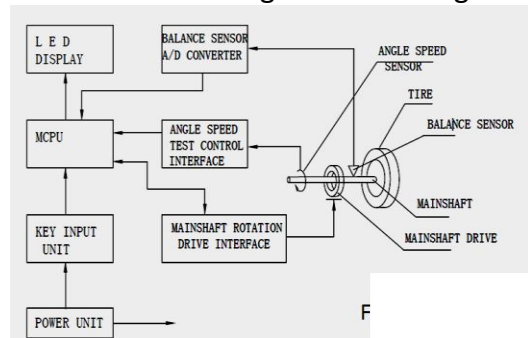
3.2 Tekniske spesifikasjon

- nominell spenning: 230V, 60 HZ
- effekt: 250W
- hastighet: 7S (med hjul på ca 20 kg)
- nøyaktighet: 1g
- lydnivå: ≤ 69 dB
- felg diameter: 10" – 30"
- maks hjulvekt: 159 kg
- felgbredde: 1,5C" – 20"
- nettovekt: 139 kg
- maks hjuldiameter: 47" (tommer)
- arbeidsomgivelser:
 - Temperatur: 0°C - 50°C
 - Relativ fuktighet: 30% - 80%(ingen kondens)

3.3 Arbeidsprinsipper

Maskinens mikro-CPU vil skaffe normal informasjon, hvis den sjekker hver enhet under den normale situasjonen, og operatørene kan utføre avbalansering av hjul. Under avbalanseringen, så kan MCPU

kan styre rotasjonen av avbalanseringsmaskinen, som tester hovedakselen via brukergrensesnittet for kjøring. Signalet for ubalanse, som registreres av avbalanseringssensoren blir sent til prosessorens port via A/D konverter. CPU vil integrert analysere signalet for ubalanse og gradvinkel, for å beregne verdien for ubalanse og vise verdien via LED -enheten. Vi kan realisere mann-maskin-dialog via tastatur og LED.



Figur 3 Arbeidsprinsippet for CB956

4. Transport og installasjon

4.1 Transport

- Plasser, transporter og lagre maskinen i henhold til merkelappen på innpakningskartongen.

- Lagringsmiljø:

relativ fuktighet: 20% - 95%

temperatur: - 10°C - + 60°C

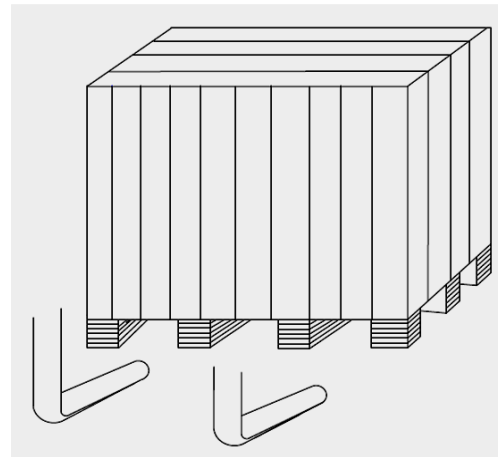
- Ved transport og bruk av maskinen, Unngå å dra i rotasjonsakselen, da dette kan forårsake en permanent skade.

4.1.1 Etter at du er sikker på at pakningen til din maskin er i orden, så kan du transportere avbalanseringsmaskinen til installasjonsstedet (Fig 4). Valg av installasjonssted må oppfylle følgende vilkår:

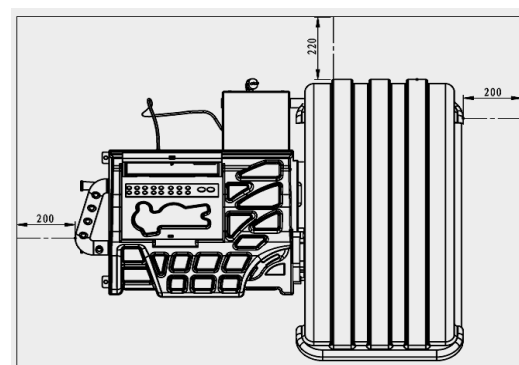
Omgivelsestemperatur: 0°C-50°C

Relativ fuktighet: ≤ 85%

Installasjonsstedet bør tilfredsstillende de mål, som er angitt på figur 5.



Figur 4



Figur 5

4.1.2 Fjern den øvre delen av innpakningskartongen, sjekk og stadfest maskinen, reservedeler og dokumenter, som du har anskaffet i henhold til følgeseddelen. Hvis du har noen spørsmål, så vær vennlig å kontakte forhandleren.

Innpakningsmateriale, slik som plastikk, PBV, nagler, skruer, tremateriale og kartong må skrapes/oppbevares i henhold til de lokale forskriftene/reglene.

4.2 Installasjon

Fjern tilslutningsbolten. Plasser avbalanseringsmaskinen på ett flatt og solid gulv. Man bør lagre den innendørs for å unngå at den blir utsatt for sterkt sollys over en lengre tidsperiode, og fuktighet.

5. Sikkerhet og forebyggelse

5.1.1 Før oppstart av arbeidsoperasjoner, Vennligst sørg for at du har lest alle advarsler og denne manualen for arbeidsinstruksjonene.

Ikke i overensstemmelse med sikkerhets-Instruksjonene, kan føre til skader på operatøren og andre tilstedeværende.

5.1.2 Hold dine hender og andre kroppsdeler tilstrekkelig unna steder med potensiell fare. Før du starter opp maskinen, så må du sjekke om det er noen skadet del på den. Hvis det er noen brudd eller annen skade, så må ikke maskinen bli benyttet.

5.1.3 I en NØDS situasjon, hvis dekket ikke er ferdig, så må du presse STOP for å stoppe rotasjonen av hjulet. Ta i bruk et kraftig beskyttende deksel, for å hindre at dekket vil fly i en uheldig retning og bare kan falle ned på gulvet, slik at sikkerheten til operatørene blir ivaretatt.

5.1.4 Før avbalansering, så skal operatør sjekke alle dekk og hjul for å finne mulige feil. Nekt å avbalansere dekk eller hjul med feil.

5.1.5 La vær å overskride belastningsgrensen for avbalanseringsmaskinen, og ikke utfør avbalansering på større hjul enn det maskinen er designet for.

5.1.6 Ha på deg egnede klær, slik som vernehansker, vernebriller og arbeidsklær. Ikke ha på deg slips, løse klær, og unngå frittstående langt hår.

5.1.7 Før avbalansering, så må du finne ut om installasjon av hjulet er mulig. Før rotasjon, vær sikker på at mutteren kan dreies 4 ganger rundt akslingen med gjenger, og godt stengt på hovedakselen.

GENERELLE FORUTSETNINGER FOR BRUK

Avbalanseringsmaskinen, som er beskrevet i denne manualen, må kun bli brukt til å måle omfang og posisjonen for bilens ubalanse, innenfor de grenser som er oppgitt under tekniske spesifikasjoner.



WARNING

Enhver bruk, som ikke er beskrevet i denne manualen, er ansett som upassende og urimelig.



CAUTION

Ikke start opp maskinen uten utstyr for fastlåsing av hjulet.



WARNING

Beskyttelses-dekselet for forebyggelse og sikkerhet.



CAUTION

Ikke rens eller Vask hjulene, som er montert på maskinen med trykkluft eller vannstråler.



WARNING

Sørg for å bli kjent med maskinen. Den beste måten å

forhindrer ulykker og oppnå topp utførelse i fra maskinen, er å sikre seg om at alle operatørene vet hvordan maskinen arbeider.



WARNING

Lær funksjonen og lokaliseringen av alle enhetene for kontroll av maskinen.



WARNING

Sjekk omstendelig at alle enhetene for kontroll fungerer riktig.



WARNING

Maskinen må bli installert riktig, benyttes korrekt og ha regelmessig service for å forebygge at det er liten risiko for at ulykker og skader vil inntreffe.

NAVNEPLATA:

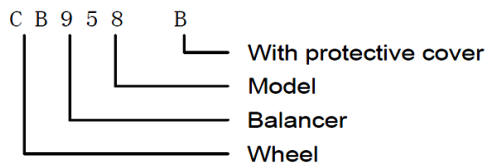


Yingkou Guangming Instrument Factory
No. 23, Hetuo Li, Jiao Feng Street, Zhongqiao District
Yingkou, Liaoning 115001, P. R. China

Model:	CB958B	Serial No.:	CE9588091601
Voltage:	230V~	Frequency:	50Hz
Phase:	1PH	Input Power:	0.3Kw
Current:	4.0A	Weight:	125kg
Date of Manufacture:	2008-08-24		

NB: Følgende informasjon kommer i fra navneplata. Navneplata er festet på toppen av baksiden til maskinen.

Meningen om hver del er som følgende:

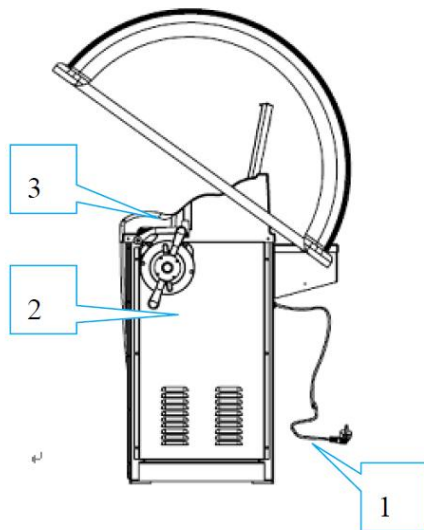


CE-merke. Dette merke indikerer at denne avbalanseringsmaskinen har fått et CE-sertifikat.

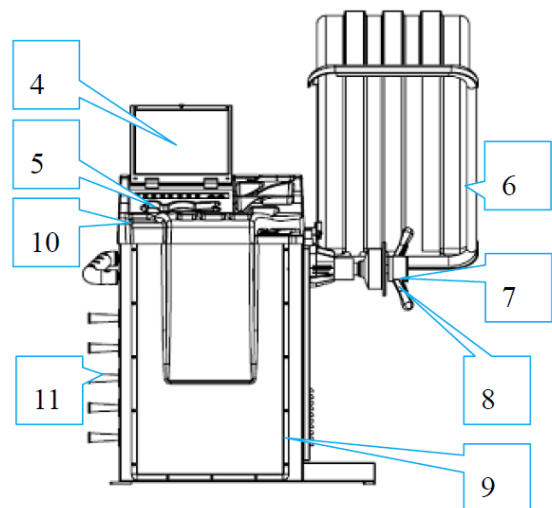
De første 3 numrene er en forkortningen for denne modellen. De midterste 4 er produksjonsdatoen, og de 4 siste er produsentens produkt serienummer. Over tverrlinjen står navnet og adressen til produsenten, og under tverrlinjen inkluderes de ratifiserte elektriske parametre, slik som spenning, frekvens, effekt, fase, strømstyrke ved full-last, og vekten og produksjonsdato for maskinen.

6. Konfigurasjon og bruk

6.1 Konfigurasjon



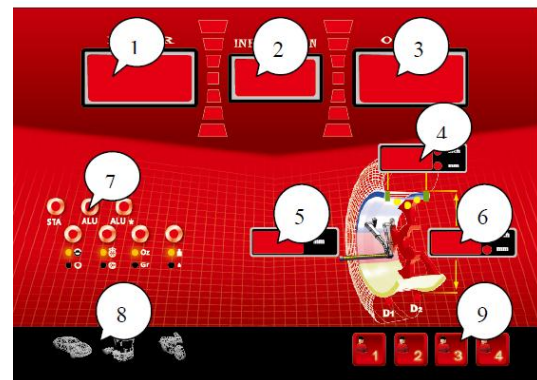
1. Stikkontakt
2. Front panel
3. Betjeningspult



4. Kontrollpanel
5. Brett med avbalanseringsvekt
6. Beskyttelseshetta
7. Låsemutter
8. Akselen for avbalansering
9. Karosseri
10. Strømbryter
11. Hengslet håndtak

6.2 Displayet for visning

6.2.1 Skjerm



1. Tekstvindu for den indre ubalansen
2. Informasjonsvindu
3. Tekstvindu for den ytre ubalansen
4. Display for felgbredden
5. Display for avstand
6. Display for felgdiameteren
7. Modus for avbalansering
8. Utvelger av modus for avbalansering
9. Utvelger av kundetilpasset modus



Ved vilkår om parametre for inndata, er disse tastene for innsetting av avstand mellom hjulet og avbalanseringsmaskinen. Når du trykker **OPP/NED**-tasten, så kan du sette inn avstanden i fra felgen til maskinen. Standard-oppsettet er angitt i mm. Når du bruker den automatiske skalaen for å måle, så trenger du ikke bruke tastene, og maskinen vil automatisk få tilgang til den samsvarende verdi for avstand.



Ved vilkår om parametre for inndata, er disse tastene for innsetting av felgbredden. Når du trykker **OPP/NED**-tasten, så kan du sette inn avstanden i fra felgen til maskinen. Standard-verdien er angitt i tommer. Når du benytter den automatiske måleskala, så trenger du ikke bruke tastene, og maskinen vil automatisk få tilgang til den samsvarende verdi for felgbredden.



Ved vilkår om parametre for inndata, er disse tastene for innsetting av felgdiameteren. Når du trykker **OPP/NED**-tasten, så kan du innsette felgdiameteren. Standard-verdien er angitt i tommer. Når du benytter den automatiske måleskala, så trenger du ikke bruke tastene, og maskinen vil automatisk få tilgang til den samsvarende verdi for felgdiameteren. Etter oppsettet av produsentens verdier, så kan du justere oppsettet til den nåværende verdien.

Ombytting mellom statisk- og dynamisk avbalansering.



Standard-verdien ved oppstart av maskinen, er dynamisk avbalansering. Hvis du ønsker å utføre statisk avbalansering, så trykk på tasten.



Modus for ALU avbalansering

Hvis du trykker den tasten en gang, og enda en gang, så kan du utføre valg av ALU1, ALU2 og ALU3, som er modus for standard aluminium felger.



Selvbestemte ALU modus,

Kombiner med den automatiske måleskalaen, så du kan utføre en serie med vekter.



Tast for delt modus til avbalanseringsvekter,

kan gjemme vekten etter å ha valgt den selvbestemte ALU modus. Når vekten er lokalisert bak hjul med eiker, så kan gjemme vekten bak 2 eiker.



OPTIMAL avbalansering

Med denne tasten kan du velge den optimale verdien for avbalansering av hjulet.

MOT/CAR/BUS bytter mellom



modus i henhold til modellen av kjøretøyet.

MOT-system og avbalansering av dekk for motorsykel,

CAR-system og felles avbalansering av lette hjul,

BUS-system og avbalansering av forholdsvis tunge hjul, særpreg ved redusert hastighet og høy effektivitet.

SISTE REST AV UBALANSE



Når du trykker på denne tasten, så kan du vise den siste rest av ubalansen på den ytre og indre siden av dekket.



Valg av mm/Inch

Når du innsetter bredden eller diameteren til dekket, så kan du bruke denne tasten for å endre mellom mm og Inch.



Ombytting mellom Gr/Oz

Når du ikke viser verdien for ubalanse, så kan velge enheten for ubalanse, gr eller oz, med denne tasten.



Tast for inntreden i et program

Du kan bruke denne tasten for å gå inn i funksjonen for oppsettet av programmet.

Tast for bekreftelse

Du kan bekrefte verdien for den inntastede parameteren.



STOPP knappen



START knappen

6.3 Grunnleggende arbeidsoperasjoner

6.3.1 Slå på hovedbryteren på den venstre siden av maskinen, Displayet vil vise "888-708" og deretter "0", "0" Den vil vise "0.00", "0.00" i tilstanden for unse.

6.3.2 Monter hjulet

Klargjøring før testen: Sjekk og rens for støv, skitt og fremmedlegemer, slik som metall og steiner, som sitter fast på overflaten av dekket. Og kontroller at lufttrykket i dekket er i samsvar med den spesifiserte verdien. Sjekk om det er noen deformasjon på felgens overflate, eller på hullene for fastsetting av dekket. Sjekk om

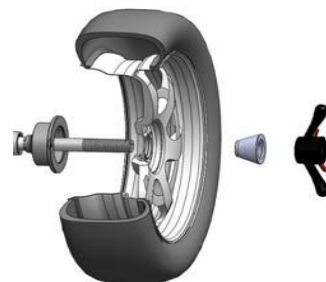
det er noen fremmedlegemer på innsiden av dekket. Ta av alle de originale vektene på hjulet.

Metoder for installasjon av hjulet: positiv posisjonering, negativ posisjonering og hjulflens posisjonering. Du kan velge forskjellige metoder i henhold til praksis.

6.3.2.1

Små bilhjul med positiv posisjonering

Positiv posisjonering er den normale Metoden. Den kjennetegnes ved hurtig og raske arbeidsoperasjoner. Den er hovedsakelig passende for de alminnelige stålfelgene og aluminiumsfelger med små deformasjoner.



Hovedakselen → Hjulet → Kjeglen
→ Låsemutteren

6.3.2.2

Små bilhjul med negativ posisjonering

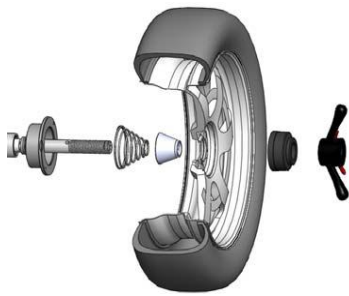
Når deformasjonen på utsiden av hjulet, tilsier denne metoden til posisjonering, for å garantere korrekt posisjonering av stålfelger senterhull på hovedakselen. Den er passende for stålfelger, men spesielt for tykke ALU felger.

Valget av kjeglen er forholdsvis viktig:

Dimensjonen på kjeglen er valgt for å passe inn i senterhullet på felgen. Dette betyr at diameteren for små og store – bør være omtrent det samme for senterhullet til felgen. Denne type posisjonering er enkel for sentrering.

6.3.2.2

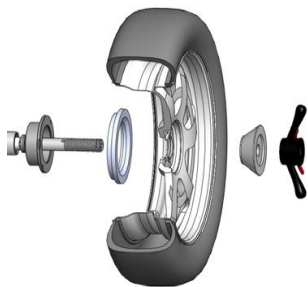
Små bilhjul med negativ posisjonering



Hovedakselen → Tårnfjær
→ Passende kjegle → Hjulet
→ Hjulflens → Låsemutteren

6.3.2.3 Hjulflens posisjonering

- passer for montering på store hjul



Hovedakselen → Hjulflens (festet på hovedakselen) → Hjulet → Kjegle
→ Låsemutteren

Legg merke til: Valget av kjeglen må være tilpasset for felgens senterhull og vær oppmerksom på dens orientering. Ellers så vil det føre til unøyaktige målinger.

6.4 Verdier for innsetting

6.4.1 Inndata Dis (Parametre for avstand)



Dra avstandsmåleren til posisjonen, for å feste vekter, og trykk deretter tasten for å sette inn **Dis-** verdien på displayet. I dette øyeblikket vil displayet vise **Dis:** "XXX" & - vi kan også justere denne

verdien ved å rotere det fastmonterte dekket på hovedakselen.

Når du bruker den automatiske måleren, så vil maskinen automatisk få tilgang til denne avstanden i fra dekket til maskinen. For å oppnå en nøyaktig presisjon, så vil det være bedre å utføre en selvkalibrering.

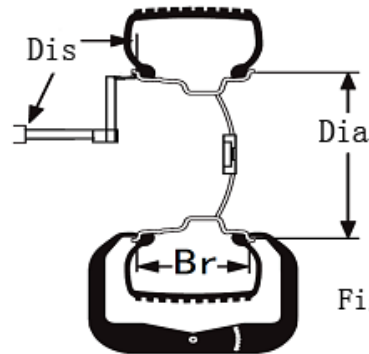


Fig 10

6.4.2 Inndata Br, parameter for bredde

Bruk caliper for måling av bredden til felgen, trykk tasten for å sette inn parameteren for bredden på displayet. I dette øyeblikk vil displayet vise Br: "XXX", og vi kan også justere denne verdien ved å rotere det fastmonterte dekket på hovedakselen. Når vi buker den skalaen for måling av bredde, så vil maskinen automatisk få tilgang til den registrerte bredden, men dette må kombineres med måleskalaen for **Dis**.

6.4.3 Inndata D, parameter for diameter

Etter å ha bekreftet felgdiameteren, trykk tasten for å sette inn felgdiameteren på displayet. I dette øyeblikk vil displayet vise D: "XXX", Og vi kan også justere denne verdien ved å rotere det fastmonterte dekket på hovedakselen. Når vi bruker den automatiske skalaen, så vil maskinen automatisk få tilgang til den registrerte felgdiameteren.

6.4.4 Endring av enhet



1) Endring av enheten for "Br", bredde til felgen i fra inch til mm:

Normalt, så vil displayet for "Br" vises i inch. Når du trenger enheten for displayet til til å vise mm, så kan du bruke denne tasten for å endre enheten fra **inch** til **mm**.

2) Endring av enheten for "D", diameter til felgen i fra inch til mm:

Normalt, så vil displayet for "D" vises i inch. Når du trenger enheten for displayet til å vise diameter, så kan du bruke denne tasten for å endre enheten fra inch til mm.

Etter endring av enheten, så er enheten for displayet for felgen "Br" og "D" mm, men etter at du har slått av og så på maskinen, vil enheten fortsatt være gitt i inch.



3) Endring av enheten i fra gram til ounce

Normalt, så vil enheten for ubalanse være gitt i gram (g). Hvis du ønsker å endre enheten til å bli ounce (Oz), så kan du trykke på **Gr/Oz**-tasten.

6.4.5 Når du trykker på START-knappen, så vil maskinen begynne å rotere. Etter noen få sekunder, så vil maskinen automatisk stoppe. Maskinen kan også startes ved å senke beskyttelseshetta, som kan bli satt opp med programmet.

6.4.6 Visning av parameter for ubalanse

Når rotasjonen stopper, så viser displayet



den indre og
parameteren



ytte
for

ubalansen til felgen. Bruk din hånd for å dytte på hjulet. Når alle lamper for posisjonering lyser med lys for insiden og utsiden, så vil vektens posisjon for tilsetning bli indikert.

6.4.7 Roter hjulet, når alle lampene for posisjonering til den venstre siden lyser, i dette øyeblikket, så angir den høyeste plassen den indre posisjonen for ubalanse, og når alle lampene for posisjoneringen til den høyre siden lyser, så angir den høyeste plassen til den ytre posisjonen for ubalanse.

6.4.8 Tilføy de tilsvarende vekter på punktet for ubalanse, og start testen igjen, inntil hele hjulet er avbalansert.

Legg merke til:

1. Når du starter maskinen, så bruk hånda til å dra hjulet i gang for å hjelpe til med å starte rotasjonen, spesielt for forholdsvis store dekk, for å forlenge levetiden for motoren.
2. Sjekk om det er noen feil ved dimensjonen.
3. Sjekk om metoden for avbalansering passer strukturen til felgen, og velg avbalanseringsmetoden, som er mest egnet til formålet.
4. Sjekk om låsemutteren sitter stramt fast eller ikke på hjulet.
5. Når avbalanseringen avsluttes, så løsne hjulet i fra maskinen. Vis oppmerksomhet for å håndtere hjulet nennsomt, og unngå banking på hovedakselen. Når du fester vekter, bruk hammeren til å fest vektene på felgen uten å bruke for mye kraft. Ikke bank hardt på hovedakselen, for å unngå at sensoren blir skadet. Posisjonen for feste av vekter, må være fritt for fett og skal være tørt.

6.5 Visning av siste rest av ubalanse

Den minste verdien for standard vekt er 5 gram, så hvis du bruker en vekt på mindre enn 5 gram, så vil maskinen ikke vise verdien, og bare vise tilstanden "00". Når du trenger å vise den gjenværende ubalansen, så må du

trykke tasten:



og den vil umiddelbart vise ubalansen for innsiden og utsiden på mindre enn 5 gram. Den maksimale verdien for siste rest av ubalanse er: 4 gram.

6.6 Valg av metode for avbalansering

Velg metoden for avbalansering etter posisjonen for tilføyning av vekter, og avbalanseringsmodus.

Trykk på de korresponderende **tastene**:



for å velge metoden for avbalansering. Når du slår på maskinen, så vil den automatisk komme inn i modus for dynamisk avbalanseringsmodus, og da er det ingen behov for å velge.

Legg merke til:  Denne fargen står for vektens festede posisjon etter kalibreringen.



dynamisk – fest vekter på begge sider av felgen (dynamisk avbalanseringstest straks ved start)

statisk – bruk denne metoden når det ikke skal være vekter på begge sider av hjulet.



statisk – valgfri for avbalansering av hjul til motorsykel, du trenger den spesielle tibehøret med tilslutningsstykke for motorsykelhjul og med hjelp av den utvidede skalaen for å måle Dis, Br og Dia. Sett inn verdiene for målene på displayet for Dis, Br og Dia. Metoden for inndata er lik metoden for inndata i fra biler.



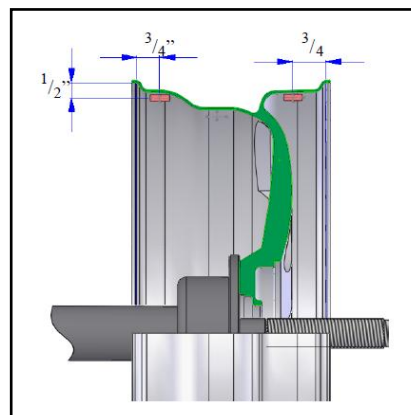
ALU1 - for å avbalansere de lette felgene med aluminiumslegering.

Godta festing av vekter på skulderen til felgen.

$$Dis1 = Dis + \frac{3}{4}''$$

$$Br* = Br - 1\frac{1}{2}''$$

$$Dia1 = Dia2 = Dia - 1''$$



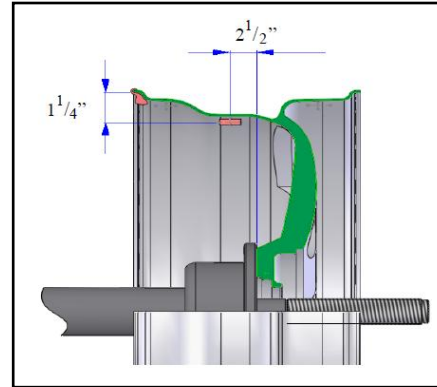


ALU 2 – for ALU felger med skjulte vekter på innsiden.

$$Dis1 = a + \frac{3}{4}''$$

$Br* = 0 - \frac{1}{2}''$, 0 peker til den ytre siden av flenseskiven.

$$Dia1 = Dia - 1'' \quad Dia2 = Dia - 2\frac{1}{2}''$$



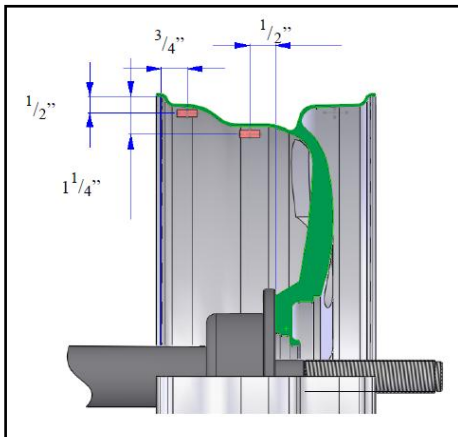
ALU 4 – fester vekten på innsiden og kleber vekten på utsiden (posisjonen på utsiden samsvarer med ALU 2)

$$Dis1 = Dis$$

$$Dis2 = Dis + \frac{3}{4}''$$

$$Dia1 = Dia$$

$$Dia2 = Dia - 1''$$



ALU 3 – fester vekten på innsiden og kleber vekten på utsiden.

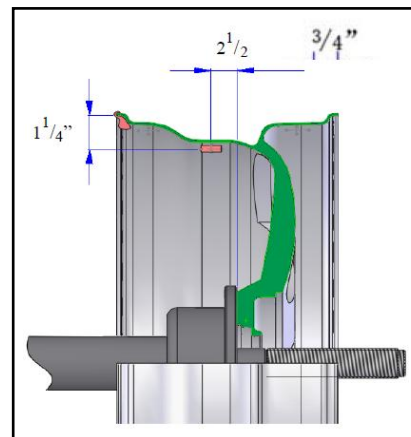
(posisjonen for utsiden samsvarer med ALU 2)

$$Dis1 = Dis$$

$Dis2 = 0 - \frac{1}{2}''$, 0 peker til den ytre siden av flenseskiven.

$$Dia1 = Dia$$

$$Dia2 = Dia - 2\frac{1}{2}''$$



6.7 Supplerende forklaringer



ALU* Selvdefinerende metode og funksjon for skjuling av vekter.



Når brukeren velger den selvdefinerende ALU metoden, benytt først skalaen til å måle posisjonen på innsiden for den selvedefinerende vekten og trykk så **tasten**:
for å bekrefte dette. I dette øyeblikket, så



vil displayet vise dimensjonen i posisjonen D1. Og benytt så skalaen for å måle posisjonen på innsiden for den selvdefinerende vekten.

Når vi hører lyden av tikking, i mens, så vil displayet vise dimensjonen i posisjonen D2. Under disse forhold, så fullfører vi målingen. Trykk START-knappen for å starte opp maskinen. Etter at maskinen har stoppet roteringen, så viser displayet ubalansen på innsiden og utsiden av hjulet. Roter hjulet inntil alle indikatorlampene for innsiden lyser opp. I dette øyeblikket, så vil D1 lampen lyse. Trå på bremsen for å stanse hjulet. Dra ut skalaen, og **Dis** - verdien vil reduseres, når lengden av skalaen forlenges. Når du drar til null posisjonen, trykk på den bakre enden av skalaen og den tette tillukkingen vil merke en vektposisjon. På en tilsvarende måte, når alle indikatorlampene for utsiden lyser, merk en posisjon for klebing av vekt, og kleb på den samsvarende vekten, og roter hjulet for å teste og fullføre den selvdefinerende ALU-metoden.



ALU Selvdefinerende avbalanseringsmodus :

Du kan skjule vektene bak eikene på hjulet. Dette blir bare brukt på vektene for utsiden.

6.7.1 Etter fullføring av den selvdefinerende metoden, kleb først vekten på innsiden, og **bruk tasten**:



Displayet vil vise "SP"-"5".

Etter antall eiker, så **trykk på tastene**:



for å justere det aktuelle antallet av eiker, til å feste vekter på, og **trykk så på tasten**:



for å bekrefte dette.

6.7.2 Posisjoner en av eikene i klokka 12, og hold fast og trykk tasten:



for å bekrefte dette.

6.7.3 Fullfør med de splittede vektene: Roter hjulet, indikatorlampene for utsiden vil rotere hjulet, og indikatorlampene for utsiden vil hjelpe med å dele opp i to verdier for ubalanse på 2 felgers tilstøtende posisjoner for vekter. Juster posisjonen inntil alle indikatorlampene lyser opp. I dette øyeblikket, kleb vekten for avbalansering på den indre siden av felgen. Denne posisjonen må være den bakerste siden av de 2 tilstøtende eiker.



6.8 Optimal modus

6.8.1 Etter å ha fullført den dynamiske avbalanseringsmetoden, **trykk tasten**:



hvis du overskrider de oppsatte verdiene til ubalansen, den vil vise "YES"-"OPT",

trykk tasten engang til, den vil vise:

OPT1 – OPT. I dette øyeblikket, plasser

dysen for oppblåsning på klokka 12 posisjonen. Samtidig, bruk krittet til å tegne en linje med sprang på felgen og eiken. Trykk på tasten: for å bekrefte dette.



6.8.2 Displayet viser: OPT2 OPT, Bruk dekkomleggeren for å demontere dekket, og monter så hjulet på hovedakselen til avbalanseringsmaskinen og posisjoner merket for dysen på klokka 12 posisjonen, og start maskinen.

6.8.3 Roter hjulet inntil alle indikatorlampene lyser opp, bruk krittet for å tegne en linje på felgen på klokka 12 posisjonen, og bruk så dekkomleggeren til å samsvare med de to ovennevnte linjer på felgen og dekket. I dette øyeblikket, så fullfør denne **OPT** operasjonen.

6.9 Kundens modus

Kundens modus tillater brukeren å lagre maksimum 4 kunde-lagrede moduser.

6.9.1 Trykk først tasten:

og hold fast, du vil komme inn i vinduet for kundens modus etter 5 sekunder.



og bekreft og

Trykk nå tastene:



for å velge kunden en spesiell kunde,

trykk så tasten: for å lagre.



6.9.2 Nå kan du justere den vanlige kundens modus oppsett inkludert om beskyttelsehettas funksjon brukes eller ikke, på/av for måleskala funksjonen, enhet oppsettet og dekkparametre. Etter at du har fullført oppsettet, så kan du trykke og holde fast tasten:



og trykk så tasten:



for å lagre.

Lagring av kundens modus er nå fullført.

6.9.3 Når du trenger å bytte mellom kundens modus, kan du velge i henhold til **6.9.1**.

Det betyr at du kan komme inn i den av kundens modus, som du velger. Dette oppsettet i kundens modus vil automatisk bli lagret som standard oppsettet etter at du har startet opp maskinen igjen.

6.10 Supplerende forklaring

Med engang du slår på maskinen, så vil du se den standard dynamiske avbalanseringsmetoden, som er satt opp av datamaskinen. Når du velge ALU modus og konfigurasjonen av felger med aluminiumslegering er det samme som de ovennevnte standardene ALU1\ALU2\ALU3, du kan få de forholdsmessige avbalanserings effektene. Hvis seksjonen av likheten mellom dekk til den ene gitt ved et program, så trenger du bare å utføre noen justeringer for posisjonen og tyngden på vektene. Generelt sakt, 1 - 2 ganger av justeringer kan dekke forholdsmessig tilfredsstillende effekt for avbalanseringen.

7. Oppsett av programmer

7.1 Introduksjon av programfunksjoner

Press program tasten:



for å komme inn i programmets meny for oppsettet.

7.1.1 SET -OPT- (optimal kalibrering for ubalanseverdien):



Trykk tasten:

for å bekrefte inntreden i oppsettet.



Bruk deretter tastene:

for å velge opp- eller ned-tasten til å justere terskelverdien for ubalanse.

du kan velge i fra 5 til 100 gram,
og **trykke tasten:**



for å bekrefte når du velger den
tilsvarende verdien.

Trykk tasten:



for å komme inn i den neste
funksjonens oppsett nivå.

7.1.2 SET -p- (oppsett for beskyttelseshetta)

Trykk en gang til tasten:



for å bekrefte inntreden i
oppsettet.

Velg deretter tastene:



for å velge opp- eller ned-
tasten til å justere PÅ/AV
oppsettet for funksjonen

til beskyttelseshetta og

trykk så på tasten:



for å komme tilbake.

7.1.3 SET -SP- (kontroll av beskyttelseshetta)

Bruk tastene:



for å gå inn i oppsettet, og

trykk så tasten:



for å bekrefte inntreden i
oppsettet, og oppsettet er ens
med 7.1.2 SET -P-.

7.1.4 SET -CAR-APP (lette hjul, minimum for oppsett av ubalansen)

Du kan velge 1 gram og 5 gram. Dette velges på
samme måte, som i prosedyrene ovenfor.

7.1.5 SET -BUS-APP (tunge hjul, minimum for oppsett av ubalansen)

Du kan velge 10 gram og 50 gram. Dette velges
på samme måte, som i prosedyrene ovenfor.

7.1.6 SET -BIP (oppsett av lydsignal)

Du kan sette PÅ/AV for "beeper" (lydsignal).

7.1.7 SET -RU1 (oppsett av automatisk skala
"Dis" til maskinen, inndata automatisk eller ikke.)
Du kan velge PÅ/AV.

7.1.8 Etter å ha fullført de ovennevnte
oppsett, trykk tasten:



for å lagre endringene i
oppsettet.

7.1.9 SET UP

(går inn i neste meny til programmet)
omfatter tester for forskjellige sensorer,
og skalaer og selv-kalibrering.

7.1.10 SET -UP

Trykk tasten:



for å komme inn i oppsettet for
spesielle funksjoner.

TES **-INT-** (sensor\skala måling)

Det kan hver for seg måles av fotocelle-
sensor, piezoelektrisk sensor, "Dia", "Bre"
og "Dis". Gjennom tester så kan vi
identifisere problemet.

Trykk tasten:



for å gå inn, og displayet vil
vise: TES POS (fase sensor).

Roter hjulet framover og bakover,
og displayet viser TES -POS- XXX. Hvis
rotasjonen av hjulet går bakover så vil
verdien "XXX" øke, og framover så
avtar "XXX".

Trykk en gang til tasten:



for å gå inn i TES STA (dynamisk
test sensor). Når service utføres,
trykk sensoren vertikalt på

hovedakselen.

Du kan utføre følgende, trinn etter trinn:

TES DYN (dynamisk sensor test)

TES Dis (test for avstanden til maskinen)

TES Dia (test for felgdiameteren)

Ved å teste de ovennevnte sensorene, så

kan du raskt finne ut punktet for retting av en feil. Etter at du har gått inn i oppsettet, hvis du ikke går inn i TES - INT programmet, **så trykk tasten:**



Du kan gå inn i prosedyren for kundevekt avmerking, CAL WEI. Du kan velge denne funksjonen, når du betrakter testresultatet unøyaktig eller maskinen ikke har blitt brukt i løpet av lang tidsperiode. Når du går inn i denne funksjonen, så viser displayet: ADD -0-, og trykk:  for å starte maskinen, for en tid.



(Denne arbeidsoperasjonen må utføres etter montering av dekk eller felger med forholdsvis liten ubalanse, og sett inn korrekt verdi av "Dis", "Bre" og "Dia") Eller det vil skape unøyaktige måleresultater.

Når du roterer testen for hjulet, så vil den vise: ADD-100. Roter hjulet og fest et stykke med standard vekt på 100 gram på toppen i midtstilling, når alle indikatorlampene for ubalanse lyser. Og start maskinen en gang til, du kan nå utføre selv-kalibreringen. Denne arbeidsoperasjonen kan hjelpe maskinen med bedre nøyaktighet.

****Snarveier er lagret på displayet for drift, ikke i oppsett-vinduet for programmet. Trykk tasten:



og hold den inne i noen sekunder. Fem sekunder senere, så vil programmet automatisk gå inn i selv-kalibrerings programmet, og displayet vil vise ADD -0-. De andre trinnene for arbeidsoperasjoner er likens de ovennevnte.

Hvis du trenger å gå inn i skalaen for selv-kalibreringen, så utfør de følgende arbeidstrinn:

Displayet vil vise: CAL WEI.

Trykk tasten:



for å gå inn i CAL RL 1

Gå inn i skala-kalibrerings programmet: CAL RUL (avstanden til maskinen) og trykk tasten:



for å bekrefte inntreden i oppsettet, og displayet vil vise: Dis 0.

Instill skalaen til 0 (null) posisjonen, og trykk tasten:



for å bekrefte dette, og displayet vil da vise Dia 14, monter et hjul (medium) på hovedakselen, og i henhold til diameteren for hjulet, montert på akselen, trykk på tastene:



for å justere 14 til dimensjonen av det monterte hjulet.

(Endre verdien i fra 14 til 16, hvis hjulet er 16")

Og dra så ut samtidig enden av skalaen til å lene seg mot kanten av felgen.

Trykk så tasten:



for å bekrefte dette. På denne måten har vi nå fullført den automatiske kalibreringen av skalaen.

II **** Snarveiene er lokalisert i vinduet for drift, og ikke programoppsettet.



og hold den inne i noen sekunder. Fem sekunder senere, så vil programmet automatisk gå inn i selv-kalibrerings programmet, og displayet vil vise ADD -0-.

Trykk så tasten:



og displayet vil vise: CAL-RUL, De andre trinnene for arbeidsoperasjoner er likens de ovennevnte.

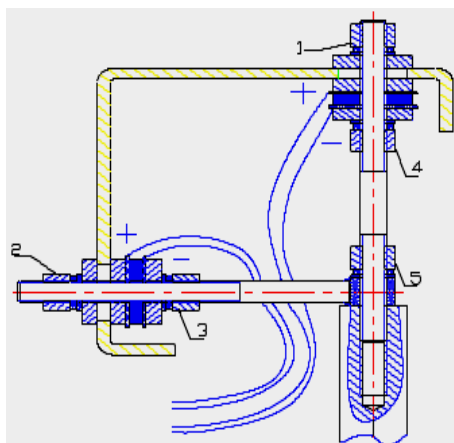
7.2 Feilmeldinger

Hvis du ikke kan løse problemene med de ovenfornevnte metodene, så ta gjerne kontakt med din forhandler.

DISPLAY	REASON	SOLUTION
ERR OPN	protective hood not lower	Lower down protective hood.
ERR SP	rotation speed not enough	Check belt and motr.
ERR OFF	stop error	Press the start key or raise the protective hood.
ERR FAC	factory setup error	Correctly execute the factory setup.
ERR USR	customer setup error	Execute the customer setup.

Legg merke til: Hvis du endrer hovedkortet, fasesensoren eller trykkløleren, så må du utføre selvkalibreringen. Hvis du endrer hovedkortet, så må parametrene settes opp i henhold til parametrene, som er avmerket i maskinen eller på det originale hovedkortet. Gjenta selvkalibreringen etter modifikasjonen.

7.3 Installasjon av trykkløler og kabling



Noen ganger er unøyaktig avbalansering, eller feil posisjon forårsaket av skade på trykkløleren.

Fremgangsmåter for endring av trykkløleren er som følgende:

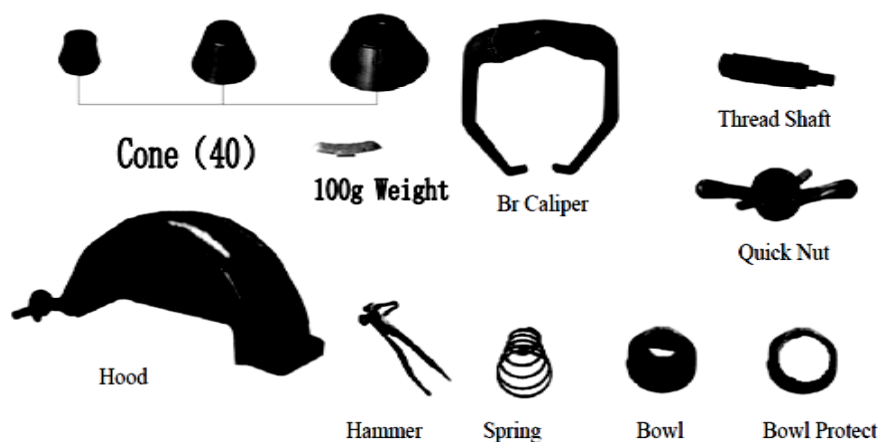
- 1) Fjern det øvre dekselet, og det høyre side panelet på maskinen.
- 2) Løsne mutter 1 og 2, fjærskiven, underlagsskiven og den store plane skiven.
- 3) Løsne de bakre muttrene 3, 4 og 5 for å løsne alle delene.
- 4) Sett inn den nye føleren, og stram til dobbelt hode skruen og stram så til mutteren 5. Installasjonen for den negative og positive polen til den piezoelektriske keramiske lamellen må tilsvare den tekniske figuren.
- 5) Bruk en skrunøkkel for å stramme til mutteren 4 og deretter mutteren 3. I dette øyeblikket, så bør du vise oppmerksomhet for at de horisontale og vertikale trykklølers skruer skal være vertikale, og til slutt må skruene passe inn i sine to respektive hull.
- 6) Monter muttrene 1 og 2, fjærskiven, underlagsskiven og den store plane skiven og stram dem helt igjen. Vanligvis, steng først mutter 1 og så mutter 2. Vi trenger å gjøre fjærskiven flat, og deretter skru tilbake $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ omdreining. Bruk denne måten for å oppnå normalt fortrykksetting til trykkløleren. (Bruk stillbar momentnøkkel til å stenge, og kraften er 40NM)
- 7) Det er et lag med glassaktig lim på overflaten til trykkløleren, og den normale installasjonen vil føre til at den piezoelektriske keramiske lamellen til trykkløleren får $IR > 50M\Omega$.
- 8) Utlade utdatalinjene til snarveiene for trykkløleren, sett de inn i kretskortet etter utladningen, for å unngå skade på kretskortet.
- 9) Sett inn de vertikale ($\perp$) og horisontale ($\parallel$) sensorpluggene etter de opprinnelige posisjonene.
- 10) Kalibrer avbalanseringmaskinen igjen, og monter det øvre dekselet og sidepanelet etter å ha sjekket at reponsen er normal.

7.4 Generelt skjema for løsning av problemer

Description	Cause	Solution
Start the machine but not display.	1. Check the circuit of 220V is normal or not. 2. power board fault 3. The cable between the power board & computer loose 4. computer board fault	1. Check & connect the external power source. 2. Changer the power board 3. Check the plug cable 4. Change the computer board
Display is normal but the start button and input push button not working.	1. contact switch not good 2. machine breakdown	1. Open the housing of the machine and plug in and tight the contact switch plug. 2. Start the machine again
Display is normal but not braking after start.	1. The cable between the power board and computer loose 2. power board fault 3. computer board fault	1. Plug in and tight the cable between the computer board and power board. 2. Change the power board 3. Change the computer board
Balance is not accurate & difficult to reach "00"	1. sensor lead connect or contact no good 2. memory value lost	1. Connect again 2. Correct the memory value according to the manual.
Each spin, the change of the value will not exceed 5g.	1. There are foreign body on the rim or the assemble surface in the rim center deformation 2. sensor damp or quick nut not tightly clamped 3. The external power voltage or the air pressure is not enough. The flange dick not locked.	1. Change the wheel 2. Oven, recalibrate the sensor. 3. Fix the anchor bolt.
Each spin, the range of the change of value will be 20-90g.	1. There are foreign bodies on the wheel or the unbalance of the wheel value too big. 2. sensor damage 3. external power source voltage too low	1. Change the wheel 2. Check the sensor and wiring. 3. Check power source and assemble stabilizer.
Balance is not accurate & difficult to reach "00"	1. Sensor damp or damage 2. Program chore	1. Calibrate again, oven and then self-calibration or change. 2. Self-calibration again
When second mount & demount, the error will exceed 10g.	1. Wheel internal hole irregular 2. Flange disk assemble not properly	1. Change the wheel 2. Check the assemble surface and try again.

7.5 Standard tilbehør

Standard Accessory



Optional Accessory



STANDARD ACCESSORY LIST OF THE WHEEL BALANCER

weight mount and demount pliers	1piece
Br measure scale	1piece
Centering cone	3pieces
Quick Nut	1piece
Thread Shaft	1piece
M10X160 socket head screw	1piece
Standard weight	1piece
Bowl	1piece
Bowl protective cover	1piece
Spring	1piece

8. Vedlikehold



ADVARSEL

Produsenten avviser alt ansvar, i tilfelle skader kan skyldes bruk av ikke-originale reservedeler eller tilbehør.



ADVARSEL

Koble maskinen i fra stikkontakten, og vær sikker at alle bevegelige deler er blitt sikret, før utføring av justeringer eller vedlikehold.



ADVARSEL

Ikke fjern eller modifier noen del til denne maskinen.
(med unntak av autoriserte serviceinngrep)



FORSIKTIG

Hold arbeidsområdet rent.

Bruk aldri trykkluft, eller vannstråler, for å fjerne skitt eller rester på maskinen. Foreta alle mulige målinger for å hindre at støv hoper seg opp, eller øker i løpet av rengjøringsoperasjoner. Sørg for at: akselen, ringmutteren for sikringen, kjegler til sentrering og flenser holdes rene. Disse komponentene kan bli rengjort ved å benytte forutgående børsting med miljøvennlige løsningsmidler. Håndter kjegler og flenser varsomt, slik at man unngår tilfeldige glipp og påfølgende skade, som kan påvirke nøyaktigheten ved sentringen. Etter bruk, så lagre kjegler og flenser på en plass der de er passende

beskyttet i fra støv og skitt. Om nødvendig, så benytt etylalkohol for å rense display-panelet. Utfør prosedyrene for kalibrering minst en gang hvert halvår.

BRUK AV SMURNING

Smurning av avbalanseringsmaskinen. De eneste roterende delene til maskinen, er motoren og avbalanseringsakselen, så opplagringen til disse komponentene må bli kontrollert periodisk av operatøren, og smøres. Hvis maskinen brukes ofte (mer enn to timer pr. dag), sjekk opplagringen hvert år, hvis maskinen ikke brukes så ofte, så kan kontrollen utføres hvert andre år. Opplagringen kan ikke åpnes for testing, så sett inn en skrutrekker og sjekk lydene, som den lager. Da opplagringen fungerer som en fastklemmings støtte, så er det ikke lett å bytte eller ta ut smørning.

I tillegg, så er rotasjonshastigheten ikke så høy for maskinen, slik at det ikke er nødvendig å bytte ut smørningen. Hvis du merker en feilaktig funksjon, eller støyende opplagring, så bytt ut lageret. Hvis kunden bekrefter at lageret ikke har blitt byttet ut, så bare bytt ut smørningen, demonter lageret, åpne beskyttelsesringen mot støv, og tilføy smørningen (XHP103), la disse arbeidsoperasjonene bli utført under veiledning av en fagmann.

Kalibrer maskinen etter bytting av lageret. Hvis denne arbeidsoperasjonen ikke har blitt utført korrekt, så vil maskinens presisjon påvirkes, slik at beskyttelsesringen mot støv må settes inn pånytt, sett sammen maskinen igjen, og repeter justeringene.

Teknisk sikkerhetskort for bruk av smørning på denne avbalanseringsmaskinen.

Mobilegrease XHP
NLGI degree
Type of thickener
Colour, appearance

Penetration on the processed item 25°, ASTM D 217, mm/10	235
Dropping point, °C, ASTM D 2265	280
Viscosity oil base, ASTM D 445, cSt @ 40°C	100
Change of penetration consistency, ASMT D 1831	10
(established upon the rolling of the greases), mm/10	
4 spheres test, impression diam., ASTM D 2266, mm	0.5
4 spheres test, welding load, ASTM D 2509, kg	315
Test Timken OK load, ASTM D 2509, lb	
Stability of oxidation bomb method, ASTM D 942, pressure drop at 100 hours, kPa	45 35
Corrosion prevention, ASTM D 1743	Passed
Emcor rust, IP 220, wash away with acid water	0
Rust protection, IP 220-mod, wash away with distilled water	0
Corrosion on copper, ASTM D 4048	1A
Resistance to water spray, ASTM D 4049, % spray	15
Wash away with water, ASMT D 1264, loss (weight%), @ 79 C	5

Kassering

Hvis maskinen skal kasseres, så atskill elektriske, elektronisk, plastikk og jernholdige komponenter, og henlegg dem atskilt, slik som er beskrevet i de gjeldende forskrifter.

Hvis denne maskinen har et symbol for



utkrysset søppelkasse på data-platen, så må de følgende prosedyrer for avfall også anvendes.

Dette produktet kan inneholde substanser som er farlig for omgivelsene og menneskelig helse, hvis dette ikke blir henlagt på en passende måte.

Elektriske og elektroniske materiell må aldri henlegges med den vanlige kommunale søppel, men må hver for seg samles for en passende behandling.

Symbolet for utkrysset søppelkasse,



plassert på produktet, og på denne siden minner brukeren om at dette produktet må bli henlagt på en passende måte, ved kassering.

På denne måte kan farlige konsekvenser eller feilaktig bruk av deler av det, bli forhindret på omgivelser eller på menneskelig helse.

Dessuten hjelper dette med å gjenvinne, resirkulere og gjenbruke mange av materialene, som dette produktet er sammensatt av.

Elektriske og elektroniske produsenter og distributører setter opp passende systemer for samling og behandling av disse produktene for dette formålet.

Kontakt din lokale forhandler, for å få informasjon for prosedyrer for samling, ved en senere kassering av dette produktet.

Ved anskaffelse av dette produktet, så vil din forhandler også informere deg om muligheten til å returnere en annet produkt ved kassering – fritt for gebyr, så lenge det er av ekvivalent type, og har den samme funksjonen, slik som det anskaffede produktet.

Enhver kassering av produktet utført på en annen måte enn beskrevet ovenfor, vil være ansvarlig for straff i henhold til nasjonale lover i det landet der produktet kasseres.

Ytterligere målinger for miljømessig sikring er anbefalt: resirkulering av det interne og ytre innpakningen av produktet, og passende kassering av brukte batterier (kun hvis produktet inneholder dette).

Din hjelp er viktig for å redusere mengden av naturlige ressurser, som anvendes til å produsere elektriske og elektronisk utstyr, minimalisere bruken av fyllplasser for produktavfall, og foredle kvaliteten av livet, hindre at potensiell skadelige substanser blir frigitt i nærmiljøet.

Brannslukkingsustyr skal brukes!

Slå opp i den følgende tabellen for å velge det mest egnede brannslukkingsapparat.

Dry materials	
Water	YES
Foam	YES
Powder	YES*
CO2	YES*
YES* Use only if more appropriate extinguishers are not at hand or when the fire is small.	
Flammable liquids	
Water	NO
Foam	YES
Powder	YES
CO2	YES
Electrical equipment	
Water	NO
Foam	NO
Powder	YES
CO2	YES



Advarsel

Denne tabellen inneholder generelle instruksjoner, for å være retningslinjer for brukere. Alle bruksområder til hver type må innhentes i fra den relevante produsenten.

Tekniske betegnelser

Følgende vil utgjøre beskrivelser av noen av de tekniske betegnelsene.

Avbalanseringens syklus (Balance cycle)

I fra starten til slutten av rotasjonen av hjulet, i løpet av denne prosessen blir veriden for ubalanse beregnet.

Kalibrering (Calibration)

Se begrepet, self-calibration

Sentrering (Centering)

Proessen med å montere hjulet på akselen for avbalansering, i denne prosessen må vi garantere at rotasjonsaksen til hjulet sammenfaller med akselen

for avbalansering.

Kjegle (Cone)

er en kjegleformet komponent med spindel-hullet igjennom, som kan klare å finne senteret for tyngdekraften til hjulet. Spesifikasjonen for senteret til kjeglen er begrenset til diameteren for senterhullet til felgen.

Dynamisk avbalansering (Dynamic balance)

Proessen med å kalibrere ubalansen til hjulet ved å bruke 2 stykker av vekter, som må anvendes på begge sider av hjulet.

Flenseskive (Flange disk (tilbehør))

Det monteres på avbalanserings akselen igjennom spindelhullet for å sette hjulet vinkelrett til rotasjonsaksen for å støtte og sentrere hjulet.

Avbalanseringsskive (Balancer flange)

Det er en kjegleformet komponent som brukes for å sette hjulet vinkelrett til rotasjonsaksen.

Låsemutter (Nut)

Mutter for å feste hjulet til avbalanseringsmaskinen.

Selvkalibrering (Self-Calibration)

Proessen der man kan beregne den passende koeffisienten for kalibrering og forsterke nøyaktigheten ved å kalibrere feilen i fra noen perioder ved bruk av maskinen.

Sensor (Measurement arm)

Det er en bevegelig mekanisk komponent, som kan måle dataene: avstand, diameter og bredde, etc. når den får forbindelse med et spesifikt punkt på felgen og som den kan automatisk måle, hvis den er utstyrt med en passende konverter for målinger.

Rotasjon (Rotation)

Hele prosessen i fra start til slutten av rotasjonen av hjulet.

Statisk avbalansering (Static balance)

Prosessen med å kalibrere ubalansen i hjulet med et stykke vekt, som vanligvis kan plasseres i sentrum av felgen, og desto mindre bredde av hjulet, jo større nøyaktighet.

Gjengespindel (thread shaft)

Dette er den tredje delen for avbalanseringsakselen, til å feste hjulet. Denne delen er en separat pakke til maskinen, som kan leveres til kunden.

Ubalanse (Unbalance)

Den ujevne fordeling av hjulets masse, som kan skape sentrifugal krefter i prosessen ved rotasjon av hjulet.

9. Detaljerte beskrivelse av arbeidsoperasjoner

9.1 Hvordan man kan avbalansere et hjul

1. Slå på hovedbryteren.

2. Velg den passende kjegle i henhold til størrelsen av hjulet og monter og fest hjulet på avbalanseringsakselen og skru det stramt fast.

3. Tast inn parametre for hjulet.

3.1 Dra ut skalaen for likevekt til å måle avstanden fra innersiden av hjulet til maskinkroppen. I henhold til den avleste verdien (enheden er cm), så bruk tastene:



for å justere verdien til å samsvare med målingen i det venstre displayet.

NB: Enheten i det høyre vinduet er mm. Når du velger den automatiske funksjonen til skalaen, så vil maskinen automatisk få tilgang til verdien. F. eks. så må du taste inn 55 mm, hvis den målte verdien er 5,5 cm.

3.2 Bruk skalaen for måling av bredde til å måle bredden, felgens skulder avstand.

Trykk tastene:



og tast inn bredden, standard enheten er **inch**.

Hvis du ønsker å endre

enheten til mm, så trykk tasten:



for å utføre omformingen fra **inch** til **mm**.

3.3 Sjekk verdien for felgdiameteren, som er angitt på hjulet. Trykk tasten for kalibrering av verdien i det høyre vinduet for å gjøre den til å bli felgdiameteren, og du kan omforme enheten til å bli mm.

Trykk tasten:



for å utføre omformingen fra **inch** til **mm**.

Senk ned beskyttelseshetta og du kan også starte maskinen ved å bruke muligheten for kjøring ved å trykke startknappen. Maskinen vil automatisk avbryte etter å ha fullført testen. De samsvarende verdier vil vises i det venstre og høyre vinduet. Roter hjulet og fest vekten på toppen av det indre og ytre senter på felgen i henhold til de viste verdier når alle indikatorlampene for posisjonen lyser. Start maskinen en gang til for å teste, og vinduet vil igjen vise ubalansen. Hjulets avbalanseringsoperasjoner vil avsluttes, når de viste verdiene er innenfor det området du trenger. Vanligvis er 1 time nok for å avbalansere hjulet og oppnå en tilfredstillende avbalanseringseffekt.

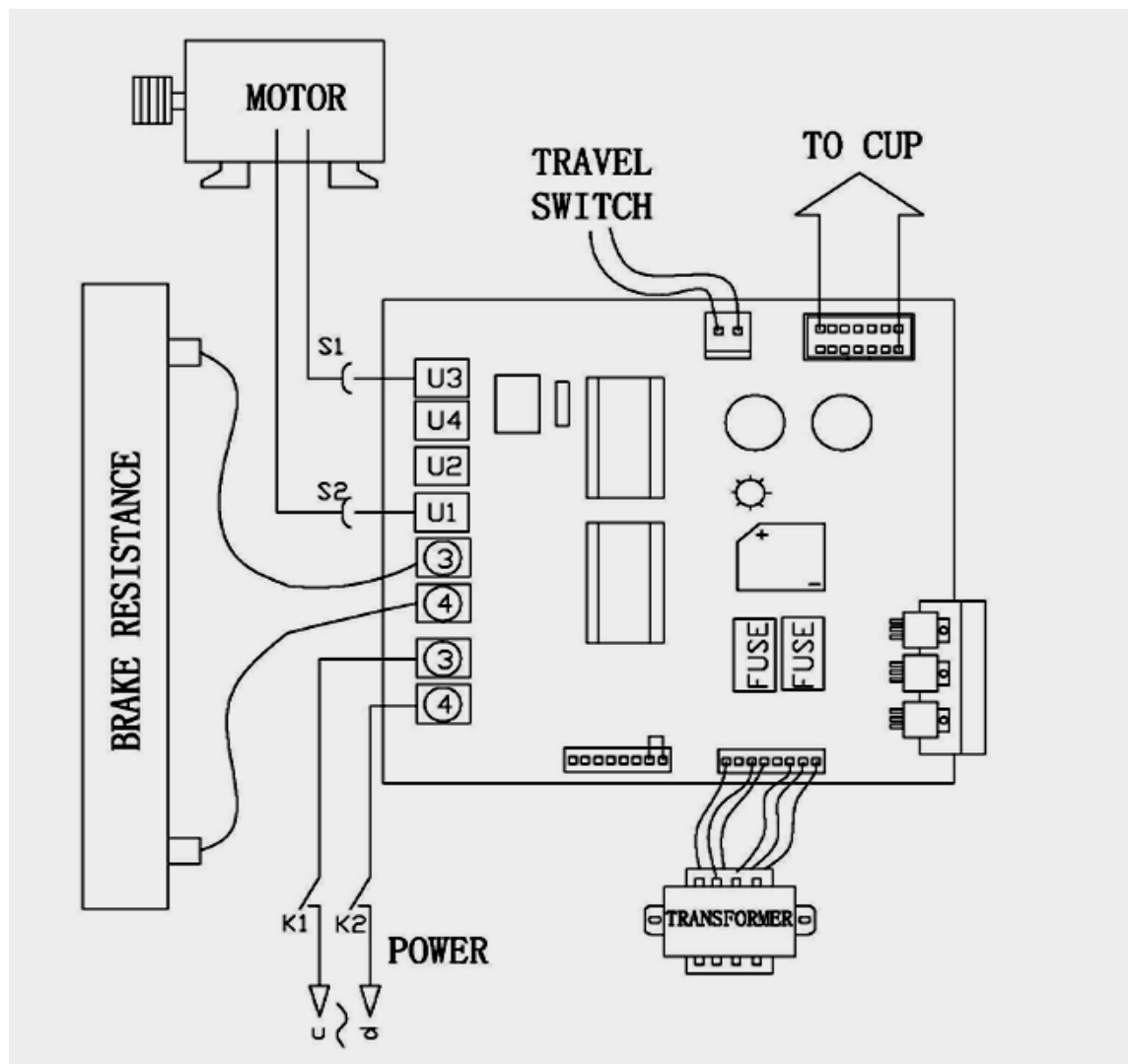
Hermed, så vil vi ikke her å gi deg en detaljert beskrivelse av ALU (aluminiumslegeringer). Du kan drifte:

ALU1\ALU2\ALU3\ALU4 i henhold til tegningen i kapittel 6.6.

OPT modus&ALU og OPT funksjoner (Du vil se en detaljert demo CD.)

Vedlegg 1

Skisse av krafttilførsel



Maskinens sekvens nr:	
Modell:	
Produksjonsdato:	

GARANTI

Maskinen er omfattet av en garantiperiode på 90 dager, og for deler og komponenter er garantien 6 måneder. Produsenten er kun ansvarlig for normal slitasje, upassende transport, bruk og vedlikehold er ikke produsenten sitt ansvar.

Produsenten kan ikke informere kundene om når ulike produkter eller produksjonslinjer forbedres, slik at garantien for dette produkt ikke kan omfatte endrede resultater.

Alle fordringer må tydelig inneholde maskinens modell og sekvens nummer.

Vedlegg 2

Diagram over elektriske koblinger

