



54582



(ES)	EQUILBRADORA DE RUEDAS DIGITAL	2
(EN)	DIGITAL WHEEL BALANCER	23
(FR)	ÉQUILIBREUSE DE ROUES NUMÉRIQUE	43
(DE)	DIGITALE RADAUSWUCHTMASCHINE	63
(IT)	EQUILIBRATRICE DIGITALE	83
(PT)	EQUILIBRADOR DE RODAS DIGITAL	103
(RO)	ECHIPAMENT DIGITAL DE ECHILIBRAT ROȚI.....	123
(NL)	DIGITALE WIELBALANCEERINRICHTING	143
(HU)	DIGITÁLIS KERÉKKIEGYENSÚLYOZÓ	163
(RU)	ЦИФРОВОЙ СТАНОК ДЛЯ БАЛАНСИРОВКИ КОЛЕС	183
(PL)	CYFROWA WYWAŻARKA DO KÓŁ	203

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO

Una rueda mal equilibrada provocará vibraciones y una conducción imprecisa e insegura. Aumenta el desgaste y holguras del sistema de dirección y suspensión, y aumenta el riesgo de sufrir accidentes de tráfico. Una rueda equilibrada evitará todos estos problemas.

Este equipo incorpora el nuevo sistema integrado a gran escala para realizar el cálculo de información a alta velocidad.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Lea atentamente estas instrucciones antes de usar el producto.

Si no sigue correctamente estas instrucciones se podrían producir daños personales y/o al producto. Guarde estas instrucciones para futuras consultas.

- Evite desmontar o sustituir las piezas del equipo.
- Para realizar reparaciones, póngase en contacto con el servicio técnico.
- Antes de proceder al equilibrado, asegúrese que la rueda está bien sujeta a la brida.
- Evite llevar ropa suelta que cuelgue y se pueda enganchar al mecanismo.
- La máquina solo puede ser operada por un mecánico certificado.
- No utilice la máquina fuera del rango de funcionamiento indicado en el manual.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

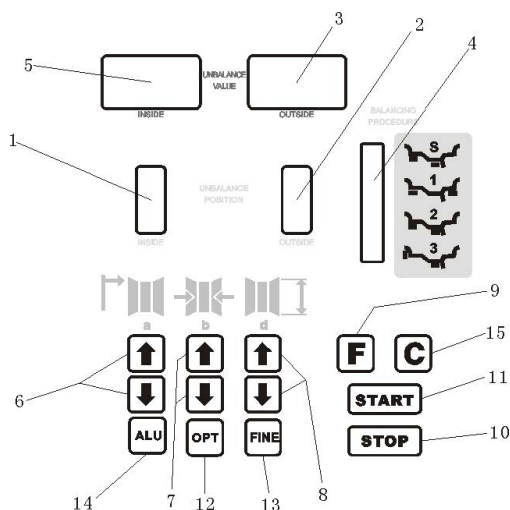
Peso máximo de rueda	65Kg
Potencia de motor	200W
Potencia eléctrica	220V/50Hz
Velocidad de giro	200r/min
Tiempo de ciclo	8s
Diámetro de llanta	10-24"
Ancho de llanta	1,5-20"
Ruido	<70dB
Peso neto	75kg
Dimensiones	915x760x1180mm

LISTADO DE PARTES

Consta de dos partes:

- Sistema mecánico, formado por el soporte oscilante y el eje rotativo, ambos anclados al chasis principal
 - Sistema eléctrico: formado por la pantalla LED, teclado, el circuito integrado, así como el CPU de microprocesadores.
- El sistema de comprobación de velocidad y posición consta de un engranaje y un acoplador optoelectrónico.
- Alimentación de motores asíncronos bifásicos y circuito de control.
- Sensor de presión vertical y horizontal.
- Protección de cubierta: la máquina no puede encender si la cubierta no está bajada.

Pantalla LED y botones de funcionamiento



1. Posición interna de desequilibrio
2. Posición externa de desequilibrio
3. Cantidad de desequilibrio exterior
4. Indicador "ALU" modo de corrección seleccionado
5. Cantidad de desequilibrio interior
6. Botones manuales de configuración de distancia
7. Botones manuales de configuración de anchura
8. Botones manuales de configuración de diámetro
9. Botón manual de selección de función de cambio "estático" y "dinámico".
10. Botón manual de paro de emergencia
11. Botón de inicio de máquina

12. Botón manual de optimización de desequilibrio
13. Botón manual de visualización de desequilibrio real
14. Botón manual de selección del modo de corrección "ALU"
15. Botón manual de recálculo de desequilibrio

Funciones con combinación de botones:

- (F)+(C): Auto-calibración
- (F)+(FINE): Auto-revisión
- (F)+(STOP): Configuración de la cubierta de protección
- (F)+(a-)+(a+): Cambio de gramos a onzas
- (STOP) + (C): Configuración de máquina

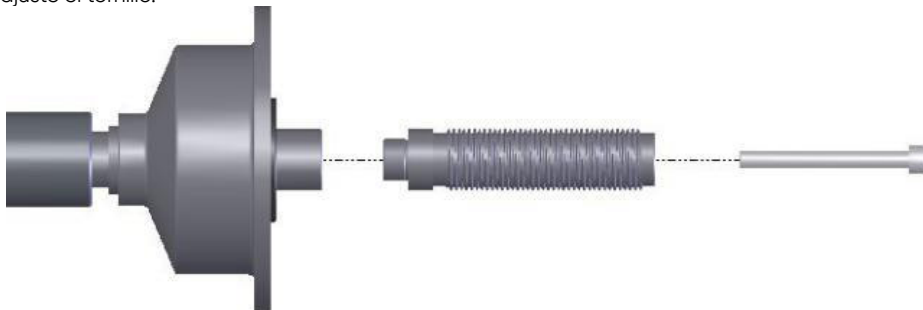
MONTAJE

Abra el paquete y observe en busca de partes dañadas. Si tiene alguna duda, no utilice el sistema y póngase en contacto con su proveedor.

La máquina debe ser instalada en cemento sólido o similar. Deje 500 mm de margen alrededor de la máquina para su correcto funcionamiento. Instale los pernos de anclaje en el orificio de la base para fijar el equilibrador.

Instale la cubierta de protección introduciendo el tubo de protección de la cubierta detrás de la máquina y aprete los tornillos M10x65

Instale el tornillo roscado del eje de accionamiento en el eje principal con el tornillo M10x150 y ajuste el tornillo.



NOTA: Puede utilizar una rueda anclada para ayudarse a apretar el tornillo sin que gire el eje sujetándola con firmeza.

FUNCIONAMIENTO

1. Revisión de la rueda: Debe estar limpia, sin arena ni polvo, y quitar todas las contrapesas anteriores. Verificar la presión de la rueda a sus parámetros de funcionamiento normal. Revise si el plano de la llanta y los agujeros de montaje se encuentran deformados.

2. Instalación de la rueda: Escoja el cono óptimo para el centro de la llanta. Puede instalar la llanta de dos maneras en función del tipo de llanta y sus necesidades.

(A) Posicionamiento positivo o (B) posicionamiento negativo.

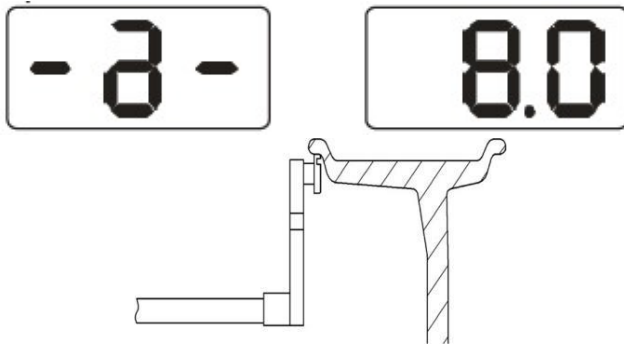


NOTA: Trate de no arrastrar la rueda por el eje para prevenir futuros daños en la rosca del eje.

Introducción de datos de llanta y operación de equilibrado

Una vez conectada la máquina, se inicia automáticamente en 2 segundos. Entonces entra en el modo normal dinámico (contrapesos en los dos lados de llanta), preparado para introducir los datos de la llanta.

Entrada de datos para modo normal dinámico



Tras el encendido de la máquina, entra en el modo de equilibrado normal. Para entrar los datos de la llanta, mueva el brazo oscilante al extremo interior de la llanta, registrado como valor "a", y retire el brazo. Presione [a-] o [a+] para entrar el valor "a".

Entrada de ancho de llanta

Entre el valor de ancho de llanta manualmente o con el brazo medidor, presione [b+] o [b-] para imputar un valor "b".

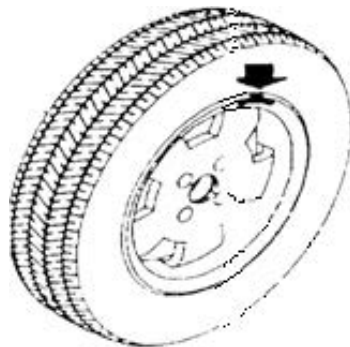
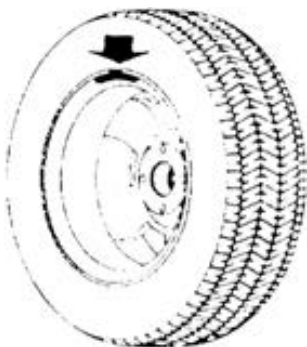
Entrada de diámetro de rueda

Entre el valor del diámetro de llanta manualmente o con el brazo medidor, luego presione [d+] o [d-] para imputar un valor "d".

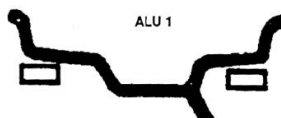
Operación de equilibrado normal dinámico:

Tras entrar los datos de la llanta, baje la cubierta protectora, presione START para empezar a girar la rueda. Una vez deje de girar, los LED's laterales indicaran la falta de equilibrado entre ambos lados.

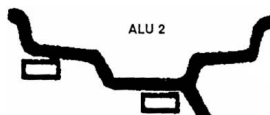
Rote la rueda lentamente. Cuando todas las luces interiores están encendidas, coloque el contrapeso correspondiente, mostrado en las pantallas del lado izquierdo, en la posición de las 12 en punto en el interior de la llanta. Baje la cubierta de nuevo para volver a calibrar. Repita el proceso hasta que ambos LED's indiquen "0".



Para el método ALU-1, la configuración de las contrapesas es la siguiente:



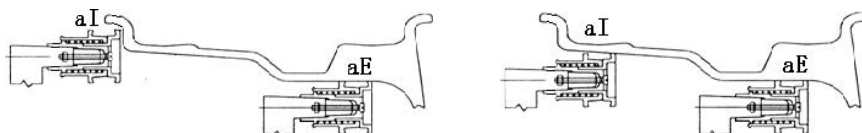
Para el método ALU-2, la configuración de las contrapesas es la siguiente:



Para el método ALU-3, la configuración de contrapesas es la siguiente:



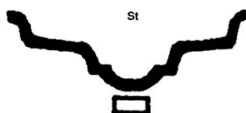
El método ALU-S se utiliza para tipos de llantas diferentes a las últimas 3. Para seleccionarlo, presione la tecla ALU hasta escoger el modo ALU-S. Mueva el medidor hasta el interior de la llanta (aI) y presione [a-] o [a+] para introducir el valor "aI". Mueva el medidor hasta el exterior de la llanta (aE) y presione [b-] o [b+] para imputar el valor "aE".



Utilice el medidor para introducir el valor de diámetro (dE) exterior (aE) de la llanta, presione la tecla [FINE] y presione [d-] o [d+] para imputar un valor "dE". Aplique las contrapesas según indica la posición con todos los LEDs encendidos, primero en un lado y luego en el otro,

Operación de Equilibrado Estático (ST)

Este modo está preparado para llantas donde las contrapesas deban ser situadas en el centro de la llanta, como por ejemplo motocicletas.



En modo normal, mida el diámetro "d" de la posición con contrapesa y presione [d+] o [d-] para imputar un valor "d". El valor "a" y "b" pueden ser aleatorios. Presione [F] para entrar en el modo ST.

Introduzca los datos de la llanta y siga el mismo procedimiento. Las pantallas indicaran la cantidad de contrapesa necesaria y la posición mediante todos los LED's encendidos al rotar la llanta.

Funcion de recalcular

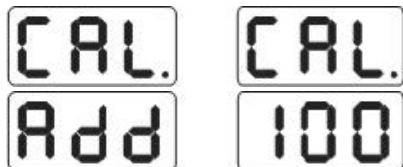
Se pueden introducir datos de la llanta después del balanceo de llanta. No es necesario apretar "START". Presionando el botón de recalculacion (C), el sistema va a calcular con los nuevos datos para establecer la cantidad de desequilibrio. Presione la tecla C cuando la pantalla muestre la cantidad de desequilibrio, se pueden mirar los datos de la llanta.

Auto-calibración del equilibrador dinámico

Con el transporte o un uso prolongado el parámetro puede variar, lo que puede causar errores. Para empezar la auto-calibración el proceso es el siguiente:

Encender la máquina: tras la inicialización, instale una rueda de tamaño medio medianamente equilibrada en la que se puedan enganchar las contrapesas de clip.

Apriete las teclas F y C, baje la cubierta de protección, presiona "START" para el siguiente paso o "STOP" o "C" para salir.



Tras el paro del eje principal, levante la cubierta de protección, enganche un clip de 100gr a cualquier sitio de la llanta, baje la cubierta, presione "START" de nuevo para seguir o "STOP" o C para salir.

Tras el paro del eje principal, la calibración se habrá completado. Desmonte la rueda, la equilibradora está lista para trabajar.



NOTA: Asegúrese que tanto los datos introducidos como la pesa introducida de 100gr son correctos, o la máquina quedará mal calibrada, realizando así calibraciones inexactas.

Optimización de desequilibrio

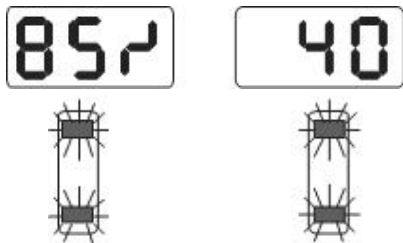
Para desequilibrios de más de 30gr se puede hacer una optimización de balanceo para reducir el gasto de contrapesas.

Se puede hacer de dos formas:

- 1- Si el desequilibrio ya se ha identificado, para optimizar presiona la tecla OPT:



Use tiza para marcar un mismo punto en la llanta y neumático. Desmonte el neumático, gírelo 180° y monte el neumático a la llanta. Vuelva a montar el neumático en la equilibradora y asegúrese que los puntos marcados están alineados. Presiona START:



Aquí se muestra el porcentaje de optimización. Si el valor estático son 40 gramos antes de optimizar, optimizado al 85%, el valor estático es de sólo 6 gramos (15% de 40 gramos). Rote la llanta manualmente, cuando los dos lados de los extremos tengan el LED encendido, use tiza para marcar la parte superior del neumático:

De nuevo, rote la rueda con la mano. Cuando se enciendan los LED's del medio, marque con tiza la parte superior de la llanta.

Desmunte la rueda de la equilibradora, desmunte el neumático y alinee las marcas del neumático y llanta para terminar el proceso de optimización.

Para realizar la optimización sin haber equilibrado previamente, encienda la máquina, instale la rueda, presione la tecla OPT, la pantalla izquierda muestra OPT. Presione START y repita el mismo proceso anterior. Pulse STOP si desea pausar la operación.

Protección de seguridad y resolución de problemas

Protección de seguridad

En circunstancias de funcionamiento, si la máquina no funciona normalmente, pulse la tecla STOP, la rueda giratoria se detendrá inmediatamente.

Si la cubierta de protección no está colocada, pulse la tecla START, la rueda no girará, mostrará Err-5-.

Si la cubierta de protección está abierta, la rueda giratoria se detendrá inmediatamente y se mostrará OFF.

Solución de problemas

Pulse la tecla START, el eje principal no gira, la pantalla LED muestra Err-1-. Compruebe el motor, la tarjeta de alimentación, la tarjeta del ordenador y las conexiones de los cables;

Pulse la tecla START, el eje principal gira, el LED muestra Err-1-. Compruebe el sensor de posición, la placa del ordenador y las conexiones de los cables;

Si el eje principal sigue girando durante mucho tiempo sin frenar después de terminar la prueba de equilibrado, compruebe la resistencia del freno, la tarjeta de alimentación, la placa base del ordenador y las conexiones de los cables.

Enciende la máquina y no enciende la pantalla, por favor, compruebe si la luz indicadora del interruptor de encendido parpadea. Si no es así, es un problema de alimentación. En caso contrario, compruebe la placa de alimentación, la placa del ordenador y las conexiones de los cables;

Normalmente el problema de precisión no es causado por la máquina equilibradora. Es probablemente debido a la instalación incorrecta de la rueda, o contrapeso inexacto, o inexacto contrapeso de 100 gramos para el equilibrio de auto calibración. Por favor, reserve adecuadamente el contrapeso de 100 gramos equipado originalmente, que es sólo para la auto calibración.

La inestabilidad y la escasa repetibilidad de los datos no suelen deberse a la máquina equilibradora. Probablemente se deba a una instalación incorrecta de la rueda o a un suelo no firme o no nivelado. Fije la máquina con pernos de anclaje. A veces la falta de conexión a tierra puede causar este fenómeno.

Si añade pesos varias veces y el neumático sigue sin equilibrarse, es posible que el operario no haya encontrado la posición correcta de desequilibrio y no haya añadido los pesos en la posición correcta. Siga las instrucciones para realizar la auto calibración una vez. Si aun así no puede resolver el problema, compruébelo de las siguientes maneras: 1) Ponga la cubierta protectora, arranque la máquina para probar el neumático; 2) Gire el neumático lentamente con la mano, para encontrar la posición de desequilibrio lateral; 3) Añada un peso de 100g en la posición

lateral de la llanta (posición de las 12 en punto); arranque la máquina para probar el neumático, gire el neumático lentamente con la mano, para encontrar la posición de desequilibrio lateral; Compruebe si la posición del peso de 100g está en la posición de las 6 en punto (la posición inferior); Si no, significa que los parámetros de la máquina han cambiado, por favor póngase en contacto con el distribuidor o fabricante para resolverlo.

Sugerencia: método correcto para comprobar la precisión:

Introducir los datos correctos de la rueda (valor a. b. d), consulte las instrucciones para realizar una auto calibración, pulse la tecla START para iniciar el proceso de equilibrado, anote los datos de la primera vez, coloque un contrapeso de 100 gramos en el borde exterior de la rueda (cuando la luz del indicador exterior esté encendida, en la posición cenital superior), vuelva a pulsar la tecla START para iniciar el proceso de equilibrado, estos datos de la pantalla exterior, además de los datos de la primera vez, deben ascender a 100 ± 2 , manualmente gire lentamente la rueda, cuando la luz del exterior estén encendidas, compruebe si el contrapeso de 100 gramos está en la posición de las 6 en punto, si la cantidad no es de 100 gramos o el contrapeso de 100 gramos no está en la posición de las 6 en punto, indica que la precisión del equilibrador tiene un problema, si la cantidad es de 100 gramos, siga el mismo método para comprobar el interior, compruebe el interior si la cantidad es de 100 gramos y está en la posición de las 6 en punto.

MANTENIMIENTO

Mantenimiento diario por personal no profesional:

Apague la alimentación.

Ajuste de la tensión de la correa:

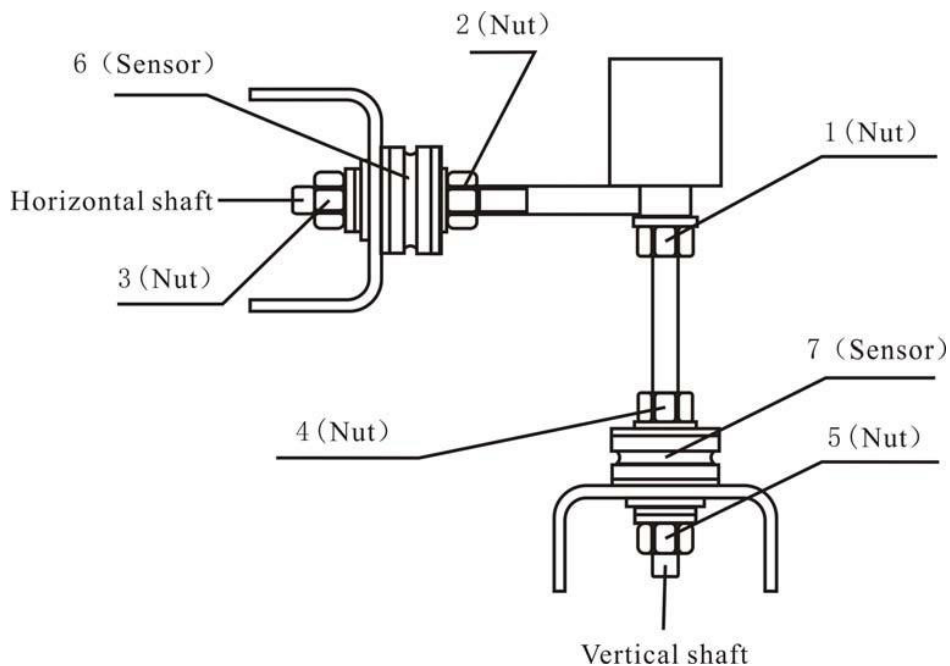
- Desmonte la cubierta
 - Quite el tornillo del motor, mueve el motor hasta alcanzar una tensión adecuada (presione energicamente la correa unos 4mm hacia abajo).
 - Reinstale el motor y la tapa protectora.
- Revise si las conexiones son seguras
- Revise si el tornillo del eje principal está suelto:
- El tornillo de fijación no puede apretar la rueda en el eje principal.
 - Utilice una llave hexagonal para apretar el espárrago roscado del eje principal.

Mantenimiento por profesionales

Si la cantidad de desequilibrio de la rueda probada tiene un error obvio (la cantidad es demasiado grande) y mejora tras la auto calibración, demuestra que los parámetros en la máquina han cambiado y debe ser corregido por un profesional:

1. Desenroscar las tuercas nº 1, 2, 3, 4 y 5.
2. Desmontar el sensor y el espárrago roscado.
3. Sustituir nº 6, 7 los componentes del sensor.
4. Instale el sensor y el espárrago roscado según la figura 18-1. (Preste atención a la dirección del sensor).
5. Atornille con fuerza la tuerca nº 1.
6. Atornille la tuerca No.2 para que el eje principal y el flanco del gabinete queden verticales, y luego atornille enfáticamente la tuerca No.3.
7. Atornille la tuerca No.4 (no tan energicamente), luego atornille la tuerca No.5.

La sustitución de la placa de circuito y sus componentes debe ser realizada por profesionales



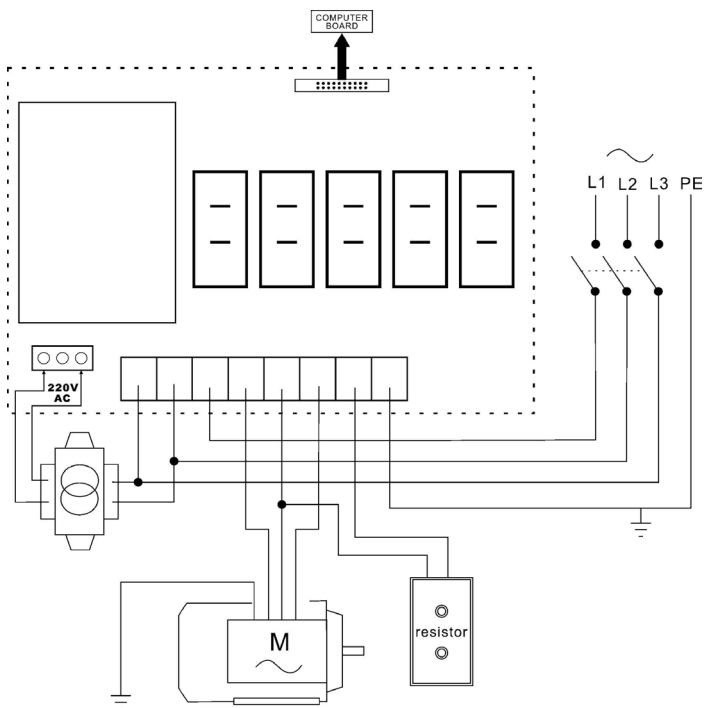
LIMPIEZA

Mantenga la máquina limpia del polvo, con especial atención a los equipos electrónicos (pantalla, teclado, sensores...)

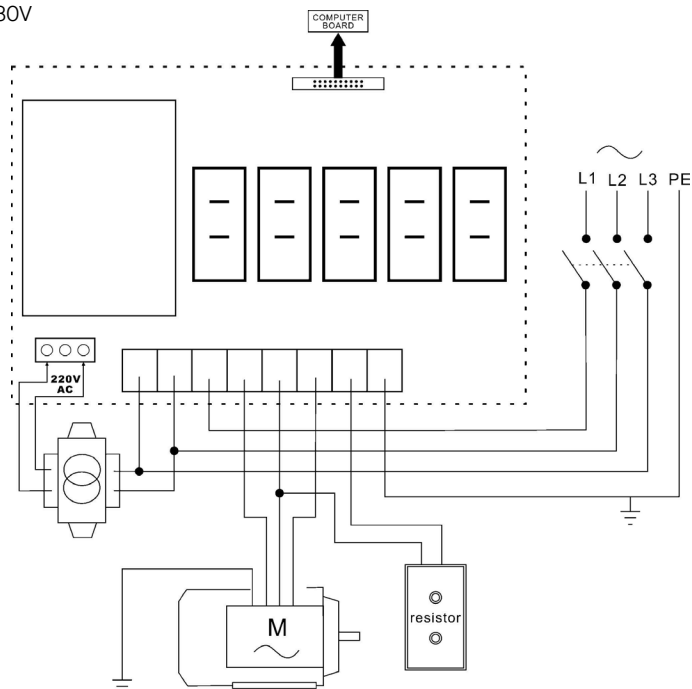
Limpie periódicamente el eje principal, la rosca debe permanecer limpia de impurezas y virutas.

TABLA DE CÓDIGOS DE ERROR

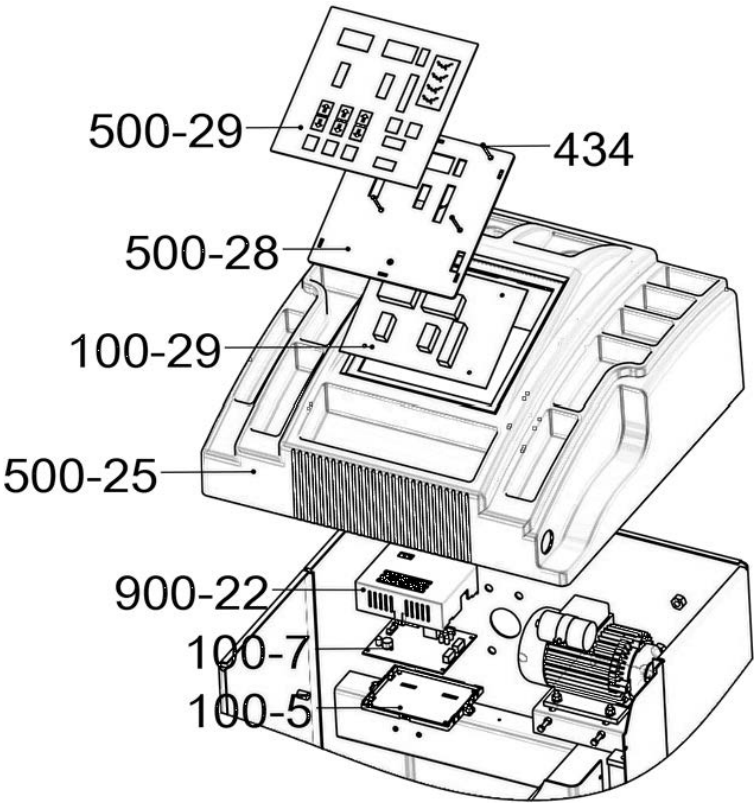
Código	Significado	Causa	Solución
Err 1	El eje principal no gira o no tiene señal de rotación	1. Falla motor 2. Falla del sensor de posición 3. Falla de la placa de suministro de energía 4. Falla de la placa de la computadora 5. Conexión del pasador sin tocar	1. Cambiar el motor 2. Cambiar el sensor de posición 3. Cambiar la placa de suministro de energía 4. Cambiar la placa de la computadora 5. Verificar las conexiones del cable
Err 2	La velocidad de rotación es baja	1. Falla del sensor de posición 2. La rueda no está instalada correctamente o es demasiado ligera 3. Falla de motor 4. La correa de transmisión está demasiado floja o demasiado apretada 5. Falla de la placa de la computadora	1. Cambiar el sensor de posición 2. Volver a instalar la rueda correctamente 3. Cambiar el motor 4. Ajustar la elasticidad de la correa de transmisión 5. Cambiar la placa de la computadora
Err 3	Error de cálculo-desequilibrio más allá del rango de cálculo	Repetir la auto-calibración o cambiar la placa de la computadora	
Err 4	Rotación del eje principal hacia atrás	1. Falla de sensor de posición 2. Falla de la placa de la computadora	1. Cambiar el sensor de posición 2. Cambiar la placa de la computadora
Err 5	La cubierta de protección no está bajada	1. Antes de presionar la tecla INICIAR, la cubierta de protección no está bajada 2. Falla de la placa de la computadora	1. Seguir el método de operación correcto 2. Cambiar el interruptor de oscilación 3. Cambiar la placa de la computadora
Err 6	Circuito de transacción de señal del sensor no funciona	1. Falla de la placa de suministro de energía 2. Falla de la placa de la computadora	1. Cambiar la placa de suministro de energía 2. Cambiar la placa de la computadora
Err 7	Pérdida de datos internos	1. Falla de la auto-calibración 2. Falla de la placa de la computadora	1. Repetir la auto-calibración 2. Cambiar la placa de la computadora
Err 8	Falla de memoria de autocalibración	1. No sujetar 100 gramos en el borde durante la auto-calibración 2. Falla de la placa de suministro de energía 3. Falla de la placa de la computadora 4. Falla del sensor de presión 5. Conexión del pasador sin tocar	1. Seguir el método correcto para repetir la auto-calibración. 2. Cambiar la placa de suministro de energía 3. Cambiar la placa de la computadora 4. Cambiar el sensor de presión 5. Verificar la conexión del cable



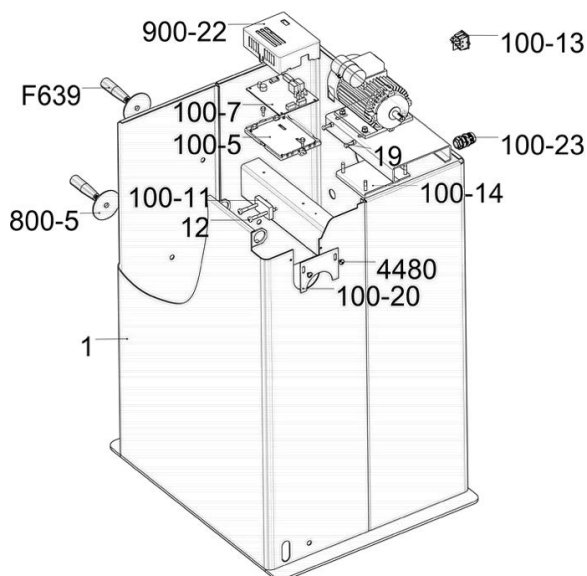
Conexión 380V



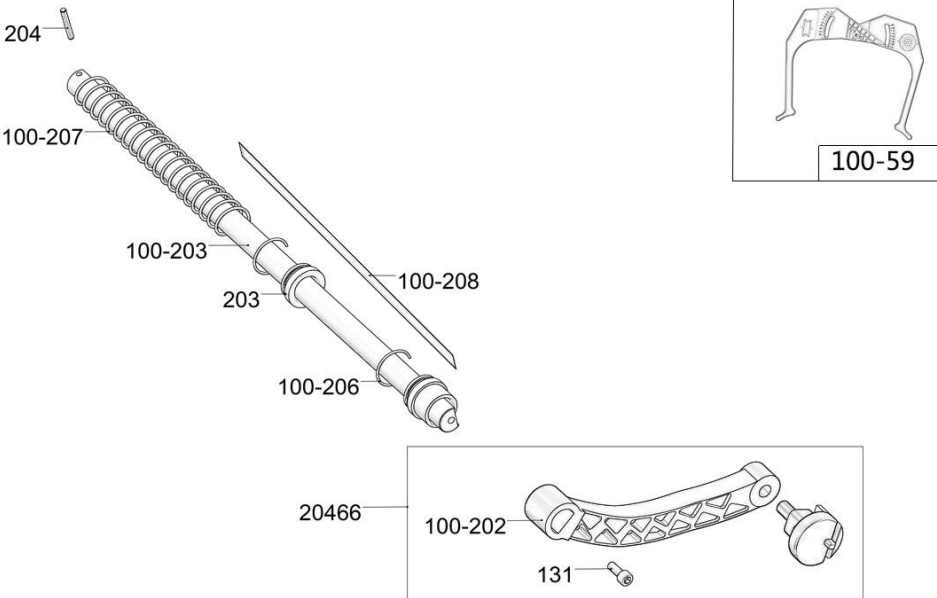
LISTADO DE PARTES (Despiece)



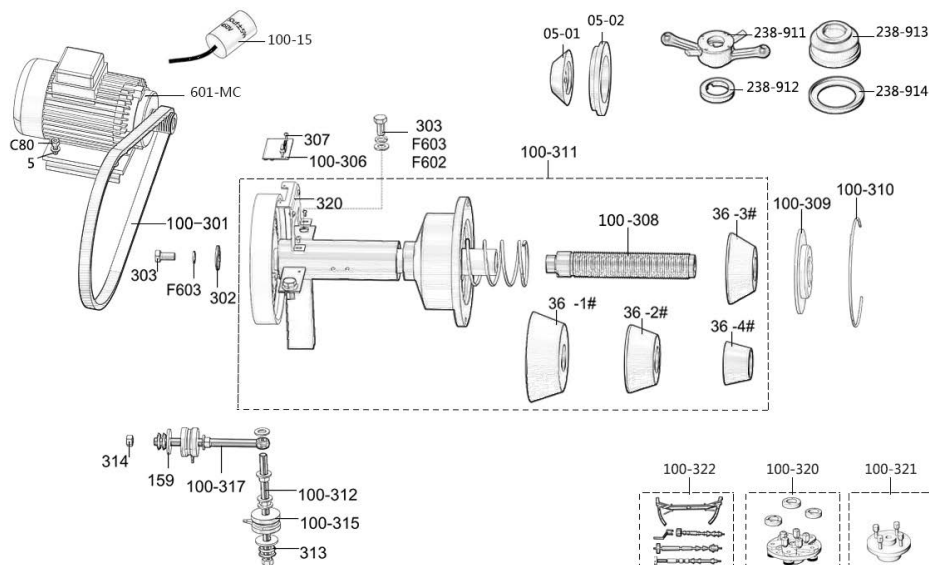
No.	Descripción	Código U8	Código NC
100-29	Placa de computadora U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Cabezal con bandeja de herramientas 2027	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Teclado U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Soporte teclado U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Placa de alimentación 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Soporte de placa de alimentación U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Cubierta superior de placa de alimentación U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Tornillo M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



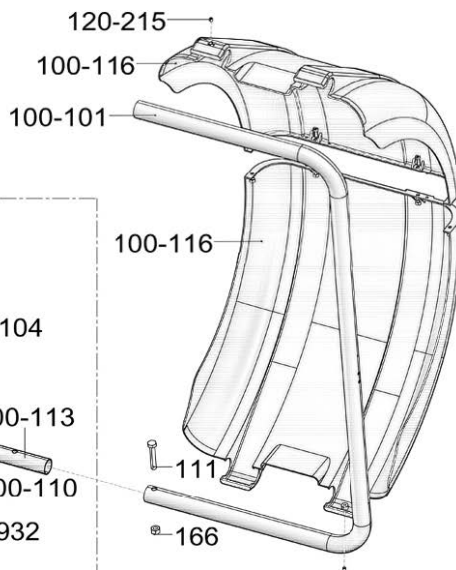
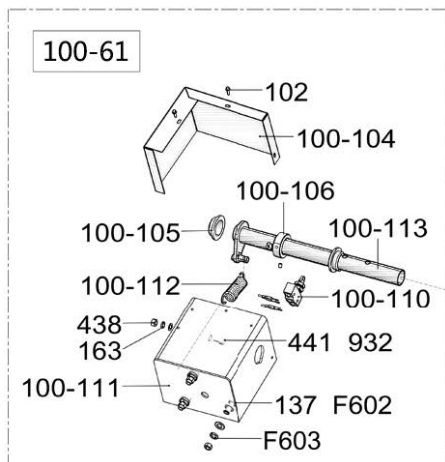
No.	Descripción	Código U8	Código NC
1	Cuerpo máquina 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Placa de ajuste motor 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Tuerca M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-05000	FJ04008004512
19	Tornillo hexagonal exterior M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Tornillo hexagonal exterior autorroscante y autocalibrante ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Placa U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Placa de potencia 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Soporte placa de potencia U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Enchufe del cable de alimentación	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Tapa superior de la placa de alimentación U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	Resistencia 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	tornillo M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	tornillo M5*25	B-024-050251-0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	interruptor	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Herramientas colgar P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Herramientas colgar arandela P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



No.	Descripción	Código U8	Código NC
20466	Manillar U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Calibrador U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Cinta graduada T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Manillar 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	Tornillo de cabeza hexagonal M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Escala de medición L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Manguito de fijación de la escala de medición $\Phi 31 \times 27,8$	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Resorte de retención de la escala de medición 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Resorte de la escala de medición U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Pasador $\Phi 4 \times 30$	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Mango adhesivo 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



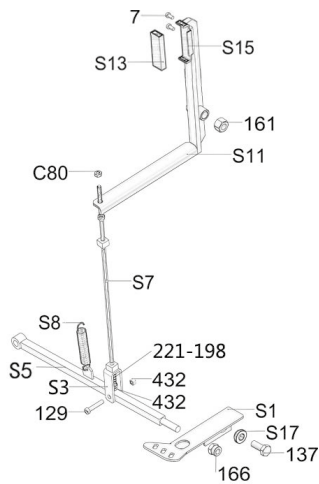
No.	Descripción	Código U8	Código NC
100-308	Eje roscado Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Placa de recogida de posición U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 CONO Tr36, grande	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 CONO Tr36, mediano	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 CONO Tr36, mediano-pequeño	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 CONO Tr36, pequeño	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Correa equilibradora 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Resorte grande U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	Capacitancia 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Adaptador completo de 4 agujeros para automóviles de pasajeros Φ36/Φ40	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Eje completo (más largo/64/U-8/Tr36) 325/Φ36/180 Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Brida de rueda universal completa (con anillo central) Φ36/Φ40	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Varilla roscada de doble extremo U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Cono de centrado grande Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Arandela plana 6141.2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Arandela plana 10202	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Arandela plana 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Arandela plana 10303	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Arandela plana 10403	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Soporte de la placa de recogida de posición 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Determined by voltage	Determined by voltage
C80	Tuerca M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
314	Tuerca M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Tornillo hexagonal externo M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Tapa plástica U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Tapa plástica Tr36 Φ36	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Anillo de presión U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Tuerca de liberación rápida Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Anillo para cono de centrado grande Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Amortiguador de goma U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	Tornillo M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Conjunto de sensores	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Varilla roscada de un solo extremo U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Arandela 10233	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Complete motorcycle adaptor 3 shafts Tr36/Tr40Φ Φ36/Φ40	PW-130-010020-3	JZ06002020483



No.	Descripción	Código U8	Código NC
100-116	Conjunto de cubierta de protección U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Tapa para la caja de la cubierta de protección U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Arandela plana 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Arandela plana 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Arandela plana 10202	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Arandela plana 8182	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Tornillo de cabeza hexagonal M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Tornillo de cabeza hexagonal M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Llave hexagonal 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Conjunto completo de cubierta de protección 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Microinterruptor CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Cable del microinterruptor U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Tuerca M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Tuerca M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Tuerca M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Tornillo hexagonal externo M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Tornillo hexagonal externo M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Tornillo autorroscante y autoahuecador externo ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Conjunto de caja del eje de protección 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Caja de la cubierta de protección U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Cable de la cubierta de protección	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Eje giratorio de la cubierta de protección	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Eje de la cubierta de protección Ø31.5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Bloque del eje de la cubierta de protección U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Manguito del eje de la cubierta de protección PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Resorte de la cubierta de protección Ø25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Tornillo M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Tornillo ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Funda U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Llave U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Schematic version and spare parts (optional pedal brake system)

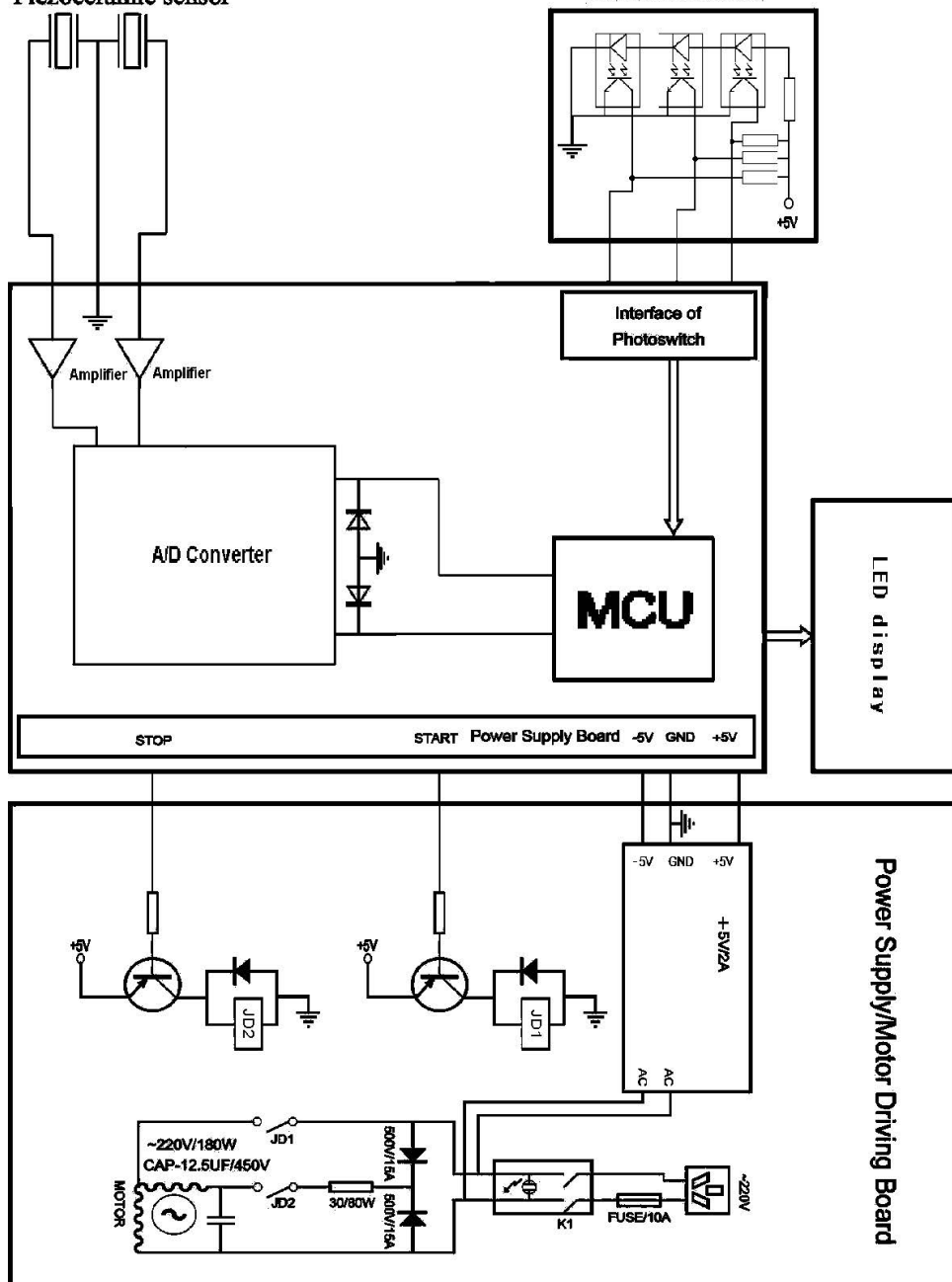
No.	Descripción	Código U8	Código NC
S11	Palanca de freno U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	Asiento de montaje de la pastilla de freno	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	Pastilla de freno		JZ02008044808
S1	Pedal	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Varilla de conexión U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	Gancho	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Conjunto de varilla de pie	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Resorte de tablero de bloqueo hexagonal $\Phi 1.5954$	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	Tornillo de cabeza hexagonal M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Tuerca M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Tuerca M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Tuerca M6	GZBLS-B-004-060000-0,B-004-06000	FJ04008004513
166	Tuerca M121.75T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Tuerca M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Tornillo hexagonal externo M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Tornillo hexagonal externo M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	Manguito giratorio	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	Tornillo ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	Tornillo M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Resorte U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODIGO	ARTICULO	UD.	FOTO	
1:JZ03001015878	1# CONO	1		1: φ 36
2:JZ03002016062				2: φ 40
1:JZ03001015879	2# CONO	1		1: φ 36
2:JZ03002016063				2: φ 40
1:JZ03001015880	3# CONO	1		1: φ 36
2:JZ03002016064				2: φ 40
1:JZ03001015881	4# CONO	1		1: φ 36
2:JZ03002016061				2: φ 40
1: JZ06002020442	TUERCA DE ANCLAJE RÁPIDO	1		1: φ 36
2: JZ06002020443				2: φ 40
1: JZ03002015928	EJE ROSCADO	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	LLAVE	1		
HG02001028224	LLAVE HEXAGONAL	1		
HG02001028227	LLAVE HEXAGONAL	1		
JZ09002023492	PESOS ESTANDAR	1		
JZ07002020959	CALIBRE	1		
JZ09002023563	ALICATES	1		
JZ07002020974	TAPA DE PLÁSTICO	1		
JZ09002023408	TOPE DE GOMA	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



EN

INSTRUCTION MANUAL

PRODUCT’S PRESENTATION

An unbalanced wheel will cause vibrations and imprecise, unsafe driving. It increases wear and play in the steering and suspension system, and raises the risk of traffic accidents. A balanced wheel will prevent all these problems. This equipment incorporates the new integrated large-scale system to perform high-speed information calculation.

SAFETY INSTRUCTIONS



Read the manual carefully before using the equipment to ensure normal and safe operation.

Avoid disassembling or replacing parts of the equipment.

For repairs, contact technical support.

Before balancing, make sure the wheel is securely attached to the flange.

Avoid wearing loose clothing that could get caught in the mechanism.

The machine can only be operated by a certified mechanic.

Do not use the machine outside the operating range indicated in the manual.

1. Before using the machine, carefully read the operator’s manual.
2. Keep the manual for future reference.
3. Avoid changing parts of the machine, for any repair operation, consult the technical team.
4. When cleaning the machine, use moderate air pressure.
5. Clean the screen and keyboard with clean alcohol.
6. Ensure that the wheel is securely clamped with the flange properly positioned.
7. Do not wear loose clothing.
8. Avoid placing debris and residues around the machine that may affect its operation.
9. Do not use the machine outside of its designed range.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum wheel weight	65Kg
PMotor power	200W
Electrical power	220V/50Hz
Rotation speed	200r/min
Cycle time	8s
Rim diameter	10-24"
Rim width	1,5-20"
Noise	<70dB
Net weight	75kg
Dimensions	915x760x1180mm

Operating features

- Display with 6 LEDs indicating flexible function operation.
- Various modes suitable for adhesive counterweights, with hooks...
- Intelligent calibration.
- Auto-diagnosis of errors and protection function.
- Suitable for various models of iron and aluminum alloy wheels.

Working conditions

- Temperature: 5~50°C
- Altitude: <4000m
- Humidity: <85%

PARTS LIST

It consists of two parts:

1. Mechanical system, consisting of the oscillating support and the rotating shaft, both anchored to the main chassis.
2. Electrical system: consisting of the LED screen, keyboard, integrated circuit, as well as the microprocessor CPU.

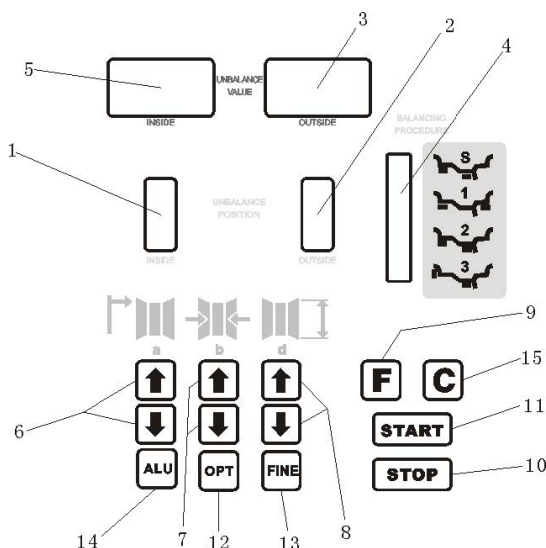
The speed and position checking system consists of a gear and an optoelectronic coupler.

Power supply for two-phase asynchronous motors and control circuit.

Vertical and horizontal pressure sensor.

Cover protection: the machine cannot be turned on if the cover is not lowered.

LED display and operation buttons



1. Internal imbalance position
2. External imbalance position
3. Amount of external imbalance
4. "ALU" indicator, selected correction mode
5. Amount of internal imbalance
6. Manual buttons for distance configuration
7. Manual buttons for width configuration
8. Manual buttons for diameter configuration
9. Manual button for selecting "static" and "dynamic" change function.
10. Manual emergency stop button
11. Machine start button
12. Manual imbalance optimization button
13. Manual real imbalance display button
14. Manual mode selection button for "ALU" correction
15. Manual imbalance recalculation button

Functions with button combinations:

- (F) + (C): Auto-calibration
- (F) + (FINE): Auto-review
- (F) + (STOP): Protection cover configuration
- (F) + (a-) + (a+): Change from grams to ounces
- (STOP) + (C): Machine configuration

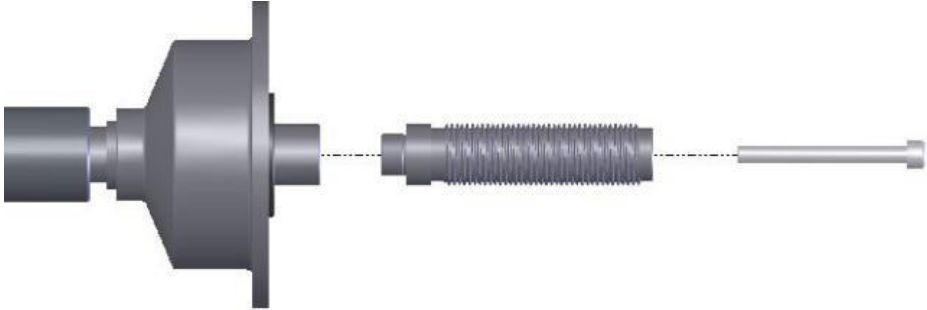
ASSEMBLY

Open the package and inspect for any damaged parts. If you have any doubts, do not use the system and contact your supplier.

The machine should be installed on solid concrete or similar surface. Leave 500 mm of clearance around the machine for proper operation. Install the anchoring bolts in the base hole to secure the balancer.

Install the protective cover by inserting the cover protection tube behind the machine and tighten the M10x65 screws.

Install the threaded screw of the drive shaft on the main shaft with the M10x150 screw and adjust the screw.



NOTE: You can use an anchored wheel to help tighten the screw without rotating the shaft by firmly holding it.

OPERATION

1. Revisión de la rueda: Debe estar limpia, sin arena ni polvo, y quitar todas las contrapesas anteriores. Verificar la presión de la rueda a sus parámetros de funcionamiento normal. Revise si el plano de la llanta y los agujeros de montaje se encuentran deformados.

2. Instalación de la rueda: Escoja el cono óptimo para el centro de la llanta. Puede instalar la llanta de dos maneras en función del tipo de llanta y sus necesidades.

(A) Posicionamiento positivo o (B) posicionamiento negativo.



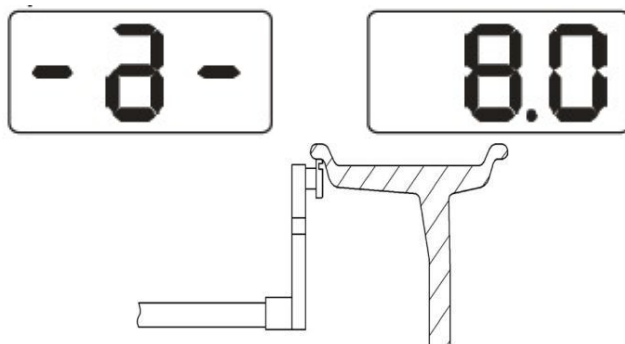
Before tightening the nut, ensure that the cone is properly seated and the wheel rotates without any wobbling.

To remove the wheel, remove the quick clamp, lift the wheel, and remove it from the main shaft.

NOTE: Try not to drag the wheel along the shaft to prevent future damage to the shaft thread.

Introduction of wheel data and balancing operation

Once the machine is connected, it automatically starts within 2 seconds. Then it enters the normal dynamic mode (weights on both sides of the wheel), ready to input the wheel data.



Data entry for normal dynamic mode

After turning on the machine, it enters the normal balancing mode. To input the wheel data, move the swinging arm to the inner edge of the wheel, recorded as value "a", and remove the arm. Press [a-] or [a+] to

Wheel width entry

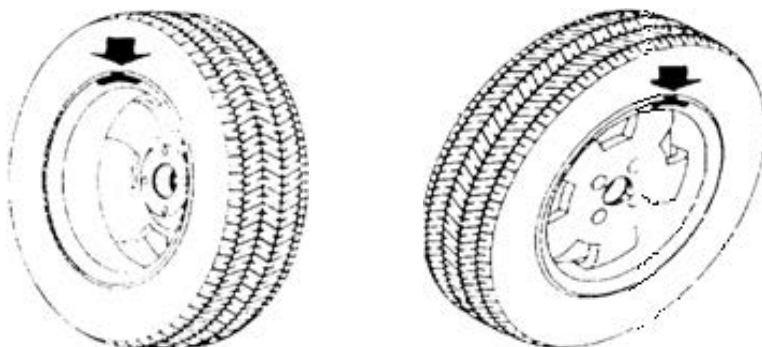
Enter the wheel width value manually or with the measuring arm, then press [b+] or [b-] to input a value "b".

Wheel diameter entry

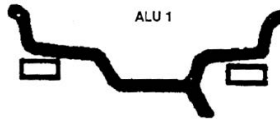
Enter the wheel diameter value manually or with the measuring arm, then press [d+] or [d-] to input a value "d".

Normal dynamic balancing operation

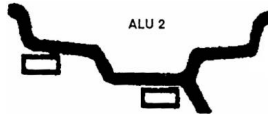
After entering the wheel data, lower the protective cover, press START to start spinning the wheel. Once it stops spinning, the side LEDs will indicate the imbalance between both sides. Rotate the wheel slowly. When all the inner lights are lit, place the corresponding counterweight, shown on the left side screens, at the 12 o'clock position on the inside of the wheel. Lower the cover again for recalibration. Repeat the process until both LEDs indicate "0".



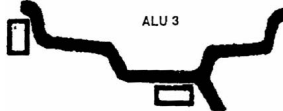
For ALU-1 method, the counterweight configuration is as follows:



For ALU-2 method, the counterweight configuration is as follows:

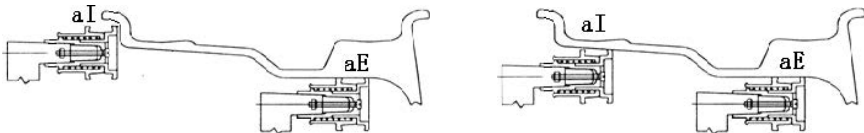


For ALU-3 method, the counterweight configuration is as follows:



The ALU-S method is used for tire types different from the last 3. To select it, press the ALU key until selecting the ALU-S mode. Move the gauge to the inside of the tire (aI) and press [a-] or [a+] to input the value "aI".

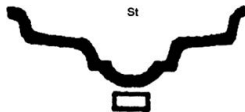
Move the gauge to the outside of the tire (aE) and press [b-] or [b+] to input the value "aE".



Use the gauge to input the outer diameter value (dE) (aE) of the tire, press the [FINE] key and press [d-] or [d+] to input a value "dE". Apply the counterweights as indicated by the position with all LEDs lit, first on one side and then on the other.

Static Balancing Operation (ST)

This mode is designed for tires where the counterweights need to be placed in the center of the tire, such as motorcycles.



In normal mode, measure the diameter "d" of the position with the counterweight and press [d+] or [d-] to input a value "d". The values "a" and "b" can be arbitrary. Press [F] to enter ST mode. Enter the tire data and follow the same procedure. The screens will indicate the amount of counterweight required and the position by all LEDs being lit when rotating the tire.

Recalculation Function

You can input tire data after tire balancing. It is not necessary to press "START". By pressing the recalculation button (C), the system will calculate with the new data to establish the amount of imbalance. Press the C key when the screen displays the amount of imbalance, and you can view the tire data.

Dynamic Balancer Auto-calibration

With transport or prolonged use, the parameter may vary, which can cause errors. To start the auto-calibration process, follow these steps:

1. Turn on the machine: after initialization, install a moderately balanced medium-sized tire on which clip-on counterweights can be attached.
2. Press the F and C keys, lower the protective cover, press "START" for the next step, or "STOP" or "C" to exit.

After the main shaft stops, lift the protective cover, attach a 100g clip to any part of the tire, lower the cover, press "START" again to continue, or "STOP" or "C" to exit.

After the main shaft stops, the calibration will be completed. Remove the wheel, and the balancer is ready to work.

Optimization of Imbalance

For imbalances of more than 30g, balancing optimization can be performed to reduce the use of counterweights.

This can be done in two ways:

1. If the imbalance has already been identified, to optimize, press the OPT key:
2. Use chalk to mark the same point on the tire and wheel. Remove the tire, rotate it 180°, and mount the tire back onto the wheel. Remount the tire on the balancer and ensure that the marked points are aligned. Press START:

Here, the optimization percentage is displayed. If the static value is 40 grams before optimization, and optimized to 85%, the static value is only 6 grams (15% of 40 grams). Rotate the tire manually, when both sides of the ends have the LED lit, use chalk to mark the top of the tire:

3. Again, rotate the wheel by hand. When the LEDs in the middle light up, mark the top of the wheel with chalk.

4. Remove the wheel from the balancer, remove the tire, and align the tire and wheel marks to complete the optimization process.

5. To perform optimization without prior balancing, turn on the machine, install the wheel, press the OPT key, the left screen displays OPT. Press START and repeat the same process as before. Press STOP if you want to pause the operation.

Safety Protection and Troubleshooting

Safety Protection

During operation, if the machine does not function normally, press the STOP key, and the rotating wheel will stop immediately.

If the protective cover is not in place, press the START key, the wheel will not rotate, and Err-5- will be displayed.

If the protective cover is open, the rotating wheel will stop immediately, and OFF will be displayed.

Troubleshooting

Press the START key, and the main shaft does not rotate, the LED display shows Err-1-. Check the motor, power card, computer board, and cable connections.

Press the START key, and the main shaft rotates, the LED displays Err-1-. Check the position sensor, computer board, and cable connections.

If the main shaft continues to rotate for a long time without braking after the balancing test is completed, check the brake resistance, power card, computer motherboard, and cable connections.

If the machine is turned on and the screen does not light up, please check if the power indicator light is flashing. If not, it is a power problem. Otherwise, check the power board, computer board, and cable connections.

Precision problems are usually not caused by the balancer itself. It is likely due to incorrect wheel installation, inaccurate counterweight, or inaccurate 100-gram counterweight for self-calibration. Please reserve the original 100-gram counterweight for self-calibration only.

Instability and poor repeatability of data are usually not caused by the balancer itself. It is probably due to incorrect wheel installation or unstable or uneven ground. Secure the machine with anchoring bolts. Sometimes, the lack of grounding can cause this phenomenon.

If weights are added multiple times and the tire still does not balance, the operator may not have found the correct imbalance position and may not have added the weights in the correct position. Follow the instructions to perform self-calibration once. If you still cannot resolve the issue, check it in the following ways: 1) Install the protective cover, start the machine to test the tire; 2) Rotate the tire slowly by hand to find the lateral imbalance position; 3) Add a 100g weight at the lateral position of the wheel (12 o'clock position); start the machine to test the tire, rotate the tire slowly by hand to find the lateral imbalance position; Check if the position of the 100g weight is at the 6 o'clock position (bottom position); If not, it means that the machine parameters have changed. Please contact the distributor or manufacturer to resolve it.

Tip: Correct method to check precision:

Enter the correct wheel data (value a. b. d), refer to the instructions to perform self-calibration, press the START key to start the balancing process, note the data for the first time, place a 100-gram counterweight on the outer edge of the wheel (when the outer indicator light is on, in the top zenith position), press the START key again to start the balancing process, these outer screen data, in addition to the data for the first time, should add up to 100 ± 2 , manually rotate the wheel slowly, when the outer lights are on, check if the 100-gram counterweight is at the 6 o'clock position, if the amount is not 100 grams or the 100-gram counterweight is not at the 6 o'clock position, it indicates that the balancer's precision has a problem. If the amount is 100 grams, follow the same method to check the inner part, check the inner part if the amount is 100 grams and is at the 6 o'clock position.

MAINTENANCE

Daily Maintenance by Non-Professional Personnel

Turn off the power.

Adjustment of Belt Tension:

- Remove the cover.
- Remove the motor screw, move the motor until reaching appropriate tension (press the belt down firmly about 4mm).
- Reinstall the motor and protective cover.

Check if connections are secure.

Check if the main shaft screw is loose:

- The fixing screw cannot tighten the wheel on the main shaft.
- Use a hex key to tighten the threaded stud of the main shaft.

Maintenance by Professionals

If the amount of wheel imbalance tested has an obvious error (the amount is too large) and improves after self-calibration, it indicates that the parameters in the machine have changed and must be corrected by a professional:

1. Loosen nuts No. 1, 2, 3, 4, and 5.
2. Remove the sensor and threaded stud.
3. Replace components No. 6, 7 of the sensor.
4. Install the sensor and threaded stud according to Figure 18-1. (Pay attention to the sensor direction).
5. Tighten nut No. 1 firmly.
6. Tighten nut No. 2 so that the main shaft and cabinet flank are vertical, and then firmly tighten nut No. 3.
7. Tighten nut No. 4 (not as firmly), then tighten nut No. 5.

The replacement of the circuit board and its components should be carried out by professionals

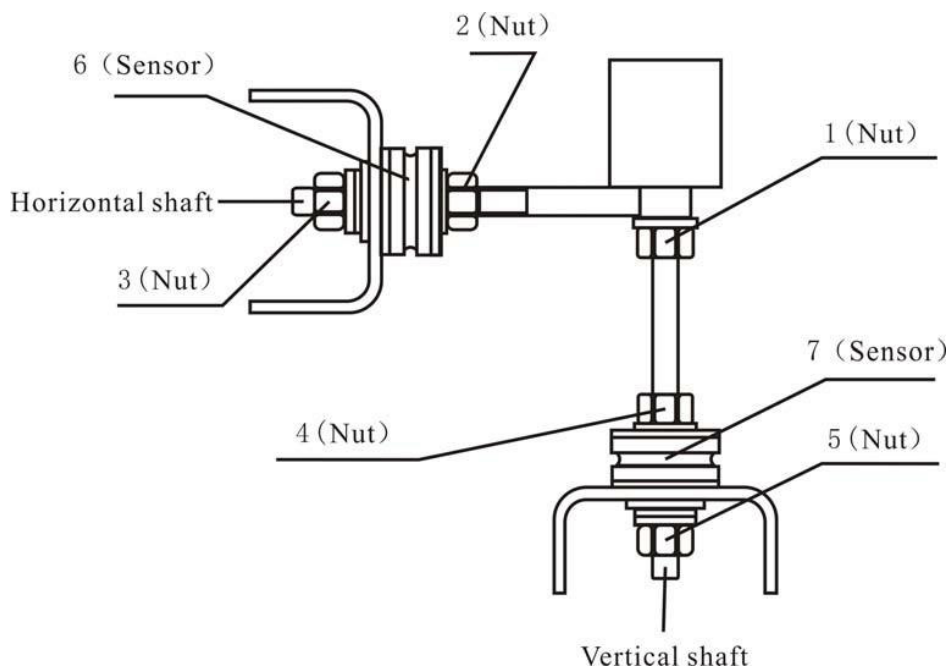
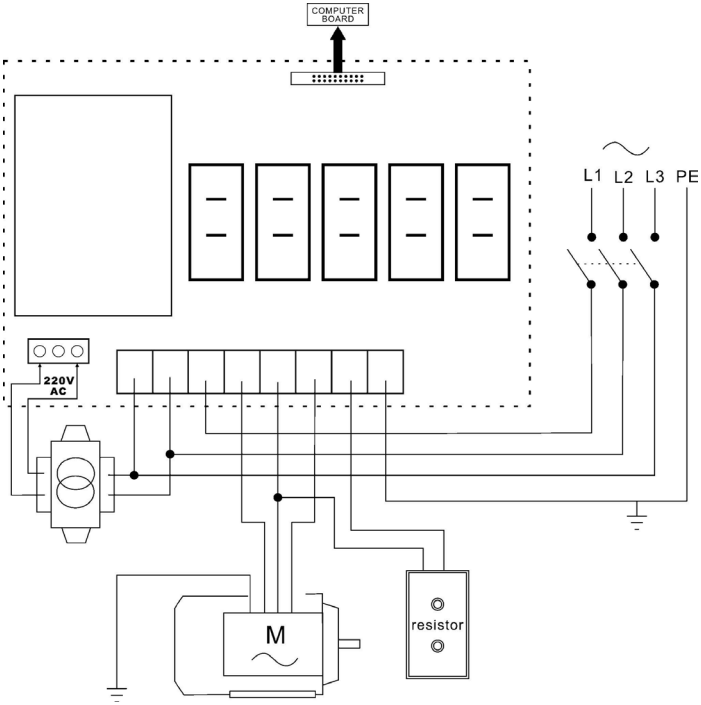
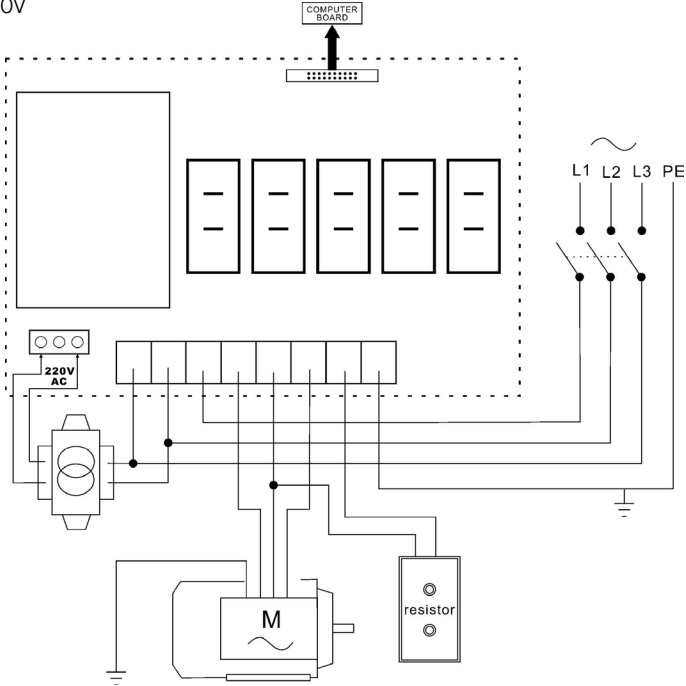


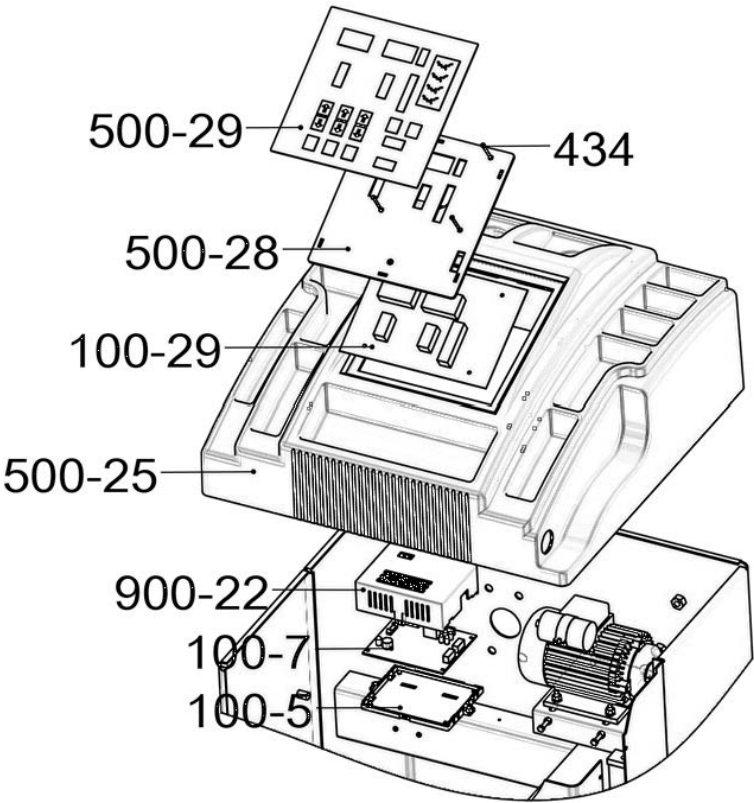
TABLE OF ERROR CODES

Code	Meaning	Cause	Solution
Err 1	The main shaft does not rotate or has no rotation signal.	1. Motor failure. 2. Position sensor failure. 3. Power supply board failure. 4. Computer board failure. 5. Pin connection untouched.	1. Replace the motor. 2. Replace the position sensor. 3. Replace the power supply board. 4. Replace the computer board. 5. Check cable connections.
Err 2	The rotation speed is low.	1. Position sensor failure. 2. Wheel not installed correctly or too light. 3. Motor failure. 4. Transmission belt too loose or too tight. 5. Computer board failure.	1. Replace the position sensor. 2. Reinstall the wheel correctly. 3. Replace the motor. 4. Adjust the elasticity of the transmission belt. 5. Replace the computer board.
Err 3	Calculation error - imbalance beyond the calculation range.		Repeat the auto-calibration or replace the computer board.
Err 4	Backward rotation of the main shaft.	1. Position sensor failure. 2. Computer board failure.	1. Replace the position sensor. 2. Replace the computer board.
Err 5	The protective cover is not lowered.	1. Before pressing the START button, the protective cover is not lowered. 2. Oscillation switch failure. 3. Computer board failure.	1. Follow the correct operation method. 2. Replace the oscillation switch. 3. Replace the computer board.
Err 6	The sensor signal transaction circuit is not functioning.	1. Power supply board failure. 2. Computer board failure.	1. Replace the power supply board. 2. Replace the computer board.
Err 7	Internal data loss.	1. Calibration failure. 2. Computer board failure.	1. Retry auto-calibration. 2. Replace the computer board.
Err 8	Auto-calibration memory failure.	1. Failure to hold 100 grams on the edge during auto-calibration. 2. Power supply board failure. 3. Computer board failure. 4. Pressure sensor failure. 5. Pin connection untouched.	1. Follow the correct method to repeat auto-calibration. 2. Replace the power supply board. 3. Replace the computer board. 4. Replace the pressure sensor. 5. Check the cable connection.

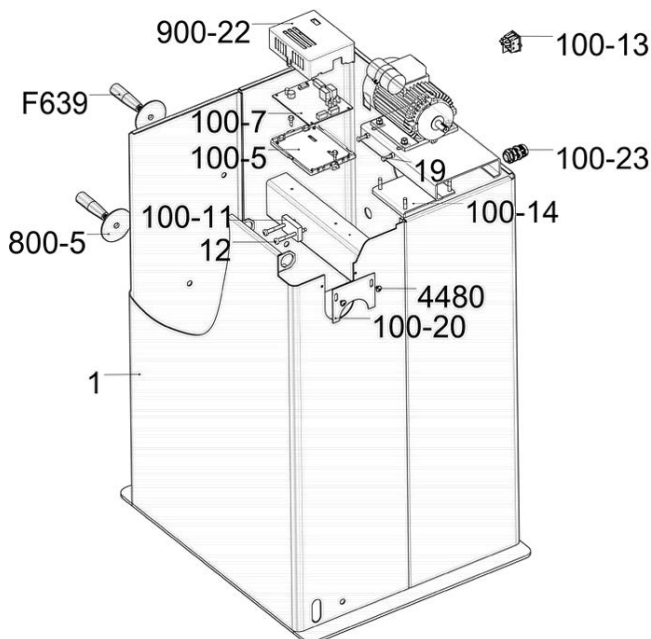


Conexión 380V

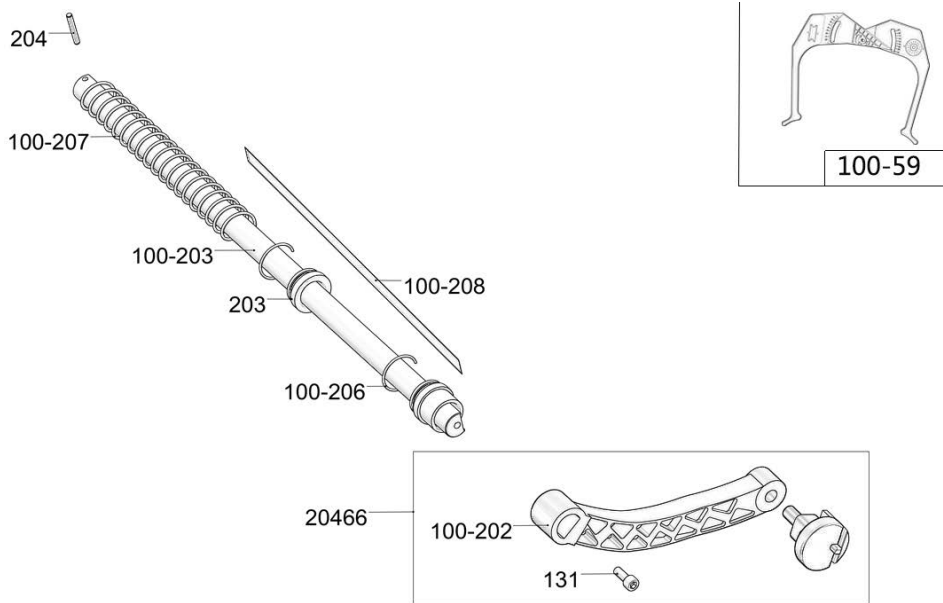




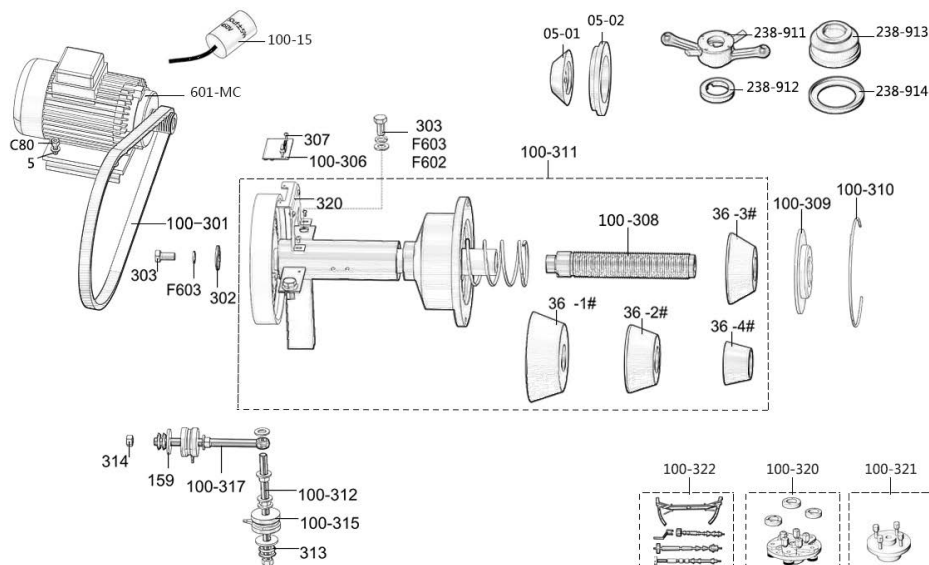
No	Description	U8 Code	NC Code
100-29	Computer board U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Head with tools-tray 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Key board U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Key board support U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Power board 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Power board support U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Power supply board upper cover U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Screw M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



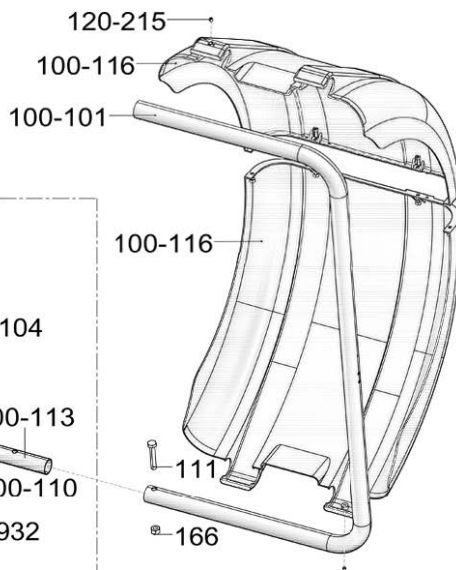
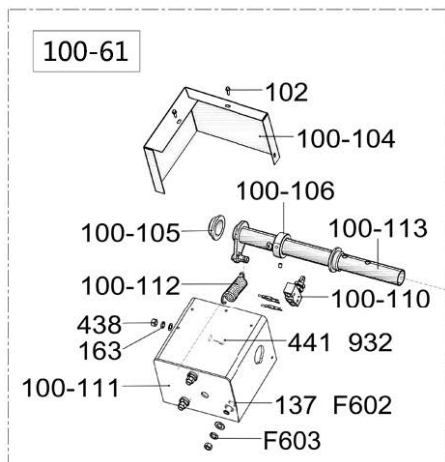
No	Description	U8 Code	NC Code
1	Machine body 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Motor adjust board 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Nut M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-050000	FJ04008004512
19	Outer hex bolt M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	outer hex self-tapping and self-auger screw ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Plate U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Power board 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Power board support U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Power cable socket	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Power supply board upper cover U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	resistance 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	screw M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	screw M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	switch	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Tools hang P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Tools hang washer P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



No.	Description	U8 Code	NC Code
20466	Handle Bar U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Caliper U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Graduated Strip T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Handle bar 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	hex socket head cap screw M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Measuring Scale L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Measuring scale fixing sleeve $\Phi 31 \times 27.8$	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Measuring Scale fixing snap spring 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Measuring Scale Spring U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Pin $\Phi 4 \times 30$	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Sticking handle 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



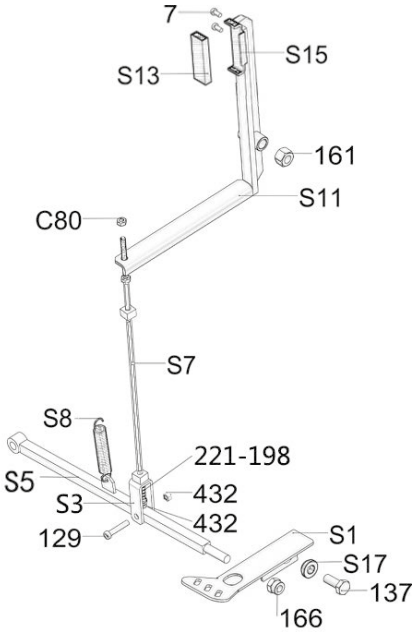
No.	Description	U8 Code	NC Code
100-308	Threaded shaft Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Position Pick-up Board U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 CONE Tr36,big	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 CONE Tr36,medium	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 CONE Tr36,med-small	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 CONE Tr36,small	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Balancer Belt 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Big Spring U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	capacitance 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Complete 4-hole adaptor for passenger cars $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Complete shaft (longer/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36$ /180 Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Complete universal wheel flange(with ceter ring) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Double-end sensing screw rod U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Large centring cone Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Flat washer 6*14*1.2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Flat washer 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Flat washer 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Flat washer 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Flat washer 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Support of Position Pick-up Board 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Determined by vol- tage	Determined by voltage
C80	Nut M6	GZBL5-B-004-060000- 0,B-004-06000	FJ04008004513
314	Nut M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Outer hex bolt M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Plastic lid U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Plastic Lid Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Pressure ring U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Quick release nut Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Ring for Large centring cone Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Rubber Buffer U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	screw M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Sensor Assembly	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Single-end sensing screw rod U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Washer 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Complete motorcycle adaptor 3 shafts Tr36/Tr40 Φ $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483



No.	Description	U8 Code	NC Code
100-116	Protection Hood Assembly U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Cover for protection hood box U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Flat washer 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Flat washer 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Flat washer 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Flat washer 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Hex socket head cap screw M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Hex socket head cap screw M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Hex wrench 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Complete set of protection hood 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Micro switch CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Micro switch wire U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Nut M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-100000	FJ04008004444
438	Nut M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Nut M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-060000	FJ04008004458
111	Outer hex bolt M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Outer hex bolt M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Outer hex self-tapping and self-auger screw ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Protect axle box assembly 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Protection Hood Box U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Protection Hood wire	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Protection Hood Rotating Shaft	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Protection hood shaft Φ31.5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Protection Hood shaft block U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Protection hood shaft sleeve PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Protection hood spring Φ25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Screw M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Screw ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Sheath U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Wrench U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Schematic version and spare parts (optional pedal brake system)

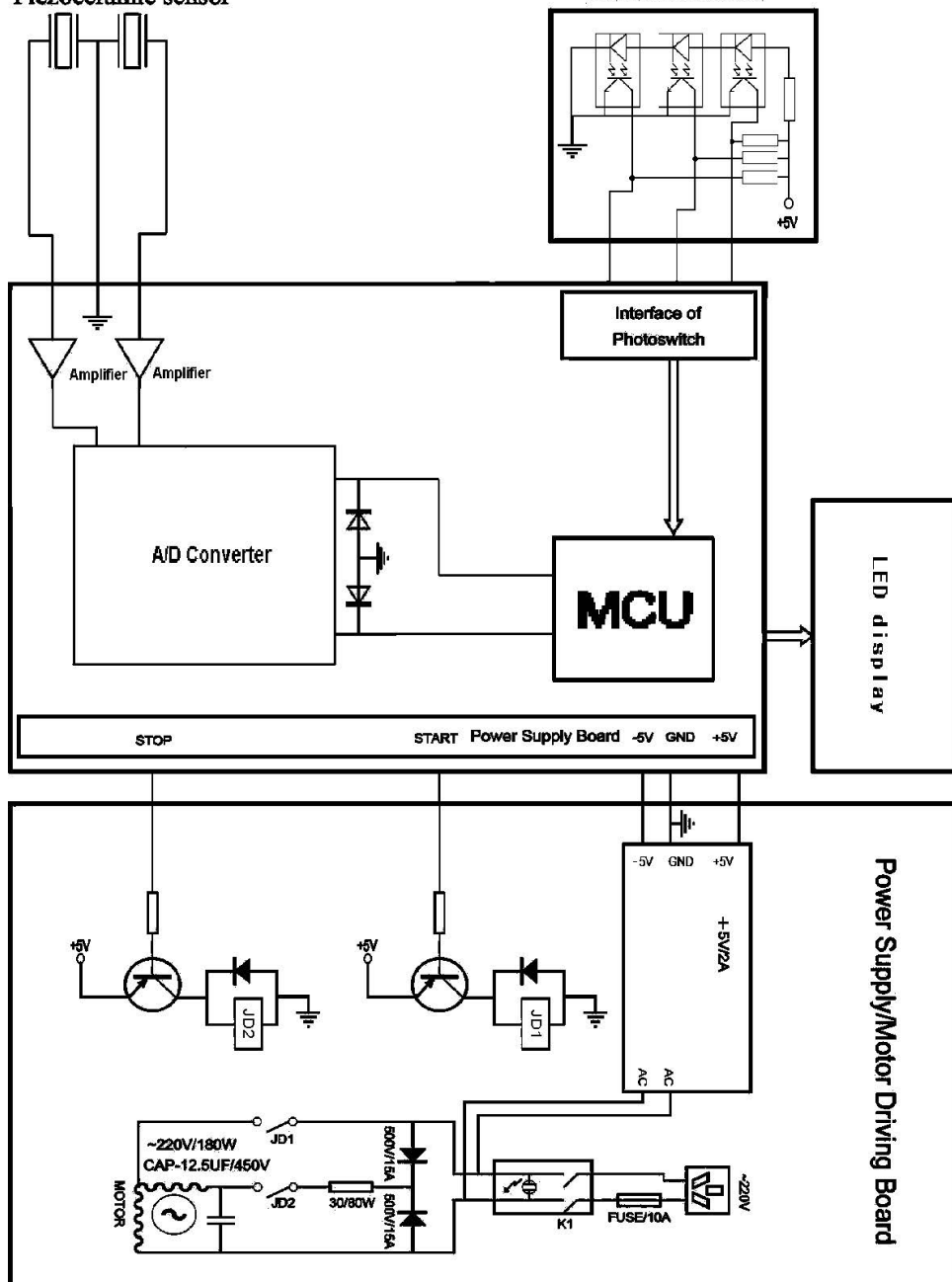
No.	Description	U8 Code	NC Code
S11	Brake lever U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	brake pad mounting seat	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	brake pad		JZ02008044808
S1	foot pedal	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Connecting rod U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	hook	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Foot rod Assembly	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Hex locking board spring $\Phi 1.5 \times 9 \times 54$	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	hex socket head cap screw M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Nut M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Nut M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Nut M6	GZBLS-B-004-060000-0,B-004-06000	FJ04008004513
166	Nut M12*1.75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Nut M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Outer hex bolt M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Outer hex bolt M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	rotary sleeve	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	screw ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	screw M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Spring U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878				1:φ36
2: JZ03002016062	1# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015879				1:φ36
2: JZ03002016063	2# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015880				1:φ36
2: JZ03002016064	3# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015881				1:φ36
2: JZ03002016061	4# CONE	1		2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETE QUICK			1:φ36
2: JZ06002020443	RELEASE NUT	1		2:φ40
1: JZ03002015928				1:Tr36
2: JZ03002015931	THREADED SHAFT	1		2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



FR

GUIDE D'UTILISATION

PRÉSENTATION DU PRODUIT

Une roue déséquilibrée cause des vibrations et une conduite imprécise et dangereuse. Il augmente l'usure et le jeu dans le système de direction et de suspension, et accroît le risque d'accidents de la route. Une roue correctement équilibrée permet d'éviter tous ces problèmes. Cet équipement incorpore le nouveau système intégré à grande échelle pour effectuer des calculs d'information à grande vitesse.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ



Avant d'utiliser la machine, lisez attentivement le manuel afin de garantir une opération normale et sûre. Évitez de démonter ou de remplacer des pièces de la machine. Pour toute réparation, contactez l'assistance technique.

Avant de procéder à l'équilibrage, assurez-vous que la roue est bien fixée à la bride. Évitez de porter des vêtements amples qui pourraient se coincer dans le mécanisme. La machine ne peut être utilisée que par un mécanicien certifié.

N'utilisez pas la machine en dehors de la plage de fonctionnement indiquée dans le manuel.

1. Avant d'utiliser la machine, lisez attentivement le manuel d'utilisation.
2. Conservez le manuel pour toute référence ultérieure.
3. Évitez de changer les pièces de la machine. Pour toute opération de réparation, prenez contact avec l'équipe technique.
4. Nettoyez la machine en utilisant une pression d'air modérée.
5. Nettoyez l'écran et le clavier avec de l'alcool propre.
6. Veillez à ce que la roue soit correctement serrée et que la bride soit bien positionnée.
7. Ne portez pas de vêtements amples.
8. Évitez de placer autour de la machine des débris et des résidus susceptibles d'affecter son opération.
9. Faites en sorte que la machine ne soit pas utilisée en dehors de la plage de fonctionnement prévue.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Contrepoids maximum de la roue	65 kg
Puissance du moteur	200 W
Puissance électrique	220 V/50 Hz
Vitesse de rotation	200 tour/minute
Durée du cycle	8 secondes
Diamètre de la jante	10-24"
Largeur de la jante	1,5-20"
Bruit	<70 dB
Poids net	75 kg
Dimensions	915 x 760 x 1 180 mm

Caractéristiques de fonctionnement

- Affichage avec 6 DEL indiquant le fonctionnement des fonctions flexibles.
- Différents modes adaptés aux contrepoids adhésifs, avec crochets...
- Étalonnage intelligent.
- Auto-diagnostic des erreurs et fonction de protection.
- Convient pour différents modèles de roues en alliage de fer et d'aluminium.

Conditions de travail

- Température : 5~50 °C
- Altitude : <4 000 m
- Humidité : <85 %

LISTE DES PIÈCES

L'appareil se compose de deux parties :

1. Système mécanique, composé du support oscillant et de l'arbre tournant, tous deux ancrés au châssis principal.

2. Système électrique : il se compose de l'écran DEL, du clavier, du circuit intégré et de l'unité centrale de microprocesseur.

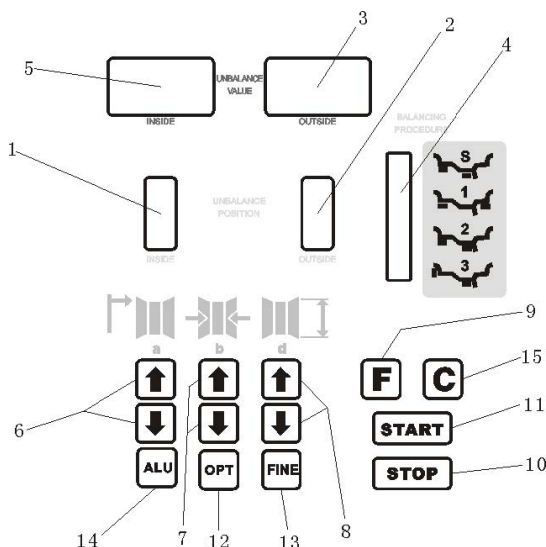
Le système de contrôle de la vitesse et de la position est constitué d'un engrenage et d'un coupleur optoélectronique.

Circuit d'alimentation et de commande du moteur asynchrone biphasé.

Capteur de pression verticale et horizontale.

Protection du couvercle : la machine ne peut pas démarrer si le couvercle n'est pas abaissé.

Affichage DEL et boutons de commande



Position de déséquilibre interne

2. Position de déséquilibre externe

3. Niveau de déséquilibre interne

4. Indicateur « ALU », mode de correction « ALU » sélectionné.

5. Niveau de déséquilibre interne

6. Boutons manuels pour le réglage de la distance

7. Boutons manuels pour le réglage de la largeur

8. Boutons manuels pour le réglage du diamètre

9. Bouton de sélection de la fonction de commutation manuelle « statique » et « dynamique ».

10. Bouton d'arrêt d'urgence manuel

11. Bouton de démarrage de la machine

12. Bouton d'optimisation manuelle du déséquilibre

13. Bouton d'affichage manuel du déséquilibre réel.

14. Bouton de sélection du mode de correction manuel « ALU ».

15. Bouton de recalcul manuel du déséquilibre.

Fonctions de la combinaison des boutons :

- (F) + (C) : Étalonnage automatique

- (F) + (FINE) : Révision automatique.

- (F) + (STOP) : Configuration du couvercle de protection

- (F) + (a-) + (a+) : Changement de grammes en onces.

- (STOP) + (C) : Configuration de la machine

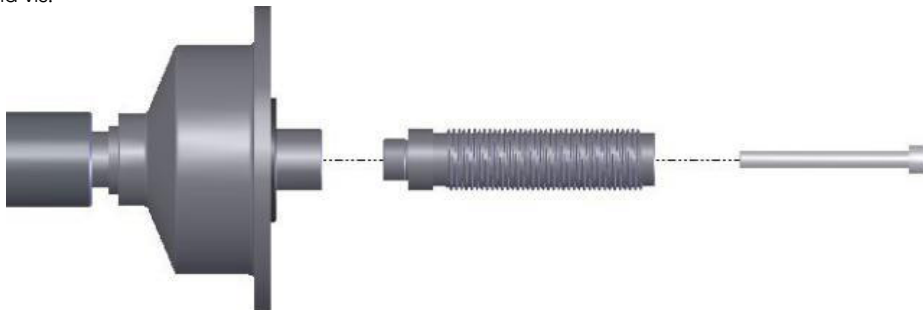
ASSEMBLAGE

Ouvrez l'emballage et vérifiez que les pièces ne sont pas endommagées. En cas de doute, n'utilisez pas le système et contactez votre fournisseur.

La machine doit être installée sur du béton solide ou un matériau similaire. Prévoyez un espace de 500 mm autour de la machine pour assurer son bon fonctionnement. Installez les boulons d'ancrage dans le trou de la base pour fixer l'équilibreuse.

Installez le capot de protection en insérant le tube de protection derrière la machine et serrez les vis M10x65.

Installez la vis filetée de l'arbre d'entraînement sur l'arbre principal avec la vis M10x150 et ajustez la vis.



REMARQUE : Une roue ancrée peut être utilisée pour aider à serrer le vis sans faire tourner l'arbre en le tenant fermement.

FONCTIONNEMENT

1. Vérification de la roue : la roue doit être propre, exempte de sable et de poussière, et tous les contrepoids précédents doivent avoir été enlevés. Vérifiez que la pression de la roue correspond à ses paramètres de fonctionnement normaux. Vérifiez que les méplats de la jante et les trous de montage ne sont pas déformés.

2. Installation de la roue : Choisissez le cône optimal pour le centre de la jante. Vous pouvez installer la roue de deux façons, en fonction du type de roue et de vos besoins.

(A) Positionnement positif ou (B) Positionnement négatif.

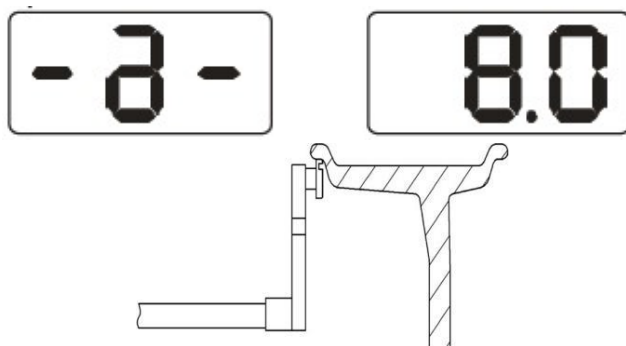


Avant de serrer l'écrou, assurez-vous que le cône est bien en place et que la roue tourne sans qu'elle ne soit voilée. Pour retirer la roue, retirez l'attache rapide, soulevez la roue et retirez-la de l'arbre principal.

REMARQUE : Essayez de ne pas faire glisser la roue sur l'arbre pour éviter d'endommager le filetage de l'arbre.

Saisie des données de la roue et opération d'équilibrage

Une fois la machine allumée, elle démarre automatiquement en 2 secondes. Elle passe ensuite en mode dynamique normal (poids des deux côtés de la roue), prête à introduire les données de la roue.



Saisie des données en mode dynamique normal

Après avoir été mise en marche, la machine passe en mode d'équilibrage normal. Pour saisir les données de la roue, déplacez le bras pivotant jusqu'au bord intérieur de la roue, enregistré comme valeur « a », et retirez le bras. Appuyez sur [a-] ou [a+]

Saisie de la largeur de la roue

Saisissez la valeur de la largeur de la roue manuellement ou à l'aide du bras de mesure, puis appuyez sur [b+] ou [b-] pour saisir une valeur « b ».

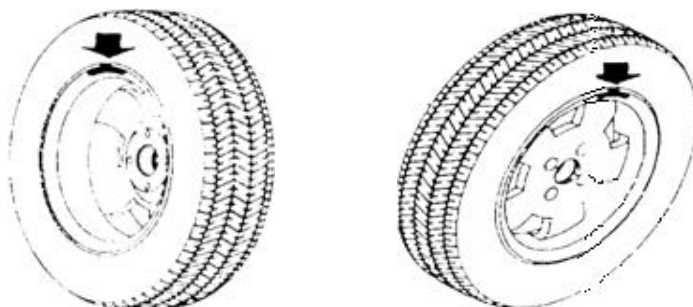
Saisie du diamètre de la roue

Saisissez la valeur du diamètre de la roue manuellement ou à l'aide du bras de mesure, puis appuyez sur [d+] ou [d-] pour saisir une valeur « d ».

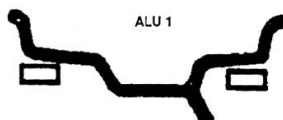
Opération d'équilibrage dynamique normale

Après avoir saisi les données relatives à la jante, abaissez le capot de protection et appuyez sur START (DÉMARRER) pour commencer à faire tourner la roue. Dès qu'elle s'arrête de tourner, les DEL latérales indiquent le déséquilibre entre les deux côtés.

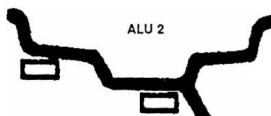
Faites tourner la roue lentement. Lorsque tous les voyants intérieurs sont allumés, placez le contrepois correspondant, indiqué sur les écrans de gauche, à la position 12 heures à l'intérieur de la roue. Abaissez à nouveau le couvercle pour recalibrer. Répétez le processus jusqu'à ce que les deux DEL indiquent « 0 ».



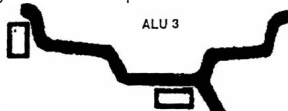
Pour la méthode ALU-1, le réglage des contrepoids est la suivante :



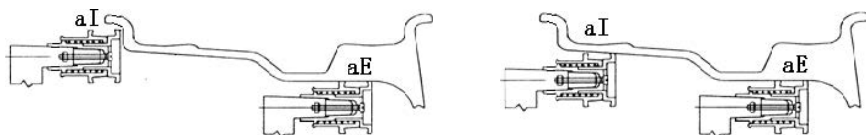
Pour la méthode ALU-2, le réglage des contrepoids est la suivante :



Pour la méthode ALU-3, le réglage des contrepoids est la suivante :



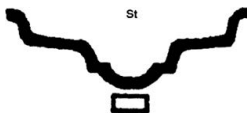
La méthode ALU-S est utilisée pour les types de pneus autres que les 3 derniers. Pour la sélectionner, appuyez sur la touche ALU jusqu'à ce que le mode ALU-S soit sélectionné. Déplacez la jauge vers l'intérieur du pneu (aI) et appuyez sur [a-] ou [a+] pour saisir la valeur « aI ». Déplacez la jauge vers l'extérieur du pneu (aE) et appuyez sur [b-] ou [b+] pour saisir la valeur « aE ».



Utilisez la jauge pour saisir la valeur du diamètre extérieur (dE) (aE) du pneu, appuyez sur la touche [FINE] et appuyez sur [d-] ou [d+] pour saisir une valeur « dE ». Appliquez les contrepoids comme indiqué par la position avec toutes les DEL allumées, d'abord d'un côté puis de l'autre.

Opération d'équilibrage statique (ST)

Ce mode est destiné aux pneus pour lesquels les contrepoids doivent être positionnés au centre du pneu, comme les motos.



En mode normal, mesurez le diamètre « d » de la position avec le contrepoids et appuyez sur [d+] ou [d-] pour saisir une valeur « d ». Les valeurs « a » et « b » peuvent être aléatoires. Appuyez sur [F] pour passer en mode ST.

Saisissez les données du pneu et suivez la même procédure. Les écrans indiqueront la quantité de contrepoids nécessaire et la position par toutes les DEL allumées lorsque le pneu est tourné.

Fonction de recalcul

Les données du pneu peuvent être saisies après l'équilibrage du pneu. Il n'est pas nécessaire d'appuyer sur « START » (DÉMARRER). En appuyant sur le bouton de recalcul (C), le système calculera le niveau du déséquilibre à partir des nouvelles données. Appuyez sur la touche C lorsque l'écran affiche le niveau du déséquilibre, vous pouvez consulter les données du pneu.

Auto-étalonnage de l'équilibreuse dynamique

En cas de transport ou d'utilisation prolongée, les paramètres peuvent changer, ce qui peut entraîner des erreurs. Pour commencer l'auto-étalonnage, procédez comme suit :

1. Allumez la machine : après l'initialisation, installez un pneu de taille moyenne, modérément équilibré, sur lequel vous pourrez accrocher les contrepoids à clipser.
2. Appuyez sur les touches F et C, abaissez le capot de protection, appuyez sur « START » pour passer à l'étape suivante ou sur « STOP » ou « C » pour sortir.



Après l'arrêt de l'arbre principal, soulevez le capot de protection, fixez une pince de 100 grammes n'importe où sur le pneu, abaissez le couvercle, appuyez à nouveau sur « START » pour continuer ou sur « STOP » ou « C » pour sortir.



Après l'arrêt de l'arbre principal, l'étalonnage est terminé. Retirez la roue, l'équilibreuse est prête à fonctionner.

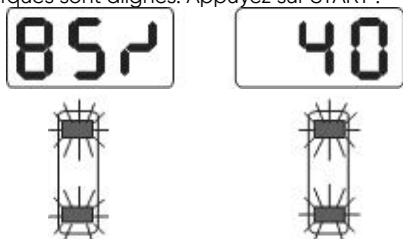


Optimisation du déséquilibre

Pour les déséquilibres de plus de 30 grammes, l'optimisation de l'équilibrage peut être effectuée pour réduire le recours aux contrepoids.

Cela peut se faire de deux manières :

1. Si le déséquilibre a déjà été identifié, pour optimiser, appuyez sur la touche OPT :
2. Utilisez une craie pour marquer le même point sur la roue et le pneu. Retirez le pneu, faites-le pivoter de 180° et remontez le pneu sur la roue. Remontez le pneu sur l'équilibreuse et assurez-vous que les points marqués sont alignés. Appuyez sur START :



Le pourcentage d'optimisation est indiqué ici. Si la valeur statique est de 40 grammes avant optimisation, optimisée à 85 %, la valeur statique n'est plus que de 6 grammes (15 % de 40 grammes). Faites tourner le pneu à la main, lorsque les deux côtés ont la DEL allumée, utilisez une craie pour marquer le sommet du pneu.

3. Faites à nouveau tourner la roue à la main. Lorsque les DEL du milieu s'allument, marquez à la craie le sommet de la roue.

4. Retirez la roue de l'équilibreuse, enlevez le pneu et alignez les marques sur le pneu et la jante pour terminer le processus d'optimisation.

5. Pour effectuer l'optimisation sans avoir procédé à un équilibrage préalable, mettez la machine en marche, installez la roue, appuyez sur la touche OPT, l'écran de gauche affiche OPT. Appuyez sur START et répétez le même processus que ci-dessus. Appuyez sur STOP si vous souhaitez interrompre l'opération.



Protection de la sécurité et dépannage

Protection de la sécurité

Si la machine ne fonctionne pas normalement, appuyez sur la touche STOP et la roue rotative s'arrêtera immédiatement.

Si le capot de protection n'est pas fixé, appuyez sur la touche START, la roue ne tournera pas et l'écran affichera Err-5-.

Si le capot de protection est ouvert, la roue rotative s'arrête immédiatement et OFF s'affiche.

Dépannage

Appuyez sur la touche START, l'arbre principal ne tourne pas, l'affichage DEL affiche Err-1-. Vérifiez le moteur, la carte d'alimentation, la carte informatique et les connexions des câbles.

Appuyez sur la touche START, l'arbre principal tourne, la LED affiche Err-1-. Vérifiez le capteur de position, la carte informatique et les connexions des câbles.

Si l'arbre principal continue à tourner pendant longtemps sans être freiné après avoir terminé le test d'équilibrage, vérifiez la résistance de freinage, la carte d'alimentation, la carte informatique et les connexions des câbles.

Si vous allumez la machine et que l'écran ne s'allume pas, vérifiez si l'indicateur de l'interrupteur d'alimentation clignote. Si ce n'est pas le cas, il s'agit d'un problème d'alimentation. Si ce n'est pas le cas, vérifiez la carte d'alimentation, la carte informatique et les connexions des câbles.

En général, le problème de précision n'est pas dû à l'équilibreuse. Il est probablement dû à une mauvaise installation de la roue, à un contrepoids imprécis ou à un contrepoids imprécis de 100 grammes pour la balance à étalonnage automatique. Veuillez réserver correctement le contrepoids de 100 grammes dont la machine est équipée à l'origine, qui est uniquement destiné à l'auto-étalonnage.

L'instabilité et la faible répétabilité des données ne sont généralement pas dues à l'équilibreuse. Elles sont probablement dues à une mauvaise installation de la roue ou à un sol instable ou non nivelé. Fixez la machine à l'aide de boulons d'ancrage. Parfois, un manque de mise à la terre peut être à l'origine de ce phénomène.

Si vous ajoutez des poids plusieurs fois et que le pneu ne s'équilibre toujours pas, il est possible que l'opérateur n'ait pas trouvé la bonne position de déséquilibre et qu'il n'ait pas ajouté les poids dans la bonne position. Suivez les instructions pour effectuer une fois l'auto-étalonnage. Si vous ne parvenez toujours pas à résoudre le problème, vérifiez-le de la manière suivante : 1) Mettez le capot de protection, démarrez la machine pour tester le pneu ; 2) Tournez lentement le pneu à la main pour trouver la position de déséquilibre latéral ; 3) Ajoutez un poids de 100 g à cette position. 3) Ajoutez une masse de 100 g sur le flanc du pneu à la position 12 heures, démarrez la machine et faites tourner le pneu lentement à la main jusqu'à ce que la position de déséquilibre du flanc soit trouvée. Vérifiez si la masse de 100 grammes se trouve à la position 6 heures. Si ce n'est pas le cas, cela indique que les paramètres de la machine ont changé et que le concessionnaire ou le fabricant doit être contacté pour résoudre ce problème.

Conseil : Pour garantir la précision de l'équilibrage, suivez les étapes suivantes :

Saisissez les données correctes de la roue (valeurs a, b, d) et reportez-vous aux instructions pour effectuer un étalonnage automatique. Appuyez sur la touche START pour lancer le processus d'équilibrage et notez les données initiales. Placez un contrepoids de 100 grammes sur le bord extérieur de la roue lorsque le voyant extérieur est allumé en position zénithale supérieure. Appuyez à nouveau sur la touche START pour lancer le processus d'équilibrage. Les données affichées sur l'écran extérieur, ainsi que les données initiales, doivent être égales à 100 ± 2 . Tournez manuellement la roue et vérifiez si le contrepoids de 100 grammes se trouve à la position 6 heures. Si la quantité n'est pas de 100 grammes ou si le contrepoids de 100 grammes n'est pas à la position 6 heures, cela indique que l'équilibreuse présente un problème de précision. Si la quantité est de 100 grammes, suivez la même méthode pour vérifier la partie intérieure, vérifiez la partie intérieure si la quantité est de 100 grammes et qu'elle se trouve à la position 6 heures.

ENTRETIEN

Entretien quotidien par du personnel non professionnel :

Mettez l'appareil hors tension.

Réglez la tension de la courroie en procédant comme suit :

- Retirez le couvercle.
 - Retirez la vis du moteur et amenez le moteur à la bonne tension (poussez la courroie vers le bas d'environ 4 mm).
 - Réinstallez le moteur et le capot de protection.
- Vérifiez que les connexions sont sûres.
- Vérifiez si la vis de l'arbre principal est desserrée :
- La vis de réglage ne peut pas serrer la roue sur l'arbre principal.
 - Utilisez une clé hexagonale pour serrer le goujon fileté de l'arbre principal.

Entretien par des professionnels :

Si le niveau de déséquilibre de la roue testée présente une erreur évidente (le niveau est trop élevé) et s'améliore après auto-étalonnage, ce qui montre que les paramètres de la machine ont changé et doivent être corrigés par un professionnel.

1. Dévissez les écrous n° 1, 2, 3, 4 et 5.
2. Retirez le capteur et le goujon fileté.
3. Remplacez les composants du capteur répertoriés sous les numéros 6 et 7.
4. Installez le capteur et le goujon fileté comme indiqué à la figure 18-1. (en faisant attention à la direction du capteur).
5. Vissez fermement l'écrou n° 1.
6. Vissez l'écrou n° 2 de manière à ce que l'arbre principal et le flanc de l'armoire soient verticaux, puis vissez fermement l'écrou n° 3.
7. Vissez l'écrou n° 4 (moins fermement), puis l'écrou n° 5.

Il est important de noter que le remplacement de la carte de circuit imprimé et de ses composants doit être effectué par des professionnels.

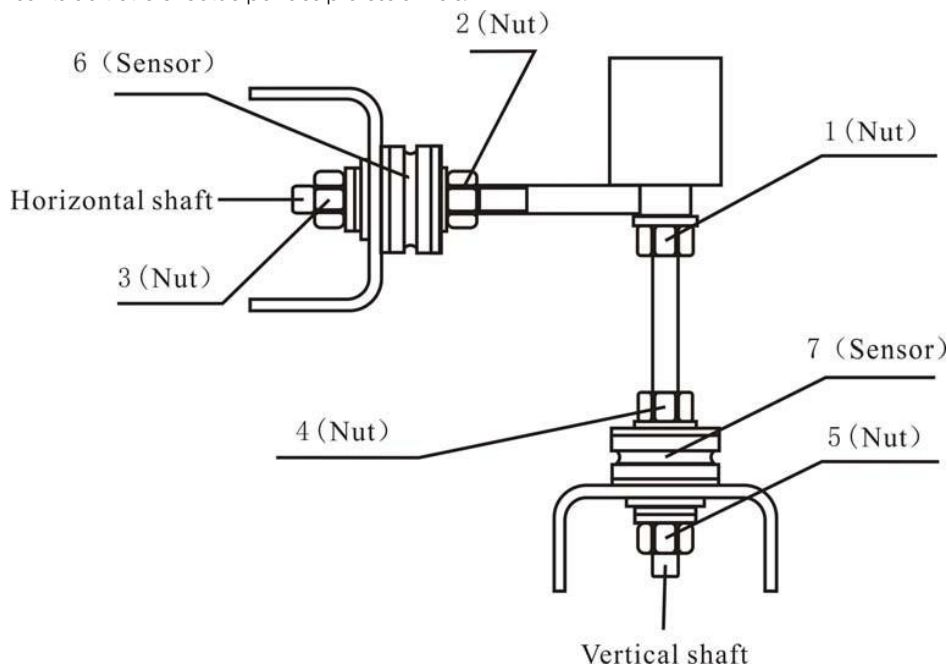
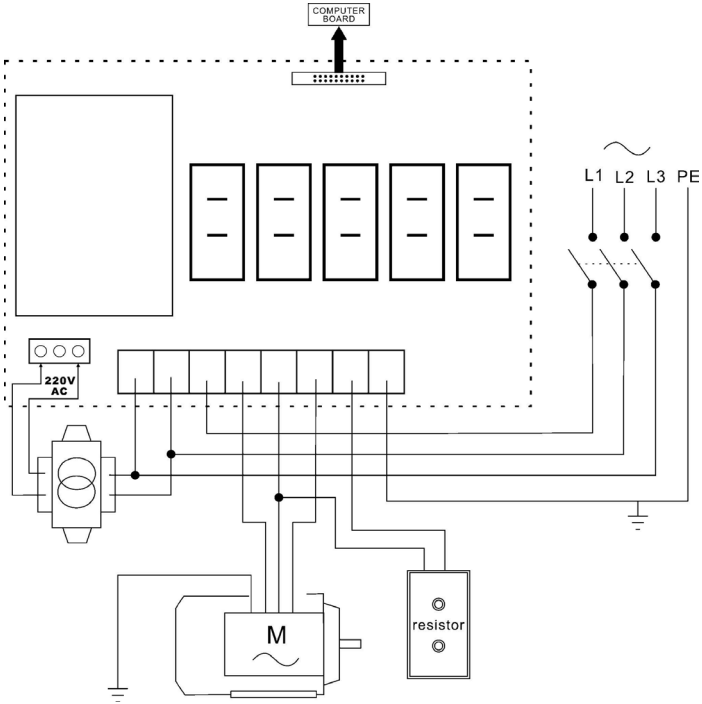
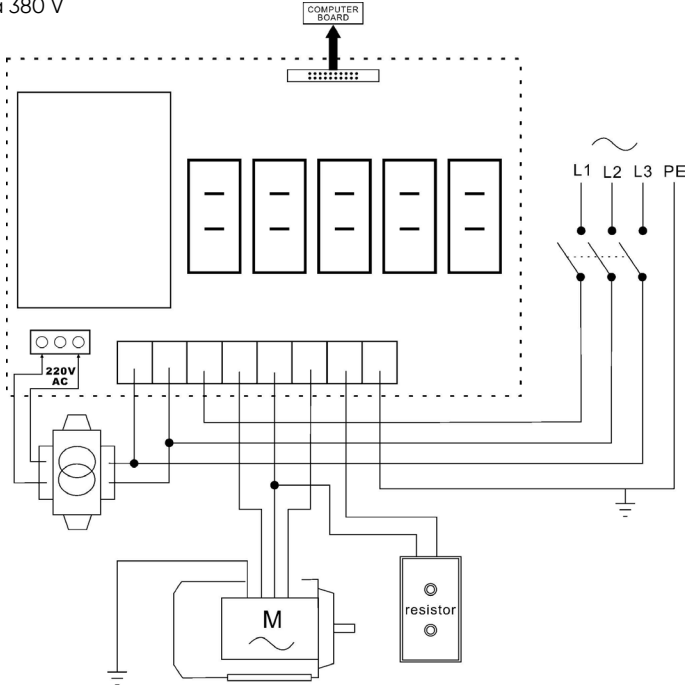


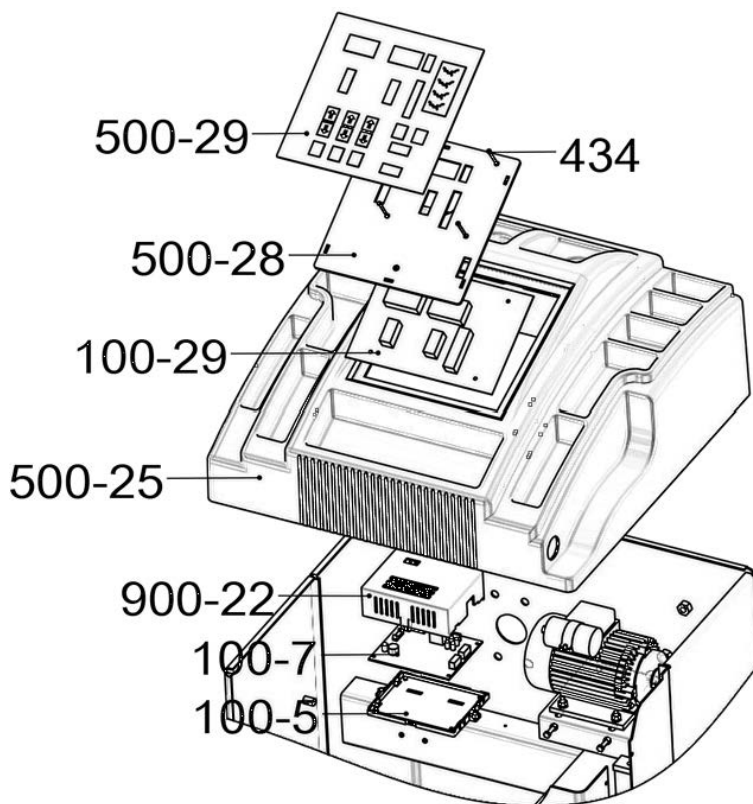
TABLEAU DES CODES D'ERREUR

Code	Signification	Cause	Solution
Err 1	L'arbre principal ne tourne pas ou n'a pas de signal de rotation.	1. Défaillance du moteur. 2. Défaillance du capteur de position. 3. Défaillance de la carte d'alimentation. 4. Défaillance de la carte informatique. 5. La connexion des broches n'a pas été modifiée.	1. Remplacer le moteur. 2. Remplacer le capteur de position. 3. Remplacer la carte d'alimentation. 4. Remplacer la carte informatique. 5. Vérifier les connexions des câbles.
Err 2	Vitesse de rotation faible.	1. Défaillance du capteur de position. 2. La roue n'est pas installée correctement ou est trop légère. 3. Défaillance du moteur. 4. La courroie de transmission est trop souple ou trop tendue. 5. Défaillance de la carte informatique.	1. Remplacer le capteur de position. 2. Réinstaller la roue correctement. 3. Remplacer le moteur. 4. Régler l'élasticité de la courroie de transmission. 5. Remplacer la carte informatique.
Err 3	Erreur de calcul - déséquilibre au-delà de la plage de calcul.		Répéter l'étalonnage automatique ou remplacer la carte informatique.
Err 4	Rotation de l'arbre principal vers l'arrière.	1. Défaillance du capteur de position. 2. Défaillance de la carte informatique.	1. Remplacer le capteur de position. 2. Remplacer la carte informatique.
Err 5	Le capot de protection n'est pas abaissé	1. Avant d'appuyer sur la touche START, le capot de protection n'est pas abaissé. 2. Défaillance du commutateur d'oscillation. 3. Défaillance de la carte informatique.	1. Suivre la bonne méthode d'utilisation. 2. Remplacer le commutateur d'oscillation. 3. Remplacer la carte informatique.
Err 6	Le circuit de transaction du signal du capteur ne fonctionne pas.	1. Défaillance de la carte d'alimentation. 2. Défaillance de la carte informatique.	1. Remplacer la carte d'alimentation. 2. Remplacer la carte informatique.
Err 7	Perte de données internes.	1. Défaillance d'étalonnage 2. Défaillance de la carte informatique.	1. Réessayer l'étalonnage automatique. 2. Remplacer la carte informatique.
Err 8	Défaillance de la mémoire de l'étalonnage automatique.	1. Impossibilité de maintenir 100 grammes sur le bord pendant l'étalonnage automatique. 2. Défaillance de la carte d'alimentation. 3. Défaillance de la carte informatique. 4. Défaillance du capteur de pression. 5. La connexion des broches n'a pas été modifiée.	1. Suivez la bonne méthode pour répéter la procédure d'étalonnage automatique. 2. Remplacer la carte d'alimentation. 3. Remplacer la carte informatique. 4. Remplacer le capteur de pression. 5. Vérifier les connexions des câbles.

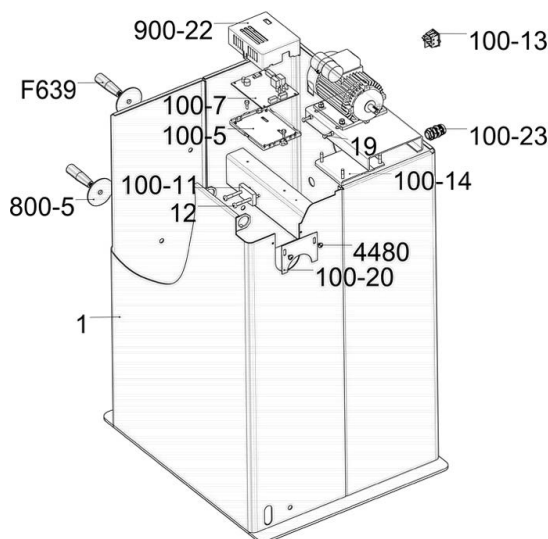


Connexion à 380 V

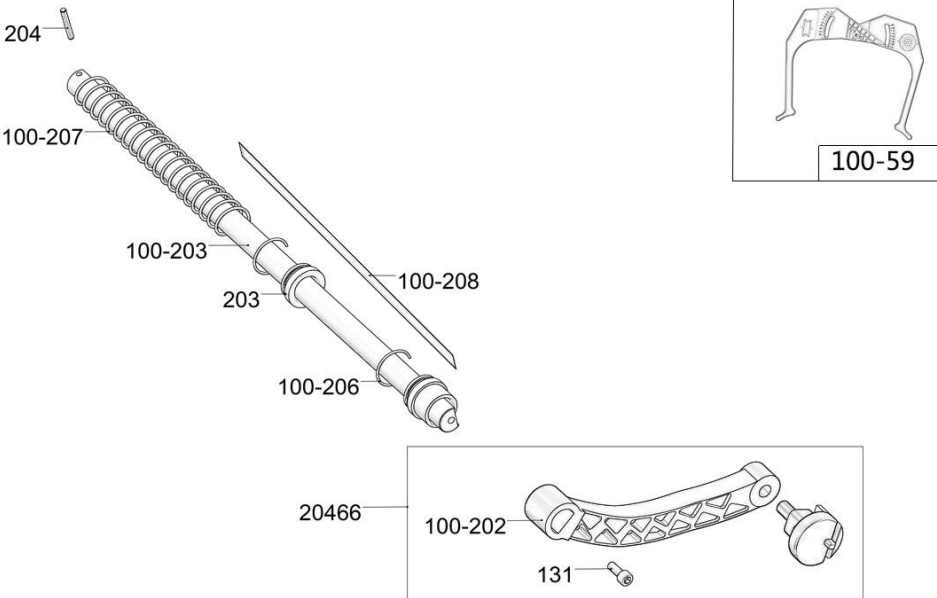




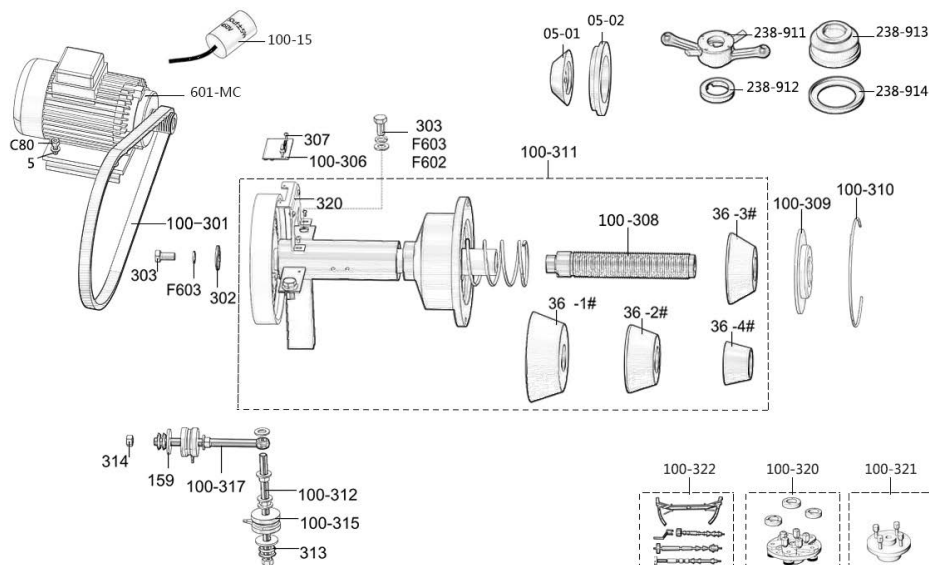
Numéro	Description	Code U8	Code NC
100 - 29	Carte informatique U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500 - 25	Tête avec plateau d'outils 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500 - 29	Clavier U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500 - 28	Support du clavier U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100 - 7	Carte d'alimentation 230 V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100 - 5	Support de la carte d'alimentation U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900 - 22	Couvercle supérieur de la carte d'alimentation U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Vis M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



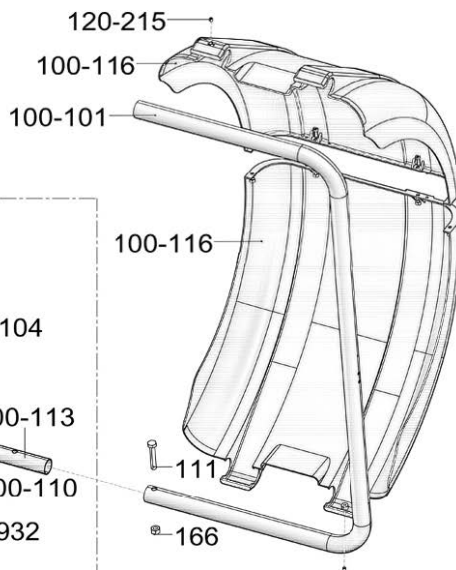
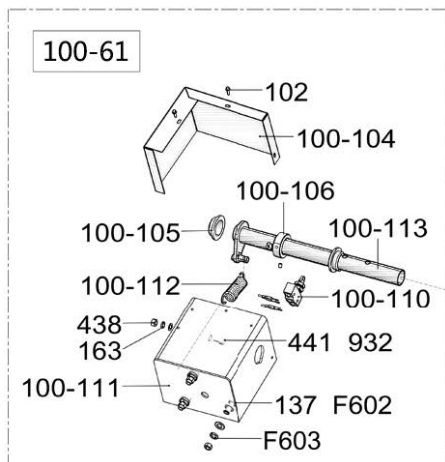
Numéro	Description	Code U8	Code NC
1	Corps de la machine 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100 - 14	Carte de réglage du moteur 220 V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Écrou M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-050000	FJ04008004512
19	Boulon hexagonal extérieur M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Vis extérieure hexagonale autotaraudeuse et auto-perceuse ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100 - 20	Plaque U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100 - 7	Carte d'alimentation 230 V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100 - 5	Support de la carte d'alimentation U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100 - 23	Prise pour le câble d'alimentation	S-025-000135-0	DD02001001295
900 - 22	Couvercle supérieur de la carte d'alimentation U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100 - 11	résistance 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	Vis M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	Vis M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100 - 13	interrupteur	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Outils de suspension P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Rondelle pour outils de suspension P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



N°	Description	Code U8	Code NC
20466	Guidon U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100 - 59	Étrier U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100 - 208	Ruban à mesurer T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100 - 202	Guidon 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	Vis à tête hexagonale M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Échelle de mesure L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Douille de fixation de l'échelle de mesure Ø31*27.8	P-100-170000-0	JZ07002020964
100 - 206	Ressort de retenue de l'échelle de mesure 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100 - 207	Ressort de l'échelle de mesure U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Broche Ø4*30	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Poignée adhésive 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



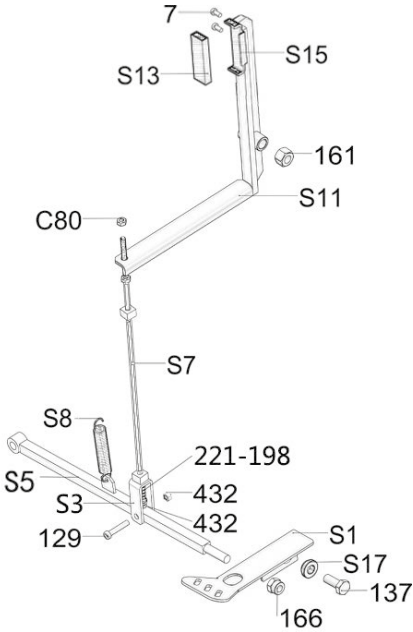
N°	Description	Code U8	Code NC
100 - 308	Arbre fileté Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100 - 306	Plaque de prise de position U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 CÔNE Tr36, grand	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 CÔNE Tr36, moyen	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 CÔNE Tr36, moyen-petit	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 CÔNE Tr36, petit	S-100-036000-4	JZ03001015881
100 - 301	Courroie d'équilibrage 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100 - 310	Grand ressort U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100 - 15	Capacité 15 uF/450 V	S-063-001500-0	DD04009001880
100 - 321	Adaptateur complet à 4 trous pour voitures particulières Ø36/Ø40	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100 - 311	Arbre complet (plus long/64/U-8/Tr36) 325/Ø36/180 Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100 - 320	Bride de roue universelle complète (avec adaptateur de centrage) Ø36/Ø40	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100 - 312	Tige-vis filetée à double extrémité U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05 - 01	Grand cône de centrage Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Rondelle plate 6*14*1.2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Rondelle plate 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Rondelle plate 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Rondelle plate 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Rondelle plate 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Support de la plaque de reconnaissance de la position 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Moteur	Déterminé par la tension	Déterminé par la tension
C80	Écrou M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-060000	FJ04008004513
314	Écrou M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Boulon hexagonal extérieur M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238 - 913	Couvercle en plastique U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100 - 309	Couvercle en plastique Tr36 Ø36	P-100-420000-0	JZ07002020939
238 - 912	Anneau de pression U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238 - 911	Écrou à dégagement rapide Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05 - 02	Anneau pour grand cône de centrage Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238 - 914	Tampon en caoutchouc U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	Vis M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100 - 315	Assemblage du capteur	S-131-000010-0	DD04007001858
100 - 317	Tige-vis filetée à une extrémité U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Rondelle 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100 - 322	Adaptateur moto complet 3 arbres Tr36/Tr40 Ø36/Ø40	PW-130-010020-3	JZ06002020483



N°	Description	Code U8	Code NC
100 - 116	Assemblage du couvercle de protection U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100 - 104	Assemblage du couvercle de protection U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Rondelle plate 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Rondelle plate 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Rondelle plate 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Rondelle plate 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Vis à tête hexagonale M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Vis à tête hexagonale M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Clé hexagonale 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Couvercle de boîtier de protection complet 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100 - 110	Micro-interrupteur CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Fil pour micro-interrupteur U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Écrou M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-100000	FJ04008004444
438	Écrou M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Écrou M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-060000	FJ04008004458
111	Boulon hexagonal extérieur M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Boulon hexagonal extérieur M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Vis extérieure hexagonale autotaraudeuse et autoperceuse ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100 - 61	Assemblage du boîtier de l'arbre de protection 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100 - 111	Couvercle de boîtier de protection U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Câble de protection du câble	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100 - 101	Couvercle de protection de l'arbre tournant	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100 - 113	Couvercle de protection de l'arbre Ø31.5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Couvercle de protection bloc de l'arbre U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100 - 106	Couvercle de protection du manchon de l'arbre PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100 - 112	Couvercle de protection du ressort Ø25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120 - 215	Vis M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Vis ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100 - 105	Gaine U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Clé U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Version schématique et pièces détachées (système de freinage à pédale en option)

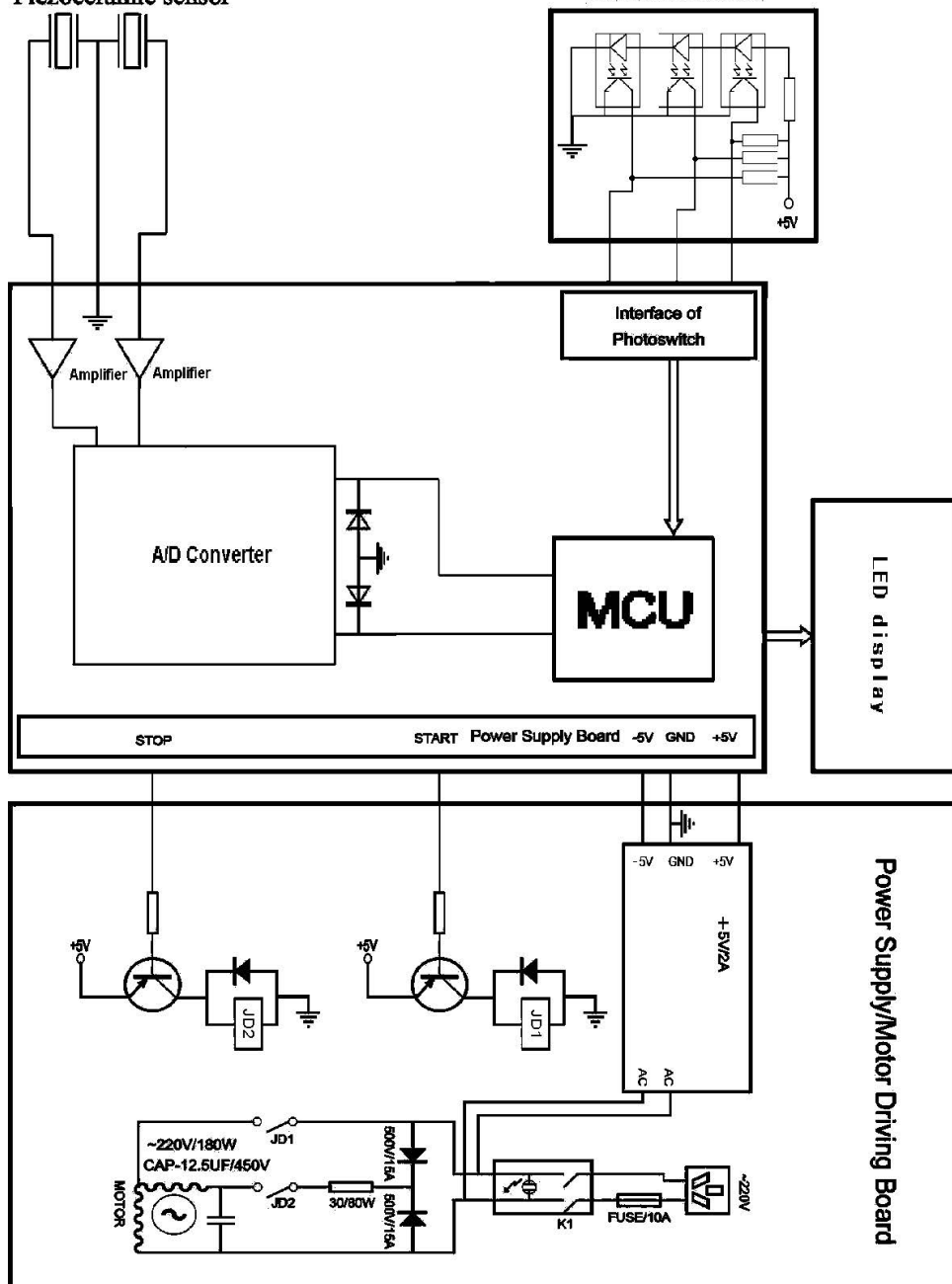
N°	Description	Code U8	Code NC
S11	Levier de frein U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	Siège de montage de la plaquette de frein	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	Plaquette de frein		JZ02008044808
S1	Pédale	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Bielle U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	Crochet	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Tige de pied	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221 - 198	Ressort de la plaque de verrouillage hexagonale $\Phi 1.5 \times 9 \times 54$	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	Vis à tête hexagonale M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Écrou M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Écrou M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Écrou M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Écrou M12*1.75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Écrou M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Boulon hexagonal extérieur M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Boulon hexagonal extérieur M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	Manchon pivotant	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	Vis ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	Vis M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Ressort U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETEQUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



DE

BEDIENUNGSANLEITUNG

PRODUKTPRÄSENTATION

Ein nicht ausgewuchtetes Rad führt zu Vibrationen und unpräzisem, unsicherem Fahren. Es erhöht Verschleiß und Spiel in der Lenkung und Aufhängung sowie das Risiko von Verkehrsunfällen. Ein ausgewuchtetes Rad beugt all diesen Problemen vor. Diese Ausrüstung verfügt über ein neues integriertes Großsystem, das Informationen in Hochgeschwindigkeit berechnet.

SICHERHEITSHINWEISE



Lesen Sie das Handbuch aufmerksam durch, bevor Sie das Gerät benutzen, um einen normalen und sicheren Betrieb zu gewährleisten. Vermeiden Sie es, Teile des Geräts zu demontieren oder auszutauschen. Wenden Sie sich für Reparaturen an den technischen Support. Stellen Sie vor dem Auswuchten sicher, dass das Rad sicher auf dem Flansch befestigt ist. Tragen Sie keine weite Kleidung, die sich im Mechanismus verfangen könnte. Die Maschine darf nur von einem zertifizierten Mechaniker bedient werden. Verwenden Sie das Gerät nicht außerhalb des im Handbuch angegebenen Betriebsbereichs.

1. Bevor Sie das Gerät benutzen, lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.
2. Bewahren Sie das Handbuch zum späteren Nachschlagen auf.
3. Tauschen Sie keine Teile des Geräts aus. Wenden Sie sich bei Reparaturen an das technische Team.
4. Benutzen Sie beim Reinigen des Geräts einen mäßigen Luftdruck.
5. Reinigen Sie den Bildschirm und die Tastatur mit sauberem Alkohol.
6. Stellen Sie sicher, dass das Rad sicher eingespannt ist und der Flansch richtig positioniert ist.
7. Tragen Sie keine weite Kleidung.
8. Vermeiden Sie Ablagerungen und Rückstände in der Nähe des Geräts, die den Betrieb des Geräts beeinträchtigen könnten.
9. Verwenden Sie das Gerät nicht außerhalb des vorgesehenen Bereichs.

TECHNISCHE DATEN

Maximales Radgewicht	65 Kg
PMotorleistung	200W
Elektrische Leistung	220V/50Hz
Rotationsgeschwindigkeit	200r/min
Zykluszeit	8s
Felgendurchmesser	10-24"
Felgenbreite	1,5-20"
Geräusch	<70dB
Nettogewicht	75 kg
Abmessungen	915x760x1180 mm

Bedienfunktionen

- Display mit 6 LEDs, die den flexiblen Betrieb der Funktionen anzeigen.
- Verschiedene Modi, die sich für klebende Gegengewichte eignen, mit Haken...
- Intelligente Kalibrierung.
- Automatische Fehlerdiagnose und Schutzfunktion.
- Geeignet für verschiedene Modelle von Eisen- und Aluminiumrädern.

Arbeitsbedingungen

- Temperatur: 5~50°C
- Höhenlage: <4000 m
- Luftfeuchtigkeit: <85 %

TEILELISTE

Es besteht aus zwei Teilen:

1. Mechanisches System, das aus der oszillierenden Halterung und der rotierenden Welle besteht, die beide am Hauptgestell verankert sind.

2. Elektrisches System: bestehend aus dem LED-Bildschirm, der Tastatur, dem integrierten Schaltkreis sowie dem Mikroprozessor CPU.

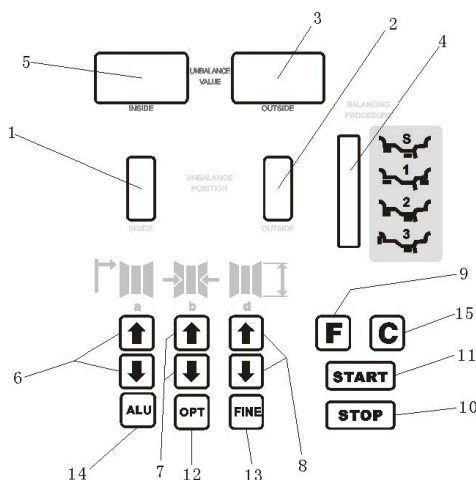
Das Geschwindigkeits- und Positionskontrollsystem besteht aus einem Getriebe und einem optoelektronischen Koppler.

Stromversorgung für Zweiphasen-Asynchronmotoren und Steuerschaltung.

Vertikaler und horizontaler Drucksensor.

Abdeckschutz: Das Gerät lässt sich nicht einschalten, wenn die Abdeckung nicht heruntergeklappt ist.

LED-Display und Bedientasten



1. Interne Ungleichgewichtslage
2. Externe Ungleichgewichtslage
3. Höhe des externen Ungleichgewichts
4. Anzeige „ALU“, gewählter Korrekturmodus
5. Höhe des internen Ungleichgewichts
6. Manuelle Tasten für die Entfernungseinstellung
7. Manuelle Tasten für die Breitereinstellung
8. Manuelle Tasten für die Durchmessereinstellung
9. Manuelle Taste zur Auswahl von „statischer“ und „dynamischer“ Wechselfunktion.
10. Manuelle Notaus-Taste
11. Starttaste der Maschine
12. Schaltfläche Manuelle Unwuchtoptimierung
13. Taste zur manuellen Anzeige der tatsächlichen Unwucht
14. Taste zur Auswahl des manuellen Modus für die „ALU“-Korrektur
15. Schaltfläche Manuelle Neuberechnung der Unwucht

Funktionen mit Tastenkombinationen:

- (F) + (C): Auto-Kalibrierung
- (F) + (FINE): Automatische Prüfung
- (F) + (STOP): Konfiguration der Schutzabdeckung
- (F) + (a-) + (a+): Ändern von Gramm in Unzen
- (STOP) + (C): Maschinen-Konfiguration

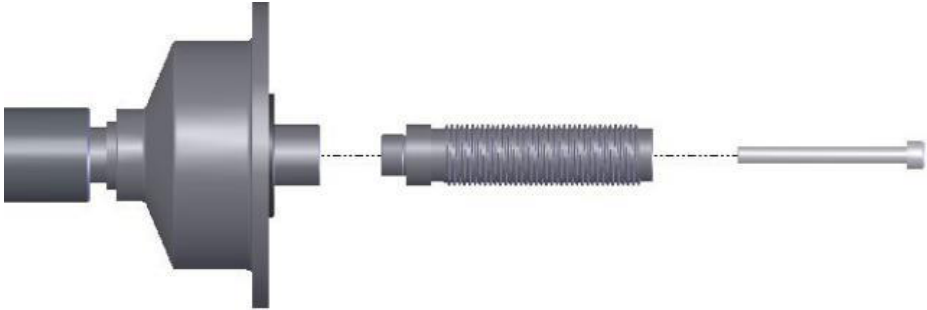
ZUSAMMENBAU

Öffnen Sie die Packung und untersuchen Sie sie auf beschädigte Teile. Sollten Sie Zweifel haben, verwenden Sie das System nicht und wenden Sie sich an Ihren Händler.

Die Maschine sollte auf festem Beton oder einer ähnlichen Oberfläche aufgestellt werden. Lassen Sie 500 mm Abstand um das Gerät herum, damit es ordnungsgemäß funktioniert. Setzen Sie die Verankerungsbolzen in das Bodenloch ein, um den Ausgleicher zu sichern.

Installieren Sie die Schutzabdeckung, indem Sie das Abdeckschutzrohr hinter die Maschine schieben und die Schrauben M10x65 anziehen.

Befestigen Sie die Gewindeschraube der Antriebswelle mit der Schraube M10x150 an der Hauptwelle und stellen Sie die Schraube ein.



HINWEIS: Sie können ein verankertes Rad einsetzen, um die Schraube anzuziehen, ohne den Schaft zu drehen, indem Sie ihn festhalten.

BETRIEB

1. Radkontrolle: Das Rad muss sauber, sand- und staubfrei sein, und alle vorhergehenden Auswuchtgewichte müssen entfernt werden. Prüfen Sie den Raddruck, um zu gewährleisten, dass er den normalen Betriebsparametern entspricht. Prüfen Sie die Felgenoberfläche und die Befestigungslöcher auf Verformungen.

2. Radmontage: Wählen Sie den optimalen Konus für die Mitte der Felge. Je nach Felgentyp und Ihren Bedürfnissen kann die Felge auf zwei Arten montiert werden:

(A) Positive Positionierung oder (B) Negative Positionierung.



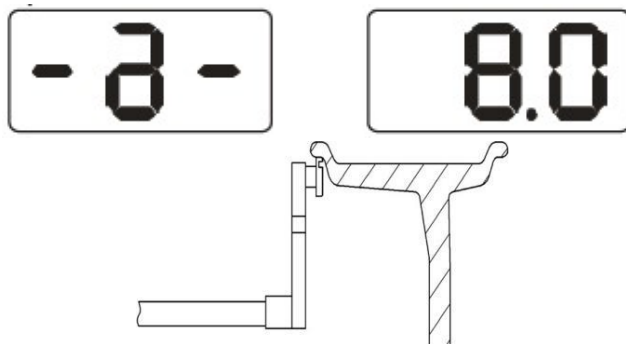
Bevor Sie die Mutter anziehen, sollten Sie sich vergewissern, dass der Konus richtig sitzt und sich das Rad ohne zu wackeln dreht.

Um das Rad abzunehmen, lösen Sie die Schnellklemme, heben das Rad an und nehmen es von der Hauptwelle ab.

HINWEIS: Vermeiden Sie es, das Rad an der Welle entlang zu ziehen, um das Gewinde der Welle nicht zu beschädigen.

Einführung von Raddaten und Auswuchtvorgang

Sobald das Gerät angeschlossen ist, startet es innerhalb von 2 Sekunden automatisch. Dann wechselt es in den regulären dynamischen Modus (Gewichte auf beiden Seiten des Rades) und ist bereit für die Eingabe der Raddaten.



Dateneingabe für den regulären dynamischen Modus

Nach Einschalten des Geräts geht es in den regulären Auswuchtmodus über. Um die Raddaten einzugeben, bewegen Sie den Schwenkarm an den inneren Rand des Rades, der als Wert „a“ aufgezeichnet wird, und entfernen den Arm. Drücken Sie [a-] oder [a+], um

Eingabe der Radbreite

Geben Sie den Radbreitenwert manuell oder mit dem Messarm ein und drücken Sie dann [b+] oder [b-], um einen Wert „b“ einzugeben.

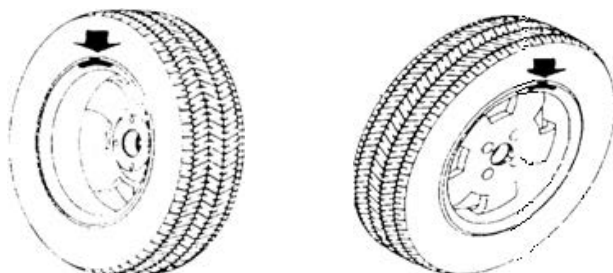
Eingabe des Raddurchmessers

Geben Sie den Raddurchmesserwert manuell oder mit dem Messarm ein und drücken Sie dann [d+] oder [d-], um einen Wert „d“ einzugeben.

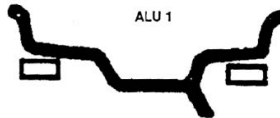
Normaler dynamischer Auswuchtvorgang

Nach der Eingabe der Raddaten klappen Sie die Schutzabdeckung herunter und drücken Sie START, um das Rad zu drehen. Sobald es aufhört, sich zu drehen, zeigen die seitlichen LEDs die Unwucht zwischen beiden Seiten an.

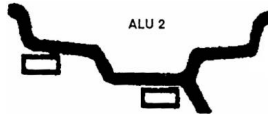
Drehen Sie das Rad langsam. Sobald alle inneren Lichter leuchten, setzen Sie das entsprechende Gegengewicht, das auf den Bildschirmen auf der linken Seite zu sehen ist, auf die 12-Uhr-Position auf der Innenseite des Rades. Klappen Sie die Abdeckung zur erneuten Kalibrierung wieder herunter. Wiederholen Sie den Vorgang, bis beide LEDs „0“ anzeigen.



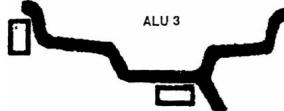
Bei der ALU-1-Methode ist die Konfiguration des Gegengewichts wie folgt:



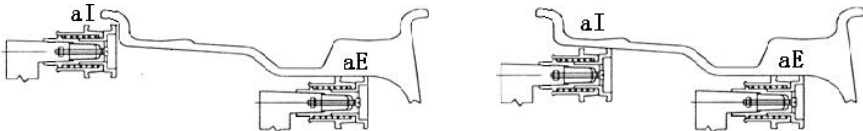
Bei der ALU-2-Methode ist die Konfiguration des Gegengewichts wie folgt:



Bei der ALU-3-Methode ist die Konfiguration des Gegengewichts wie folgt:



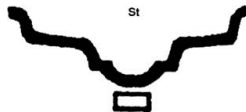
Die ALU-S Methode wird für andere Reifentypen als die letzten 3 verwendet. Um es auszuwählen, drücken Sie die ALU-Taste, bis der Modus ALU-S ausgewählt ist. Bewegen Sie das Messgerät zur Innenseite des Reifens (aI) und drücken Sie [a-] oder [a+], um den Wert „aI“ einzugeben. Bewegen Sie das Messgerät zur Außenseite des Reifens (aE) und drücken Sie [b-] oder [b+], um den Wert „aE“ einzugeben.



Verwenden Sie das Messgerät, um den Wert des Außendurchmessers (dE) (aE) des Reifens einzugeben, betätigen Sie die Taste [FINE] und drücken Sie [d-] oder [d+], um einen Wert „dE“ einzugeben. Bringen Sie die Gegengewichte entsprechend der Position an, in der alle LEDs leuchten, zuerst auf der einen Seite und dann auf der anderen.

Statischer Ausgleichsvorgang (ST)

Dieser Modus ist für Reifen vorgesehen, in denen die Gegengewichte in der Mitte des Reifens platziert werden müssen, wie zum Beispiel bei Motorrädern.



Im Normalmodus messen Sie den Durchmesser „d“ der Position mit dem Gegengewicht und drücken [d+] oder [d-], um einen Wert „d“ einzugeben. Die Werte „a“ und „b“ können beliebig sein. Drücken Sie [F], um den ST-Modus aufzurufen.

Geben Sie die Reifendaten ein und folgen Sie demselben Verfahren. Die Bildschirme geben die erforderliche Menge an Gegengewicht und die Position an, indem alle LEDs beim Drehen des Reifens aufleuchten.

Neuberechnungsfunktion

Sie können die Reifendaten nach dem Auswuchten der Reifen eingeben. Es ist nicht nötig, „START“ zu drücken. Durch Drücken der Schaltfläche Neuberechnung (C) rechnet das System mit den neuen Daten, um den Betrag der Unwucht zu ermitteln. Drücken Sie die C-Taste, wenn auf dem Bildschirm der Betrag der Unwucht angezeigt wird, und Sie können die Reifendaten einsehen.

Automatische Kalibrierung des dynamischen Auswuchters

Bei einem Transport oder längerem Gebrauch können die Parameter variieren, was zu Fehlern führen kann. Um die automatische Kalibrierung zu starten, folgen Sie diesen Schritten:

1. Nehmen Sie die Maschine in Betrieb: Bringen Sie nach der Initialisierung einen mittelgroßen, mäßig ausgewuchteten Reifen an, an dem Sie Gegengewichte anbringen können.
2. Drücken Sie die Tasten F und C, klappen Sie die Schutzabdeckung herunter, betätigen Sie „START“ für den nächsten Schritt oder „STOP“ oder „C“ zum Verlassen.



Nachdem die Hauptwelle zum Stillstand gekommen ist, heben Sie die Schutzabdeckung an, befestigen Sie eine 100g-Klammer an einem beliebigen Teil des Reifens, lassen Sie die Abdeckung herunter und drücken Sie erneut „START“, um fortzufahren, oder „STOP“ oder „C“, um zum Verlassen.



Nachdem die Hauptwelle zum Stillstand gekommen ist, wird die Kalibrierung abgeschlossen. Entfernen Sie das Rad, und die Auswuchtmaschine ist einsatzbereit.

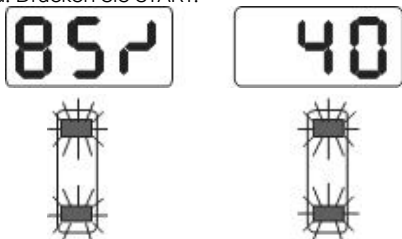


Optimierung der Unwucht

Bei Unwuchten von mehr als 30 g kann eine Auswuchtoptimierung vorgenommen werden, um den Einsatz von Gegengewichten zu reduzieren.

Dies kann auf zwei Arten geschehen:

1. Wenn die Unwucht bereits erkannt wurde, drücken Sie zur Optimierung die Taste OPT:
2. Markieren Sie mit Kreide denselben Punkt auf dem Reifen und dem Rad. Entfernen Sie den Reifen, drehen Sie ihn um 180° und montieren Sie den Reifen wieder auf das Rad. Setzen Sie den Reifen wieder auf die Auswuchtmaschine und stellen Sie sicher, dass die markierten Punkte aufeinander ausgerichtet sind. Drücken Sie START:



Hier wird der Optimierungsprozentsatz angezeigt. Liegt der statische Wert vor der Optimierung bei 40 Gramm und wird auf 85 % optimiert, so beträgt der statische Wert nur 6 Gramm (15 % von 40 Gramm). Drehen Sie den Reifen von Hand. Sobald die LED auf beiden Seiten der Enden leuchtet, markieren Sie mit Kreide die Oberseite des Reifens:

3. Drehen Sie das Rad wieder von Hand. Wenn die LEDs in der Mitte aufleuchten, markieren Sie die Oberseite des Rades mit Kreide.

4. Nehmen Sie das Rad von der Auswuchtmaschine, nehmen Sie den Reifen ab und richten Sie die Reifen- und Radmarkierungen aus, um den Optimierungsprozess abzuschließen.

5. Um eine Optimierung ohne vorheriges Auswuchten durchzuführen, stellen Sie die Maschine an, setzen das Rad ein, drücken die OPT-Taste und auf dem linken Bildschirm erscheint OPT. Drücken Sie START und wiederholen Sie den gleichen Vorgang wie zuvor. Drücken Sie STOP, wenn Sie den Vorgang unterbrechen möchten.



Sicherheitsschutz und Fehlersuche

Sicherheitsschutz

Wenn die Maschine während des Betriebs nicht ordnungsgemäß funktioniert, drücken Sie die STOP-Taste und das rotierende Rad wird sofort angehalten.

Wenn die Schutzabdeckung nicht aufgesetzt ist, drücken Sie die START-Taste, das Rad dreht sich nicht und Err-5- wird angezeigt.

Wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist, stoppt das sich drehende Rad sofort, und OFF wird angezeigt.

Fehlerbehebung

Drücken Sie die START-Taste, und die Hauptwelle dreht sich nicht, die LED-Anzeige zeigt Err-1-. Prüfen Sie den Motor, die Netzkarte, die Computerkarte und die Kabelverbindungen.

Drücken Sie die START-Taste, und die Hauptwelle dreht sich, die LED zeigt Err-1- an. Prüfen Sie den Positionssensor, die Computerplatine und die Kabelverbindungen.

Falls sich die Hauptwelle nach Abschluss des Auswuchttests noch lange Zeit ungebremst weiterdreht, prüfen Sie den Widerstand der Bremse, die Netzkarte, die Hauptplatine des Computers und die Kabelverbindungen.

Ist das Gerät eingeschaltet und der Bildschirm leuchtet nicht auf, prüfen Sie bitte, ob die Netzkontrollleuchte blinkt. Falls dies nicht der Fall ist, handelt es sich um ein Stromproblem. Andernfalls überprüfen Sie die Stromversorgungsplatine, die Computerplatine und die Kabelverbindungen. Präzisionsprobleme werden in der Regel nicht durch den Auswuchter selbst verursacht. Dies ist wahrscheinlich auf eine fehlerhafte Installation der Räder, ein ungenaues Gegengewicht oder ein ungenaues 100-Gramm-Gegengewicht für die Selbstkalibrierung zurückzuführen. Bitte reservieren Sie das originale 100-Gramm-Gegengewicht nur für die Selbstkalibrierung.

Die Instabilität und schlechte Reproduzierbarkeit der Daten sind in der Regel nicht auf den Auswuchter selbst zurückzuführen. Die Ursache ist wahrscheinlich eine falsche Montage der Räder oder ein instabiler oder unebener Untergrund. Sichern Sie die Maschine mit Verankerungsbolzen. Dieses Phänomen kann manchmal durch eine fehlende Erdung verursacht werden.

Wenn der Reifen nach mehrmaligem Hinzufügen von Gewichten noch immer nicht ausgewuchtet ist, hat der Bediener möglicherweise die richtige Unwuchtposition nicht gefunden und die Gewichte nicht an der richtigen Stelle hinzugefügt. Folgen Sie den Anweisungen, um die Selbstkalibrierung einmal durchzuführen. Sollten Sie das Problem immer noch nicht beheben können, überprüfen Sie es auf folgende Weise: 1) Bringen Sie die Schutzabdeckung an, lassen Sie die Maschine zum Testen des Reifens anlaufen; 2) Drehen Sie den Reifen langsam von Hand, um die Position der seitlichen Unwucht zu ermitteln; 3) Bringen Sie ein 100g-Gewicht an der seitlichen Position des Rades an (12-Uhr-Position); lassen Sie die Maschine zur Prüfung des Reifens anlaufen, drehen Sie den Reifen langsam von Hand, um die Position der seitlichen Unwucht zu ermitteln; Prüfen Sie, ob sich die Position des 100g-Gewichts an der 6-Uhr-Position (untere Position) befindet; wenn nicht, bedeutet dies, dass sich die Maschinenparameter geändert haben. Wenden Sie sich bitte an den Händler oder Hersteller, um das Problem zu lösen.

Tipp: Richtige Methode zur Überprüfung der Genauigkeit:

Tragen Sie die richtigen Raddaten ein (Wert a. b. d), lesen Sie die Anweisungen zum Durchführen der Selbstkalibrierung, drücken Sie die START-Taste, um den Auswuchtvorgang zu starten, notieren Sie die Daten für das erste Mal, setzen Sie ein 100-Gramm-Gegengewicht auf die äußere Kante des Rades (wenn die äußere Anzeigelampe leuchtet, in der oberen Zenitposition), betätigen Sie die START-Taste erneut, um den Auswuchtvorgang zu starten, diese äußeren Bildschirmdaten, zusätzlich zu den Daten beim ersten Mal, sollten 100 ± 2 ergeben. Drehen Sie das Rad langsam von Hand, wenn die äußeren Lichter leuchten, prüfen Sie, ob sich das 100-Gramm-Gegengewicht in der 6-Uhr-Position befindet. Falls die Menge nicht 100 Gramm beträgt oder sich das 100-Gramm-Gegengewicht nicht in der 6-Uhr-Position befindet, deutet dies darauf hin, dass die Genauigkeit der Auswuchtmaschine ein Problem hat. Wenn der Betrag 100 Gramm beträgt, gehen Sie auf die gleiche Weise vor, um den inneren Teil zu prüfen. Prüfen Sie den inneren

Teil, ob der Betrag 100 Gramm beträgt und sich auf der 6-Uhr-Position befindet.

WARTUNG

Tägliche Wartung durch nicht-professionelles Personal

Schalten Sie den Strom aus.

Einstellen der Riemenspannung:

- Entfernen Sie die Abdeckung.
 - Entfernen Sie die Motorschraube, bewegen Sie den Motor, bis die richtige Spannung erreicht ist (drücken Sie den Riemen etwa 4 mm fest nach unten).
 - Bringen Sie den Motor und die Schutzabdeckung wieder an.
- Prüfen Sie, ob die Verbindungen sicher sind.
- Prüfen Sie, ob die Schraube der Hauptwelle locker ist:
- Die Fixierschraube kann das Rad auf der Hauptwelle nicht festziehen.
 - Ziehen Sie den Gewindestift der Hauptwelle mit einem Sechskantschlüssel fest.

Wartung durch Fachleute

Wenn der getestete Betrag der Radunwucht einen deutlichen Fehler aufweist (der Betrag ist zu groß) und er sich nach der Selbstkalibrierung verbessert, deutet dies darauf hin, dass sich die Parameter der Maschine geändert haben und von einem Fachmann korrigiert werden müssen:

1. Lösen Sie die Muttern Nr. 1, 2, 3, 4, und 5.
2. Entfernen Sie den Sensor und den Gewindestift.
3. Ersetzen Sie die Komponenten Nr. 6, 7 des Sensors.
4. Installieren Sie den Sensor und den Gewindestift wie in Abbildung 18-1 gezeigt. (Achten Sie auf die Richtung des Sensors).
5. Ziehen Sie die Mutter Nr. 1 fest an.
6. Ziehen Sie die Mutter Nr. 2 so an, dass die Hauptwelle und die Schrankflanke senkrecht stehen, und ziehen Sie dann die Mutter Nr. 3 fest an.
7. Ziehen Sie die Mutter Nr. 4 an (nicht ganz so fest), dann ziehen Sie die Mutter Nr. 5 an.

Der Austausch der Platine und ihrer Komponenten sollte von Fachleuten durchgeführt werden

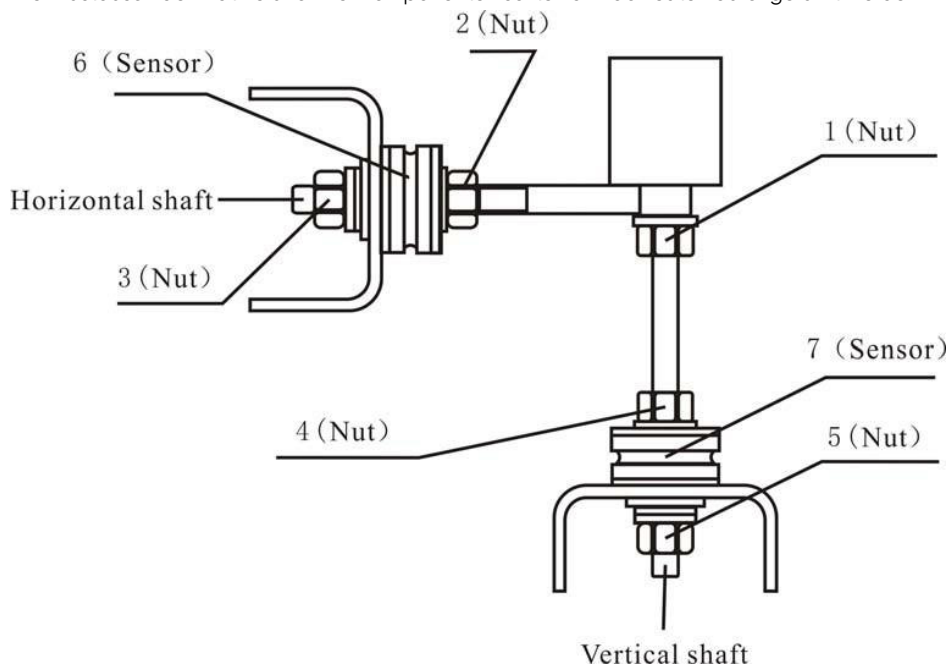
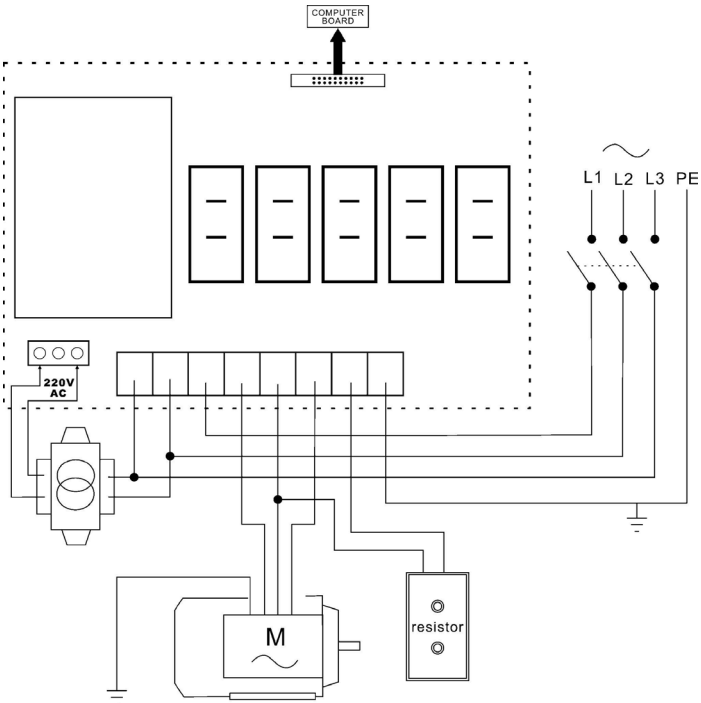
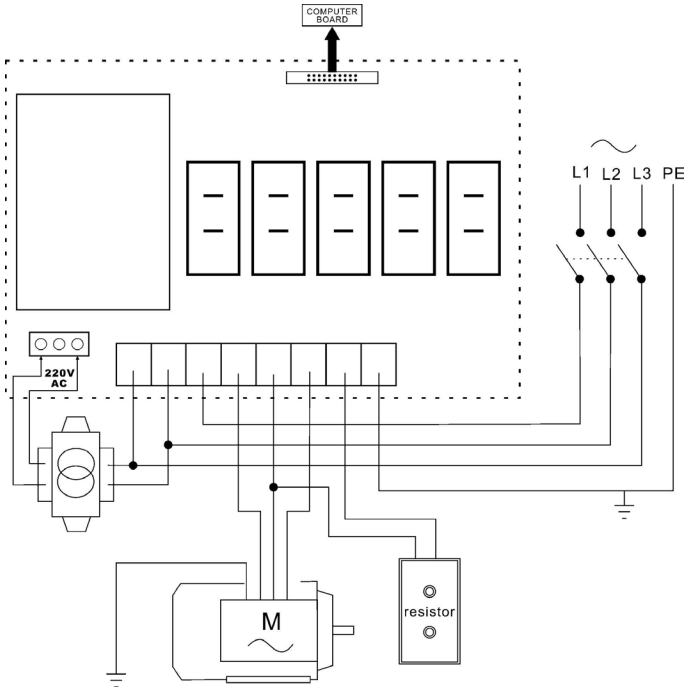


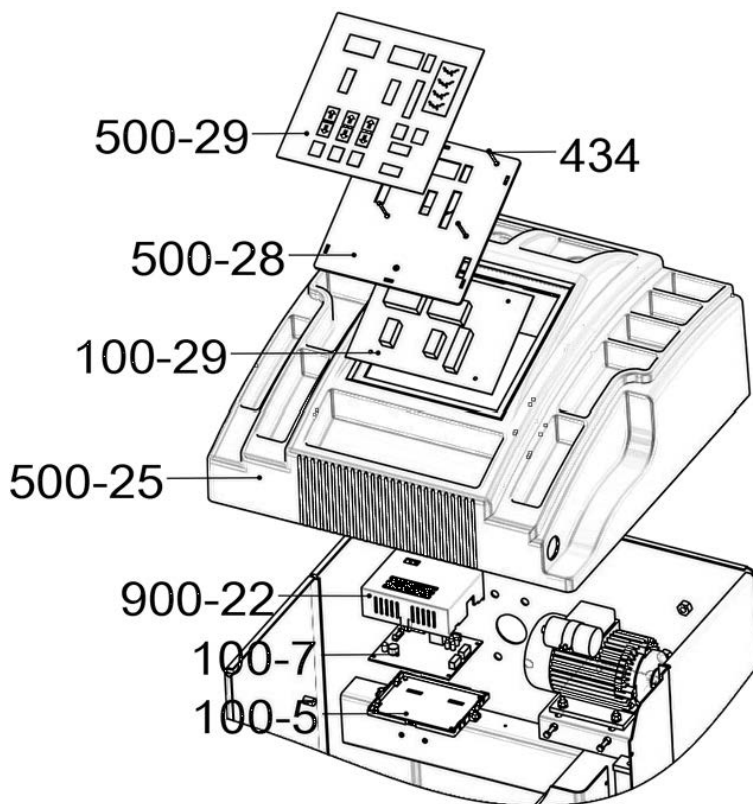
TABELLE MIT DEN FEHLERCODES

Code	Bedeutung	Ursache	Lösung
Err 1	Die Hauptwelle dreht sich nicht oder hat kein Rotationssignal.	1. Motorfehler. 2. Fehler des Positionssensors. 3. Fehler der Stromversorgungsplatine. 4. Fehler der Computerplatine. 5. Stiftverbindung unangetastet.	1. Ersetzen Sie den Motor. 2. Ersetzen Sie den Positionssensor. 3. Tauschen Sie die Stromversorgungsplatine aus. 4. Ersetzen Sie die Computerplatine. 5. Prüfen Sie die Kabelverbindungen.
Err 2	Die Rotationsgeschwindigkeit ist niedrig.	1. Fehler des Positionssensors. 2. Das Rad ist nicht richtig montiert oder zu leicht. 3. Motorfehler. 4. Der Zahnriemen ist zu locker oder zu fest. 5. Fehler der Computerplatine.	1. Ersetzen Sie den Positionssensor. 2. Montieren Sie das Rad wieder richtig. 3. Ersetzen Sie den Motor. 4. Stellen Sie die Elastizität des Antriebsriemens ein. 5. Ersetzen Sie die Computerplatine.
Err 3	Berechnungsfehler - Unwucht außerhalb des Berechnungsbereichs.		Führen Sie die Autokalibrierung erneut durch oder tauschen Sie die Computerplatine aus.
Err 4	Rückwärtsrotation der Hauptwelle.	1. Fehler des Positionssensors. 2. Fehler der Computerplatine.	1. Ersetzen Sie den Positionssensor. 2. Ersetzen Sie die Computerplatine.
Err 5	Die Schutzabdeckung ist nicht abgesenkt.	1. Bevor Sie die START-Taste drücken, wird die Schutzabdeckung nicht heruntergeklappt. 2. Fehler beim Oszillationsschalter. 3. Fehler der Computerplatine.	1. Beachten Sie die korrekte Bedienungsanleitung. 2. Tauschen Sie den Oszillationsschalter aus. 3. Ersetzen Sie die Computerplatine.
Err 6	Die Transaktionsschaltung des Sensorsignals funktioniert nicht.	1. Fehler der Stromversorgungsplatine. 2. Fehler der Computerplatine.	1. Tauschen Sie die Stromversorgungsplatine aus. 2. Ersetzen Sie die Computerplatine.
Err 7	Interner Datenverlust.	1. Kalibrierungsfehler. 2. Fehler der Computerplatine.	1. Wiederholen Sie die automatische Kalibrierung. 2. Ersetzen Sie die Computerplatine.
Err 8	Fehler im automatischen Kalibrierungsspeicher.	1. Fehler beim Halten der 100 Gramm auf der Kante während der automatischen Kalibrierung. 2. Fehler der Stromversorgungsplatine. 3. Fehler der Computerplatine. 4. Fehler des Drucksensors. 5. Stiftverbindung unangetastet.	1. Folgen Sie der richtigen Methode, um die automatische Kalibrierung zu wiederholen. 2. Tauschen Sie die Stromversorgungsplatine aus. 3. Ersetzen Sie die Computerplatine. 4. Tauschen Sie den Drucksensor aus. 5. Prüfen Sie die Kabelverbindung.

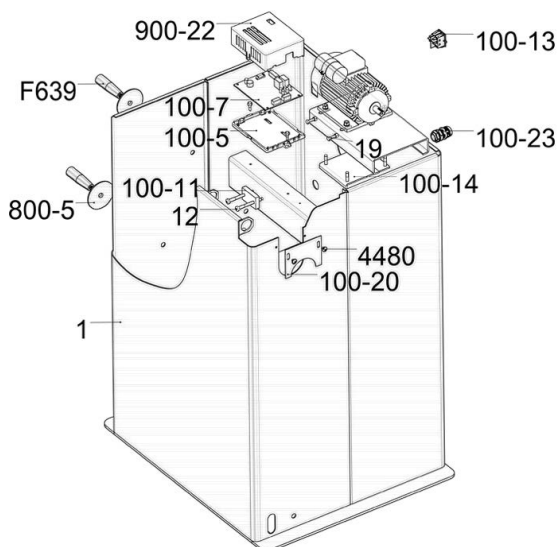


380V

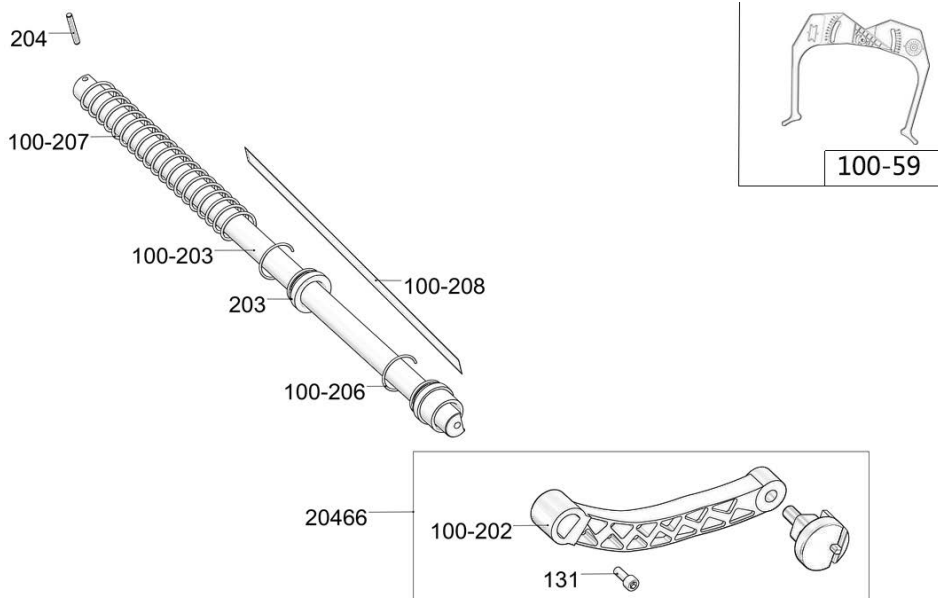




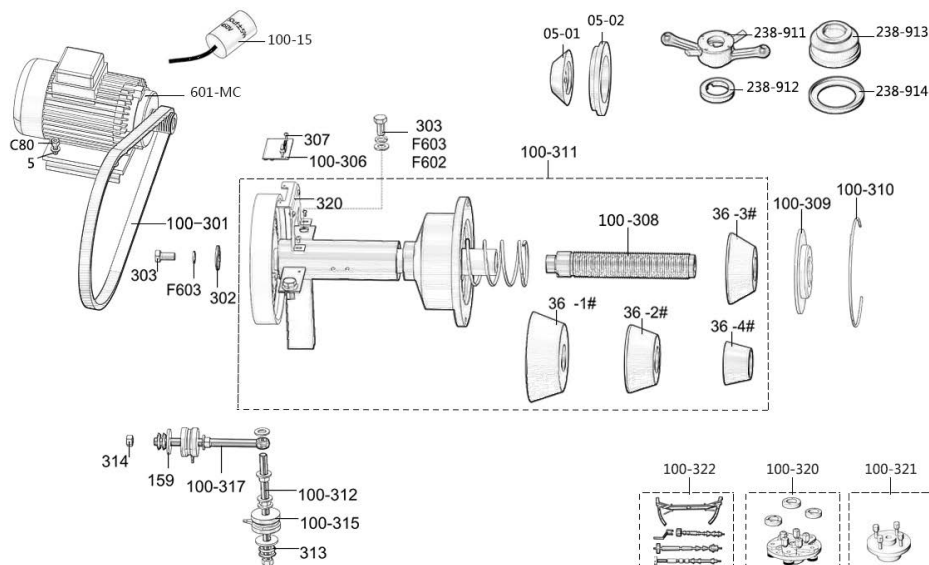
Nein	Beschreibung	U8 Code	NC Code
100-29	Computerplatte U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Kopf mit Werkzeugablage 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Tastatur U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Tastaturunterstützung U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Netzplatte 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Netzplattenunterstützung U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Obere Abdeckung der Netzplatte U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Schraube M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



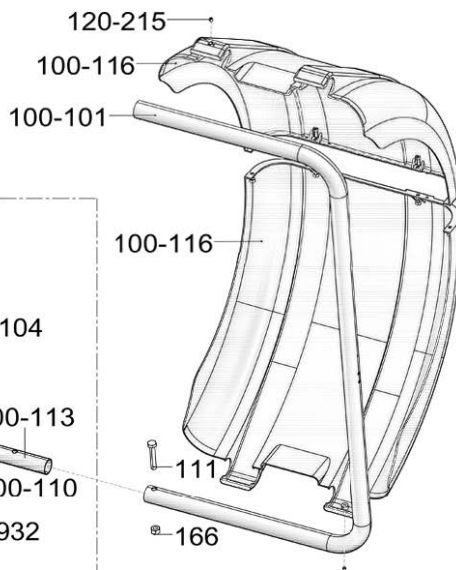
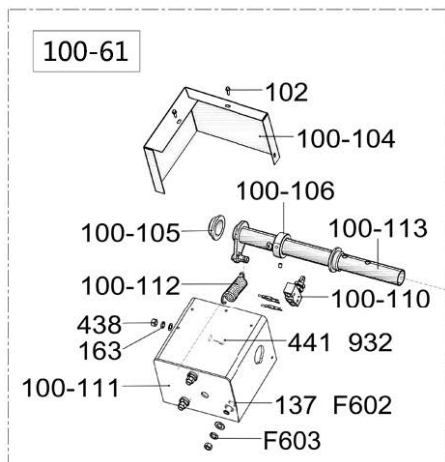
Nein	Beschreibung	U8 Code	NC Code
1	Maschinengehäuse 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Motoreinstellplatte 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Mutter M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-05000	FJ04008004512
19	Äußere Sechskantschraube M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Selbstschneidende Außensechskantschraube und selbstschneidende Schraube ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Platte U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Netzplatte 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Netzplattenunterstützung U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Fassung für Stromkabel	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Obere Abdeckung der Netzplatte U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	Widerstand 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	schraube M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	Schraube M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	Schalter	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Werkzeughänger P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Unterlegscheibe für Werkzeughänger P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



Nr.	Beschreibung	U8 Code	NC Code
20466	Handgriff U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Schieblehre U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Graduierter Streifen T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Handgriff 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	Zylinderkopfschraube mit Innensechskant M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Messskala L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Befestigungshülse für Messskala $\Phi 31 \times 27,8$	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Schnappfeder zur Befestigung der Messskala 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Feder der Messskala U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Stift $\Phi 4 \times 30$	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Klebender Griff 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



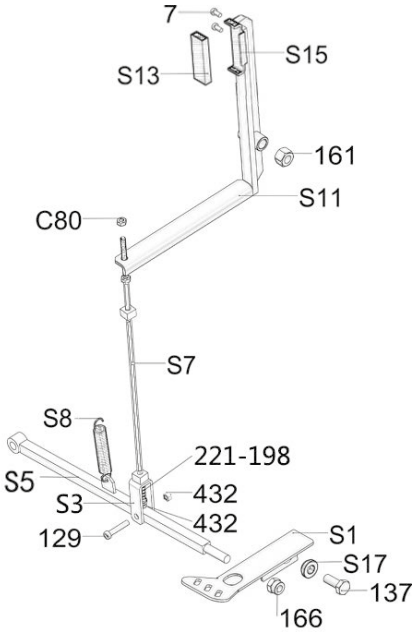
Nr.	Beschreibung	U8 Code	NC Code
100-308	Gewindeschacht Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Position Pick-up Board U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 KONUS Tr36, groß	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 KONUS Tr36, mittel	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 KONUS Tr36, mittel-klein	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 KONUS Tr36, klein	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Auswuchtriemen 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Große Feder U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	Kondensator 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Kompletter 4-Loch-Adapter für Personenwagen Ø36/ Ø40	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Komplette Welle (länger/64/U-8/Tr36) 325/Ø36/180 Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Kompletter Universal-Radflansch (mit Zählerring) Ø36/ Ø40	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Beidseitiges Abtastspindel U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Großer Zentrierkonus Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Unterlegscheibe 6*14*1,2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Unterlegscheibe 10*20*2	B-040-112020- 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Unterlegscheibe 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Unterlegscheibe 10*30*3	B-040-103030- 1,B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Unterlegscheibe 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Unterstützung des Positions-Pick-up Boards 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Bestimmt durch Spannung	Bestimmt durch Spannung
C80	Mutter M6	GZBLS-B-004-060000- 0,B-004-06000	FJ04008004513
314	Mutter M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Äußere Sechskantschraube M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Kunststoffdeckel U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Plastikdeckel Tr36 Ø36	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Druckring U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Schnellspannmutter Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Ring für großen Zentrierkonus Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Gummipuffer U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	Schraube M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Sensor-Baugruppe	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Einseitiges Abtastspindel U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Unterlegscheibe 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Kompletter Motorradadapter 3 Wellen Tr36/Tr40Ø Ø36/Ø40	PW-130-010020-3	JZ06002020483



Nr.	Beschreibung	U8 Code	NC Code
100-116	Schutzhauben-Baugruppe U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Abdeckung für Schutzhaubenkasten U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Unterlegscheibe 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Unterlegscheibe 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Unterlegscheibe 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Unterlegscheibe 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Zylinderkopfschraube mit Innensechskant M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Zylinderkopfschraube mit Innensechskant M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Sechskantschlüssel 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Kompletter Satz der Schutzhaube 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Mikroschalter CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Mikroschalter-Draht U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Mutter M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Mutter M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Mutter M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Äußere Sechskantschraube M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Äußere Sechskantschraube M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Selbstschneidende Außensechskantschraube und selbstschneidende Schraube ST4,8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Baugruppe des Schutzachslagers 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Schutzhaubenbox U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Schutzhaubendraht	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Rotierende Welle der Schutzhaube	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Schutzhaubenwelle $\Phi 31,5 \times 360$	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Schutzhaubenwellenblock U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Schutzhauben-Wellenhülse PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Schutzhaubenfeder $\Phi 25 \times 86$	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Schraube M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Schraube ST3,5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Hülle U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Schraubenschlüssel U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Schematische Darstellung und Ersatzteile (optionales Pedalbremsystem)

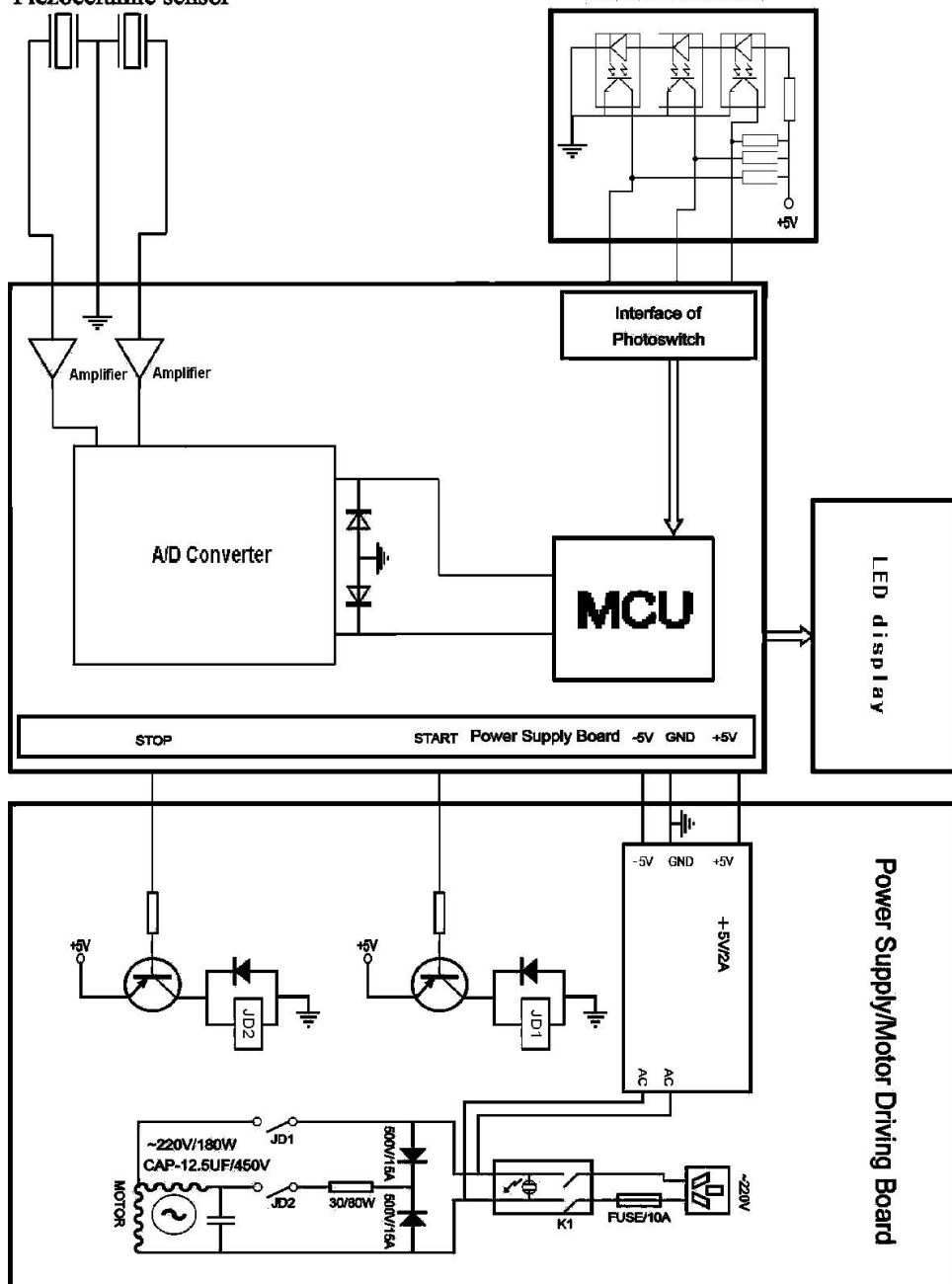
Nr.	Beschreibung	U8 Code	NC Code
S11	Bremshebel U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	Bremsbelagshalterungssitz	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	Bremsbelag		JZ02008044808
S1	Fußpedal	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Verbindungsstange U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	Haken	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Fußstangen-Baugruppe	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Feder für sechskantiges Sperrbrett Ø1,5*9*54	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	Zylinderkopfschraube mit Innensechskant M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Mutter M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Mutter M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Mutter M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Mutter M12*1,75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Mutter M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Äußere Sechskantschraube M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Äußere Sechskantschraube M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	Drehhülse	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	Schraube ST2,9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	Schraube M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Feder U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878				1:φ36
2: JZ03002016062	1# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015879				1:φ36
2: JZ03002016063	2# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015880				1:φ36
2: JZ03002016064	3# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015881				1:φ36
2: JZ03002016061	4# CONE	1		2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETEQUICK			1:φ36
2: JZ06002020443	RELEASE NUT	1		2:φ40
1: JZ03002015928				1:Tr36
2: JZ03002015931	THREADED SHAFT	1		2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



PRESENTAZIONE DEL PRODOTTO

Una ruota sbilanciata provoca vibrazioni e una guida imprecisa e poco sicura. Aumenta l'usura e il gioco del sistema di sterzo e delle sospensioni e aumenta il rischio di incidenti stradali. Una ruota bilanciata evita tutti questi problemi. Questa apparecchiatura incorpora il nuovo sistema integrato su larga scala per eseguire il calcolo delle informazioni ad alta velocità.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA



Prima di utilizzare l'apparecchiatura, leggere attentamente il manuale per garantire un funzionamento normale e sicuro. Evitare di smontare o sostituire parti dell'apparecchiatura. Per le riparazioni, contattare l'assistenza tecnica.

Prima di procedere all'equilibratura, accertarsi che la ruota sia saldamente fissata alla flangia. Evitare di indossare indumenti ampi che potrebbero impigliarsi nel meccanismo. La macchina può essere utilizzata solo da un meccanico certificato. Non utilizzare la macchina al di fuori dell'ambito di funzionamento indicato nel manuale.

1. Prima di utilizzare la macchina, leggere attentamente il manuale dell'operatore.
2. Conservare il presente manuale per poterlo consultare in futuro.
3. Evitare di cambiare le parti della macchina; per qualsiasi operazione di riparazione, consultare il personale tecnico.
4. Per la pulizia della macchina, utilizzare una pressione d'aria moderata.
5. Pulire lo schermo e la tastiera con liquido alcolico per le pulizie.
6. Assicurarsi che la ruota sia saldamente bloccata con la flangia correttamente posizionata.
7. Non indossare abiti ampi.
8. Evitare di collocare intorno alla macchina detriti e residui che potrebbero comprometterne il funzionamento.
9. Non utilizzare la macchina al di fuori del suo ambito di applicazione.

SPECIFICHE TECNICHE

Peso massimo della ruota	65Kg
Potenza del motore	200 W
Potenza elettrica	220V/50Hz
Velocità di rotazione	200r/min
Tempo di ciclo	8s
Diametro del cerchio	10-24"
Larghezza del cerchio	1,5-20"
Rumorosità	<70dB
Peso netto	75 kg
Dimensioni	915x760x1180mm

Caratteristiche operative

- Display con 6 LED che indicano il funzionamento flessibile delle funzioni.
- Varie modalità adatte a controbilanciamenti adesivi, con ganci...
- Calibrazione intelligente.
- Autodiagnosi degli errori e funzione di protezione.
- Adatto a vari modelli di ruote in ferro e in lega di alluminio.

Condizioni di lavoro

- Temperatura: 5~50°C
- Altitudine: <4000m
- Umidità: <85%

ELENCO DEI COMPONENTI

Si compone di due parti:

1. Sistema meccanico, costituito dal supporto oscillante e dall'albero rotante, entrambi ancorati al telaio principale.
2. Sistema elettrico: è costituito dallo schermo a LED, dalla tastiera, dal circuito integrato e dalla CPU del microprocessore.

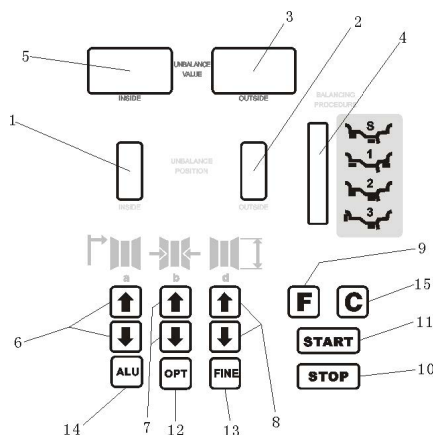
Il sistema di controllo della velocità e della posizione è costituito da un ingranaggio e da un accoppiatore optoelettronico.

Alimentazione per motori asincroni bifase e circuito di controllo.

Sensore di pressione verticale e orizzontale.

Protezione del coperchio: la macchina non può essere accesa se il coperchio non è abbassato.

Display a LED e pulsanti operativi



1. Posizione di squilibrio interno
2. Posizione di squilibrio esterno
3. Quantità di squilibrio esterno
4. indicatore "ALU", modalità di correzione selezionata
5. Quantità di squilibrio interno
6. Pulsanti manuali per la configurazione della distanza
7. Pulsanti manuali per la configurazione della larghezza
8. Pulsanti manuali per la configurazione del diametro
9. Pulsante manuale per selezionare la funzione di modifica "statica" e "dinamica".
10. Pulsante di arresto di emergenza manuale
11. Pulsante di avvio della macchina
12. Pulsante di ottimizzazione manuale dello squilibrio
13. Pulsante di visualizzazione manuale dello squilibrio reale
14. Pulsante di selezione della modalità manuale per la correzione "ALU"
15. Pulsante di ricalcolo manuale dello squilibrio

Funzioni con combinazioni di pulsanti:

- (F) + (C): Calibrazione automatica
- (F) + (FINE): Revisione automatica
- (F) + (STOP): Configurazione della copertura di protezione
- (F) + (a-) + (a+): Passaggio da grammi a once
- (STOP) + (C): Configurazione della macchina

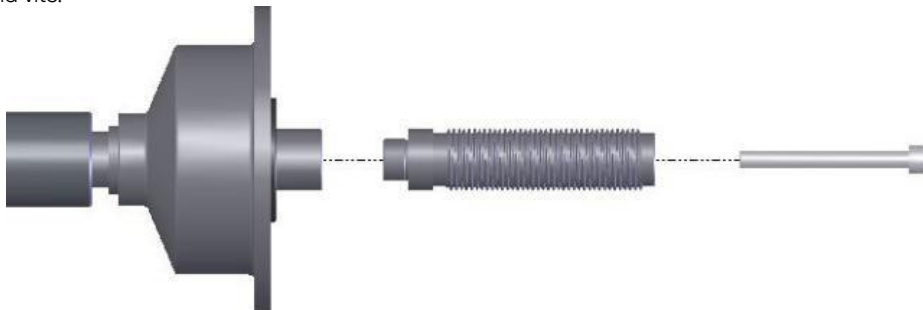
MONTAGGIO

Aprire la confezione e verificare che non vi siano parti danneggiate. In caso di dubbi, non utilizzare il sistema e contattare il fornitore.

La macchina deve essere installata su una superficie solida di cemento o simile. Lasciare 500 mm di spazio libero intorno alla macchina per un corretto funzionamento. Installare i bulloni di ancoraggio nel foro della base per fissare l'equilibratrice.

Installare il coperchio di protezione inserendo il tubo di protezione del coperchio dietro la macchina e serrare le viti M10x65.

Installare la vite filettata dell'albero motore sull'albero principale con la vite M10x150 e regolare la vite.



NOTA: Per stringere la vite senza far ruotare l'albero, è possibile utilizzare una ruota di ancoraggio tenendola saldamente.

FUNZIONAMENTO

1. Revisione della ruota: Deve essere pulita, senza sabbia e senza polvere, e tutti i contrappesi precedenti devono essere rimossi. Verificare la pressione della ruota ai suoi parametri di funzionamento normali. Controllare se il piano del cerchio e i fori di montaggio sono deformati.

2. Installazione della ruota: Scegliere il cono ottimale per il centro del cerchio. È possibile installare il cerchio in due modi, a seconda del tipo di cerchio e delle proprie esigenze.

(A) Posizionamento positivo o (B) Posizionamento negativo.



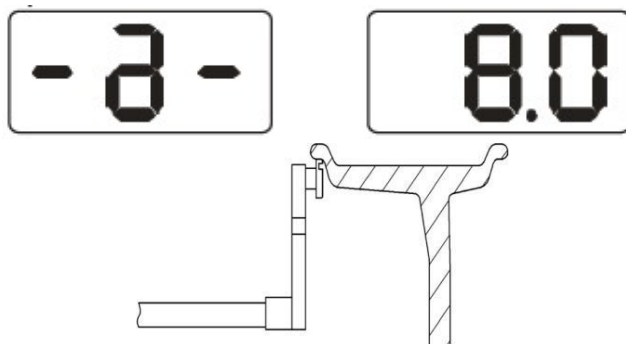
Prima di serrare il dado, accertarsi che il cono sia correttamente inserito e che la ruota ruoti senza oscillazioni.

Per rimuovere la ruota, togliere il morsetto rapido, sollevare la ruota e rimuoverla dall'albero principale.

NOTA: Cercare di non trascinare la ruota lungo l'albero per evitare futuri danni alla filettatura dell'albero.

Introduzione dei dati della ruota e dell'operazione di equilibratura

Una volta collegata, la macchina si avvia automaticamente entro 2 secondi. Quindi entra in modalità dinamica normale (pesi su entrambi i lati della ruota), pronta a inserire i dati della ruota.



Inserimento dei dati per la modalità dinamica normale

Dopo l'accensione, la macchina entra in modalità di bilanciamento normale. Per inserire i dati della ruota, spostare il braccio oscillante sul bordo interno della ruota, registrato come valore "a", e rimuovere il braccio. Premere [a-] o [a+] per

Inserimento della larghezza delle ruote

Immettere il valore della larghezza della ruota manualmente o con il braccio di misurazione, quindi premere [b+] o [b-] per immettere un valore "b".

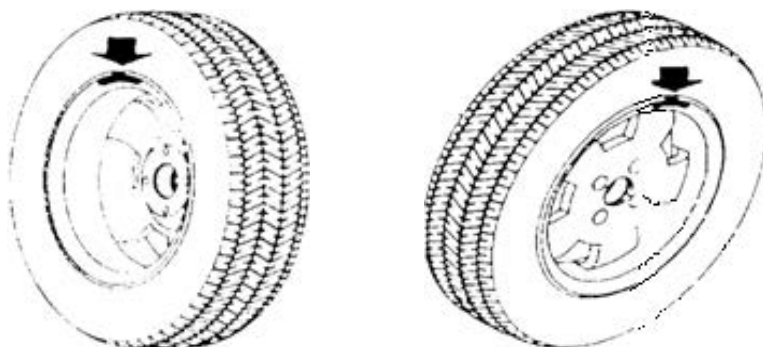
Inserimento del diametro della ruota

Immettere il valore del diametro della ruota manualmente o con il braccio di misurazione, quindi premere [d+] o [d-] per inserire il valore "d".

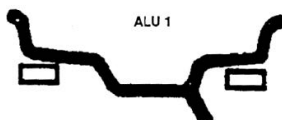
Funzionamento normale del bilanciamento dinamico

Dopo aver inserito i dati della ruota, abbassare il coperchio di protezione e premere START per avviare la rotazione della ruota. Quando smette di girare, i LED laterali indicano lo squilibrio tra i due lati.

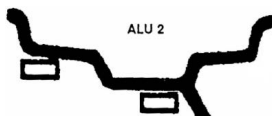
Ruotare lentamente la ruota. Quando tutte le luci interne sono accese, posizionare il contrappeso corrispondente, indicato nelle schermate di sinistra, in corrispondenza delle ore 12 sul lato interno della ruota. Abbassare nuovamente il coperchio per ricalibrare. Ripetere l'operazione finché entrambi i LED non indicano "0".



Per il metodo ALU-1, la configurazione dei contrappesi è la seguente:



Per il metodo ALU-2, la configurazione dei contrappesi è la seguente:

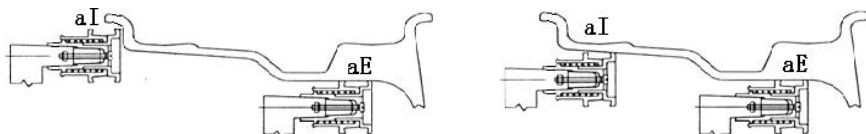


Per il metodo ALU-3, la configurazione del contrappeso è la seguente:



Il metodo ALU-S viene utilizzato per i tipi di pneumatici diversi dagli ultimi 3. Per selezionarlo, premere il tasto ALU fino a selezionare la modalità ALU-S. Spostare il calibro all'interno del pneumatico (aI) e premere [a-] o [a+] per inserire il valore "aI".

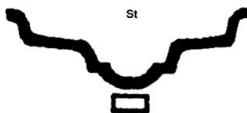
Spostare il calibro all'esterno del pneumatico (aE) e premere [b-] o [b+] per inserire il valore "aE".



Utilizzare il calibro per inserire il valore del diametro esterno (dE) (aE) del pneumatico, premere il tasto [FINE] e premere [d-] o [d+] per inserire il valore "dE". Applicare i contrappesi come indicato dalla posizione con tutti i LED accesi, prima su un lato e poi sull'altro.

Operazione di bilanciamento statico (ST)

Questa modalità è progettata per i pneumatici in cui i contrappesi devono essere posizionati al centro del pneumatico, come ad esempio i motocicli.



In modalità normale, misurare il diametro "d" della posizione con il contrappeso e premere [d+] o [d-] per inserire il valore "d". I valori "a" e "b" possono essere arbitrari. Premere [F] per accedere alla modalità ST.

Inserire i dati del pneumatico e seguire la stessa procedura. Le schermate indicheranno la quantità di contrappeso necessaria e la posizione, accendendo tutti i LED durante la rotazione del pneumatico.

Funzione di ricalcolo

È possibile inserire i dati dei pneumatici dopo l'equilibratura. Non è necessario premere "START". Premendo il pulsante di ricalcolo (C), il sistema calcolerà con i nuovi dati la quantità dello squilibrio. Premere il tasto C quando lo schermo visualizza la quantità dello squilibrio e si possono visualizzare i dati del pneumatico.

Calibrazione automatica del Bilanciatore dinamico

Con il trasporto o l'uso prolungato, il parametro può variare, causando errori. Per avviare il processo di autocalibrazione, procedere come segue:

1. Accendere la macchina: dopo l'inizializzazione, installare un pneumatico di medie dimensioni moderatamente bilanciato su cui possono essere fissati dei contrappesi a clip.
2. Premere i tasti F e C, abbassare il coperchio di protezione, premere "START" per il passaggio successivo o "STOP" o "C" per uscire.

CAL.

CAL.

Dopo l'arresto dell'albero principale, sollevare il coperchio di protezione, attaccare una clip da 100 g a qualsiasi parte del pneumatico, abbassare il coperchio, premere di nuovo "START" per continuare o "STOP" o "C" per uscire.

Add

100

Dopo l'arresto dell'albero principale, la calibrazione sarà completata. Rimuovendo la ruota, l'equilibratrice è pronta per funzionare.

CAL.

End

Ottimizzazione dello squilibrio

Per squilibri superiori a 30 g, è possibile eseguire un'ottimizzazione del bilanciamento per ridurre l'uso dei contrappesi.

Questo può essere fatto in due modi:

1. Se lo squilibrio è già stato identificato, per ottimizzarlo premere il tasto OPT:
2. Usare un gessetto per segnare lo stesso punto sul pneumatico e sulla ruota. Rimuovere il pneumatico, ruotarlo di 180° e rimontarlo sulla ruota. Rimontare il pneumatico sull'equilibratrice e verificare che i punti contrassegnati siano allineati. Premere START:

85%

40

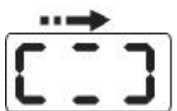


Qui viene visualizzata la percentuale di ottimizzazione. Se il valore statico è di 40 grammi prima dell'ottimizzazione e viene ottimizzato all'85%, il valore statico è di soli 6 grammi (15% di 40 grammi). Ruotare manualmente il pneumatico, quando entrambi i lati delle estremità hanno il LED acceso, usare un gessetto per segnare la parte superiore del pneumatico:

3. Anche in questo caso, ruotare la ruota a mano. Quando i LED al centro si accendono, segnare la parte superiore della ruota con un gessetto.

4. Rimuovere la ruota dall'equilibratrice, togliere il pneumatico e allineare i segni del pneumatico e della ruota per completare il processo di ottimizzazione.

5. Per eseguire l'ottimizzazione senza preventiva equilibratura, accendere la macchina, installare la ruota, premere il tasto OPT, la schermata di sinistra visualizza OPT. Premere START e ripetere la procedura precedente. Premere STOP per mettere in pausa l'operazione.



180

Protezione di sicurezza e risoluzione dei problemi

Protezione di sicurezza

Durante il funzionamento, se la macchina non funziona normalmente, premere il tasto STOP e la ruota che sta ruotando si fermerà immediatamente.

Se il coperchio protettivo non è in posizione, premere il tasto START; la ruota non ruota e viene visualizzato Err-5-.

Se il coperchio di protezione è aperto, la ruota che sta ruotando si arresta immediatamente e viene visualizzato OFF.

Risoluzione dei problemi

Se si preme il tasto START e l'albero principale non ruota, il display LED visualizza Err-1-. Controllare il motore, la scheda di alimentazione, la scheda del computer e i collegamenti dei cavi.

Se si preme il tasto START e l'albero principale ruota, il display LED visualizza Err-1-. Controllare il sensore di posizione, la scheda del computer e i collegamenti dei cavi.

Se l'albero principale continua a ruotare a lungo senza frenare al termine del test di bilanciamento, controllare la resistenza del freno, la scheda di alimentazione, la scheda madre del computer e i collegamenti dei cavi.

Se la macchina è accesa e lo schermo non si accende, controllare se la spia di alimentazione lampeggia. In caso contrario, si tratta di un problema di alimentazione. Altrimenti, controllare la scheda di alimentazione, la scheda del computer e i collegamenti dei cavi.

I problemi di precisione di solito non sono causati dall'equilibratrice stessa. È probabile che sia dovuto a un'installazione errata della ruota, a un contrappeso impreciso o a un contrappeso da 100 grammi impreciso per l'autocalibrazione. Riservare il contrappeso originale da 100 grammi solo per l'autocalibrazione.

L'instabilità e la scarsa ripetibilità dei dati di solito non sono causate dall'equilibratrice stessa. Probabilmente è dovuta a un'errata installazione delle ruote o a un terreno instabile o irregolare. Fissare la macchina con i bulloni di ancoraggio. A volte, la mancanza di messa a terra può causare questo fenomeno.

Se i pesi vengono aggiunti più volte e il pneumatico non si equilibra, è possibile che l'operatore non abbia trovato la posizione di squilibrio corretta e che non abbia aggiunto i pesi nella posizione corretta. Seguire le istruzioni per eseguire l'autocalibrazione una volta. Se ancora non si riesce a risolvere il problema, verificarlo nei seguenti modi: 1) Installare il coperchio di protezione, avviare la macchina per testare il pneumatico; 2) Ruotare lentamente il pneumatico a mano per trovare la posizione di squilibrio laterale; 3) Aggiungere un peso di 100 g nella posizione laterale della ruota (posizione a ore 12); avviare la macchina per testare il pneumatico, ruotare lentamente il pneumatico a mano per trovare la posizione di squilibrio laterale; controllare se la posizione del peso di 100 g è a ore 6 (posizione inferiore); in caso contrario, significa che i parametri della macchina sono cambiati. Contattare il distributore o il produttore per risolvere il problema.

Suggerimento: Metodo corretto per verificare la precisione:

Inserire i dati corretti della ruota (valore a. b. d), fare riferimento alle istruzioni per eseguire l'autocalibrazione, premere il tasto START per avviare il processo di equilibratura, annotare i dati per la prima volta, posizionare un contrappeso da 100 grammi sul bordo esterno della ruota (quando la spia esterna è accesa, nella posizione di zenit superiore), premere nuovamente il tasto START per avviare il processo di equilibratura, questi dati della schermata esterna, oltre ai dati della prima volta, dovrebbero sommare 100 ± 2 , ruotare manualmente la ruota lentamente, quando le spie esterne sono accese, controllare se il contrappeso da 100 grammi si trova nella posizione a ore 6; se la quantità non è di 100 grammi o il contrappeso da 100 grammi non si trova nella posizione a ore 6, indica che l'equilibratrice ha un problema di precisione. Se la quantità è di 100 grammi, seguire lo stesso metodo per controllare la parte interna; controllare la parte interna se la quantità è di 100 grammi e si trova in corrispondenza delle ore 6.

MANUTENZIONE

Manutenzione quotidiana da parte di personale non professionale

Spegnere l'alimentazione.

Regolazione della tensione della cinghia:

- Rimuovere il coperchio.
- Rimuovere la vite del motore, spostare il motore fino a raggiungere la tensione appropriata (premere con forza la cinghia di circa 4 mm).
- Reinstallare il motore e il coperchio di protezione.

Verificare che i collegamenti siano sicuri.

Controllare se la vite dell'albero principale è allentata:

- La vite di fissaggio non può serrare la ruota sull'albero principale.
- Utilizzare una chiave esagonale per serrare il perno filettato dell'albero principale.

Manutenzione da parte di personale professionale

Se la quantità di squilibrio della ruota testata presenta un errore evidente (la quantità è troppo grande) e migliora dopo l'autocalibrazione, indica che i parametri della macchina sono cambiati e devono essere corretti da un professionista:

1. Allentare i dadi n. 1, 2, 3, 4 e 5.
2. Rimuovere il sensore e il perno filettato.
3. Sostituire i componenti n. 6 e 7 del sensore.
4. Installare il sensore e il perno filettato secondo la Figura 18-1. (Prestare attenzione alla direzione del sensore).
5. Serrare saldamente il dado n. 1.
6. Serrare il dado n. 2 in modo che l'albero principale e il fianco della struttura siano verticali, quindi serrare con forza il dado n. 3.
7. Serrare il dado n. 4 (non così saldamente), quindi il dado n. 5.

La sostituzione del circuito stampato e dei suoi componenti deve essere effettuata da professionisti

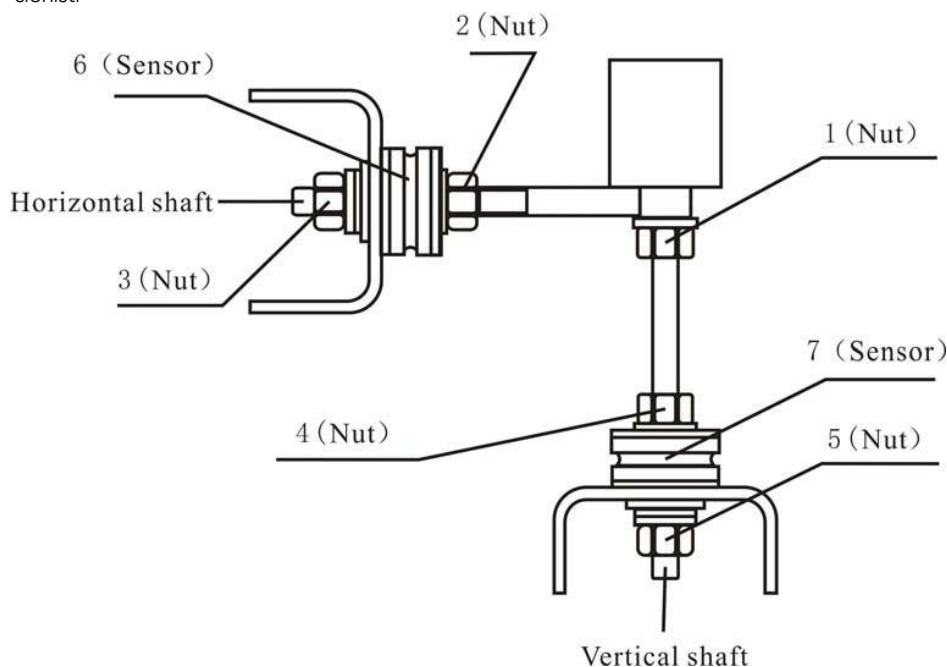
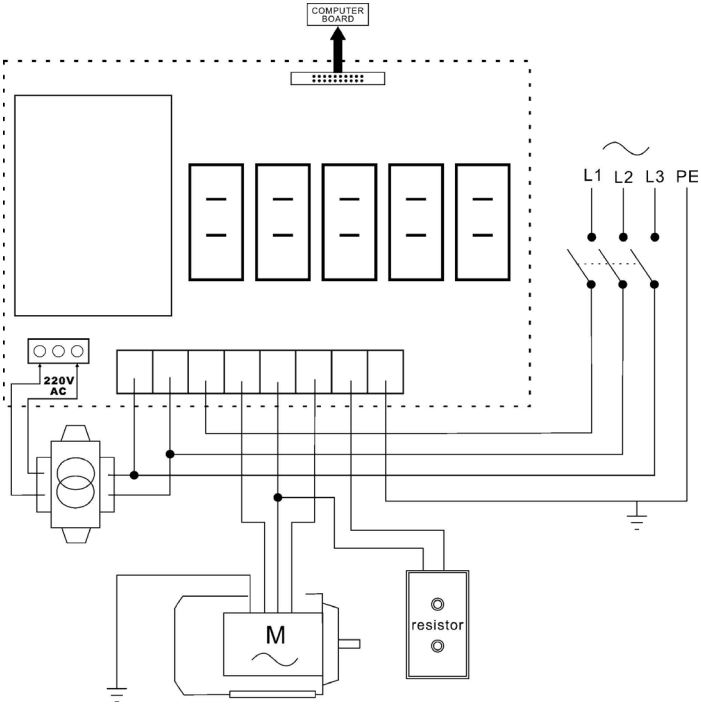
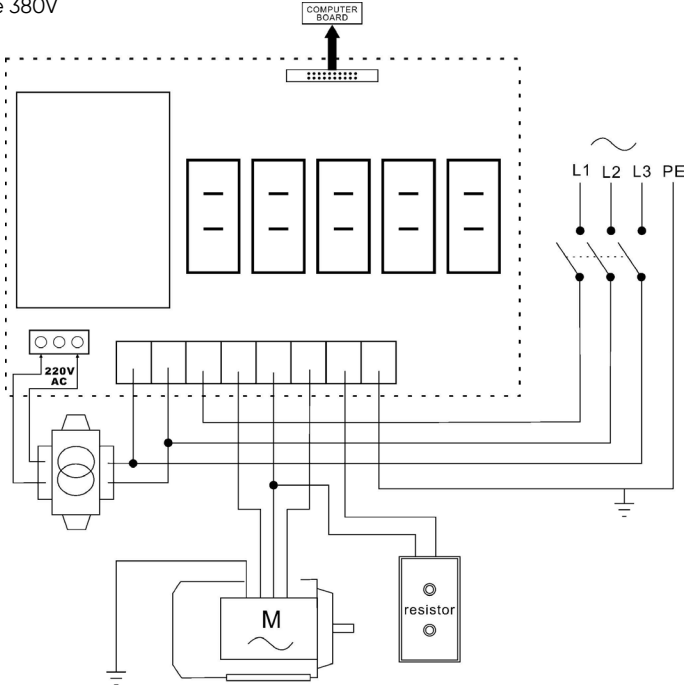


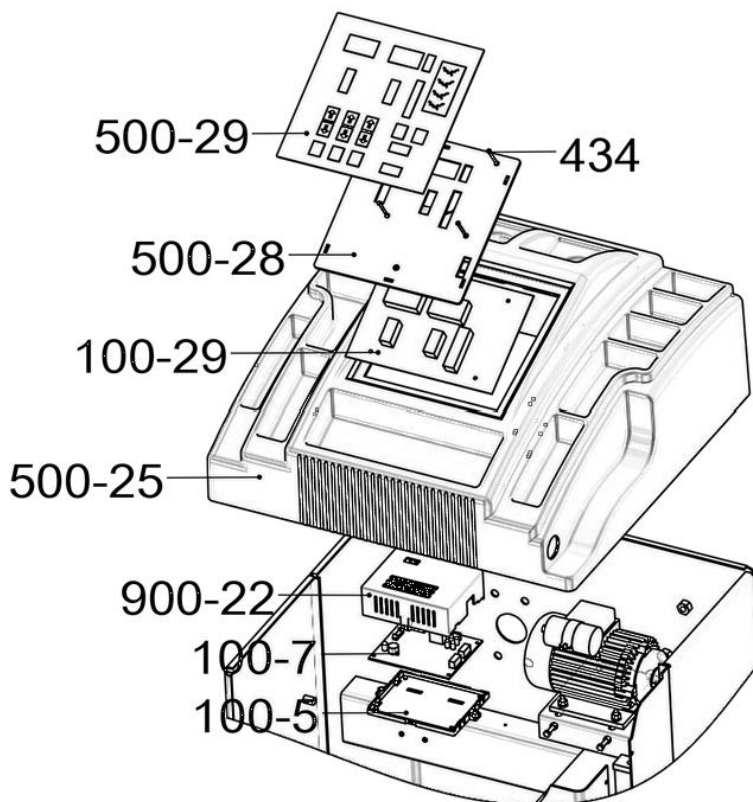
TABELLA DEI CODICI DI ERRORE

Codice	Significato	Causa	Soluzione
Err 1	L'albero principale non ruota o non ha alcun segnale di rotazione.	1. Guasto al motore. 2. Guasto al sensore di posizione. 3. Guasto alla scheda di alimentazione. 4. Guasto scheda computer. 5. Collegamento dei pin intatto.	1. Sostituire il motore. 2. Sostituire il sensore di posizione. 3. Sostituire la scheda di alimentazione. 4. Sostituire la scheda del computer. 5. Controllare le connessioni dei cavi.
Err 2	La velocità di rotazione è bassa.	1. Guasto al sensore di posizione. 2. Ruota non installata correttamente o troppo leggera. 3. Guasto al motore. 4. Cinghia di trasmissione troppo allentata o troppo tesa. 5. Guasto scheda computer.	1. Sostituire il sensore di posizione. 2. Reinstallare correttamente la ruota. 3. Sostituire il motore. 4. Regolare l'elasticità della cinghia di trasmissione. 5. Sostituire la scheda del computer.
Err 3	Errore di calcolo - Squilibrio oltre l'intervallo di calcolo.		Ripetere l'autocalibrazione o sostituire la scheda del computer.
Err 4	Rotazione all'indietro dell'albero principale.	1. Guasto al sensore di posizione. 2. Guasto scheda computer.	1. Sostituire il sensore di posizione. 2. Sostituire la scheda del computer.
Err 5	Il coperchio di protezione non è abbassato.	1. Prima di premere il pulsante START, il coperchio di protezione non è abbassato. 2. Guasto dell'interruttore di oscillazione. 3. Guasto scheda computer.	1. Seguire il metodo operativo corretto. 2. Sostituire l'interruttore di oscillazione. 3. Sostituire la scheda del computer.
Err 6	Il circuito di transazione del segnale del sensore non funziona.	1. Guasto alla scheda di alimentazione. 2. Guasto scheda computer.	1. Sostituire la scheda di alimentazione. 2. Sostituire la scheda del computer.
Err 7	Perdita di dati interni.	1. Errore di calibrazione. 2. Guasto scheda computer.	1. Riprovare l'autocalibrazione. 2. Sostituire la scheda del computer.
Err 8	Errore della memoria di autocalibrazione.	1. Mancato mantenimento di 100 grammi sul bordo durante l'autocalibrazione. 2. Guasto alla scheda di alimentazione. 3. Guasto scheda computer. 4. Guasto al sensore di pressione. 5. Collegamento dei pin intatto.	1. Seguire il metodo corretto per ripetere l'autocalibrazione. 2. Sostituire la scheda di alimentazione. 3. Sostituire la scheda del computer. 4. Sostituire il sensore di pressione. 5. Controllare la connessione del cavo.

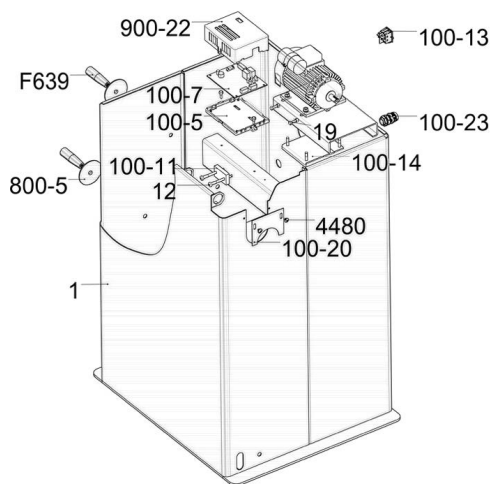


Connessione 380V

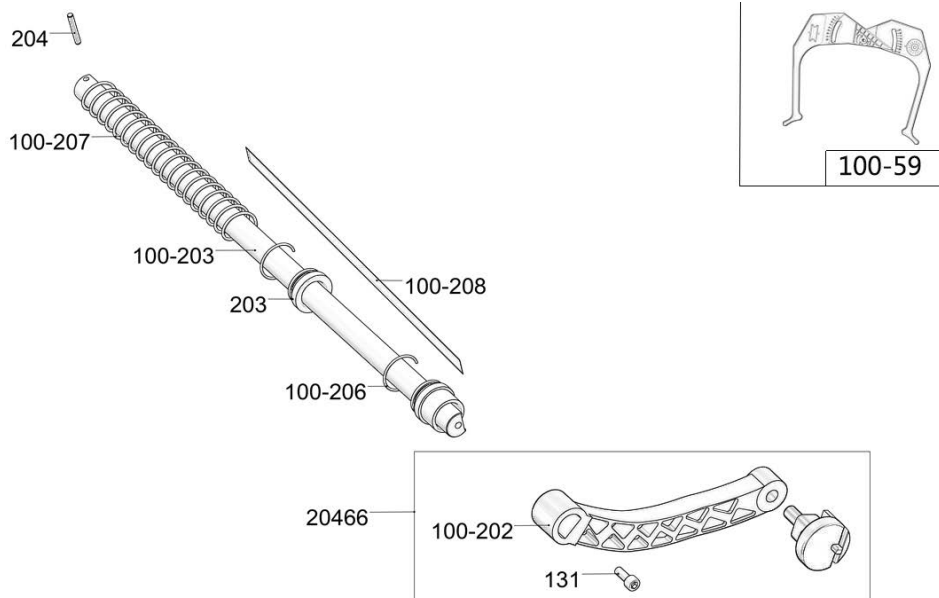




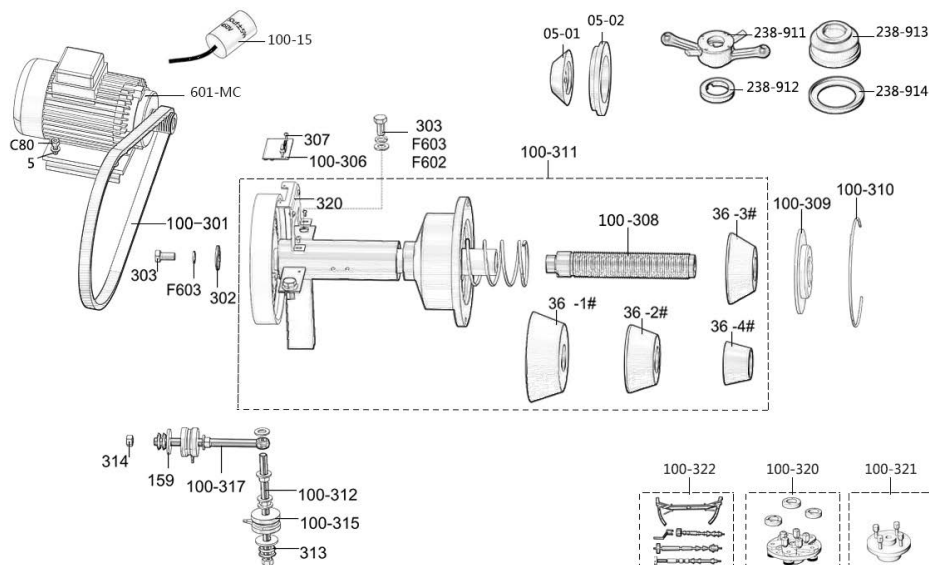
No	Descrizione	Codice U8	Codice NC
100-29	Scheda computer U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Testa con vassoio porta attrezzi 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Tastiera U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Supporto tastiera U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Scheda di alimentazione 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Supporto scheda di alimentazione U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Coperchio superiore della scheda di alimentazione U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Vite M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



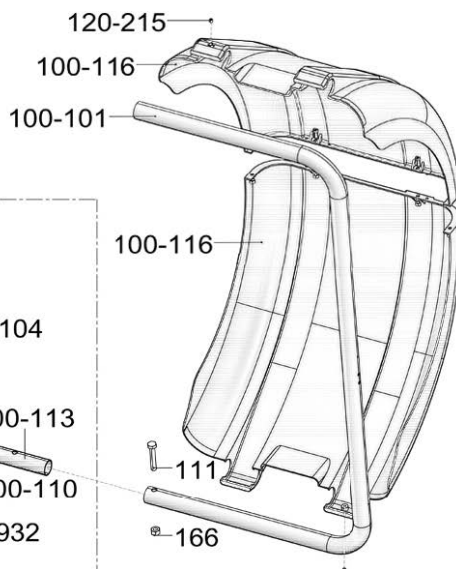
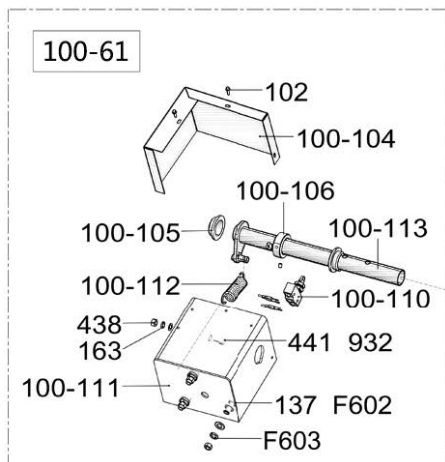
No	Descrizione	Codice U8	Codice NC
1	Corpo macchina 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Scheda di regolazione motore 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Dado M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-050000	FJ04008004512
19	Bullone esagonale esterno M5*×35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Vite esagonale esterna autofilettante e autose- rrante ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Piastra U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Scheda di alimentazione 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Supporto scheda di ali- mentazione U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Presca del cavo di alimen- tazione	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Coperchio superiore della scheda di alimentazione U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	Resistenza 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	Vite M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	Vite M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	Interruttore	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Appendistrumenti 5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Rondella appendistru- menti P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



N.	Descrizione	Codice U8	Codice NC
20466	Maniglia U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Calibro U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Striscia graduata T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Maniglia 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	Vite a testa cava cilindrica esagonale M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Scala di misurazione L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Manicotto di fissaggio della scala di misurazione $\Phi 31 \times 27,8$	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Molla a scatto di fissaggio della scala di misurazione 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Molla della scala di misurazione U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Perno $\Phi 4 \times 30$	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Maniglia ad attacco 828	P-828-160800-0	JZ07002020985

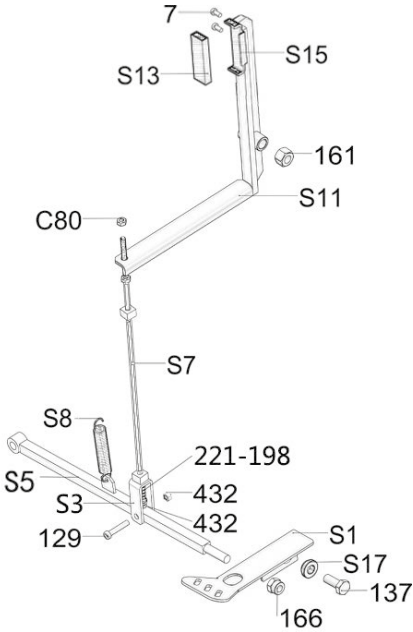


N.	Descrizione	Codice U8	Codice NC
100-308	Albero filettato Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Scheda rilevamento posizione U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 CONO Tr36, grande	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 CONO Tr36, medio	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 CONO Tr36, medio-piccolo	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 CONO Tr36, piccolo	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Cinghia di bilanciamento 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Molla grande U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	Capacitanza 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Adattatore completo a 4 fori per autovetture $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Albero completo (più lungo/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36/180$ Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Flangia ruota universale completa (con anello centra- le) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Asta con vite di rilevamento a doppia estremità U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Cono di centraggio grande Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Rondella piatta 6*14*1,2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Rondella piatta 10*20*2	B-040-112020- 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Rondella piatta 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Rondella piatta 10*30*3	B-040-103030- 1,B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Rondella piatta 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Supporto scheda rilevamento posizione 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motore	Determinato dalla tensione	Determinato da- lla tensione
C80	Dado M6	GZBLS-B-004-060000- 0,B-004-06000	FJ04008004513
314	Dado M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Bullone esagonale esterno M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Coperchio in plastica U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Coperchio in plastica Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Anello di pressione U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Dado a sgancio rapido Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Anello per cono di centraggio grande Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Ammortizzatore in gomma U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	Vite M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Gruppo sensore	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Asta con vite di rilevamento a estremità singola U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Rondella 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Adattatore completo per moto 3 alberi Tr36/Tr40 Φ $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483

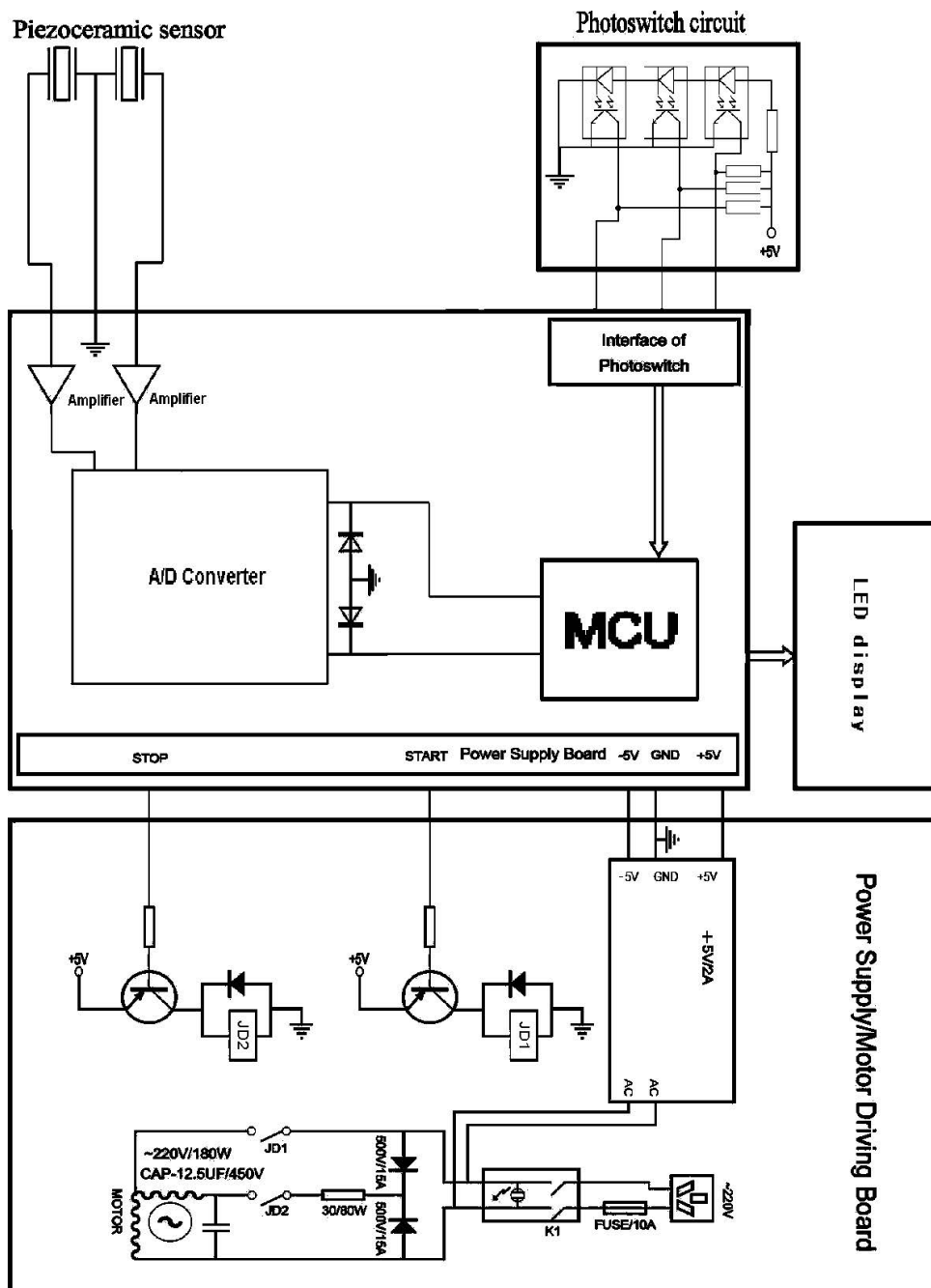


N.	Descrizione	Codice U8	Codice NC
100-116	Gruppo calotta di protezione U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Coperchio per la scatola della calotta di protezione U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Rondella piatta 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Rondella piatta 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Rondella piatta 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Rondella piatta 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Vite a testa cava cilindrica esagonale M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Vite a testa cava cilindrica esagonale M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Chiave esagonale 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Set completo di calotta di protezione 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Microinterruttore CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Cavo microinterruttore U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Dado M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-100000	FJ04008004444
438	Dado M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Dado M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-060000	FJ04008004458
111	Bullone esagonale esterno M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Bullone esagonale esterno M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Vite esagonale esterna autofilettante e autoserrante ST4,8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Gruppo boccole di protezione 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Scatola calotta di protezione U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Cavo calotta di protezione	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Albero rotante calotta di protezione	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Albero calotta di protezione Ø31,5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Albero rotante calotta di protezione U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Manicotto albero calotta di protezione PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Molla calotta di protezione Ø25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Vite M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Vite ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Guaina U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Chiave U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

N.	Descrizione	Codice U8	Codice NC
S11	Leva del freno U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	Sede di montaggio delle pastiglie dei freni	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	Pastiglie per freni		JZ02008044808
S1	Pedale	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Barra di collegamento U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	Gancio	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Montaggio della barra del piede	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Molla per tavola di bloccaggio esagonale $\Phi 1,5 \times 9 \times 54$	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	Vite a testa cava cilindrica esagonale M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Dado M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Dado M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Dado M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Dado M12*1,75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Dado M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Bullone esagonale esterno M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Bullone esagonale esterno M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	manicotto rotante	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	Vite ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	Vite M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Molla U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETEQUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		



PT

MANUAL DE INSTRUÇÕES

APRESENTAÇÃO DO PRODUTO

Uma roda desequilibrada provoca vibrações e uma condução imprecisa e insegura. Aumenta o desgaste e a folga do sistema de direção e de suspensão e aumenta o risco de acidentes de viação. Uma roda equilibrada evitará todos estes problemas. Este equipamento inclui o novo sistema integrado de grande escala para efetuar o cálculo de informação a alta velocidade.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA



Leia atentamente o manual antes de utilizar o equipamento para garantir um funcionamento normal e seguro. Evite a desmontagem ou a substituição de peças do equipamento. Para reparações, contacte a assistência técnica. Antes de efetuar a equilibragem, certifique-se de que a roda está bem presa à flange. Evite usar roupas largas que possam ficar presas no mecanismo. A máquina só pode ser operada por um mecânico certificado.

Não utilize a máquina fora dos limites de funcionamento indicados no manual.

1. Antes de utilizar a máquina, leia atentamente o manual de instruções.
2. Guarde o manual para futura referência.
3. Evite mudar as peças da máquina. Para qualquer operação de reparação, consulte a equipa técnica.
4. Para limpar a máquina, utilize uma pressão de ar moderada.
5. Limpe o ecrã e o teclado com álcool limpo.
6. Assegure-se de que a roda está firmemente fixada com a flange corretamente posicionada.
7. Não use roupas largas.
8. Evite colocar à volta da máquina detritos e resíduos que possam afetar o seu funcionamento.
9. Não utilize a máquina fora do intervalo previsto.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Peso máximo da roda	65Kg
Potência do motor	200 W
Energia elétrica	220V/50Hz
Velocidade de rotação	200r/min
Duração do ciclo	8s
Diâmetro da jante	10-24"
Largura da jante	1,5-20"
Ruído	<70dB
Peso líquido	75 kg
Dimensões	915x760x1180mm

Características de funcionamento

- Ecrã com 6 LEDs que indicam o funcionamento de funções flexíveis.
- Vários modos adequados para contrapesos adesivos, com ganchos...
- Calibração inteligente.
- Autodiagnóstico de erros e função de proteção.
- Adequado para vários modelos de jantes de ferro e liga de alumínio.

Condições de trabalho

- Temperatura: 5~50°C
- Altitude: <4000m
- Humidade: <85%

LISTA DE PEÇAS

Composição constituída por duas partes:

1. Sistema mecânico, constituído pelo suporte oscilante e pelo veio rotativo, ambos ancorados ao chassis principal.

2. Sistema elétrico: constituído pelo ecrã LED, o teclado, o circuito integrado e a CPU do microprocessador.

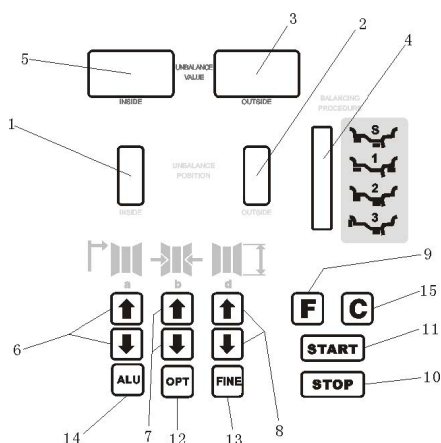
O sistema de controlo da velocidade e da posição é constituído por uma engrenagem e um acoplador optoeletrónico.

Fonte de alimentação para motores assíncronos bifásicos e circuito de controlo.

Sensor de pressão vertical e horizontal.

Proteção da tampa: a máquina não pode ser ligada se a tampa não estiver baixada.

Ecrã LED e botões de operação



1. Posição de desequilíbrio interno
2. Posição de desequilíbrio externo
3. Quantidade de desequilíbrio externo
4. Indicador "ALU", modo de correção selecionado
5. Quantidade de desequilíbrio interno
6. Botões manuais para configuração da distância
7. Botões manuais para configuração da largura
8. Botões manuais para configuração do diâmetro
9. Botão manual para selecionar a função de mudança "estática" e "dinâmica".
10. Botão manual de paragem de emergência
11. Botão de arranque da máquina
12. Botão de otimização manual do desequilíbrio
13. Botão de visualização manual do desequilíbrio real
14. Botão de seleção do modo manual para a correção "ALU"
15. Botão de recálculo manual do desequilíbrio

Funções com combinações de botões:

- (F) + (C): Autocalibração
- (F) + (FINE): Revisão automática
- (F) + (STOP): Configuração da tampa de proteção
- (F) + (a-) + (a+): Mudança de gramas para onças
- (STOP) + (C): Configuração da máquina

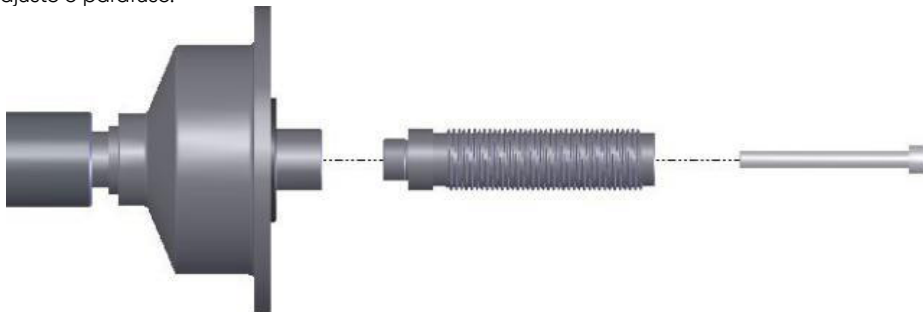
MONTAGEM

Abra a embalagem e verifique se existem peças danificadas. Se tiver dúvidas, não utilize o sistema e contacte o seu fornecedor.

A máquina deve ser instalada sobre betão sólido ou numa superfície semelhante. Deixe 500 mm de espaço livre à volta da máquina para um funcionamento correto. Instale os parafusos de fixação no orifício da base para fixar o balanceador.

Instale a cobertura de proteção introduzindo o tubo de proteção da cobertura por trás da máquina e aperte os parafusos M10x65.

Instale o parafuso roscado do eixo de transmissão no eixo principal com o parafuso M10x150 e ajuste o parafuso.



NOTA: Pode utilizar uma roda de ancoragem para ajudar a apertar o parafuso sem rodar o eixo, segurando-o firmemente.

FUNCIONAMENTO

1. Revisão da roda: Deve estar limpa, sem areia ou pó, e todos os contrapesos anteriores devem ter sido retirados. Verifique a pressão da roda de acordo com os parâmetros de funcionamento normal. Verifique se as superfícies planas da jante e os orifícios de montagem estão deformados.
2. Instalação da roda: Escolha o cone ideal para o centro da jante. Pode instalar a jante de duas maneiras em função do tipo de jante e das suas necessidades.
(A) Posicionamento positivo ou (B) posicionamento negativo.



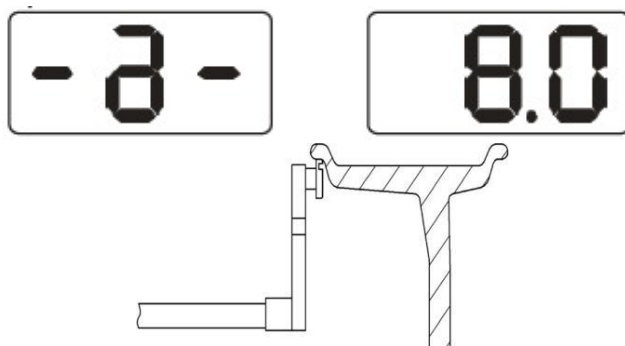
Antes de apertar a porca, certifique-se de que o cone está bem assente e que a roda gira sem oscilações.

Para retirar a roda, retire o grampo rápido, levante a roda e retire-a do eixo principal.

NOTA: Tente não arrastar a roda ao longo do eixo para evitar danos futuros na rosca do eixo.

Introdução dos dados da roda e da operação de equilibragem

Uma vez ligada, a máquina arranca automaticamente no espaço de 2 segundos. Em seguida, entra no modo dinâmico normal (pesos em ambos os lados da roda), pronta para introduzir os dados da roda.



Introdução de dados para o modo dinâmico normal

Depois de ligar a máquina, esta entra no modo de equilíbrio normal. Para introduzir os dados da roda, mova o braço oscilante para o rebordo interior da roda, registado como valor "a", e retire o braço. Prima [a-] ou [a+] para

Entrada da largura da roda

Introduza o valor da largura da roda manualmente ou com o braço de medição e, em seguida, prima [b+] ou [b-] para introduzir um valor "b".

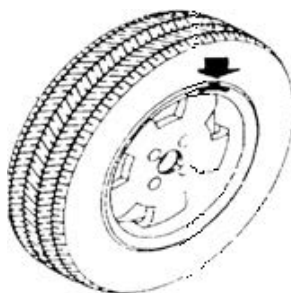
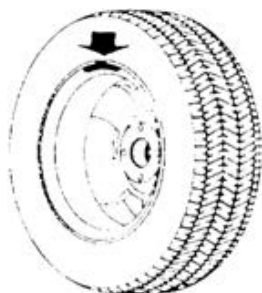
Entrada do diâmetro da roda

Introduza o valor do diâmetro da roda manualmente ou com o braço de medição e, em seguida, prima [d+] ou [d-] para introduzir um valor "d".

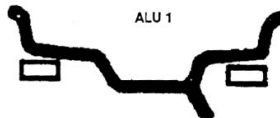
Operação normal de equilibragem dinâmica

Depois de introduzir os dados da roda, baixe a tampa de proteção e prima START para começar a girar a roda. Quando parar de girar, os LEDs laterais indicarão o desequilíbrio entre os dois lados.

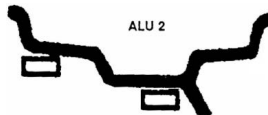
Rode a roda lentamente. Quando todas as luzes interiores estiverem acesas, coloque o contrapeso correspondente, indicado nos ecrãs do lado esquerdo, na posição das 12 horas no interior da roda. Baixe novamente a tampa para recalibrar. Repita o processo até que ambos os LEDs indiquem "0".



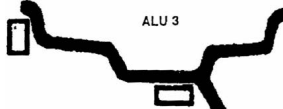
Para o método ALU-1, a configuração do contrapeso é a seguinte:



Para o método ALU-2, a configuração do contrapeso é a seguinte:

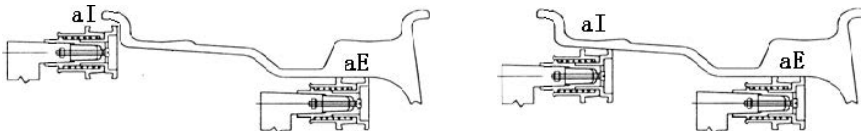


Para o método ALU-3, a configuração do contrapeso é a seguinte:



O método ALU-S é utilizado para tipos de pneus diferentes dos 3 últimos. Para selecionar, prima a tecla ALU até selecionar o modo ALU-S. Desloque o indicador para o interior do pneu (aI) e prima [a-] ou [a+] para introduzir o valor "aI".

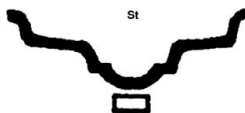
Desloque o indicador para a parte exterior do pneu (aE) e prima [b-] ou [b+] para introduzir o valor "aE".



Utilize o manómetro para introduzir o valor do diâmetro exterior (dE) (aE) do pneu, prima a tecla [FINE] e prima [d-] ou [d+] para introduzir um valor "dE". Aplique os contrapesos como indicado pela posição com todos os LEDs acesos, primeiro de um lado e depois do outro.

Operação de equilíbrio estático (ST)

Este modo foi concebido para pneus em que os contrapesos têm de ser colocados no centro do pneu, como é o caso dos motociclos.



No modo normal, meça o diâmetro "d" da posição com o contrapeso e prima [d+] ou [d-] para introduzir um valor "d". Os valores "a" e "b" podem ser arbitrários. Prima [F] para entrar no modo ST.

Introduza os dados do pneu e siga o mesmo procedimento. Os ecrãs indicam a quantidade de contrapeso necessária e a posição através de todos os LEDs que se acendem ao rodar o pneu.

Função de recálculo

Pode introduzir os dados dos pneus após a calibração dos mesmos. Não é necessário premir "START". Ao premir o botão de recálculo (C), o sistema calcula com os novos dados a quantidade de desequilíbrio. Prima a tecla C quando o ecrã apresentar a quantidade de desequilíbrio e poderá ver os dados do pneu.

Autocalibração do balanceador dinâmico

Com o transporte ou a utilização prolongada, o parâmetro pode variar, o que pode causar erros. Para iniciar o processo de autocalibração, siga estes passos:

1. Ligue a máquina: após a inicialização, instale um pneu de tamanho médio, moderadamente equilibrado, no qual possam ser fixados contrapesos de encaixe.
2. Prima as teclas F e C, baixe a tampa de proteção, prima "START" para o passo seguinte, ou "STOP" ou "C" para sair.



Depois de o eixo principal parar, levante a cobertura de proteção, fixe um clipe de 100 g em qualquer parte do pneu, baixe a cobertura, prima novamente "START" para continuar ou "STOP" ou "C" para sair.



Depois de o veio principal parar, a calibração estará concluída. Retire a roda e o balanceador está pronto a funcionar.

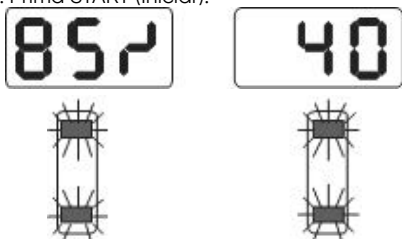


Otimização do desequilíbrio

Para desequilíbrios superiores a 30 g, pode ser efetuada uma otimização do equilíbrio para reduzir a utilização de contrapesos.

Isto pode ser feito de duas maneiras:

1. Se o desequilíbrio já tiver sido identificado, para otimizar, prima a tecla OPT:
2. Utilize giz para marcar o mesmo ponto no pneu e na roda. Retire o pneu, rode-o 180° e volte a montar o pneu na roda. Volte a montar o pneu no balanceador e certifique-se de que os pontos marcados estão alinhados. Prima START (Iniciar):



Aqui é apresentada a percentagem de otimização. Se o valor estático for 40 gramas antes da otimização e for otimizado para 85%, o valor estático é apenas 6 gramas (15% de 40 gramas). Rode o pneu manualmente; quando ambos os lados das extremidades tiverem o LED aceso, utilize giz para marcar a parte superior do pneu:

3. Mais uma vez, rode a roda à mão. Quando os LEDs do meio se acenderem, marque o topo da roda com giz.
4. Retire a roda do balanceador, retire o pneu e alinhe as marcas do pneu e da roda para concluir o processo de otimização.
5. Para realizar a otimização sem equilibragem prévia, ligue a máquina, instale a roda e prima a tecla OPT. O ecrã esquerdo apresenta a mensagem OPT. Prima START e repita o mesmo processo que anteriormente. Prima STOP se pretender fazer uma pausa na operação.



Proteção de segurança e resolução de problemas

Proteção de segurança

Durante o funcionamento, se a máquina não funcionar normalmente, prima a tecla STOP. A roda rotativa para imediatamente.

Se a tampa de proteção não estiver colocada, prima a tecla START. A roda não rodará e será apresentada a mensagem Err-5-.

Se a tampa de proteção estiver aberta, a roda rotativa para imediatamente e é apresentada a mensagem OFF.

Resolução de problemas

Prima a tecla START e o veio principal não roda; o visor LED mostra Err-1-. Verifique o motor, a placa de alimentação, a placa do computador e as ligações dos cabos.

Prima a tecla START e o eixo principal roda; o LED apresenta Err-1-. Verifique o sensor de posição, a placa do computador e as ligações dos cabos.

Se o eixo principal continuar a rodar durante muito tempo sem travar após a conclusão do teste de equilíbrio, verifique a resistência do travão, a placa de alimentação, a placa-mãe do computador e as ligações dos cabos.

Se a máquina estiver ligada e o ecrã não se acender, verifique se a luz indicadora de alimentação está a piscar. Se não for o caso, trata-se de um problema de alimentação. Caso contrário, verifique a placa de alimentação, a placa do computador e as ligações dos cabos.

Os problemas de precisão não são normalmente causados pelo próprio balanceador. É provável que se deva a uma instalação incorreta da roda, a um contrapeso incorreto ou a um contrapeso de 100 gramas incorreto para a autocalibração. Reserve o contrapeso original de 100 gramas apenas para autocalibração.

A instabilidade e a fraca repetibilidade dos dados não são normalmente causadas pelo próprio balanceador. Deve-se provavelmente à instalação incorreta das rodas ou a um terreno instável ou irregular. Fixe a máquina com parafusos de ancoragem. Por vezes, a falta de ligação à terra pode provocar este fenómeno.

Se forem adicionados pesos várias vezes e o pneu continuar a não ficar equilibrado, o operador pode não ter encontrado a posição de desequilíbrio correta e pode não ter adicionado os pesos na posição correta. Siga as instruções para efetuar a autocalibração uma vez. Se ainda não conseguir resolver o problema, verifique das seguintes formas: 1) Instale a cobertura de proteção, ligue a máquina para testar o pneu; 2) Rode o pneu lentamente com a mão para encontrar a posição de desequilíbrio lateral; 3) Adicione um peso de 100g na posição lateral da roda (posição das 12 horas); ligue a máquina para testar o pneu, rode o pneu lentamente com a mão para encontrar a posição de desequilíbrio lateral; Verifique se a posição do peso de 100g está na posição das 6 horas (posição inferior); se não estiver, significa que os parâmetros da máquina foram alterados. Contacte o distribuidor ou o fabricante para resolver o problema.

Sugestão: Método correto para verificar a precisão:

Introduza os dados corretos da roda (valores a. b. d), consulte as instruções para efetuar a autocalibração, prima a tecla START para iniciar o processo de equilibragem, anote os dados da primeira vez, coloque um contrapeso de 100 gramas no rebordo exterior da roda (quando a luz indicadora exterior estiver acesa, na posição zenital superior), prima novamente a tecla START para iniciar o processo de equilibragem. Estes dados do ecrã exterior, para além dos dados da primeira vez, devem somar 100 ± 2 . Rode manualmente a roda lentamente. Quando as luzes exteriores estiverem acesas, verifique se o contrapeso de 100 gramas está na posição das 6 horas. Se a quantidade não for de 100 gramas, ou se o contrapeso de 100 gramas não estiver na posição das 6 horas, isso indica que a precisão do balanceador tem um problema. Se a quantidade for de 100 gramas, siga o mesmo método para verificar a parte interior; verifique a parte interior se a quantidade é de 100 gramas e está na posição das 6 horas.

MANUTENÇÃO

Manutenção diária por pessoal não profissional

Desligue a alimentação.

Ajuste da tensão da correia:

- Retire a tampa.
- Retire o parafuso do motor, desloque o motor até atingir a tensão adequada (pressiona firmemente a correia para baixo cerca de 4 mm).
- Reinstale o motor e a tampa de proteção.

Verifique se as ligações estão seguras.

Verifique se o parafuso do veio principal está solto:

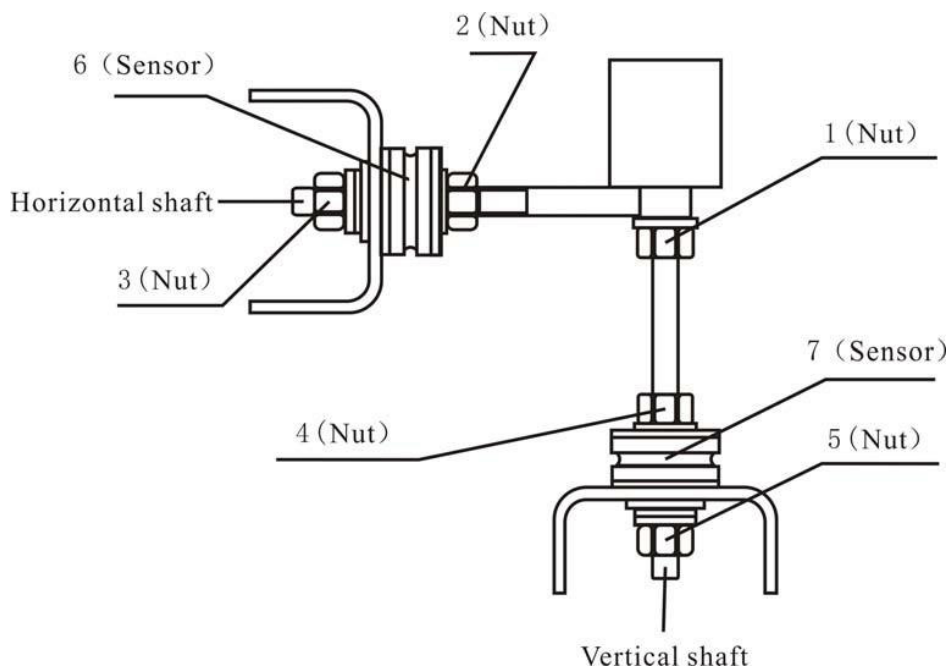
- O parafuso de fixação não pode apertar a roda no eixo principal.
- Utilize uma chave hexagonal para apertar o perno roscado do veio principal.

Manutenção por profissionais

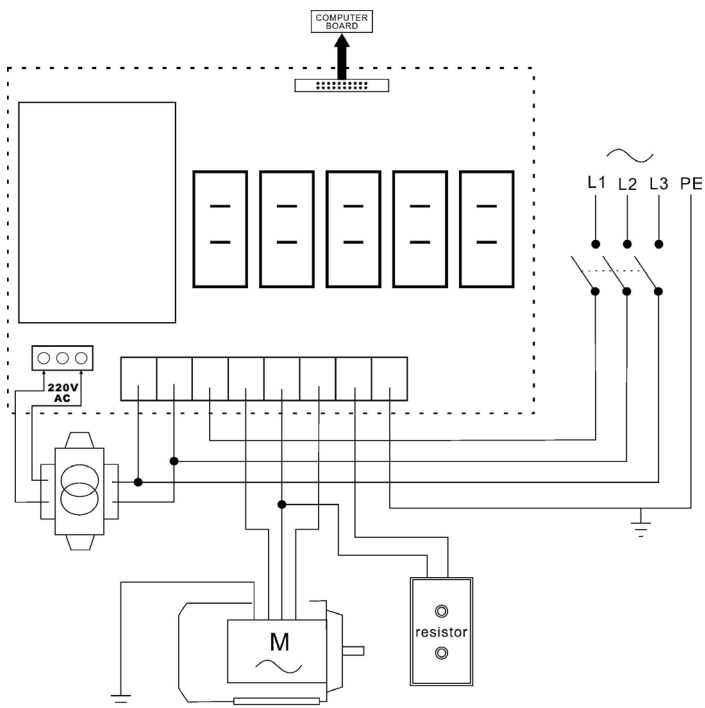
Se a quantidade de desequilíbrio da roda testada tiver um erro óbvio (a quantidade for demasiado grande) e melhorar após a autocalibração, isso indica que os parâmetros da máquina foram alterados e devem ser corrigidos por um profissional:

1. Desaperte as porcas n.º 1, 2, 3, 4 e 5.
2. Retire o sensor e o perno roscado.
3. Substitua os componentes n.º 6 e 7 do sensor.
4. Instale o sensor e o perno roscado de acordo com a Figura 18-1. (Preste atenção à direção do sensor).
5. Aperte bem a porca n.º 1.
6. Aperte a porca n.º 2 de modo a que o eixo principal e o flanco do armário fiquem na vertical e, em seguida, aperte firmemente a porca n.º 3.
7. Aperte a porca n.º 4 (não muito firmemente) e, em seguida, aperte a porca n.º 5.

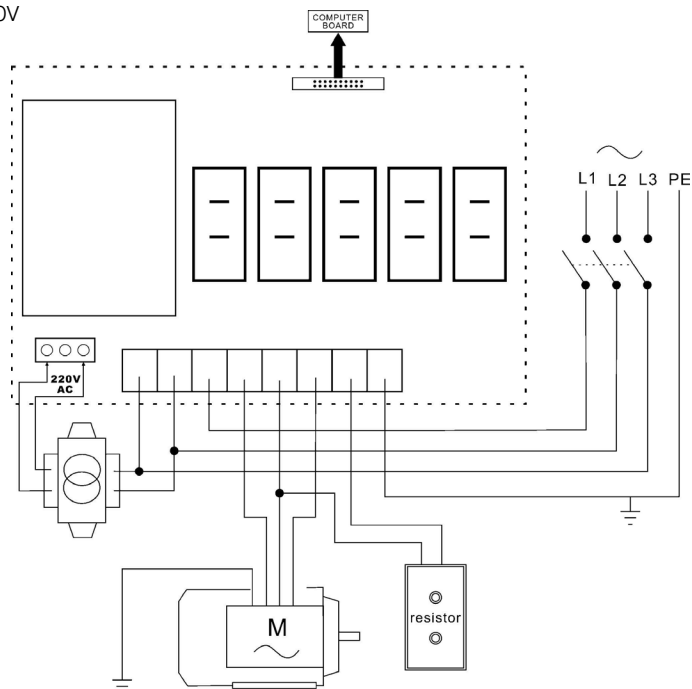
A substituição da placa de circuitos e dos seus componentes deve ser efetuada por profissionais

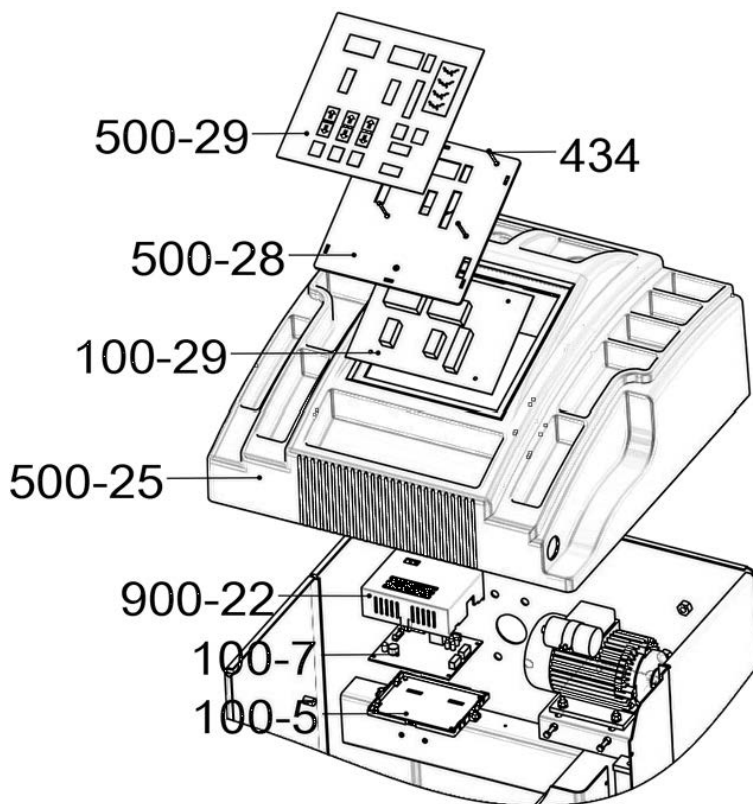


Código	Significado	Causa	Solução
Err 1	O veio principal não roda ou não tem sinal de rotação.	1. Falha do motor. 2. Falha do sensor de posição. 3. Falha na placa da fonte de alimentação. 4. Falha na placa do computador. 5. Ligação de pinos intocada.	1. Substitua o motor. 2. Substitua o sensor de posição. 3. Substitua a placa da fonte de alimentação. 4. Substitua a placa do computador. 5. Verifique as ligações dos cabos.
Err 2	A velocidade de rotação é baixa.	1. Falha do sensor de posição. 2. A roda não está corretamente instalada ou é demasiado leve. 3. Falha do motor. 4. Correia de transmissão demasiado solta ou demasiado apertada. 5. Falha na placa do computador.	1. Substitua o sensor de posição. 2. Reinstale corretamente a roda. 3. Substitua o motor. 4. Ajuste a elasticidade da correia de transmissão. 5. Substitua a placa do computador.
Err 3	Erro de cálculo - desequilíbrio para além do intervalo de cálculo.		Repita a autocalibração ou substitua a placa do computador.
Err 4	Rotação para trás do veio principal.	1. Falha do sensor de posição. 2. Falha na placa do computador.	1. Substitua o sensor de posição. 2. Substitua a placa do computador.
Err 5	A cobertura de proteção não está baixada.	1. Antes de premir o botão START, a tampa de proteção não está baixada. 2. Falha do interruptor de oscilação. 3. Falha na placa do computador.	1. Siga o método de funcionamento correto. 2. Substitua o interruptor de oscilação. 3. Substitua a placa do computador.
Err 6	O circuito de transação do sinal do sensor não está a funcionar.	1. Falha na placa da fonte de alimentação. 2. Falha na placa do computador.	1. Substitua a placa da fonte de alimentação. 2. Substitua a placa do computador.
Err 7	Perda de dados internos.	1. Falha de calibração. 2. Falha na placa do computador.	1. Repita a autocalibração. 2. Substitua a placa do computador.
Err 8	Falha na memória de autocalibração.	1. Não foram mantidos 100 gramas no rebordo durante a autocalibração. 2. Falha na placa da fonte de alimentação. 3. Falha na placa do computador. 4. Falha no sensor de pressão. 5. Ligação de pinos intocada.	1. Siga o método correto para repetir a autocalibração. 2. Substitua a placa da fonte de alimentação. 3. Substitua a placa do computador. 4. Substitua o sensor de pressão. 5. Verifique a ligação do cabo.

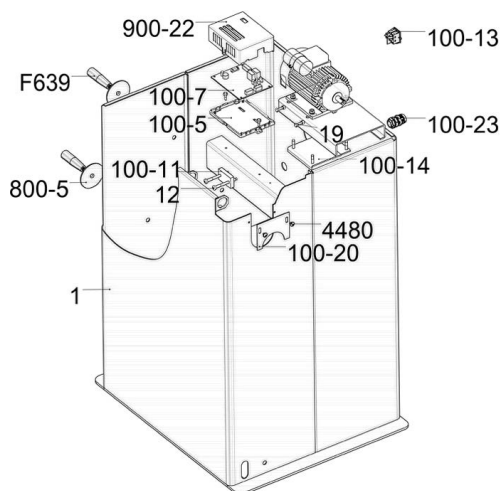


Ligação 380V

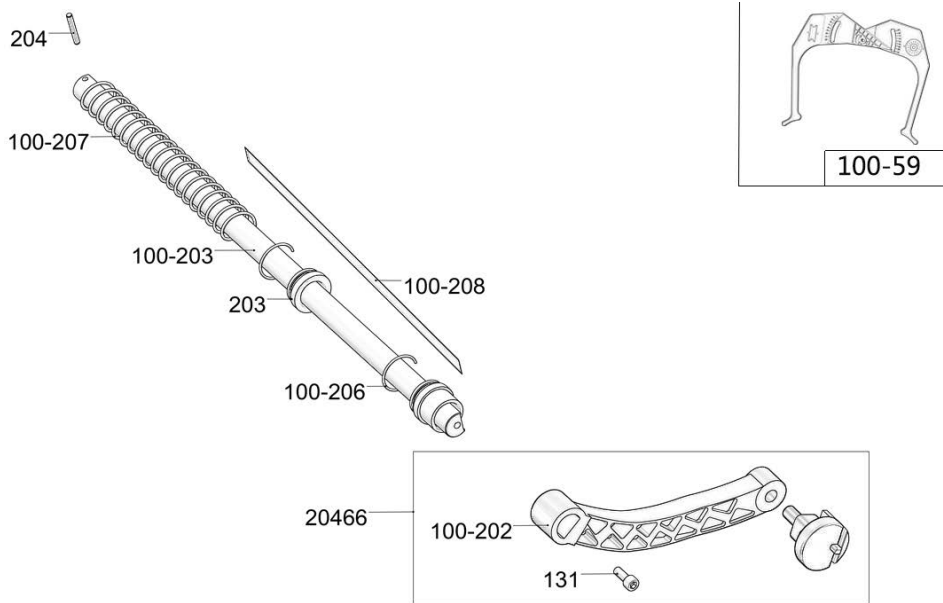




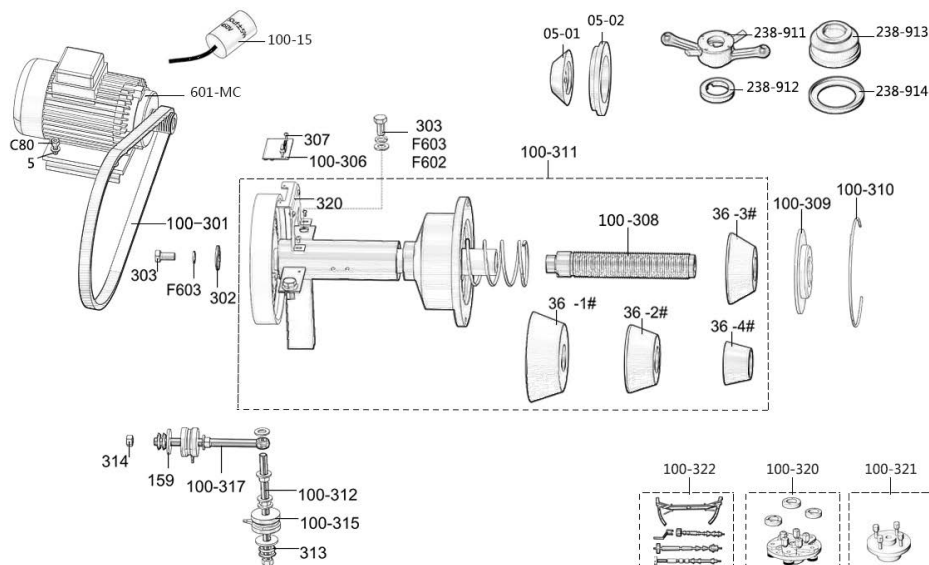
Não	Descrição	Código U8	Código NC
100-29	Placa de computador U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Cabeça com tabuleiro de ferramentas 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Teclado U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Suporte do teclado U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Placa de alimentação 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Suporte da placa de alimentação U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Tampa superior da placa de alimentação elétrica U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Parafuso M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



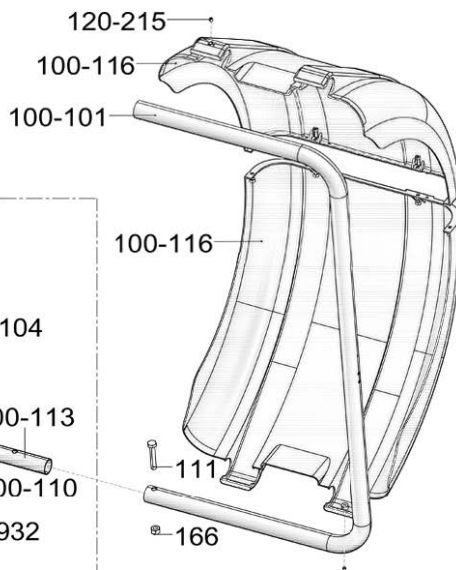
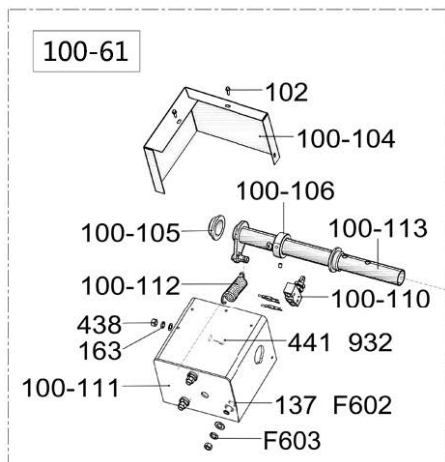
Não	Descrição	Código U8	Código NC
1	Corpo da máquina 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Placa de regulação do motor 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Porca M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-05000	FJ04008004512
19	Parafuso hexagonal exterior M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	parafuso hexagonal exterior autorroscante e autoafiadador ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Placa U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Placa de alimentação 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Suporte da placa de alimentação U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Tomada do cabo de alimentação	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Tampa superior da placa de alimentação elétrica U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	resistência 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	parafuso M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	parafuso M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	trocar	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Elemento para pendurar ferramentas P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Anilha do elemento para pendurar ferramentas P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



N.º	Descrição	Código U8	Código NC
20466	Guiador U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Paquímetro U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Fita graduada T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Guiador 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	parafuso de cabeça sex- tavada M6*16	GZBLS-B-011-060161- 0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Balança de medição L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Manga de fixação da es- cala de medição Ø31*278	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Mola de pressão de fixação da escala de me- dição 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Mola da escala de me- dição U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Pino Ø4*30	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Manipulo aderente 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



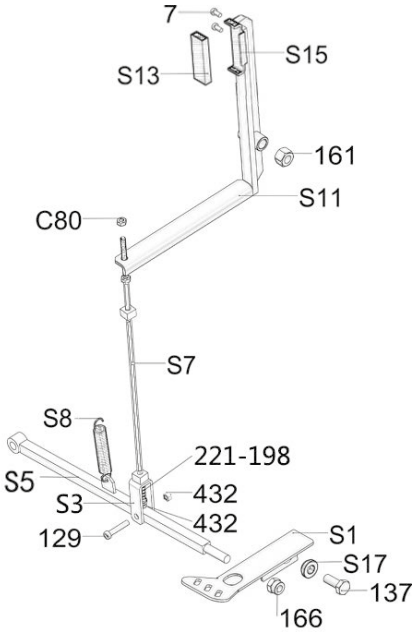
N.º	Descrição	Código U8	Código NC
100-308	Eixo roscado Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Placa de recolha de posições U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 CONE Tr36,grande	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 CONE Tr36,médio	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 CONE Tr36, médio-pequeno	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 CONE Tr36,pequeno	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Correia de balanceador 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Mola grande U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	capacitância 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Adaptador completo de 4 furos para veículos de passageiros $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Eixo completo (mais comprido/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36/180$ Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Flange de roda universal completa (com anel de centragem) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Haste de parafuso de deteção de extremidade dupla U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Cone de centragem grande Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Anilha plana 6*14*1,2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Anilha plana 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Anilha plana 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Anilha plana 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Anilha plana 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Apoio à placa da recolha de posições 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Determinado pela tensão	Determinado pela tensão
C80	Porca M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-060000	FJ04008004513
314	Porca M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Parafuso hexagonal exterior M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Tampa de plástico U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Tampa de plástico Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Anel de pressão U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Porca de libertação rápida Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Anel para cone de centragem grande Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Tampão de borracha U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	parafuso M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Conjunto do sensor	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Haste de parafuso de deteção de extremidade única U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Anilha 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Adaptador completo para motociclos 3 eixos Tr36/Tr40 $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483



N.º	Descrição	Código U8	Código NC
100-116	Conjunto da tampa de proteção U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Cobertura da caixa da tampa de proteção U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Anilha plana 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Anilha plana 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Anilha plana 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Anilha plana 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Parafuso de cabeça sextavada M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Parafuso de cabeça sextavada M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Chave hexagonal 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Conjunto completo de tampa de proteção 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Microinterruptor CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Fio para microinterruptor U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Porca M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Porca M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Porca M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Parafuso hexagonal exterior M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Parafuso hexagonal exterior M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Parafuso hexagonal exterior autorros- cante e autoafiadador ST4,8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Proteja o conjunto da caixa de eixo 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Caixa da tampa de proteção U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Fio da tampa de proteção	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Eixo rotativo da tampa de proteção	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Eixo da capa de proteção Ø31,5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Bloco do veio da tampa de proteção U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Manga do veio da tampa de proteção PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Mola da tampa de proteção Ø25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Parafuso M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Parafuso ST3,5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Bainha U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Chave inglesa U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Versão esquemática e peças sobresselentes (sistema de travão de pedal opcional)

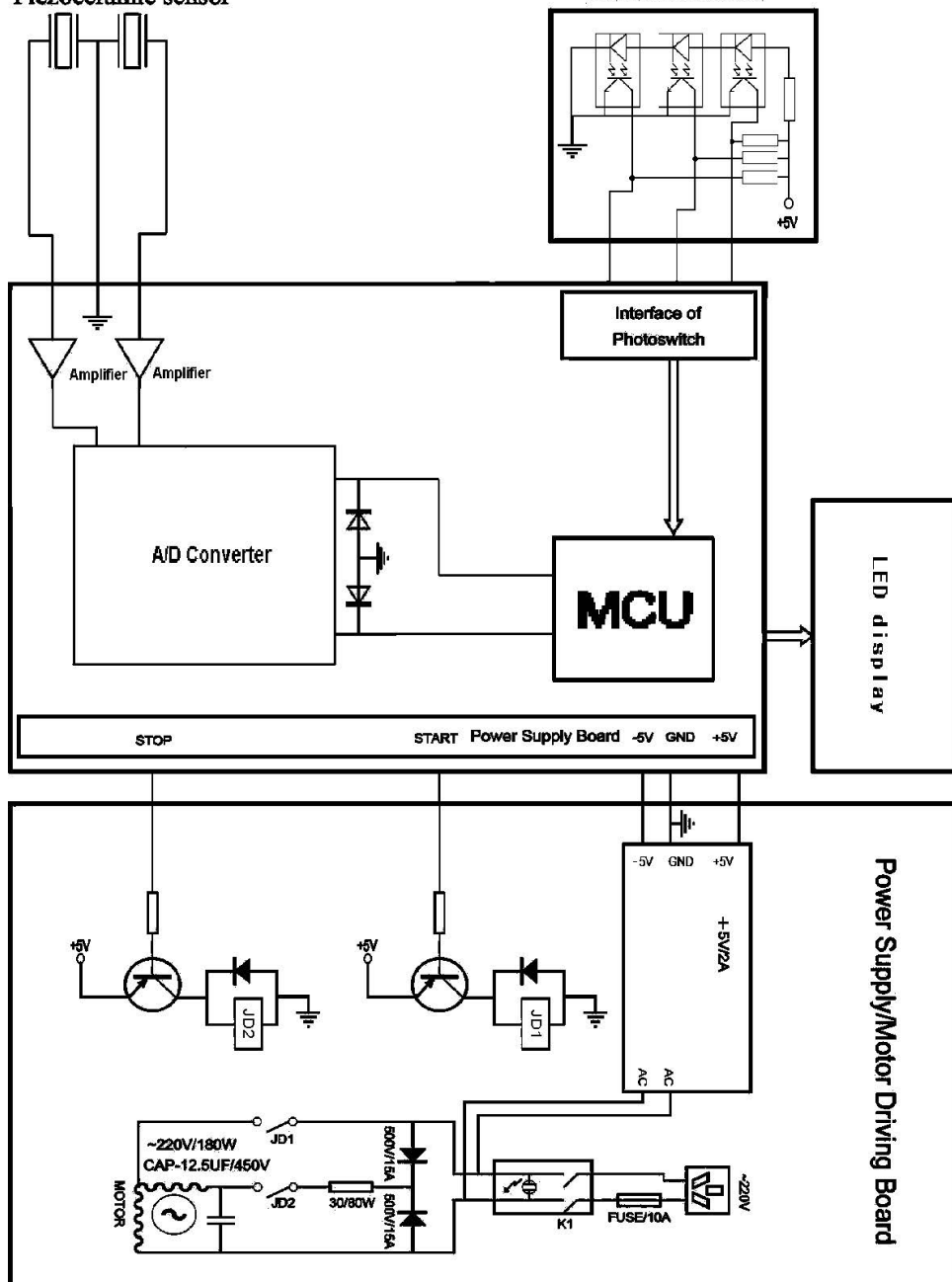
N.º	Descrição	Código U8	Código NC
S11	Alavanca de travão U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	assento de montagem da pastilha de travão	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	pastilha de travão		JZ02008044808
S1	pedal de pé	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Biela U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	gancho	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Montagem do pé de apoio	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Mola de placa de bloqueio hexagonal $\Phi 1.5 \times 9 \times 54$	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	parafuso de cabeça sextavada M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Porca M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Porca M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Porca M6	GZBLS-B-004-060000-0,B-004-06000	FJ04008004513
166	Porca M12*1,75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Porca M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Parafuso hexagonal exterior M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Parafuso hexagonal exterior M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	manga rotativa	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	parafuso ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	parafuso M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Mola U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETE QUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



RO

MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

PREZENTAREA PRODUSULUI

O roată neechilibrată va provoca vibrații și un condus imprecis și nesigur. Aceasta sporește uzura și jocul sistemului de direcție și suspensie și crește riscul de accidente rutiere. O roată echilibrată va preveni toate aceste probleme. Acest echipament încorporează noul sistem integrat la scară largă pentru a efectua calculul informațiilor privind vitezele mari.

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ



Citiți cu atenție manualul înainte de a utiliza echipamentul pentru a asigura o funcționare normală și sigură. Evitați să demontați sau să înlocuiți părți ale echipamentului. Pentru reparații, contactați serviciul de asistență tehnică. Înainte de echilibrare, asigurați-vă că roata este bine fixată pe flanșă. Evitați să purtați haine largi care ar putea fi prinse în mecanism.

Mașina poate fi operată numai de către un mecanic calificat.

Nu utilizați mașina în afara intervalului de funcționare indicat în manual.

1. Înainte de a utiliza mașina, citiți cu atenție manualul de utilizare.
2. Păstrați manualul pentru consultări viitoare.
3. Evitați schimbarea pieselor mașinii, consultați echipa tehnică pentru orice reparație.
4. Când curățați echipamentul, folosiți aer comprimat la o presiune moderată.
5. Curățați ecranul și tastatura cu alcool curat.
6. Asigurați-vă că roata este bine fixată, cu flanșa poziționată corect.
7. Nu purtați haine largi.
8. Evitați să plasați în jurul echipamentului resturi și reziduuri care ar putea afecta funcționarea acestuia.
9. Nu utilizați echipamentul în afara intervalului de funcționare proiectat.

SPECIFICAȚII TEHNICE

Greutatea maximă a roților	65Kg
Puterea motorului	200W
Tensiunea de alimentare	220V/50Hz
Turația	200r/min
Durata ciclului	8s
Diametrul jantei	10-24"
Lățimea jantei	1,5- 20"
Zgomot	<70dB
Greutate netă	75 kg
Dimensiuni	915x760x1180mm

Caracteristici de funcționare

- Afășaj cu 6 LED-uri care indică operarea flexibilă a funcțiilor.
- Diferite moduri potrivite pentru contragreutăți adezive, cu cârlige...
- Calibrare inteligentă.
- Auto-diagnoza erorilor și funcție de protecție.
- Potrivit pentru diferite modele de jante din oțel și aliaj de aluminiu.

Condiții de lucru

- Temperatură: 5~50°C
- Altitudine: <4000m
- Umiditate: <85%

LISTA PIESELOR COMPONENTE

Este compus din două părți:

1. Sistem mecanic, format din suportul oscilant și arborele rotativ, ambele fixate la șasiul principal.

2. Sistemul electric: format din ecranul cu LED-uri, tastatura, circuitul integrat, precum și microprocesorul CPU.

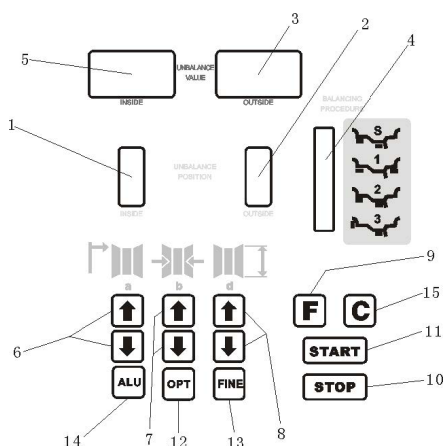
Sistemul de verificare a vitezei și a poziției este format dintr-un angrenaj și un cuplaj optoelectronic.

Alimentare electrică pentru motoare asincrone bifazate și circuit de comandă.

Senzor de presiune vertical și orizontal.

Capac de protecție: echipamentul nu poate fi pornit dacă nu este coborât capacul.

Afișaj LED și butoane de operare



1. Poziția de dezechilibru intern
2. Poziția de dezechilibru extern
3. Valoarea dezechilibrului extern
4. indicatorul „ALU”, mod de corecție selectat
5. Valoarea dezechilibrului intern
6. Butoane manuale pentru configurarea distanței
7. Butoane manuale pentru configurarea lățimii
8. Butoane manuale pentru configurarea diametrului
9. Buton manual pentru selectarea funcției de schimbare „statică” și „dinamică”.
10. Buton manual pentru oprirea de urgență
11. Butonul de pornire a echipamentului
12. Buton de optimizare manuală a dezechilibrului
13. Buton de afișare manuală a dezechilibrului real
14. Buton de selectare a modului manual pentru corecția „ALU”
15. Butonul de recalculare manuală a dezechilibrului

Funcții cu combinații de butoane:

- (F) + (C): Autocalibrare
- (F) + (FINE): Auto-verificare
- (F) + (STOP): Configurarea capacului de protecție
- (F) + (a-) + (a+): Trecerea de la grame la uncii
- (STOP) + (C): Configurarea mașinii

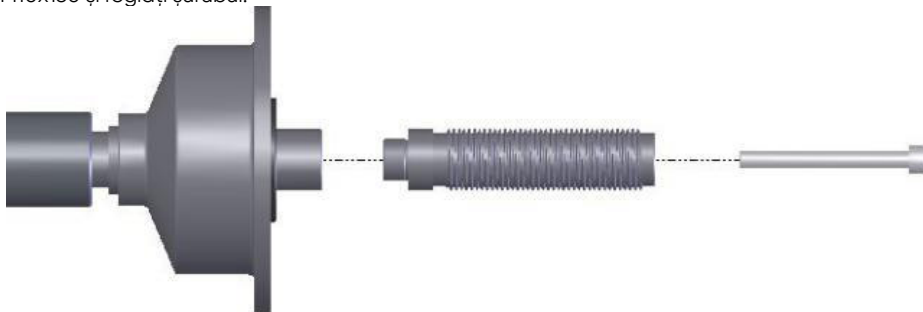
ASAMBLARE

Deschideți pachetul și verificați dacă există piese deteriorate. În cazul în care aveți îndoieli, nu utilizați sistemul și luați legătura cu furnizorul dumneavoastră.

Aparatul trebuie instalat pe o suprafață solidă de beton sau pe o suprafață similară. Lăsați un spațiu liber de 500 mm în jurul mașinii pentru o funcționare corectă. Instalați șuruburile de ancorare în orificiul bazei pentru a fixa dispozitivul de echilibrare.

Instalați capacul de protecție prin introducerea tubului de protecție a capacului în spatele mașinii și strângeți șuruburile M10x65.

Instalați șurubul filetat al arborelui de transmisie pe arborele principal cu ajutorul șurubului M10x150 și reglați șurubul.



NOTĂ: Puteți utiliza o roată ancorată pentru a ajuta la strângerea șurubului fără a roti arborele, ținând ferm de acesta.

OPERARE

1. Verificarea roții: Trebuie să fie curată, fără nisip și fără praf, și trebuie eliminate toate contragreutățile anterioare. Verificați presiunea roții la parametrii de funcționare normală. Verificați dacă există deformări ale jantei și a orificiilor de montare.

2. Instalarea roții: Alegeți conul optim pentru centrul jantei. Puteți instala janta în două moduri, în funcție de tipul jantei și de necesități.

(A) Poziționare pozitivă sau (B) poziționare negativă.

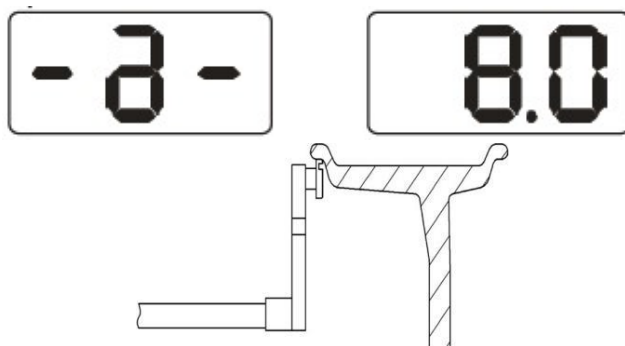


Înainte de a strânge piulița, asigurați-vă că conul este așezat corect și că roata se rotește fără să balanseze. Pentru a scoate roata, îndepărtați cleva rapidă, ridicați roata și scoateți-o de pe arborele principal.

NOTĂ: Încercați să nu trageți roata de-a lungul arborelui pentru a preveni deteriorarea ulterioară a filetului arborelui.

Introducerea datelor roții și a operației de echilibrare

Odată ce echipamentul este conectat, acesta pornește automat în 2 secunde. Apoi intră în modul dinamic normal (contragreutați pe ambele părți ale roții), pregătit pentru introducerea datelor roții.



Introducerea datelor pentru modul dinamic normal

După pornirea echipamentului, aceasta intră în modul normal de echilibrare. Pentru a introduce datele roții, deplasați brațul oscilant până la marginea interioară a roții, înregistrată ca valoarea „a”, și îndepărtați brațul. Apăsăți [a-] sau [a+] pentru a

Introduce lățimea roții

Introduceți valoarea lățimii roții manual sau cu ajutorul brațului de măsurare, apoi apăsați [b+] sau [b-] pentru a înregistra o valoare „b”.

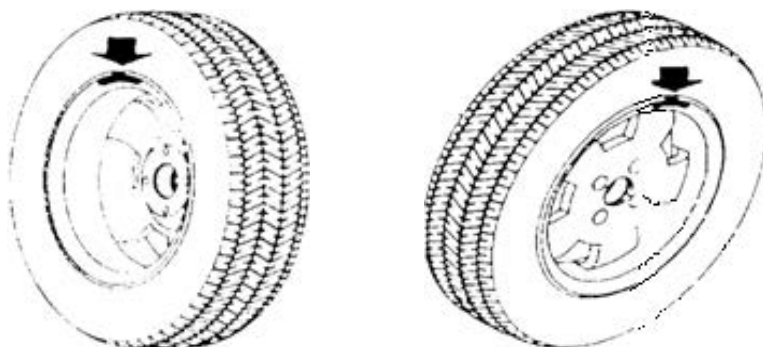
Introducerea diametrului roții

Introduceți valoarea diametrului roții manual sau cu ajutorul brațului de măsurare, apoi apăsați [d+] sau [d-] pentru a înregistra o valoare „d”.

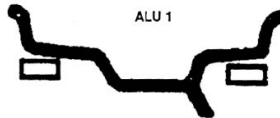
Operare echilibrare dinamică normală

După înregistrarea datelor roții, coborâți capacul de protecție și apăsați START pentru ca roata să înceapă să se rotească. Odată ce se oprește din rotație, LED-urile laterale vor indica dezechilibrul dintre cele două părți.

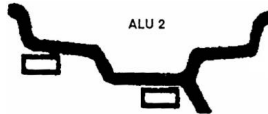
Rotiți încet roata. Atunci când toate ledurile interioare sunt aprinse, plasați contragreutatea corespunzătoare, indicată pe ecranele din stânga, în poziția de la ora 12, în interiorul roții. Coborâți din nou capacul pentru recalibrare. Repetați procesul până când ambele LED-uri indică „0”.



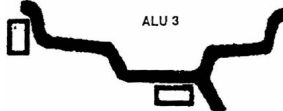
Pentru metoda ALU-1, configurarea contragreutății este următoarea:



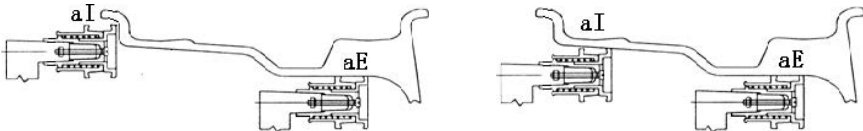
Pentru metoda ALU-2, configurarea contragreutății este următoarea:



Pentru metoda ALU-3, configurarea contragreutății este următoarea:



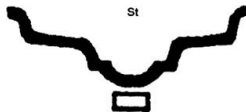
Metoda ALU-S este utilizată pentru tipuri de anvelope diferite de ultimele 3. Pentru a selecta metoda, apăsați tasta ALU până la selectarea modului ALU-S. Deplasați instrumentul de măsură spre interiorul anvelopei (aI) și apăsați [a-] sau [a+] pentru a introduce valoarea „aI”. Deplasați indicatorul spre exteriorul anvelopei (aE) și apăsați [b-] sau [b+] pentru a introduce valoarea „aE”.



Utilizați instrumentul de măsurare pentru a introduce valoarea diametrului exterior (dE) (aE) al anvelopei, apăsați tasta [FINE] și apăsați [d-] sau [d+] pentru a introduce o valoare „dE”. Aplicați contragreutățile așa cum indică poziția cu toate LED-urile aprinse, mai întâi pe o parte și apoi pe cealaltă.

Operațiunea de echilibrare statică (ST)

Acest mod este conceput pentru anvelopele pentru care contragreutățile trebuie să fie plasate în centrul anvelopei, cum ar fi motocicletele.



În modul normal, măsurați diametrul „d” al poziției cu contragreutatea și apăsați [d+] sau [d-] pentru a introduce o valoare „d”. Valorile „a” și „b” pot fi arbitrare. Apăsați [F] pentru a intra în modul ST.

Introduceți datele anvelopei și urmați aceeași procedură. Ecranele vor indica valoarea contragreutății necesare și poziția prin toate LED-urile care se aprind atunci când se rotește anvelopa.

Funcția de recalculare

Puteți introduce date despre anvelopă după echilibrarea acesteia. Nu este necesar să apăsați „START”. Prin apăsarea butonului de recalculare (C), sistemul va calcula cu noile date pentru a stabili valoarea dezechilibrului. Apăsați tasta C atunci când ecranul afișează valoarea dezechilibrului și puteți vizualiza datele despre anvelope.

Calibrarea automată a dispozitivului de echilibrare dinamic

În cazul transportului sau al utilizării prelungite, parametrul poate varia, ceea ce poate genera erori. Pentru a începe procesul de autocalibrare, urmați pașii de mai jos:

1. Porniți echipamentul: după inițializare, instalați o anvelopă moderat echilibrată de dimensiuni medii, la care se pot atașa contragreutăți cu clemă.
2. Apăsați tastele F și C, coborâți capacul de protecție, apăsați "START" pentru pasul următor sau "STOP" sau "C" pentru a ieși.



După ce arborele principal se oprește, ridicați capacul de protecție, atașați o clemă de 100 g pe orice parte a anvelopei, coborâți capacul, apăsați din nou "START" pentru a continua, sau "STOP" sau "C" pentru a ieși.



După ce arborele principal se oprește, calibrarea va fi finalizată. Îndepărtați roata, iar dispozitivul de echilibrare este gata de lucru.

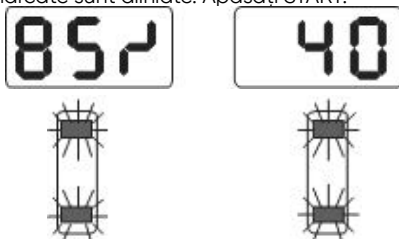


Optimizarea dezechilibrului

Pentru dezechilibrele mai mari de 30 g, se poate efectua o optimizare a echilibrării pentru a reduce utilizarea contragreutăților.

Acest lucru se poate realiza în două moduri:

1. Dacă dezechilibrul a fost deja identificat, pentru a optimiza, apăsați tasta OPT:
2. Folosiți cretă pentru a marca același punct pe anvelopă și pe jantă. Scoateți anvelopa, rotiți-o la 180° și montați-o din nou pe jantă. Montați din nou anvelopa pe dispozitivul de echilibrare și asigurați-vă că punctele marcate sunt aliniate. Apăsați START:



Aici se afișează procentul de optimizare. Dacă valoarea statică este de 40 de grame înainte de optimizare și este optimizată la 85%, valoarea statică este de numai 6 grame (15% din 40 de grame). Rotiți manual anvelopa, când ambele părți ale capetelor au LED-ul aprins, folosiți creta pentru a marca partea superioară a anvelopei:

3. Din nou, rotiți manual roata. Când LED-urile din mijloc se aprind, marcați cu cretă partea superioară a jantei.

4. Scoateți roata de pe dispozitivul de echilibrare, dejantați și aliniați marcasele anvelopei și ale jantei pentru a finaliza procesul de optimizare.

5. Pentru a efectua optimizarea fără echilibrare prealabilă, porniți echipamentul, instalați roata, apăsați tasta OPT, ecranul din stânga afișează OPT. Apăsați START și repetați același proces ca mai sus. Apăsați STOP dacă doriți să întrerupeți operația.



Protecția muncii și depanare

Protecția muncii

În timpul funcționării, dacă echipamentul nu funcționează normal, apăsați tasta STOP, iar roata aflată în mișcare se va opri imediat.

În cazul în care capacul de protecție nu este la locul lui, apăsați tasta START, roata nu se va roti și se va afișa mesajul Err-5-.

În cazul în care capacul de protecție este deschis, roata aflată în mișcare se va opri imediat și se va afișa OFF.

Depanare

Apăsați tasta START, dar arborele principal nu se rotește, iar pe afișajul LED apare Err-1-. Verificați motorul, placa de alimentare, placa de calculator și conexiunile cablurilor.

Apăsați tasta START, iar arborele principal se rotește, LED-ul afișează Err-1-. Verificați senzorul de poziție, placa de calculator și conexiunile cablurilor.

Dacă arborele principal continuă să se rotească mult timp fără a frâna după finalizarea testului de echilibrare, verificați rezistența frânei, placa de alimentare, placa de bază a computerului și conexiunile cablurilor.

Dacă aparatul este pornit și ecranul nu se aprinde, vă rugăm să verificați dacă indicatorul luminos de alimentare se aprinde intermitent. În caz contrar, este o problemă de alimentare. În caz contrar, verificați placa de alimentare, placa de calculator și conexiunile cablurilor.

Problemele de precizie nu sunt, de obicei, provocate de dispozitivul de echilibrare în sine. Cauza probabilă este instalarea incorectă a roții, a unei contragreutăți imprecise sau a unei contragreutăți imprecise de 100 de grame pentru autocalibrare. Vă rugăm să păstrați contragreutatea originală de 100 de grame doar pentru autocalibrare.

Instabilitatea și repetabilitatea slabă a datelor nu sunt, de obicei, provocate de dispozitivul de echilibrare în sine. Se datorează probabil instalării incorecte a roții sau a unui postament instabil sau neuniform. Fixați mașina cu prezoane de ancorare. Uneori, lipsa împământării poate provoca acest fenomen.

Dacă greutatea sunt adăugate de mai multe ori și anvelopa tot nu se echilibrează, este posibil ca operatorul să nu fi găsit poziția corectă de dezechilibru și să nu fi prins greutatea în poziția corectă. Urmăriți instrucțiunile pentru a efectua o dată autocalibrarea. Dacă tot nu reușiți să rezolvați problema, verificați-o în următoarele moduri: 1) Instalați capacul de protecție, porniți mașina pentru a testa anvelopa; 2) Rotiți încet anvelopa manual pentru a găsi poziția de dezechilibru lateral; 3) Adăugați o greutate de 100 g în poziția laterală a roții (poziția de la ora 12); porniți mașina pentru a testa anvelopa, rotiți manual anvelopa încet pentru a găsi poziția de dezechilibru lateral; Verificați dacă poziția greutății de 100 g este în poziția de la ora 6 (poziția de jos); Dacă nu, înseamnă că parametrii mașinii s-au modificat. Vă rugăm să luați legătura cu distribuitorul sau cu producătorul pentru a rezolva problema.

Sfat: Metoda corectă de verificare a preciziei:

Introduceți datele corecte ale roții (valoarea a. b. d), consultați instrucțiunile pentru a efectua autocalibrarea, apăsați tasta START pentru a începe procesul de echilibrare, notați datele inițiale, plasați o contragreutate de 100 de grame pe marginea exterioară a roții (când indicatorul luminos exterior este aprins, în poziția de la ora 12), apăsați din nou tasta START pentru a începe procesul de echilibrare, aceste date de pe ecranul exterior, în plus față de datele inițiale, ar trebui să însumeze 100 ± 2 , rotiți manual roata încet, când indicatoarele luminoase exterioare sunt aprinse, verificați dacă contragreutatea de 100 de grame se află în poziția de la ora 6, dacă suma nu este de 100 de grame sau dacă contragreutatea de 100 de grame nu se află în poziția de la ora 6, aceasta indică faptul că există o problemă cu precizia dispozitivului de echilibrare. În cazul în care valoarea este de 100 de grame, urmați aceeași metodă pentru a verifica partea interioară, verificați partea interioară dacă valoarea este de 100 de grame și se află în poziția de la ora 6.

ÎNȚREȚINERE

Întreținerea zilnică de către personalul nespecializat

Opriti alimentarea cu energie electrică.

Reglarea tensiunii curelei:

- Îndepărtați capacul.
- Îndepărtați șurubul motorului, deplasați motorul până când se atinge tensiunea corespunzătoare (apăsați ferm cureaua în jos aproximativ 4 mm).
- Reinstalați motorul și capacul de protecție.

Verificați dacă conexiunile sunt sigure.

Verificați dacă șurubul arborelui principal este slăbit:

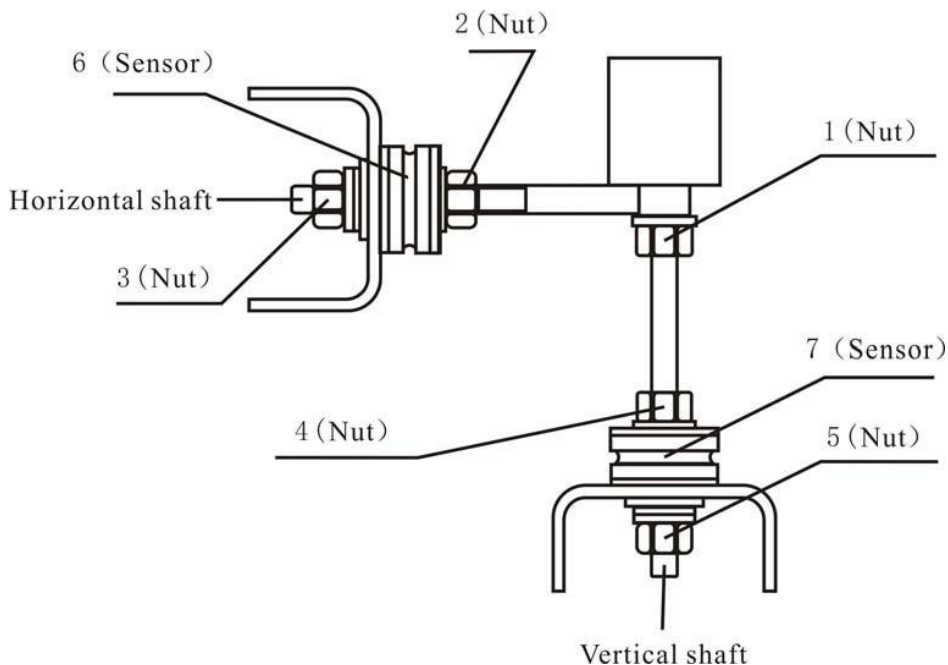
- Șurubul de fixare nu poate strânge roata pe arborele principal.
- Folosiți o cheie hexagonală pentru a strânge bolțul filetat al arborelui principal.

Întreținerea de către personalul specializat

În cazul în care valoarea dezechilibrului roților testat are o eroare evidentă (valoarea este prea mare) și se îmbunătățește după autocalibrare, aceasta indică faptul că parametrii mașinii s-au modificat și trebuie corecționați de un specialist:

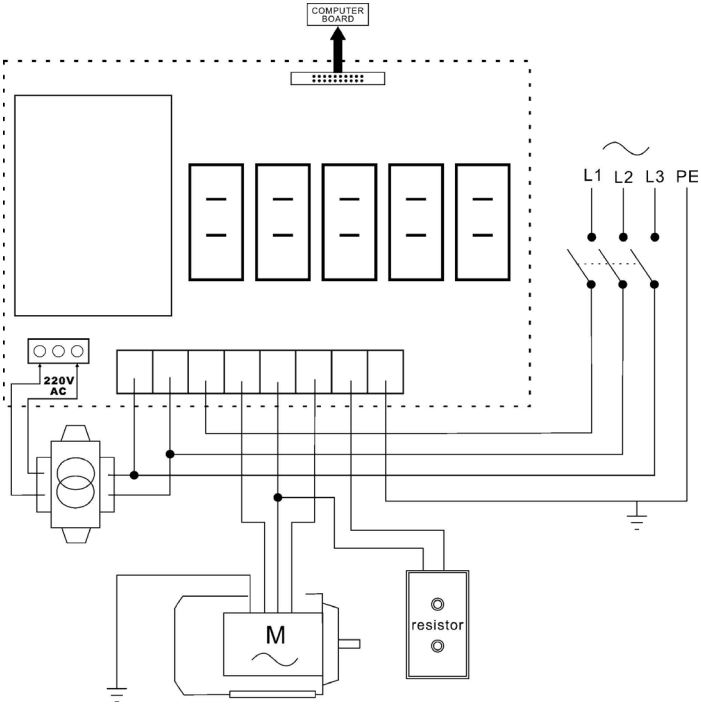
1. Slăbiți piulițele nr. 1, 2, 3, 4 și 5.
2. Îndepărtați senzorul și bolțul filetat.
3. Înlocuiți componentele nr. 6, 7 ale senzorului.
4. Instalați senzorul și bolțul filetat în conformitate cu figura 18-1. (Fiți atent la direcția senzorului).
5. Strângeți bine piulița nr. 1.
6. Strângeți piulița nr. 2 astfel încât arborele principal și flancul dulapului să fie verticale, apoi strângeți ferm piulița nr. 3.
7. Strângeți piulița nr. 4 (nu la fel de ferm), apoi strângeți piulița nr. 5.

Înlocuirea plăcii de circuite și a componentelor sale trebuie efectuată de personal specializat

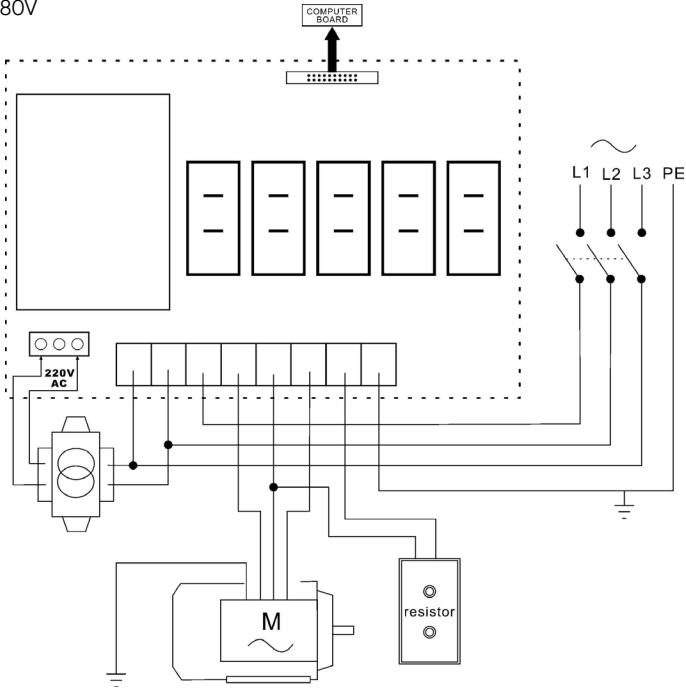


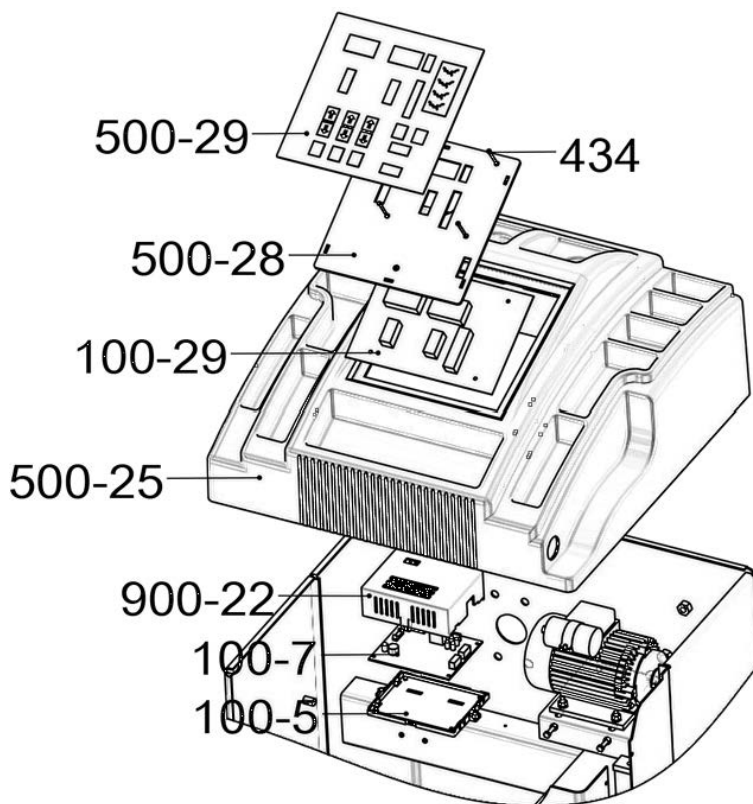
TABEL CU CODURILE DE EROARE

Cod	Explicație	Cauza	Rezolvare
Err 1	Arborele principal nu se rotește sau nu are semnal de rotire.	1. Defecțiune a motorului. 2. Defecțiune a senzorului de poziție. 3. Defecțiune a plăcii de alimentare. 4. Defecțiune a plăcii de calculator. 5. Conexiunea pinilor este neatinsă.	1. Înlocuiți motorul. 2. Înlocuiți senzorul de poziție. 3. Înlocuiți placa de alimentare. 4. Înlocuiți placa de calculator. 5. Verificați conexiunile cablurilor.
Err 2	Viteza de rotație este redusă.	1. Defecțiune a senzorului de poziție. 2. Roata nu este instalată corect sau este prea ușoară. 3. Defecțiune a motorului. 4. Cureaua de transmisie este prea slăbită sau prea strânsă. 5. Defecțiune a plăcii de calculator.	1. Înlocuiți senzorul de poziție. 2. Reinstalați corect roata. 3. Înlocuiți motorul. 4. Reglați elasticitatea curelei de transmisie. 5. Înlocuiți placa de calculator.
Err 3	Eroare de calcul – dezechilibru care depășește intervalul de calcul.		Repetati autocalibrarea sau înlocuiți placa de calculator.
Err 4	Rotirea în sens invers a arborelui principal.	1. Defecțiune a senzorului de poziție. 2. Defecțiune a plăcii de calculator.	1. Înlocuiți senzorul de poziție. 2. Înlocuiți placa de calculator.
Err 5	Capacul de protecție nu este coborât.	1. Înainte de a apăsa butonul START, capacul de protecție nu este coborât. 2. Defecțiune a comutatorului de oscilație. 3. Defecțiune a plăcii de calculator.	1. Respectați metoda de operare corectă. 2. Înlocuiți comutatorul de oscilație. 3. Înlocuiți placa de calculator.
Err 6	Circuitul de transfer al semnalului senzorului nu funcționează.	1. Defecțiune a plăcii de alimentare. 2. Defecțiune a plăcii de calculator.	1. Înlocuiți placa de alimentare. 2. Înlocuiți placa de calculator.
Err 7	Pierderea datelor interne.	1. Calibrare eșuată. 2. Defecțiune a plăcii de calculator.	1. Reîncercați autocalibrarea. 2. Înlocuiți placa de calculator.
Err 8	Eroare memorie de autocalibrare.	1. Nementinerea a 100 de grame pe margine în timpul calibrării automate. 2. Defecțiune a plăcii de alimentare. 3. Defecțiune a plăcii de calculator. 4. Defecțiune a senzorului de presiune. 5. Conexiunea pinilor este neatinsă.	1. Respectați metoda corectă pentru a repeta autocalibrarea. 2. Înlocuiți placa de alimentare. 3. Înlocuiți placa de calculator. 4. Înlocuiți senzorul de presiune. 5. Verificați conexiunea cablului.

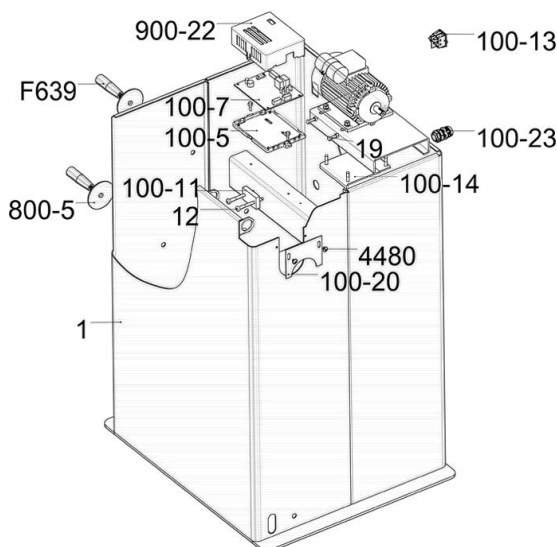


Conexiune 380V

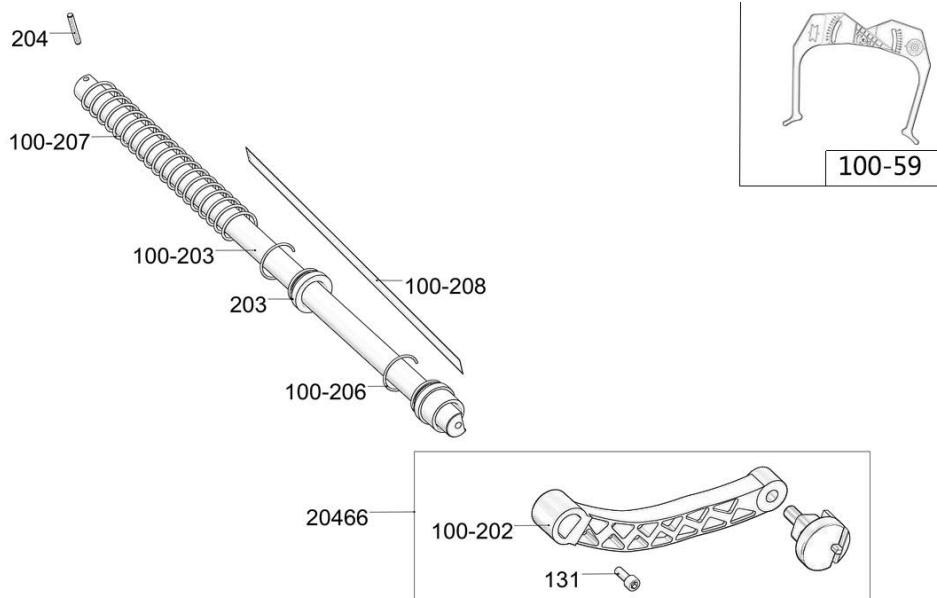




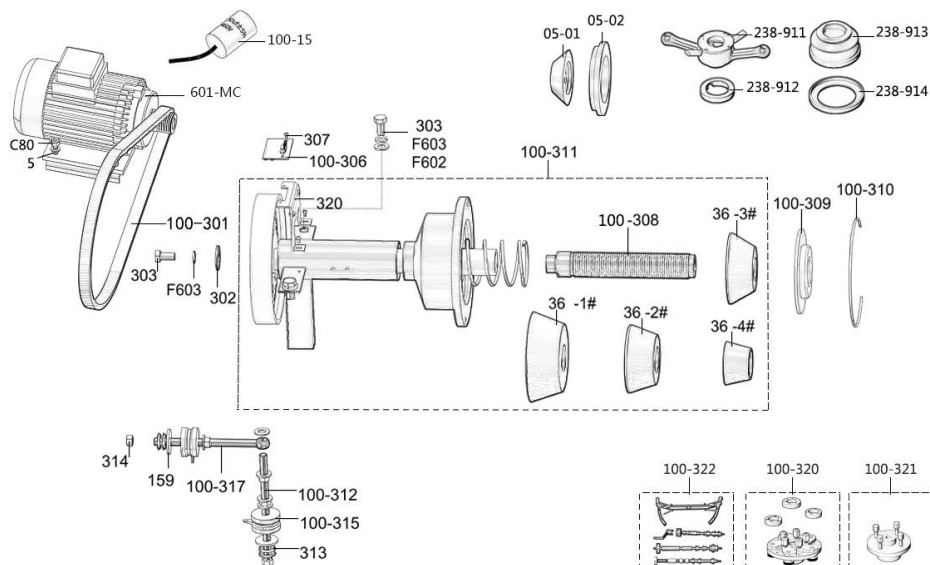
Nr.	Descriere	Cod U8	Cod NC
100-29	Placa de calculator U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Cap cu tavă pentru unelte 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Tastatură U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Suport pentru tastatura U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Placa de alimentare 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Suport pentru placa de alimentare U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Capacul superior al plăcii de alimentare U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Șurub M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



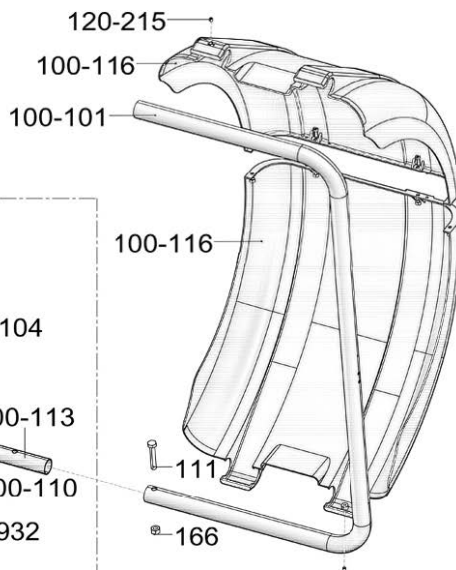
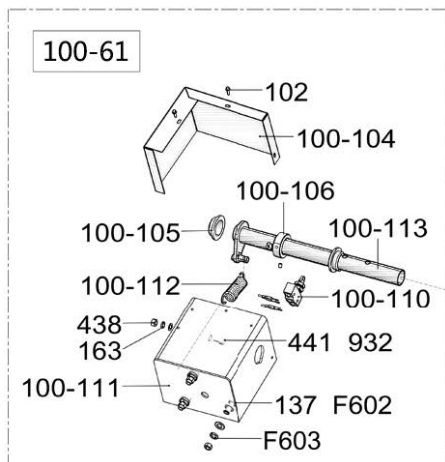
Nr.	Descriere	Cod U8	Cod NC
1	Corpul mașinii 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Placa de reglare a motorului 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Piuliță M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-05000	FJ04008004512
19	Șurub hexagonal exterior M5* 35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	șurub hexagonal exterior autofiletant și autoînșurubant ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Placă U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Placa de alimentare 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Suport pentru placa de alimentare U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Priza pentru cablul de alimentare	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Capacul superior al plăcii de alimentare U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	rezistență 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	șurub M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	șurub M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	comutator	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Suport unelte P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Șaibă suport unelte P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



Nr.	Descriere	Cod U8	Cod NC
20466	Măner U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Vergea U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Bandă gradată T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Măner 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	șurub cu cap hexagonal M6*16	GZBLS-B-011-060161- 0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Cântar de măsurare L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Manșon de fixare a cânta- rului de măsurare $\Phi 31 \times 278$	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Arc de fixare a cântarului măsurare 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Arc cântar de măsurare U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Pin $\Phi 4 \times 30$	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Măner de lipit 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



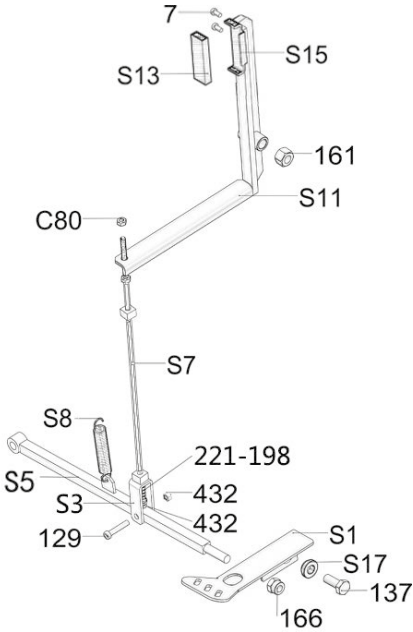
Nr.	Descriere	Cod U8	Cod NC
100-308	Arbore filetat Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Placa de preluare a poziției U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	CON 1 Tr36, mare	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	CON 2 Tr36, mediu	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	CON 3 Tr36, mediu-mic	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	CON 4 Tr36, mare	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Curea de echilibrare 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Arc mare U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	condensator 15uF/ 450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Adaptor complet cu 4 găuri pentru autoturisme $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Arbore complet (mai lung/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36/180$ Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Flanșă de roată universală completă (cu inel de centrare) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Tijă cu șurub de detecție cu două capete U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Con mare de centrare Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Șaibă plată 6*14*1.2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Șaibă plată 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Șaibă plată 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Șaibă plată 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Șaibă plată 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Placă suport pentru preluare poziției 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Determinat de tensiune	Determinat de tensiune
C80	Piuliță M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
314	Piuliță M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Șurub hexagonal exterior M10* 25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Capac de plastic U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Capac de plastic Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Inel de presiune U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Piuliță cu eliberare rapidă Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Inel pentru con de centrare mare Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Tampon de cauciuc U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	șurub M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Ansamblu senzor	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Tijă cu șurub de detecție cu un singur capăt U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Șaibă 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Adaptor complet pentru motociclete 3 arbori Tr36/Tr40 $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483



Nr.	Descriere	Cod U8	Cod NC
100-116	Ansamblu capotă de protecție U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Capac pentru capota de protecție U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Șaibă plată 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Șaibă plată 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Șaibă plată 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Șaibă plată 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Șurub cu cap hexagonal M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Șurub cu cap hexagonal M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Cheie hexagonală 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Set complet de capotă de protecție 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Micro întrerupător CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Cablu micro întrerupător U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Piuliță M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Piuliță M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Piuliță M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Șurub hexagonal exterior M10* 45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Șurub hexagonal exterior M10* 25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Șurub hexagonal exterior autofiletant și autoînșurubant ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Ansamblu protecție ansamblul cutiei de arbori 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Cutie capotă de protecție U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Cablu capotă de protecție	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Capotă de protecție arbore rotativ	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Capota de protecție arbore Φ31.5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Bloc capotă de protecție arbore U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Manșon capotă de protecție de arbore PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Arc capota de protecție Φ25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Șurub M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Șurub ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Teacă U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Cheie U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Varianța schematică și piese de schimb (sistem de frânare cu pedală opțional)

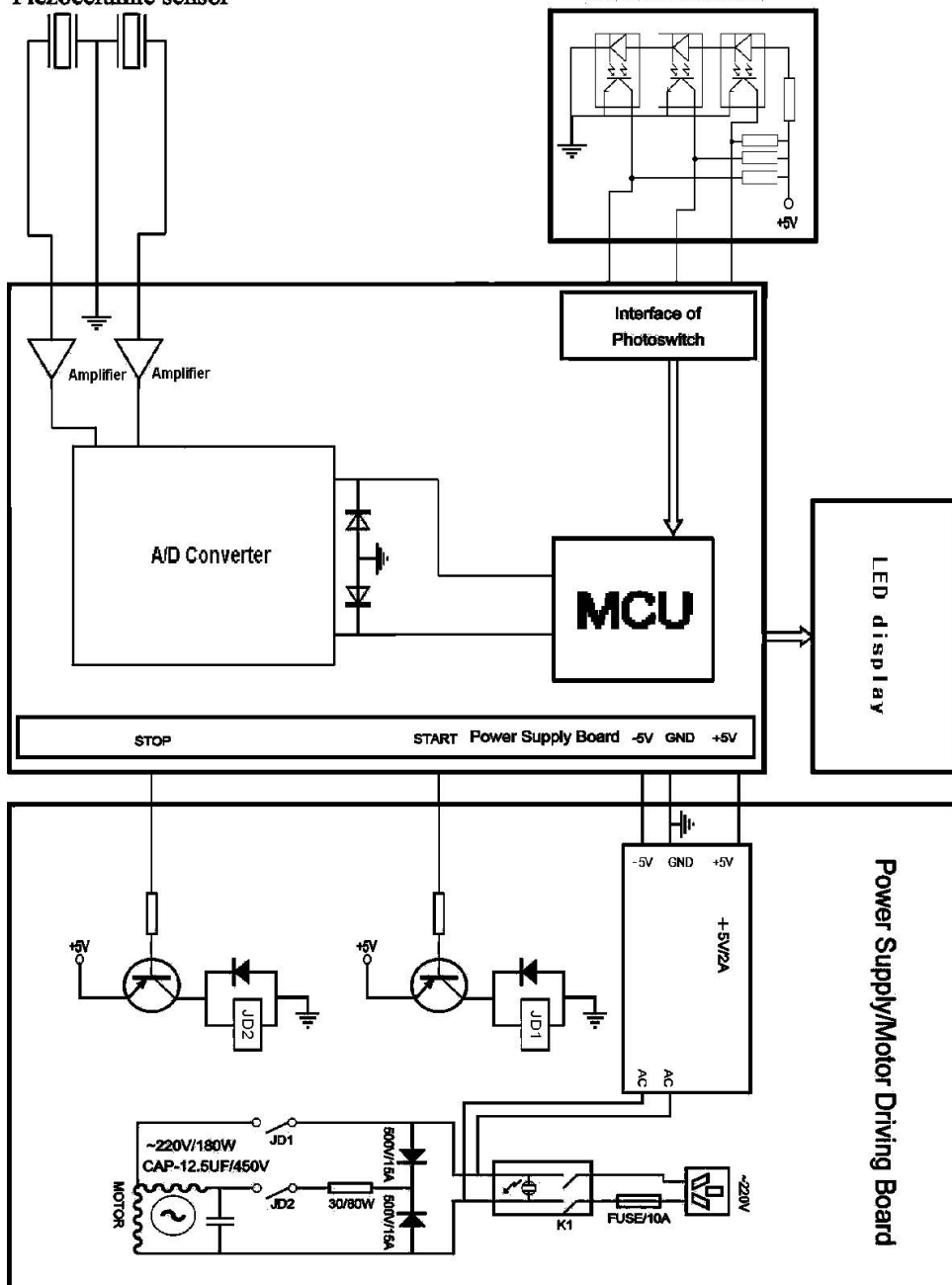
Nr.	Descriere	Cod U8	Cod NC
S11	Maneta de frână U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	scaun de montare a plăcuțelor de frână	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	plăcuță de frână		JZ02008044808
S1	pedală de picior	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Tijă de legătură U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	cârlig	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Ansamblul tijei de picior	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Arc hexagonal placă de blocare Φ1.5*9*54	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	șurub cu cap hexagonal M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Piuliță M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Piuliță M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Piuliță M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Piuliță M12*1.75* T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Piuliță M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Șurub hexagonal exterior M12* 60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Șurub hexagonal exterior M10* 25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	manșon rotativ	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	șurub ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	șurub M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Arc U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETE QUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



NL

GEBRUIKSAANWIJZING

PRODUCTPRESENTATIE

Een niet uitgebalanceerd wiel veroorzaakt trillingen en onnauwkeurig en onveilig rijgedrag. Het verhoogt de slijtage en speling in het stuur- en veersysteem en verhoogt de kans op verkeersongevallen. Een uitgebalanceerd wiel voorkomt al deze problemen. Deze apparatuur omvat het nieuwe geïntegreerde grootschalige systeem om informatieberekeningen op hoge snelheid uit te voeren.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES



Lees de handleiding zorgvuldig door voordat u de apparatuur gebruikt, om een normale en veilige werking te garanderen. Vermijd het demonteren of vervangen van onderdelen van de apparatuur. Neem voor reparaties contact op met de technische ondersteuning. Controleer vóór het balanceren of het wiel stevig aan de flens is bevestigd. Draag geen losse kleding die verstrikt kan raken in het mechanisme. De machine mag uitsluitend worden bediend door een gecertificeerde monteur. Gebruik de machine niet buiten het werkbereik aangegeven in de handleiding.

1. Lees zorgvuldig de gebruikershandleiding voordat u de machine gebruikt.
2. Bewaar de handleiding voor toekomstig gebruik.
3. Vermijd het vervangen van onderdelen van de machine. Raadpleeg voor elke reparatie het technische team.
4. Gebruik bij het reinigen van de machine een gematigde luchtdruk.
5. Maak het scherm en toetsenbord schoon met zuivere alcohol.
6. Zorg ervoor dat het wiel stevig is vastgeklemd en dat de flens correct is geplaatst.
7. Draag geen loszittende kleding.
8. Plaats geen vuil en resten rond de machine die de werking ervan kunnen beïnvloeden.
9. Gebruik de machine niet buiten het beoogde bereik.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Maximum gewicht wiel	65 kg
Motorvermogen	200W
Elektrisch vermogen	220V/50Hz
Rotatiesnelheid	200 omw/min
Cyclustijd	8s
Randdiameter	10-24"
Randbreedte	1,5-20"
Geluid	<70dB
Nettogewicht	75 kg
Dimensies	915x760x1180mm

Bedieningsfuncties

- Display met 6 LED's die de flexibele functiebediening aangeven.
- Verschillende modi geschikt voor zelfklevende contragewichten, met haken...
- Intelligente kalibratie.
- Automatische diagnose van fouten en beveiligingsfunctie.
- Geschikt voor verschillende modellen ijzeren en aluminium velgen.

Werkomstandigheden

- Temperatuur: 5~50°C
- Hoogte: <4000m
- Vochtigheid: <85%

ONDERDELENLIJST

Het bestaat uit twee onderdelen:

1. Mechanisch systeem, bestaande uit de oscillerende steun en de roterende as, beide verankerd aan het hoofdchassis.
2. Elektrisch systeem: bestaande uit het LED-scherm, toetsenbord, geïntegreerde schakeling en de microprocessor CPU.

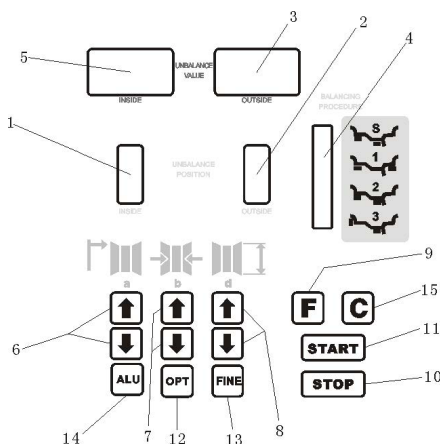
Het snelheids- en positiecontrolesysteem bestaat uit een tandwiel en een opto-elektronische koppeling.

Voeding voor tweefasige asynchrone motoren en stuurcircuit.

Verticale en horizontale druksensor.

Kapbescherming: de machine kan niet worden ingeschakeld als de kap niet omlaag is.

LED-display en bedieningsknoppen



1. Interne onbalanspositie
2. Externe onbalanspositie
3. Hoeveelheid externe onbalans
4. "ALU"-indicator, geselecteerde correctiemodus
5. Hoeveelheid interne onbalans
6. Handmatige knoppen voor afstandsconfiguratie
7. Handmatige knoppen voor breedteconfiguratie
8. Handmatige knoppen voor diameterconfiguratie
9. Handmatige knop voor het selecteren van de "statische" en "dynamische" wijzigingsfunctie.
10. Handmatige noodstop-knop
11. Machine start-knop
12. Handmatige onbalansoptimalisatieknop
13. Handmatige weergaveknop voor werkelijke onbalans
14. Handmatige modusselectieknop voor "ALU"-correctie
15. Handmatige onbalans herberekeningsknop

Functies met knopcombinaties:

- (F) + (C): Automatische kalibratie
- (F) + (FINE): Automatische beoordeling
- (F) + (STOP): Configuratie beschermhoes
- (F) + (a-) + (a+): Verander van gram naar ounces
- (STOP) + (C): Machineconfiguratie

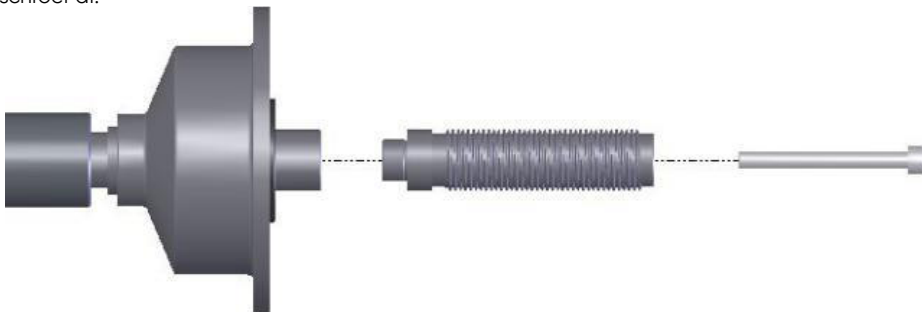
ASSEMBLAGE

Open de verpakking en controleer op beschadigde onderdelen. Indien u twijfelt, gebruik het systeem dan niet en neem contact op met uw leverancier.

De machine moet op massief beton of een soortgelijke ondergrond worden geïnstalleerd. Laat 500 mm ruimte rond de machine vrij voor een goede werking. Installeer de verankeringsbouten in het basisgat om de balancer vast te zetten.

Installeer de beschermkap door de beschermbuis van de kap achter de machine te plaatsen en de M10x65-schroeven vast te draaien.

Monteer de draadschroef van de aandrijfas op de hoofdas met de M10x150 schroef en stel de schroef af.



OPMERKING: U kunt een verankerd wiel gebruiken om de schroef vast te draaien zonder de as te draaien, door deze stevig vast te houden.

BEDIENING

1. Wiel beoordeling: Het wiel moet schoon zijn, vrij van zand of stof, en alle voorgaande contra-gewichten moeten worden verwijderd. Controleer de wioldruk bij de normale bedrijfsparameters. Controleer of het velgvlak en de montagegaten vervormd zijn.

2. Installatie van wielen: Kies de optimale kegel voor het midden van de velg. Afhankelijk van het type band en uw wensen kunt u de band op twee manieren monteren.

(A) Positieve positionering of (B) negatieve positionering.



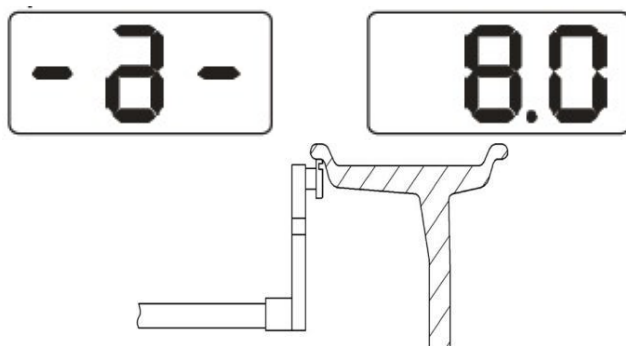
Voordat u de moer vastdraait, moet u ervoor zorgen dat de kegel goed op zijn plaats zit en dat het wiel zonder wiebelen draait.

Om het wiel te verwijderen, verwijdert u de snelklem, tilt u het wiel op en verwijdert u het van de hoofdas.

OPMERKING: Probeer het wiel niet langs de as te slepen om toekomstige schade aan de schroefdraad van de as te voorkomen.

Invoer van wielgegevens en balanceren

Zodra de machine is aangesloten, start deze automatisch binnen 2 seconden. Vervolgens gaat de machine naar de normale dynamische modus (gewichten aan beide zijden van het wiel), klaar om de wielgegevens in te voeren.



Gegevensinvoer voor normale dynamische modus

Nadat de machine is ingeschakeld, gaat deze naar de normale balanceringsmodus. Om de wielgegevens in te voeren, beweegt u de zwenkarm naar de binnenrand van het wiel, genoteerd als waarde "a", en verwijdert u de arm. Druk op [a-] of [a+] om

Invoer wielbreedte

Voer de wielbreedte waarde handmatig of met de meetarm in en druk vervolgens op [b+] of [b-] om een waarde "b" in te voeren.

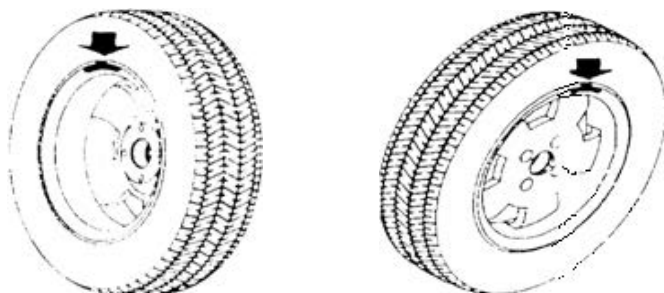
Invoer wieldiameter

Voer de waarde van de wieldiameter handmatig of met de meetarm in en druk vervolgens op [d+] of [d-] om een waarde "d" in te voeren.

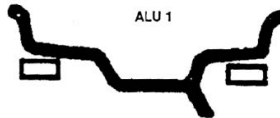
Normaal dynamisch balanceringsbedrijf

Na het invoeren van de wielgegevens laat u de beschermkap zakken en drukt u op START om het wiel te laten draaien. Zodra het wiel stopt met draaien, geven de zij-LED's de onbalans tussen beide kanten aan.

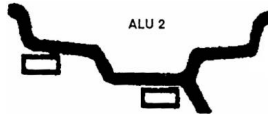
Draai het wiel langzaam. Wanneer alle binnenlichten branden, plaatst u het bijbehorende contragewicht, weergegeven op de linkerschermen, op de 12-uurpositie aan de binnenkant van het wiel. Laat het deksel weer zakken voor herkalibratie. Herhaal het proces totdat beide LED's "0" aangeven.



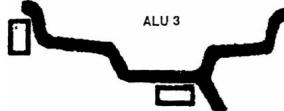
Voor de ALU-1-methode is de contragewichtconfiguratie als volgt:



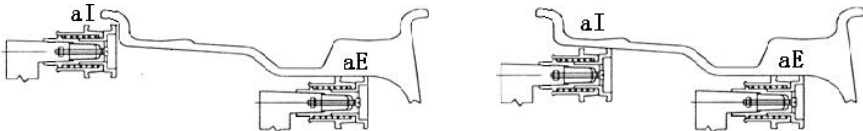
Voor de ALU-2-methode is de contragewichtconfiguratie als volgt:



Voor de ALU-3-methode is de contragewichtconfiguratie als volgt:



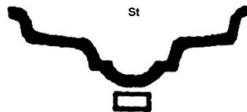
Voor andere bandentypen dan de laatste 3 wordt de ALU-S-methode gebruikt. Om deze te selecteren, drukt u op de ALU-toets totdat u de ALU-S-modus selecteert. Verplaats de meter naar de binnenkant van de band (aI) en druk op [a-] of [a+] om de waarde "aI" in te voeren. Verplaats de meter naar de buitenkant van de band (aE) en druk op [b-] of [b+] om de waarde "aE" in te voeren.



Gebruik de meter om de waarde van de buitendiameter (dE) (aE) van de band in te voeren, druk op de toets [FINE] en druk op [d-] of [d+] om een waarde "dE" in te voeren. Breng de contragewichten aan zoals aangegeven door de positie waarbij alle LED's branden, eerst aan de ene kant en dan aan de andere kant.

Statische balanceringsoperatie (ST)

Deze modus is bedoeld voor banden waarbij de contragewichten in het midden van de band moeten worden geplaatst, zoals bij motorfietsen.



In de normale modus meet u de diameter "d" van de positie met het contragewicht en drukt u op [d+] of [d-] om een waarde "d" in te voeren. De waarden "a" en "b" kunnen willekeurig zijn. Druk op [F] om de ST-modus te openen.

Voer de bandgegevens in en volg dezelfde procedure. De schermen geven de benodigde hoeveelheid contragewicht en de positie aan doordat alle LED's branden tijdens het draaien van de band.

Herberekeningsfunctie

Na het balanceren van de banden kunt u bandgegevens invoeren. Het is niet nodig om op "START" te drukken. Door op de herberekeningsknop (C) te drukken, zal het systeem berekenen met de nieuwe gegevens om de hoeveelheid onbalans vast te stellen. Druk op de C-toets wanneer het scherm de hoeveelheid onbalans weergeeft en u kunt de bandgegevens bekijken.

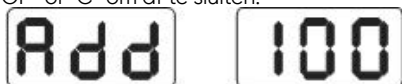
Dynamic Balancer Automatische kalibratie

Bij transport of langdurig gebruik kan de parameter variëren, wat fouten kan veroorzaken. Volg deze stappen om het automatische kalibratieproces te starten:

1. Zet de machine aan: installeer na de initialisatie een redelijk gebalanceerde middelgrote band waarop clip-on contragewichten kunnen worden bevestigd.
2. Druk op de toetsen F en C, laat de beschermhoes zakken, druk op "START" voor de volgende stap, of op "STOP" of "C" om af te sluiten.



Nadat de hoofdas tot stilstand is gekomen, tilt u de beschermkap op, bevestigt u een clip van 100 g aan een willekeurig deel van de band, laat u de hoes zakken, drukt u nogmaals op "START" om door te gaan, of op "STOP" of "C" om af te sluiten.



Nadat de hoofdas stopt, is de kalibratie voltooid. Verwijder het wiel en de balancer is klaar voor gebruik.

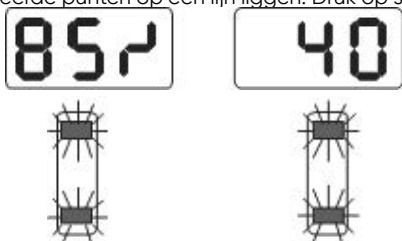


Optimalisatie van onbalans

Bij onbalansen groter dan 30 g kan balanceringsoptimalisatie worden uitgevoerd om het gebruik van contragewichten te verminderen.

Dit kan op twee manieren:

1. Als de onbalans al is geïdentificeerd, drukt u op de OPT-toets om te optimaliseren:
2. Gebruik krijgt om hetzelfde punt op de band en het wiel te markeren. Verwijder de band, draai deze 180° en monteer de band weer op het wiel. Monteer de band opnieuw op de balancer en zorg ervoor dat de gemarkeerde punten op één lijn liggen. Druk op start:



Hier wordt het optimalisatiepercentage weergegeven. Als de statische waarde vóór optimalisatie 40 gram is, en geoptimaliseerd tot 85%, is de statische waarde slechts 6 gram (15% van 40 gram). Draai de band handmatig. Als aan beide zijden van de uiteinden de LED brandt, gebruik dan krijgt om de bovenkant van de band te markeren:

3. Draai het wiel opnieuw met de hand. Wanneer de LED's in het midden oplichten, markeert u de bovenkant van het wiel met krijt.

4. Verwijder het wiel van de balancer, verwijder de band en lijn de band- en wielsporen uit om het optimalisatieproces te voltooien.

5. Om de optimalisatie uit te voeren zonder eerst te balanceren, zet u de machine aan, installeert u het wiel en drukt u op de OPT-toets. Op het linkerscherm wordt OPT weergegeven. Druk op START en herhaal hetzelfde proces als voorheen. Druk op STOP als u de bewerking wilt pauzeren.



Veiligheidsbescherming en probleemoplossing

Veiligheidsbescherming

Als de machine tijdens bedrijf niet normaal functioneert, drukt u op de STOP-toets. Het roterende wiel stopt onmiddellijk.

Als de beschermhoes niet op zijn plaats zit, druk dan op de START-toets. Het wiel draait niet en Err-5- wordt weergegeven.

Als de beschermkap open is, stopt het roterende wiel onmiddellijk en wordt OFF weergegeven.

Probleemoplossing

Druk op de START-toets en de hoofdas draait niet, het LED-display toont Err-1-. Controleer de motor-, voedingskaart, computerkaart en kabelaansluitingen.

Druk op de START-toets en de hoofdas draait, de LED geeft Err-1- weer. Controleer de positiesensor, computerkaart en kabelverbindingen.

Als de hoofdas nog lange tijd blijft draaien zonder te remmen nadat de balanceertest is voltooid, controleer dan de remweerstand, de voedingskaart, het moederbord van de computer en de kabelverbindingen.

Als de machine is ingeschakeld en het scherm niet oplicht, controleer dan of het stroomindicatie-lampje knippert. Als dat niet het geval is, is er sprake van een stroomprobleem. Controleer anders de aansluitingen op de voedingskaart, de computerkaart en de kabel.

Precisieproblemen worden meestal niet veroorzaakt door de balancer zelf. Dit komt waarschijnlijk door een onjuiste wielinstallatie, een onnauwkeurig contragewicht of een onnauwkeurig contragewicht van 100 gram voor zelfkalibratie. Reserveer het originele contragewicht van 100 gram uitsluitend voor zelfkalibratie.

Instabiliteit en slechte herhaalbaarheid van gegevens worden meestal niet veroorzaakt door de balancer zelf. Dit komt waarschijnlijk door een onjuiste montage van de wielen of door een onstabiele of oneffen ondergrond. Zet de machine vast met verankeringsbouten. Soms kan het gebrek aan aarding dit fenomeen veroorzaken.

Als er meerdere keren gewichten worden toegevoegd en de band nog steeds niet in balans is, heeft de bestuurder mogelijk niet de juiste onbalanspositie gevonden en heeft hij de gewichten mogelijk niet in de juiste positie toegevoegd. Volg de instructies om de zelfkalibratie eenmalig uit te voeren. Als u het probleem nog steeds niet kunt oplossen, controleert u dit op de volgende manieren: 1) Installeer de beschermhoes, start de machine om de band te testen; 2) Draai de band langzaam met de hand om de zijdelingse onbalanspositie te vinden; 3) Voeg een gewicht van 100 gram toe aan de laterale positie van het wiel (12 uur-positie); start de machine om de band te testen, draai de band langzaam met de hand om de laterale onbalanspositie te vinden; Controleer of de positie van het 100g-gewicht zich op de 6-uurpositie bevindt (onderste positie); Als dit niet het geval is, betekent dit dat de machineparameters zijn gewijzigd. Neem contact op met de distributeur of fabrikant om het probleem op te lossen.

Tip: Juiste methode om de nauwkeurigheid te controleren:

Voer de juiste wielgegevens in (waarde a. b. d), raadpleeg de instructies om zelfkalibratie uit te voeren, druk op de START-toets om het balanceerproces te starten, noteer de gegevens voor de eerste keer, plaats een contragewicht van 100 gram op de buitenrand van het wiel (wanneer het buitenste indicatielampje brandt, in de bovenste zenitpositie), drukt u nogmaals op de START-toets om het balanceerproces te starten. Deze gegevens op het buitenste scherm moeten, naast de gegevens voor de eerste keer, optellen tot 100 ± 2 , draai het wiel handmatig langzaam, wanneer de buitenlichten aan zijn, controleer of het contragewicht van 100 gram op de 6-uurpositie staat, of de hoeveelheid niet 100 gram is of het contragewicht van 100 gram niet op 6 uur staat, het geeft aan dat er een probleem is met de precisie van de balancer. Als de hoeveelheid 100 gram is, volg dan dezelfde methode om het binnenste gedeelte te controleren, controleer het binnenste gedeelte als de hoeveelheid 100 gram is en op de 6 uur-positie staat.

ONDERHOUD

Dagelijks onderhoud door niet-professioneel personeel

Schakel de stroom uit.

Aanpassing van de riemspanning:

- Verwijder de cover.
- Verwijder de motorschroef, beweeg de motor totdat de juiste spanning is bereikt (druk de riem ongeveer 4 mm stevig naar beneden).
- Plaats de motor en beschermkap terug.

Controleer of de verbindingen veilig zijn.

Controleer of de hoofdas Schroef los zit:

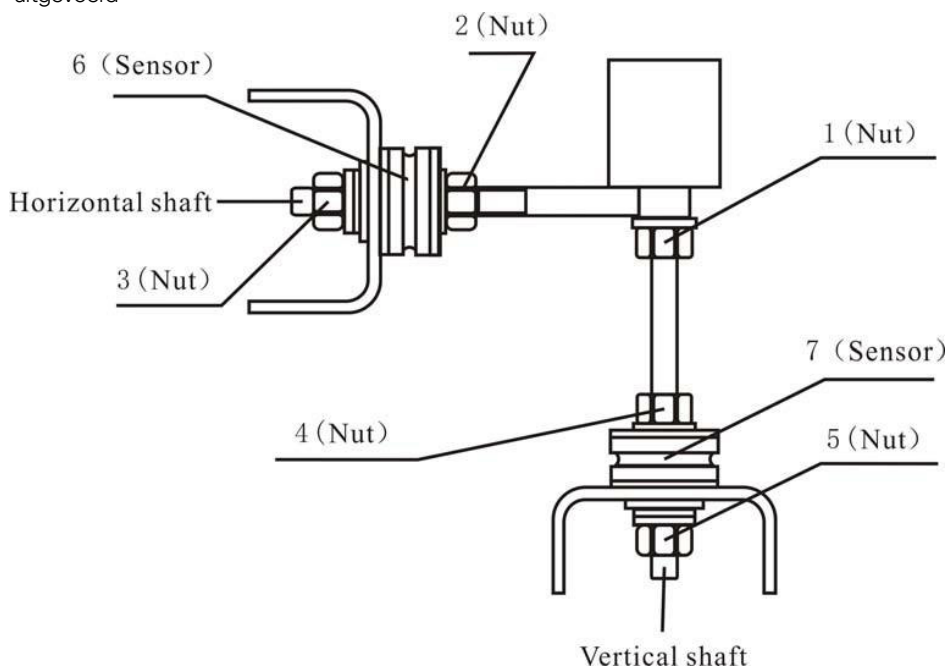
- De bevestigingsschroef kan het wiel niet vastzetten op de hoofdas.
- Gebruik een inbussleutel om het draadeind van de hoofdas vast te draaien.

Onderhoud door professionals

Als de geteste mate van onbalans van de wielen een duidelijke fout vertoont (de hoeveelheid is te groot) en verbetert na zelfkalibratie, geeft dit aan dat de parameters in de machine zijn veranderd en door een professional moeten worden gecorrigeerd:

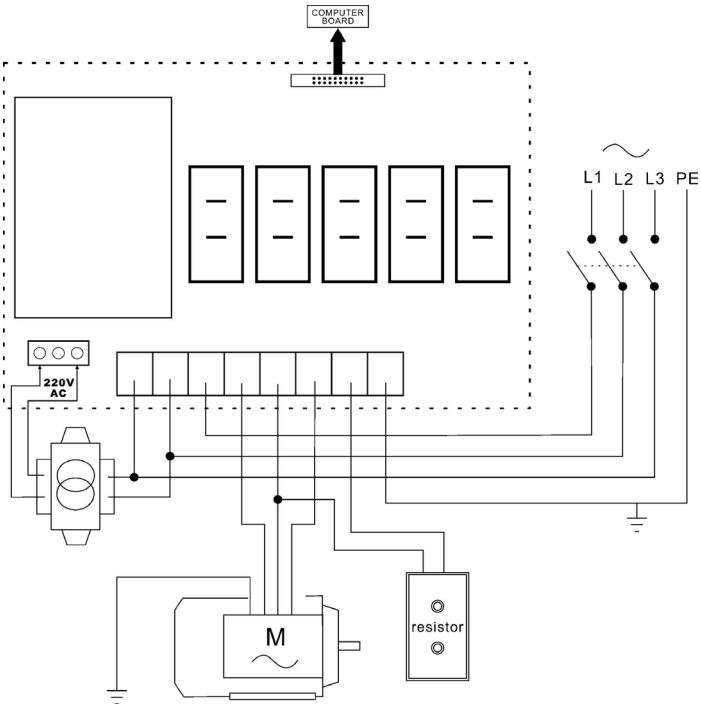
1. Zet moeren nr. 1, 2, 3, 4 en 5 los.
2. Verwijder de sensor en het draadeind.
3. Plaats componenten nr. 6, 7 van de sensor terug.
4. Installeer de sensor en het draadeind volgens afbeelding 18-1. (Let op de richting van de sensor).
5. Draai moer nr. 1 stevig aan.
6. Draai moer nr. 2 aan zodat de hoofdas en kastflank verticaal staan, en draai vervolgens moer nr. 3 stevig vast.
7. Draai moer nr. 4 aan (niet zo stevig) en draai vervolgens moer nr. 5 vast.

Het vervangen van de printplaat en de componenten ervan moet door professionals worden uitgevoerd

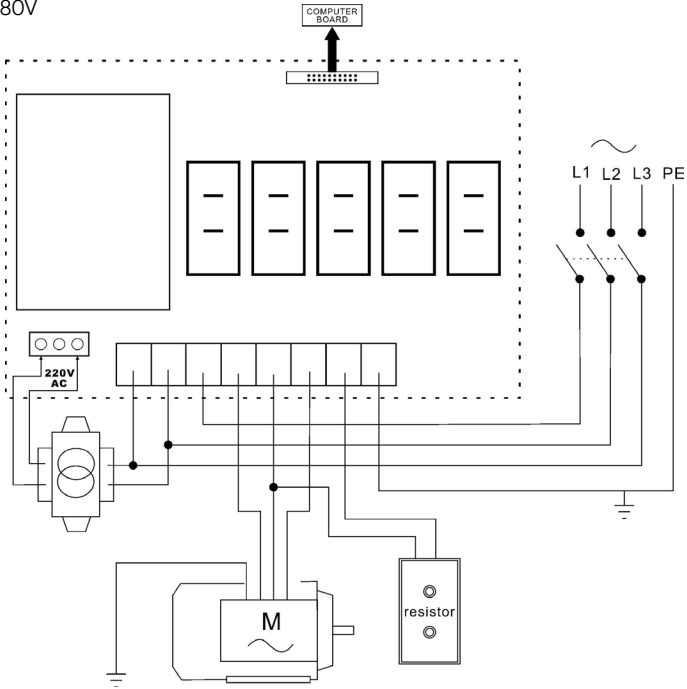


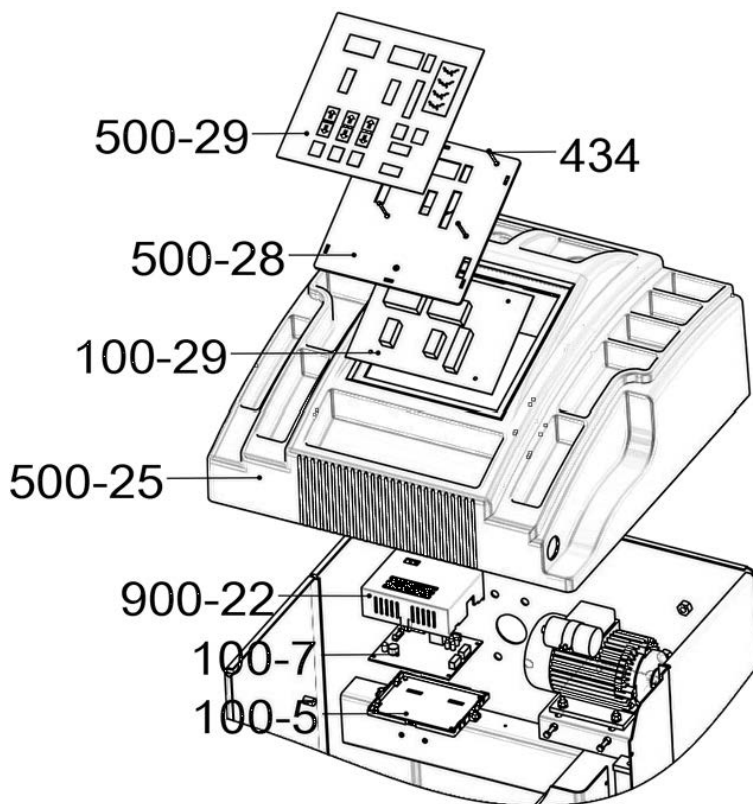
TABEL MET FOUTCODES

Code	Betekenis	Oorzaak	Oplossing
Err 1	De hoofdas draait niet of heeft geen rotatiesignaal.	1. Motorstoring. 2. Fout positiesensor. 3. Storing stroomtoevoer. 4. Fout in de computerkaart. 5. Pinverbinding onaangevoerd.	1. Vervang de motor. 2. Plaats de positiesensor terug. 3. Plaats de stroomtoevoer terug. 4. Plaats de computerkaart terug. 5. Controleer de kabelverbindingen.
Err 2	De rotatiesnelheid is laag.	1. Fout positiesensor. 2. Wiel niet correct geïnstalleerd of te licht. 3. Motorstoring. 4. Transmissieriem zit te los of te strak. 5. Fout in de computerkaart.	1. Plaats de positiesensor terug. 2. Installeer het wiel opnieuw op de juiste manier. 3. Vervang de motor. 4. Pas de elasticiteit van de transmissieriem aan. 5. Plaats de computerkaart terug.
Err 3	Rekenfout - onbalans buiten het rekenbereik.		Herhaal de automatische kalibratie of vervang de computerkaart.
Err 4	Achterwaartse rotatie van de hoofdas.	1. Fout positiesensor. 2. Fout in de computerkaart.	1. Plaats de positiesensor terug. 2. Plaats de computerkaart terug.
Err 5	De beschermkap is niet neergelaten.	1. Voordat u op de START-knop drukt, wordt de beschermkap niet neergelaten. 2. Oscillatieschakelaar storing. 3. Fout in de computerkaart.	1. Volg de correcte werkwijze. 2. Vervang de oscillatieschakelaar. 3. Plaats de computerkaart terug.
Err 6	Het sensor-signaaltransactiecircuit functioneert niet.	1. Storing stroomtoevoer. 2. Fout in de computerkaart.	1. Plaats de stroomtoevoer terug. 2. Plaats de computerkaart terug.
Err 7	Verlies interne gegevens.	1. Kalibratiestoring. 2. Fout in de computerkaart.	1. Automatische kalibratie opnieuw proberen. 2. Plaats de computerkaart terug.
Err 8	Geheugenstoring automatische kalibratie.	1. Er wordt geen 100 gram op de rand gehouden tijdens de automatische kalibratie. 2. Storing stroomtoevoer. 3. Fout in de computerkaart. 4. Fout druksensor. 5. Pinverbinding onaangevoerd.	1. Volg de juiste methode om de automatische kalibratie te herhalen. 2. Plaats de stroomtoevoer terug. 3. Plaats de computerkaart terug. 4. Plaats de druksensor terug. 5. Controleer de kabelverbinding.

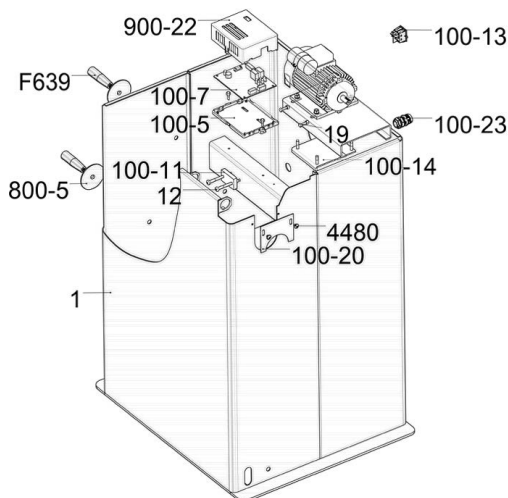


Verbinding 380V

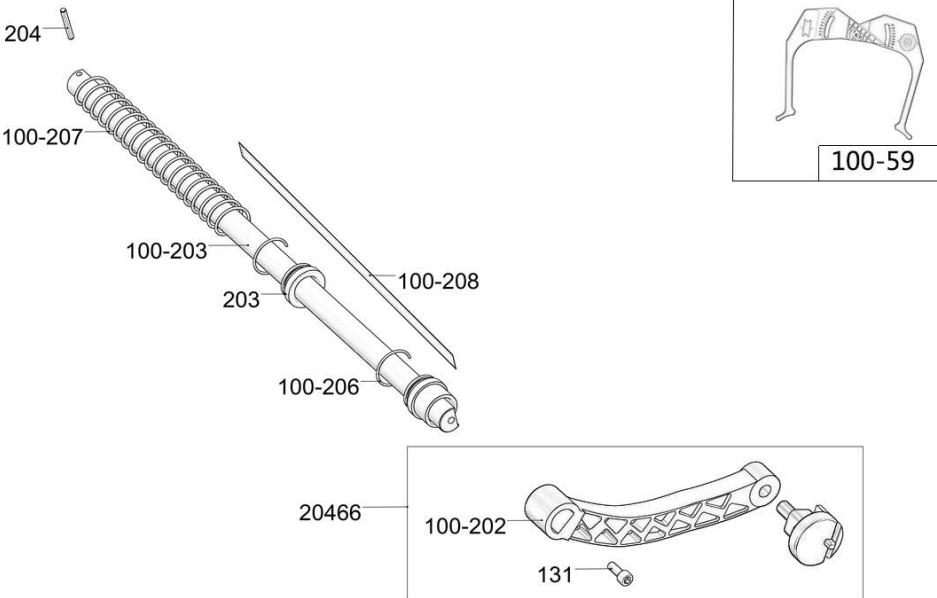




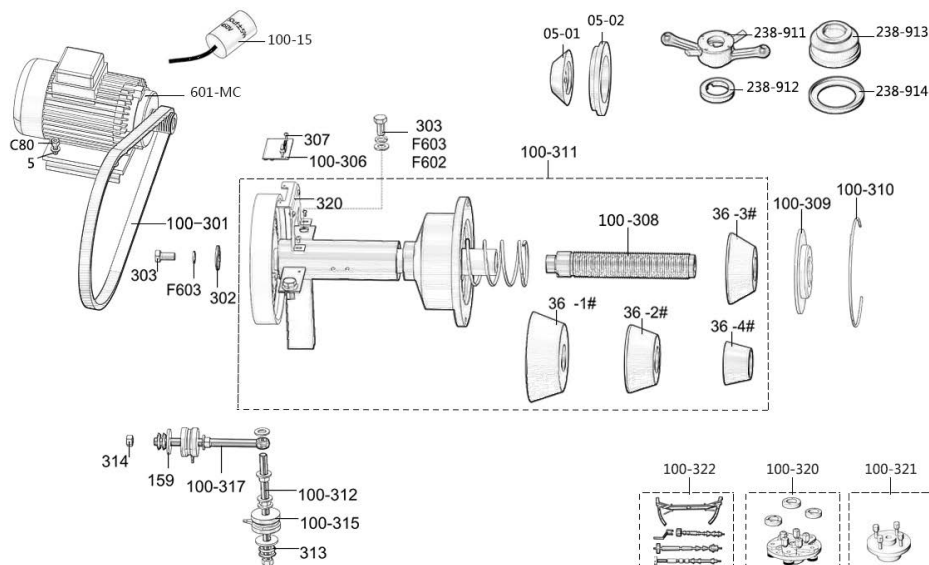
Nr.	Beschrijving	U8 Code	NC Code
100-29	Computerkaart U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Kop met gereedschaps- lade 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Toetsenbord U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Toetsenbordondersteu- ning U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Voedingsbord 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Ondersteuning voor voe- dingsbord U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Voedingsbord bovenste afdekking U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Schroef M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



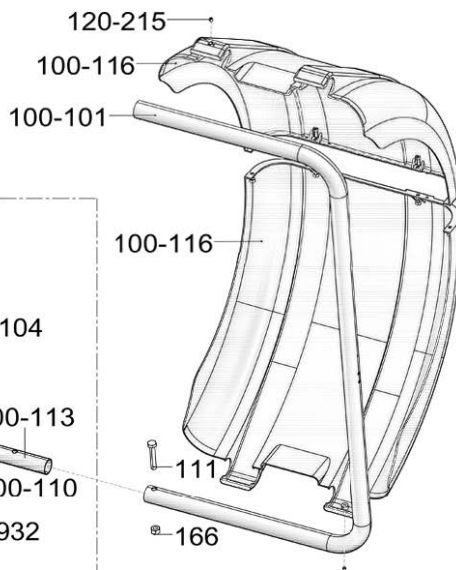
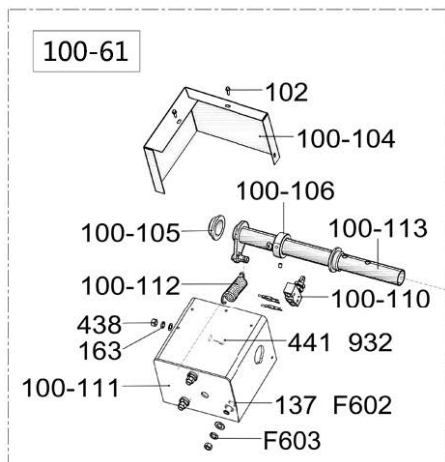
Nr.	Beschrijving	U8 Code	NC Code
1	Machine-element 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Motor verstelbord 220V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Moer M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-05000	FJ04008004512
19	Buitenste zeskantbout M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Buitenste zeskant zelftappende en zelfborende schroef ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Plaat U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Voedingsbord 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Ondersteuning voor voedingsbord U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Voedingskabel stekker	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Voedingsbord bovenste afdekking U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	weerstand 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	schroef M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	schroef M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	schakelaar	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Gereedschapsophanging P5-03	P-000- 009000-0	JZ07002020947
800-5	Gereedschapsophanging sluitring P5-03	P-000- 009002-0	JZ07002020948



Nr.	Beschrijving	U8 Code	NC Code
20466	Stuurstang U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Remklauw U100	P-000- 001008-0	JZ07002020959
100-208	Getrapte strook T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Stuurstang 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	zeskantige inbusbout M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Meetschaal L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Meetschaal bevestigings-huls Ø31*27,8	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Meetschaal met borgveer 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Meetschaal veer U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Pin Ø4*30	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Vastzittende hendel 828	P-828-160800-0	JZ07002020985

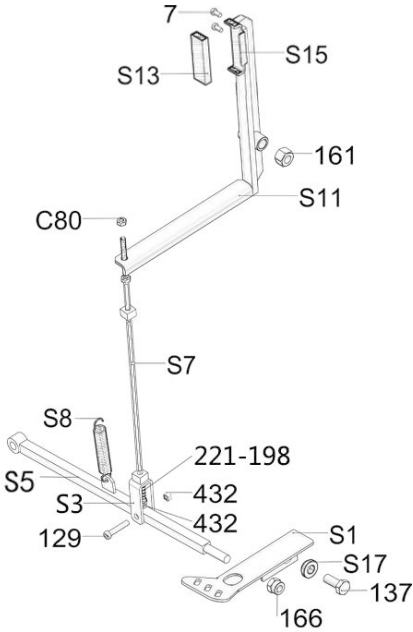


Nr.	Beschrijving	U8 Code	NC Code
100-308	Schacht met schroefdraad Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Positie ophaalbord U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 KEGEL Tr36,big	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 KEGEL Tr36,medium	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 KEGEL Tr36,med-small	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 KEGEL Tr36,small	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Balancer riem 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Grote veer U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	capaciteit 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Complete 4-gaats adapter voor personenauto's $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Complete schacht (langer/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36/180$ Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Complete universele wielflens (met middenring) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Dubbelzijdige detectieschroefstang U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Grote centreerkegel Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Platte sluitring 6*14*1.2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Platte sluitring 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Platte sluitring 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Platte sluitring 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Platte sluitring 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Ondersteuning van Positie Pick-up Board 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Bepaald door vol- tage	Bepaald door voltage
C80	Moer M6	GZBLS-B-004-060000- 0,B-004-06000	FJ04008004513
314	Moer M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Buitenste zeskantbout M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Plastic deksel U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Plastic deksel Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Drukkring U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Snelspanmoer Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Ring voor grote centreerkegel Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Rubberen buffer U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	schroef M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Sensormontage	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Enkelzijdige detectieschroefstang U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Sluitring 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Complete motorfietsadapter 3-assen Tr36/Tr40 $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483



Nr.	Beschrijving	U8 Code	NC Code
100-116	Montage beschermkap U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Afdekking voor beschermkapdoos U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Platte sluitring 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Platte sluitring 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Platte sluitring 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Platte sluitring 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Zeskantige inbusbout M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Zeskantige inbusbout M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Inbussleutel 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Complete set beschermkap 100h	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Microschakelaar CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Microschakelaar kabel U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Moer M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Moer M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Moer M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Buitenste zeskantbout M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Buitenste zeskantbout M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Buitenste zeskant zelftappende en zelfborende schroef ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Assemblage beschermasdoos 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Doos beschermkap U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Beschermkap kabel	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Beschermkap roteeras	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Beschermkap as $\Phi 31.5 \times 360$	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Beschermkap schachtblok U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Beschermkap schachthuls PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Beschermkap veer $\Phi 25 \times 86$	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Schroef M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Schroef ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Schacht U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Moersleutel U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

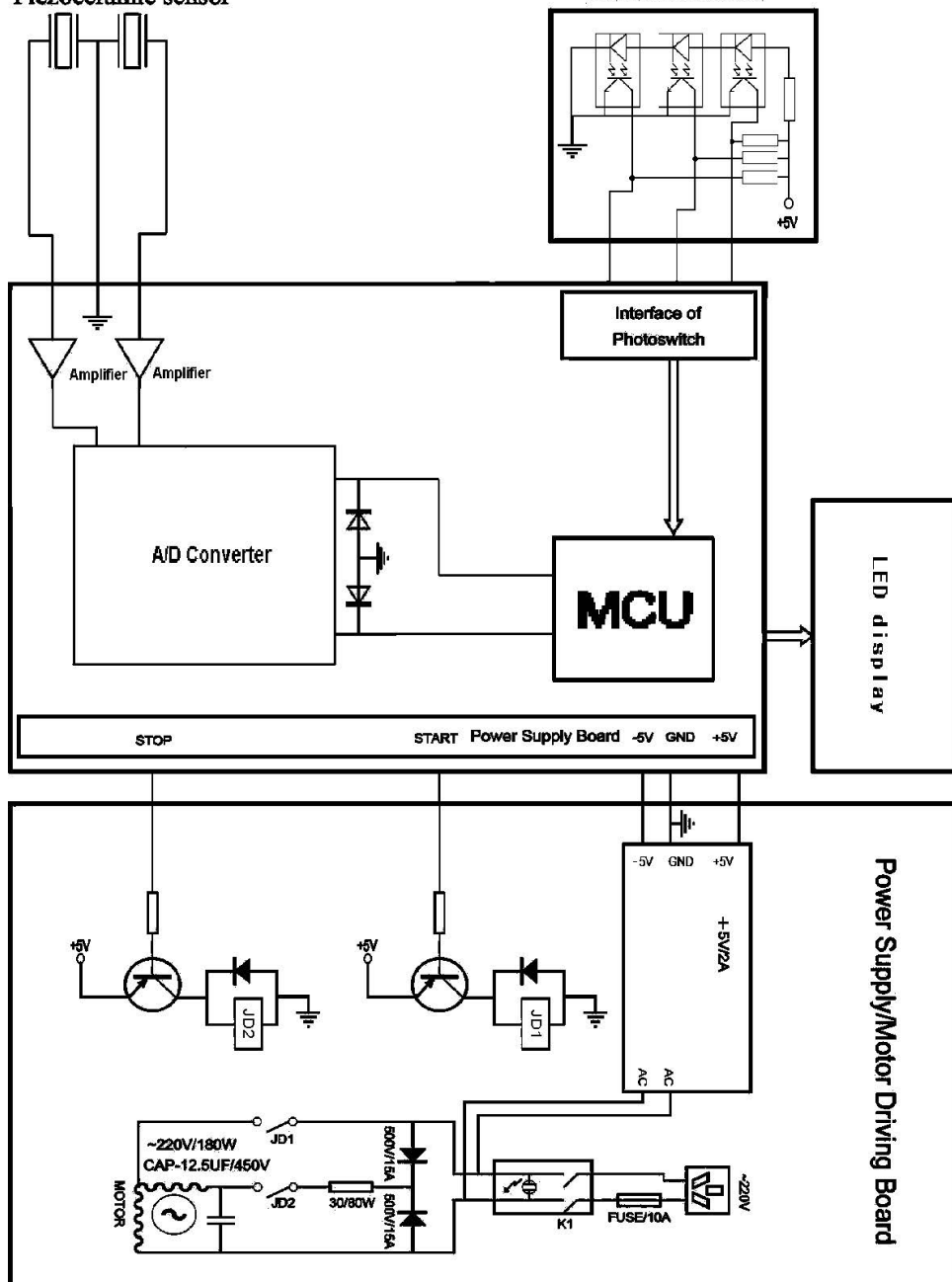
Nr.	Beschrijving	U8 Code	NC Code
S11	Remhendel U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	Montage voor remblokken	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	remkussen		JZ02008044808
S1	voetpedaal	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Verbindingsstaaf U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	haak	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Voetstaafassemblage	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Zeskantige borgplaatveer Ø1.5*9*54	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	zeskantige cilinderkopschroef M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Moer M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Moer M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Moer M6	GZBLS-B-004-060000-0,B-004-06000	FJ04008004513
166	Moer M12*1.75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Moer M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Buitenste zeskantbout M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Buitenste zeskantbout M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	roterende huls	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	schroef ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	schroef M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Veer U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878				1:φ36
2: JZ03002016062	1# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015879				1:φ36
2: JZ03002016063	2# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015880				1:φ36
2: JZ03002016064	3# CONE	1		2:φ40
1: JZ03001015881				1:φ36
2: JZ03002016061	4# CONE	1		2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETEQUICK			1:φ36
2: JZ06002020443	RELEASE NUT	1		2:φ40
1: JZ03002015928				1:Tr36
2: JZ03002015931	THREADED SHAFT	1		2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		

Piezoceramic sensor

Photoswitch circuit



HU

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

A TERMÉK BEMUTATÁSA

A kiegyensúlyozatlan kerék rezgést és pontatlan, nem biztonságos haladást okoz. Növeli a kormánymű és a felfüggesztés kopását és játékát, és növeli a közlekedési balesetek kockázatát. Egy kiegyensúlyozott kerék mindezeket a problémákat megelőzi. Ez a berendezés magában foglalja az új integrált nagyméretű rendszert a nagy sebességu adatszámítás elvégzéséhez.

BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK



A berendezés használata előtt figyelmesen olvassa el a kézikönyvet a normál és biztonságos működés érdekében. Kerülje a berendezés részeinek szétszerelését vagy cseréjét. Javítás esetén forduljon a műszaki támogatáshoz. Kiegyensúlyozás előtt győződjön meg arról, hogy a kerék biztonságosan rögzítve van a peremhez.

Kerülje a laza ruházat viselését, amely beakadhat a szerkezetbe. A gépet csak képzett szerelő kezelheti. Ne használja a gépet a kézikönyvben megadott működési tartományon kívül.

1. A gép használata előtt figyelmesen olvassa el a kezelői kézikönyvet.
2. Őrizze meg a kézikönyvet a későbbi használatra.
3. Kerülje a gép alkatrészeinek cseréjét, bármilyen javítási művelethez forduljon a műszaki személyzethez.
4. A gép tisztításakor mérsékelt légnyomást használjon.
5. Tisztítsa meg a képernyőt és a billentyűzetet tiszta alkohollal.
6. Győződjön meg róla, hogy a kerék biztonságosan be van szorítva, és a perem megfelelően helyezkedik el.
7. Ne viseljen bő ruházatot.
8. Vigyázzon, hogy a gép köré ne kerüljenek olyan törmelékek és maradványok, amelyek befolyásolhatják a gép működését.
9. Ne használja a gépet a tervezett tartományon kívül.

MŰSZAKI ADATOK

Maximális keréktömeg	65 kg
PMotor teljesítmény	200 W
Elektromos teljesítmény	220 V/50 Hz
Fordulatszám	200 fordulat/perc
Ciklusidő	8 s
Felni átmérője	10–24"
Felni szélessége	1,5–20"
Zaj	< 70 dB
Nettó tömeg	75 kg
Méretek	915 mm × 760 mm × 1180 mm

Működési jellemzők

- Kijelző 6 LED-del, amely rugalmasan jelzi a funkciók működését.
- Különböző módok, amelyek alkalmasak öntapadás ellensúlyokhoz, horgokkal...
- Intelligens kalibrálás.
- Automatikus hibadiagnosztika és védelmi funkció.
- Alkalmas különböző vas és alumínium ötvözetű kerekekhez.

Munkakörülmények

- Hőmérséklet: 5~50 °C
- Tengerszint feletti magasság: < 4000 m
- Páratartalom < 85%

ALKATRÉSZLISTA

Két részből áll:

1. Mechanikus rendszer, amely a lengő tartóból és a forgó tengelyből áll, mindkettő a fő alvázhoz rögzítve.

2. Elektromos rendszer: a LED-képernyőből, a billentyűzetből, az integrált áramkörből, valamint a mikroprocesszoros CPU-ból áll.

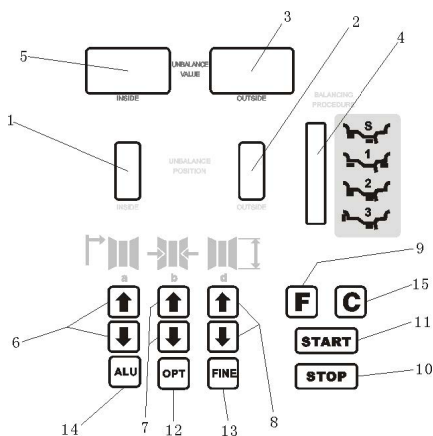
A sebesség- és helyzetellenőrző rendszer egy fogaskerékből és egy optoelektronikus csatlóból áll.

Tápellátás kétfázisú aszinkron motorokhoz és vezérlőáramkör.

Függőleges és vízszintes nyomásérzékelő.

Burkolatvédelem: a gép nem kapcsolható be, ha a burkolat nincs leengedve.

LED kijelző és kezelőgombok



1. Belső egyensúlyhiányos pozíció
2. Külső egyensúlyhiányos pozíció
3. A külső egyensúlyhiány mértéke
4. „ALU” jelző, kiválasztott korrekciós mód
5. A belső egyensúlyhiány mértéke
6. Kézi gombok a távolság konfigurálásához
7. Kézi gombok a szélesség konfigurálásához
8. Kézi gombok az átmérő konfigurálásához
9. Kézi gomb a „statikus” és „dinamikus” váltási funkció kiválasztásához.
10. Kézi vészleállító gomb
11. Gépindító gomb
12. Kézi egyensúlyhiány optimalizáló gomb
13. Kézi való egyensúlyhiány kijelző gomb
14. Kézi üzemmód választógomb az „ALU” korrekcióhoz
15. Kézi egyensúlyhiány-újraszámítás gomb

Funkciók gombkombinációkkal:

- (F) + (C): Automatikus kalibrálás
- (F) + (FINE): Automatikus felülvizsgálat
- (F) + (STOP): Védőburkolat konfiguráció
- (F) + (a-) + (a+): Grammról unciára váltás
- (STOP) + (C): A gép konfigurációja

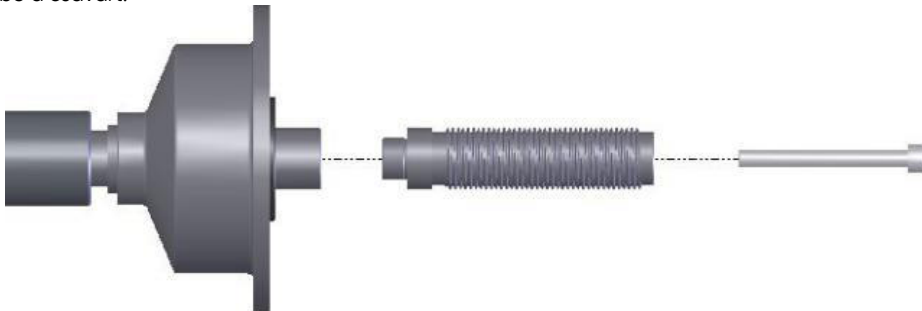
ÖSSZEÁLLÍTÁS

Nyissa ki a csomagot, és ellenőrizze, hogy nincsenek-e sérült alkatrészek. Ha kétségei vannak, ne használja a rendszert, és forduljon a szállítójához.

A gépet szilárd betonra vagy hasonló felületre kell telepíteni. A megfelelő működéshez hagyjon 500 mm távolságot a gép körül. A kiegyensúlyozó rögzítéséhez szerelje be a rögzítőcsavarokat az alapzat furatába.

Szerelje fel a védőburkolatot a védőburkolat védőcsövének a gép mögé helyezésével, és húzza meg az M10x65 csavarokat.

Szerelje fel a hajtótengely menetes csavarját a főtengelyre az M10x150-es csavarral, és állítsa be a csavart.



MEGJEGYZÉS: Egy rögzített kerékkel segíthet meghúzni a csavart anélkül, hogy a tengelyt elforgatná, ha erősen tartja.

HASZNÁLAT

1. Kerékellenőrzés: A keréknek tisztának, homok- és pormentesnek kell lennie, és minden korábbi ellensúlyt el kell távolítani. Ellenőrizze a kerék nyomását, hogy az megfeleljen a normál üzemi paramétereknek. Ellenőrizze a felni felületét és a rögzítő furatokat, hogy nem deformálódtak-e.

2. Kerék felszerelése: Válassza ki a megfelelő kúpot a felni középhez. A felni a felni típusától és az Ön igényeitől függően kétféleképpen szerelhető fel:

(A) Pozitív pozicionálás vagy (B) negatív pozicionálás.



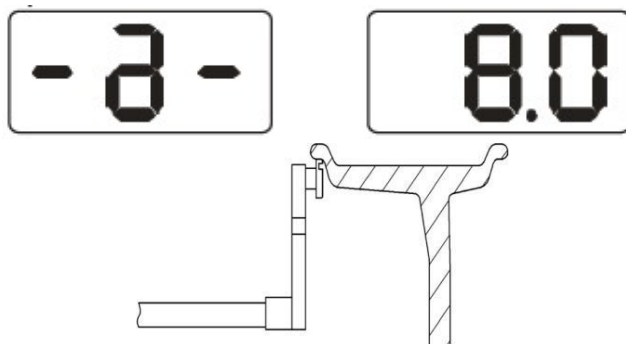
Az anya meghúzása előtt győződjön meg arról, hogy a kúp megfelelően helyezkedik el, és a kerék billegés nélkül forog.

A kerék eltávolításához távolítsa el a gyorszorítót, emelje fel a kereket, és vegye le a főtengelyről.

MEGJEGYZÉS: Próbálja meg nem húzni a kereket a tengely mentén, hogy megelőzze a tengely menetének sérülését.

A kerékadatok és a kiegyensúlyozási művelet végrehajtása

Ha a gép csatlakoztatva van, 2 másodpercen belül automatikusan elindul. Ezután normál dinamikus üzemmódba lép (súlyok a kerék mindkét oldalán), és készen áll a kerékadatok bevitelére.



Adatbevitel normál dinamikus üzemmódban

A gép bekapcsolása után normál kiegyensúlyozó üzemmódba lép. A kerékadatok beviteléhez mozgassa a lengőkart a kerék belső széléhez, amelyet „a” értékként rögzít, és távolítsa el a kart. Nyomja meg az [a-] vagy [a+] gombot a következőkhöz:

Kerékszélesség bevitel

Adja meg a kerékszélesség értékét kézzel vagy a mérőkarral, majd nyomja meg a [b+] vagy [b-] gombot a „b” érték beviteléhez.

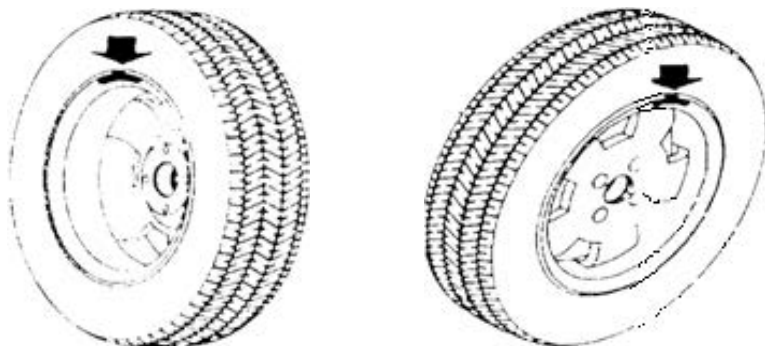
Kerékátmérő bevitel

Adja meg a kerékátmérő értékét kézzel vagy a mérőkarral, majd nyomja meg a [d+] vagy [d-] gombot a „d” érték beviteléhez.

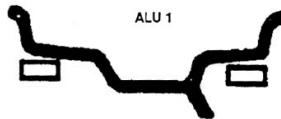
Normál dinamikus kiegyenlítő művelet

A kerékadatok beírása után engedje le a védőburkolatot, majd a kerék pörgetésének megkezdéséhez nyomja meg a START gombot. Amint megáll a forgás, az oldalsó LED-ek jelzik a két oldal közötti egyensúlyhiányt.

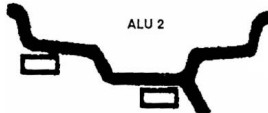
Forgassa lassan a kereket. Amikor az összes belső lámpa világít, helyezze a bal oldali képernyőn látható megfelelő ellensúlyt a kerék belső oldalán lévő 12 órás pozícióba. Az újrapozícionáláshoz engedje le ismét a fedelet. Ismételje meg a folyamatot, amíg mindkét LED „0”-t nem jelez.



Az ALU-1 módszer esetében az ellensúlyok konfigurációja a következő:



Az ALU-2 módszer esetében az ellensúlyok konfigurációja a következő:

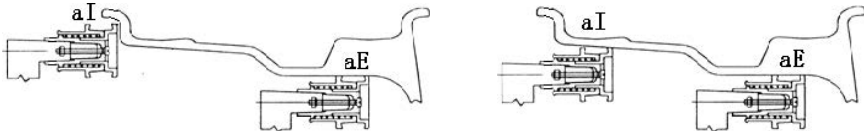


Az ALU-3 módszer esetében az ellensúlyok konfigurációja a következő:



Az ALU-S módszert az előző háromtól eltérő gumiabroncs típusok esetében alkalmazzák. Ennek kiválasztásához nyomja az ALU gombot addig, amíg az ALU-S üzemmód nincs kiválasztva. Vigye a mérőeszközt a gumiabroncs belső oldalára (aI), és nyomja meg az [a-] vagy [a+] gombot az „aI” érték beviteléhez.

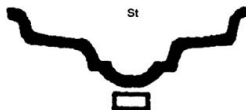
Vigye a mérőeszközt a gumiabroncs külső oldalára (aE), és nyomja meg a [b-] vagy [b+] gombot az „aE” érték beviteléhez.



Adja meg a mérőműszerrel a gumiabroncs külső átmérőjének (dE) (aE) értékét, nyomja meg a [FINE] gombot, majd a [d-] vagy [d+] billentyűvel adja meg a „dE” értéket. Helyezze fel az ellensúlyokat amint azt az a helyzet jelzi, ahol az összes LED világít, először az egyik, majd a másik oldalon.

Statikus kiegyenlítő művelet (ST)

Ezt az üzemmódot olyan gumiabroncsokhoz tervezték, ahol az ellensúlyokat a gumiabroncs közepén kell elhelyezni, például motorkerékpárok esetében.



Normál üzemmódban mérje meg a pozíció „d” átmérőjét az ellensúllyal, és nyomja meg a [d+] vagy [d-] gombot a „d” érték beviteléhez. Az „a” és „b” értékek tetszőlegesek lehetnek. Nyomja meg az [F] gombot az ST üzemmódba való belépéshez.

Adja meg a gumiabroncs adatait, és kövesse ugyanazt az eljárást. A képernyők a gumiabroncs forgatásakor világító LED-ek segítségével jelzik a szükséges ellensúly mennyiségét és helyzetét.

Újrászámítási funkció

A gumiabroncsadatokat a gumiabroncs kiegyensúlyozása után adhatja meg. Nem szükséges megnyomni a „START” gombot. Az újrászámítás gomb (C) megnyomásával a rendszer az új adatokkal számol, hogy megállapítsa az egyensúlyhiány összegét. Nyomja meg a C gombot, amikor a képernyőn megjelenik az egyensúlyhiány mértéke, és megtekintheti a gumiabroncs adatait.

Dinamikus kiegyensúlyozó automatikus kalibrálása

Szállítás vagy hosszán tartó használat esetén a paraméter változhat, ami hibákat okozhat. Az automatikus kalibrációs folyamat elindításához kövesse az alábbi lépéseket:

1. Kapcsolja be a gépet: az inicializálás után szereljen fel egy mérsékelt kiegyensúlyozott, közepes méretű gumibroncsot, amelyre felcsíptethető ellensúlyok rögzíthetők.
2. Nyomja meg az F és C gombokat, engedje le a védőburkolatot, nyomja meg a „START” gombot a következő lépéshez, vagy a „STOP” vagy a „C” gombot a kilépéshez.



Miután a főtengely megállt, emelje fel a védőburkolatot, rögzítsen egy 100 g-os csíptetőt a gumibroncs bármelyik részéhez, engedje le a burkolatot, nyomja meg ismét a „START” gombot a folytatáshoz, vagy a „STOP” vagy a „C” gombot a kilépéshez.



A főtengely megállása után a kalibrálás befejeződik. Vegye le a kereket, és a kiegyensúlyozó készen áll a munkára.



Az egyensúlyhiány optimalizálása

A 30 g-nál nagyobb egyensúlyhiány esetén a kiegyensúlyozás optimalizálása elvégezhető az ellensúlyok használatának csökkentése érdekében.

Ez kétféleképpen történhet:

1. Ha az egyensúlyhiányt már azonosították, az optimalizáláshoz nyomja meg az OPT gombot:
2. Jelölje meg krétával ugyanazt a pontot a gumibroncson és a keréken. Vegye le a gumibroncsot, fordítsa el 180°-kal, és szerelje vissza a kerékre. Szerelje vissza a gumibroncsot a kiegyensúlyozóra, és győződjön meg arról, hogy a megjelölt pontok egy vonalban vannak. Nyomja meg a START gombot:



Itt jelenik meg az optimalizálási százalék. Ha a statikus érték 40 gramm az optimalizálás előtt, és 85%-ra optimalizáljuk, a statikus érték csak 6 gramm (a 40 gramm 15%-a). Forgassa el a gumibroncsot kézzel, amikor a végek mindkét oldalán világít a LED, jelölje meg krétával a gumibroncs tetejét:

3. Ismét forgassa el a kereket kézzel. Amikor a középen lévő LED-ek kigyulladnak, jelölje meg krétával a kerék tetejét.

4. Vegye le a kereket a kiegyensúlyozóról, vegye le a gumibroncsot, és igazítsa be a gumibroncs és a kerék jeleit az optimalizálás befejezéséhez.

5. Az optimalizálás előzetes kiegyensúlyozás nélküli elvégzéséhez kapcsolja be a gépet, szerelje be a kereket, nyomja meg az OPT gombot; ekkor a bal oldali képernyőn megjelenik az OPT felirat. Nyomja meg a START gombot, és ismételje meg ugyanazt a folyamatot, mint korábban. Nyomja meg a STOP gombot, ha szüneteltetni szeretné a műveletet.



Biztonsági védelem és hibaelhárítás

Biztonsági védelem

Működés közben, ha a gép nem működik rendesen, nyomja meg a STOP gombot, és a forgó kerék azonnal leáll.

Ha a védőburkolat nincs a helyén, nyomja meg a START gombot; ekkor a kerék nem forog, és megjelenik az Err-5- felirat.

Ha a védőburkolat nyitva van, a forgó kerék azonnal leáll, és a kijelzőn az OFF felirat jelenik meg.

Hibaelhárítás

Nyomja meg a START gombot; ekkor a főtengely nem forog, a LED kijelzőn az Err-1- felirat jelenik meg. Ellenőrizze a motort, a tápkártyát, a számítógépes kártyát és a kábelcsatlakozásokat.

Nyomja meg a START gombot; ekkor a főtengely forog, a LED kijelzőn az Err-1- felirat jelenik meg. Ellenőrizze a helyzetérzékelőt, a számítógépes kártyát és a kábelcsatlakozásokat.

Ha a főtengely a kiegyensúlyozási teszt befejezése után hosszú ideig fékezés nélkül forog tovább, ellenőrizze a fékellenállást, a tápkártyát, a számítógép alaplapját és a kábelcsatlakozásokat.

Ha a gép be van kapcsolva, de a képernyő nem világít, ellenőrizze, hogy a bekapcsolás jelzőfénye villog-e. Ha nem, akkor ez egy áramellátási probléma. Ellenkező esetben ellenőrizze a tápkártyát, a számítógépes kártyát és a kábelcsatlakozásokat.

A pontossági problémákat általában nem maga a kiegyensúlyozó okozza. Valószínűleg a kerék helytelen beszerelése, pontatlan ellensúly vagy az önkalibráláshoz használt 100 grammos ellensúly pontatlansága miatt. Kérjük, hogy az eredeti 100 grammos ellensúlyt csak az önkalibráláshoz tartsa fenn.

Az adatok instabilitását és gyenge ismételhetőségét általában nem maga a kiegyensúlyozó okozza. Valószínűleg a kerekek helytelen felszerelése vagy az instabil vagy egyenetlen talaj miatt. Rögzítse a gépet rögzítőcsavarokkal. Néha a földelés hiánya okozhatja ezt a jelenséget.

Ha a súlyokat többször is hozzátették, és a gumiabroncs még mindig nincs egyensúlyban, akkor a kezelő lehet, hogy nem találta meg a helyes egyensúlyhiányos pozíciót, és lehet, hogy nem a megfelelő pozícióban tette hozzá a súlyokat. Kövesse az utasításokat az önkalibrálás egyszerű elvégzéséhez. Ha még mindig nem tudja megoldani a problémát, ellenőrizze a következő módon:

1) Szerelje fel a védőburkolatot és indítsa el a gépet a gumiabroncs teszteléséhez; 2) Forgassa el a gumiabroncsot lassan kézzel, hogy megtalálja az oldalirányú egyensúlyhiány pozícióját; 3) Tegyen 100 g súlyt a kerék oldalsó pozíciójába (12 órai pozíció); indítsa el a gépet a gumiabroncs teszteléséhez, forgassa el lassan kézzel a gumiabroncsot, hogy megtalálja az oldalirányú egyensúlyhiány pozícióját; ellenőrizze, hogy a 100 g súly pozíciója a 6 órai pozícióban (alsó pozíció) van-e; ha nem, ez azt jelenti, hogy a gép paraméterei megváltoztak. Kérjük, forduljon a forgalmazóhoz vagy a gyártóhoz a probléma megoldása érdekében.

Tipp: Helyes módszer a pontosság ellenőrzésére:

Adja meg a helyes kerékadatokat (a. b. d. érték), olvassa el az önkalibrálás elvégzésére vonatkozó utasításokat, nyomja meg a START gombot a kiegyensúlyozási folyamat elindításához, jegyezze fel az adatokat az első alkalommal, helyezzen egy 100 grammos ellensúlyt a kerék külső szélére (amikor a külső jelzőfény világít, a felső zenithelyzetben), nyomja meg ismét a START gombot a kiegyensúlyozási folyamat elindításához. Ezek a külső képernyő adatai, az első alkalommal szereplő adatokon kívül az összegük 100 ± 2 kell legyen; kézzel lassan forgassa el a kereket, és amikor a külső jelzőfények világítanak, ellenőrizze, hogy a 100 grammos ellensúly a 6 órai pozícióban van-e; ha az összeg nem 100 gramm, vagy a 100 grammos ellensúly nem a 6 órai pozícióban van, az azt jelzi, hogy probléma van a kiegyensúlyozó pontosságával. Ha az összeg 100 gramm, kövesse ugyanezt a módszert a belső rész ellenőrzésére; ellenőrizze a belső részt, ha az összeg 100 gramm és a 6 órai pozícióban van.

KARBANTARTÁS

Napi karbantartás nem hivatásos személyzet által

Kapcsolja ki a tápellátást.

A szíj feszítés beállítása:

- Vegye le a fedelet.
- Távolítsa el a motorcsavart, mozgassa a motort a megfelelő feszesség eléréséig (nyomja le a szíjat erősen, kb. 4 mm-rel).
- Szerelje vissza a motort és a védőburkolatot.

Ellenőrizze, hogy a csatlakozások biztonságosak-e.

Ellenőrizze, hogy a főtengely csavarja meglazult-e:

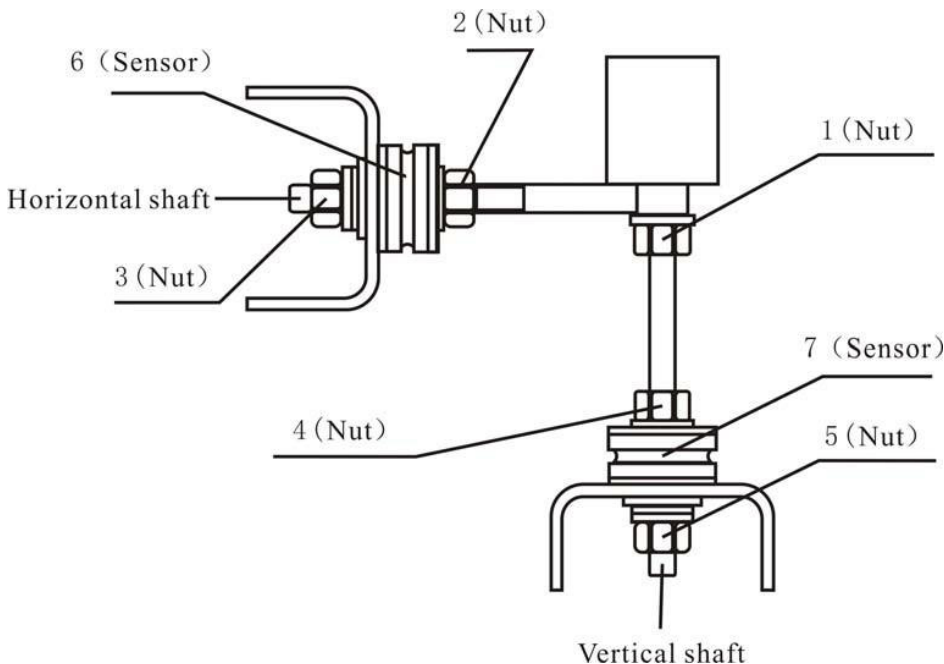
- A rögzítőcsavar nem tudja megszorítani a kereket a főtengelyen.
- A főtengely menetes csapjának meghúzásához használjon hatszögletű kulcsot.

Szakemberek általi karbantartás

Ha a vizsgált kerékkiegyensúlyozatlanság mértéke nyilvánvaló hibát mutat (túl nagy az összeg), és az önkalibrálás után javul, az azt jelzi, hogy a gép paraméterei megváltoztak, és szakembernek kell korrigálnia:

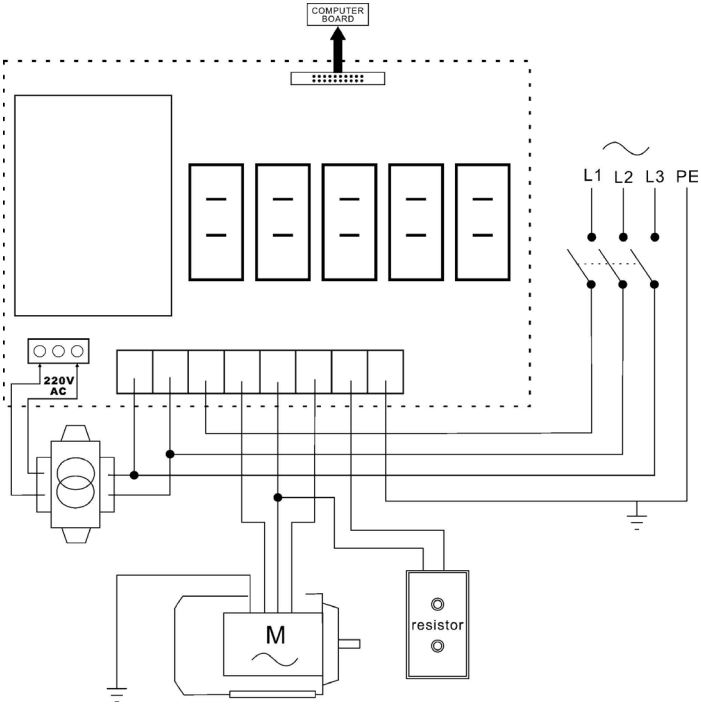
1. Lazítsa meg az 1., 2., 3., 4. és 5. számú anyákat.
2. Távolítsa el az érzékelőt és a menetes csapot.
3. Cserélje ki az érzékelő 6., 7. számú alkatrészeit.
4. Szerelje be az érzékelőt és a menetes csapot a 18-1. ábra szerint. (Figyeljen az érzékelő irányára).
5. Húzza meg erősen az 1. sz. anyát.
6. Húzza meg a 2. sz. anyát úgy, hogy a főtengely és a szekrényszárny függőlegesen álljon, majd húzza meg erősen a 3. sz. anyát.
7. Húzza meg a 4. sz. anyát (nem olyan erősen), majd húzza meg az 5. sz. anyát.

Az áramköri kártya és alkatrészeinek cseréjét szakembereknek kell elvégezniük.

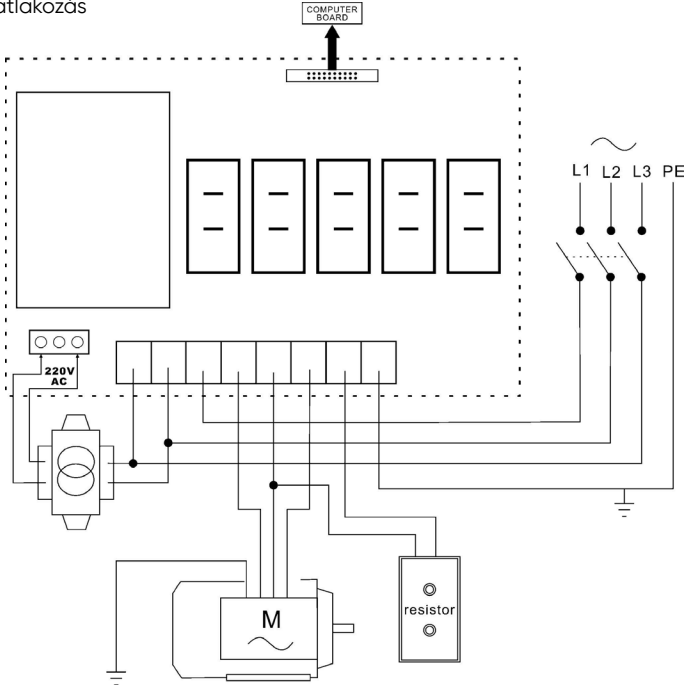


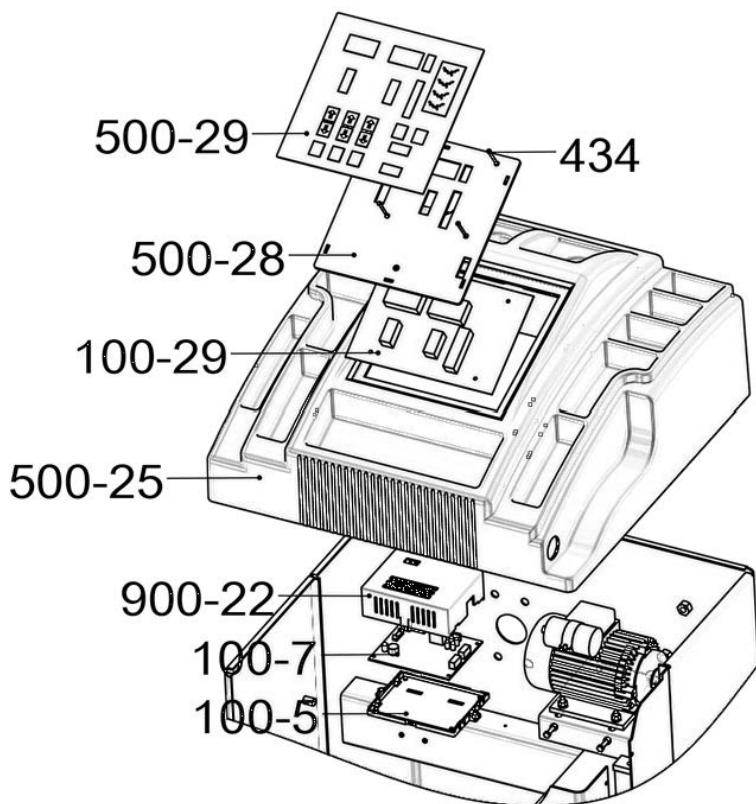
A HIBAKÓDOK TÁBLÁZATA

Kód	Jelentése	Ok	Megoldás
Err 1	A főtengely nem forog, vagy nem ad forgásjelzést.	1. Motorhiba. 2. Pozícióérzékelő hiba. 3. Tápegység kártya meghibásodása. 4. Számítógépes kártya meghibásodása. 5. A tűs kapcsolat érintetlenül maradt.	1. Cserélje ki a motort. 2. Cserélje ki a helyzetérzékelőt. 3. Cserélje ki a tápegység kártyát. 4. Cserélje ki a számítógép alaplapiját. 5. Ellenőrizze a kábelcsatlakozásokat.
Err 2	A fordulatszám alacsony.	1. Pozícióérzékelő hiba. 2. A kerék nem megfelelően van felszerelve vagy túl könnyű. 3. Motorhiba. 4. Túl laza vagy túl szoros a sebességváltó szij. 5. Számítógépes kártya meghibásodása.	1. Cserélje ki a helyzetérzékelőt. 2. Szerelje vissza a kereket megfelelően. 3. Cserélje ki a motort. 4. Állítsa be a hajtószij rugalmasságát. 5. Cserélje ki a számítógép alaplapiját.
Err 3	Számítási hiba – a számítási tartományon túli egyensúlyhiány.		Ismételje meg az automatikus kalibrálást, vagy cserélje ki a számítógépes kártyát.
Err 4	A főtengely hátrafelé forgása.	1. Pozícióérzékelő hiba. 2. Számítógépes kártya meghibásodása.	1. Cserélje ki a helyzetérzékelőt. 2. Cserélje ki a számítógép alaplapiját.
Err 5	A védőburkolat nincs leengedve.	1. A START gomb megnyomása előtt a védőburkolat nincs leengedve. 2. Oszcillációs kapcsoló meghibásodása. 3. Számítógépes kártya meghibásodása.	1. Kövesse a helyes működési módszert. 2. Cserélje ki az oszcillációs kapcsolót. 3. Cserélje ki a számítógép alaplapiját.
Err 6	Az érzékelő jelátviteli áramkör nem működik.	1. Tápegység kártya meghibásodása. 2. Számítógépes kártya meghibásodása.	1. Cserélje ki a tápegység kártyát. 2. Cserélje ki a számítógép alaplapiját.
Err 7	Belső adatvesztés.	1. Kalibrációs hiba. 2. Számítógépes kártya meghibásodása.	1. Ismételje meg az automatikus kalibrálást. 2. Cserélje ki a számítógép alaplapiját.
Err 8	Az automatikus kalibrációs memória hibája.	1. Az automatikus kalibrálás során nem sikerült 100 grammot tartani a szélen. 2. Tápegység kártya meghibásodása. 3. Számítógépes kártya meghibásodása. 4. Nyomásérzékelő hiba. 5. A tűs kapcsolat érintetlenül maradt.	1. Kövesse a megfelelő módszert az automatikus kalibrálás megismétléséhez. 2. Cserélje ki a tápegység kártyát. 3. Cserélje ki a számítógép alaplapiját. 4. Cserélje ki a nyomásérzékelőt. 5. Ellenőrizze a kábelcsatlakozást.

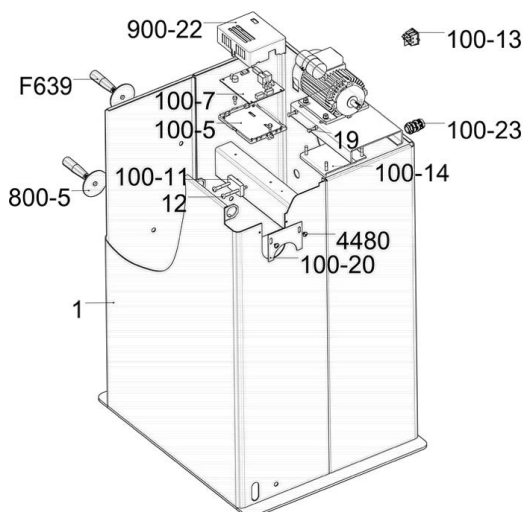


380 V-os csatlakozás

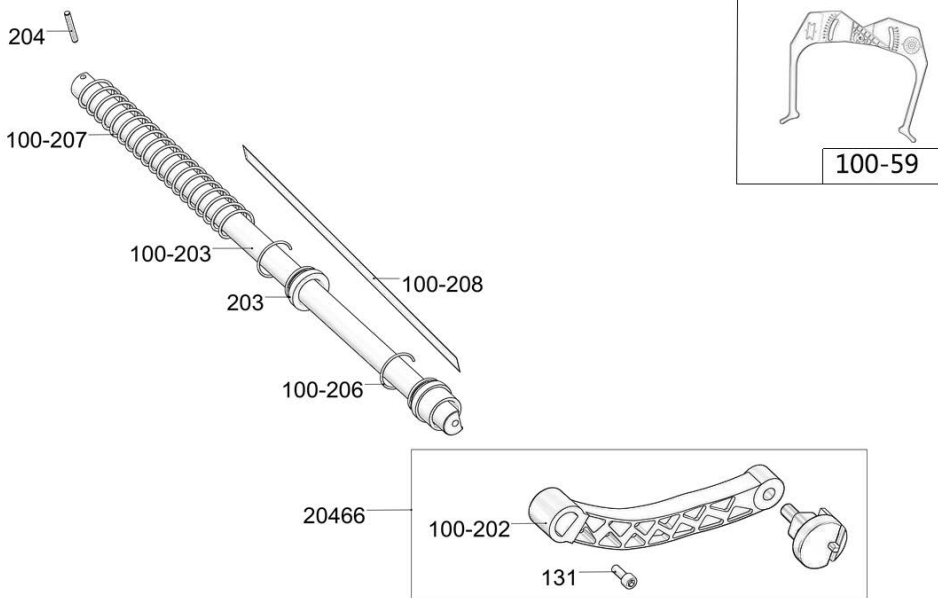




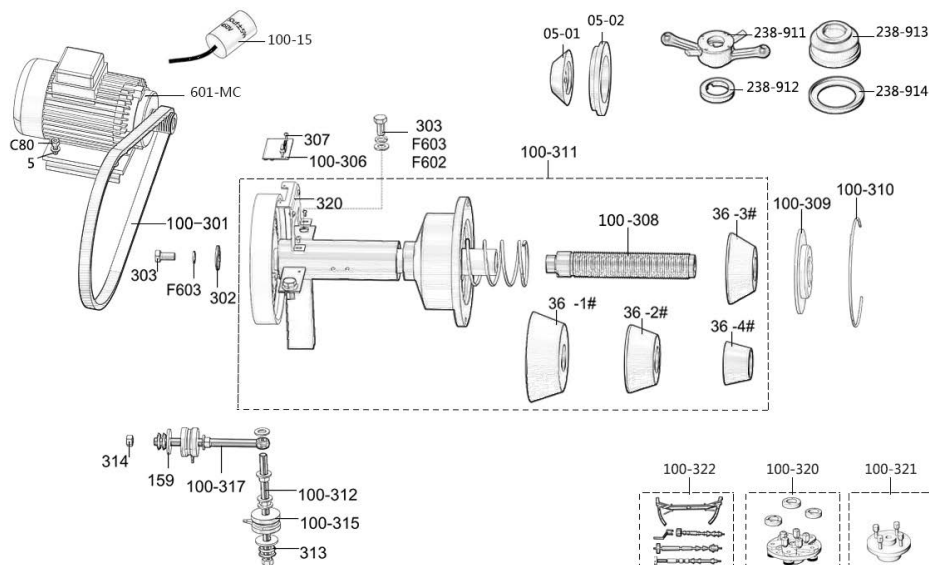
Sz	Megnevezés	U8 kód	NC kód
100-29	Számítógépes kártya U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Fej szerszámos tálcával 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Billentyűzet U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Billentyűzet talapzat U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Tápkártya 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Tápkártya talapzat U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Tápegység kártya felső burkolata U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Csavar M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



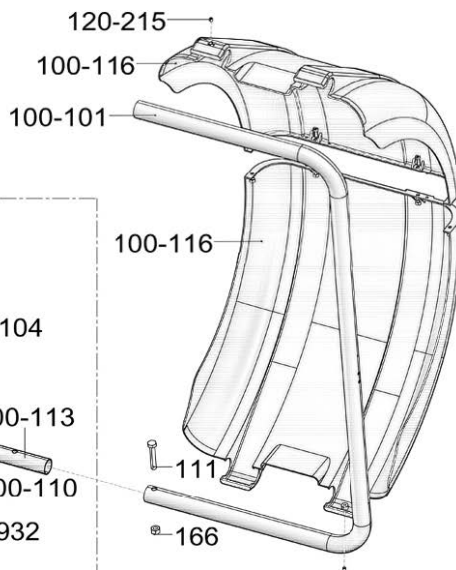
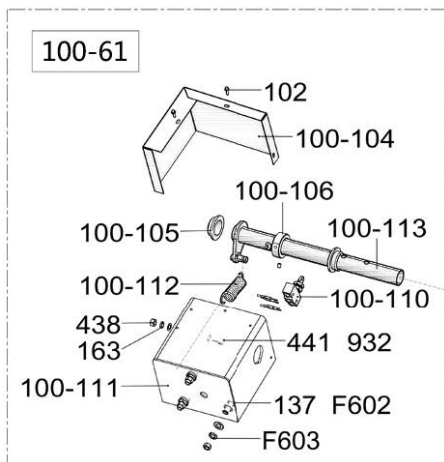
Sz	Megnevezés	U8 kód	NC kód
1	Géptest 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Motorbeállító tábla 220 V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Anyá M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-050000	FJ04008004512
19	Külső hatszögletű csavar M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Külső hatszögletű ön-metsző és önbeálló csavar ST4,8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Lemez U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Tápkártya 230V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Tápkártya talapzat U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Tápkábel aljzat	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Tápegység kártya felső burkolata U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	ellenállás 10Ω-80W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	csavar M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	csavar M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	kapcsoló	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Szerszámok felfüggesztése P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Szerszámok felfüggesztése alátét P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



Szám	Megnevezés	U8 kód	NC kód
20466	Fogantyú U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Féknyerug U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Beosztásos szalag T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Fogantyú 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	hatlapfejű csavar M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Mérőskála L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Mérőskála rögzítő hüvely $\Phi 31 \times 27,8$	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Mérőskála rögzítő pattintó rugó 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Mérőskála rugó U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Pin $\Phi 4 \times 30$	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Tapadó fogantyú 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



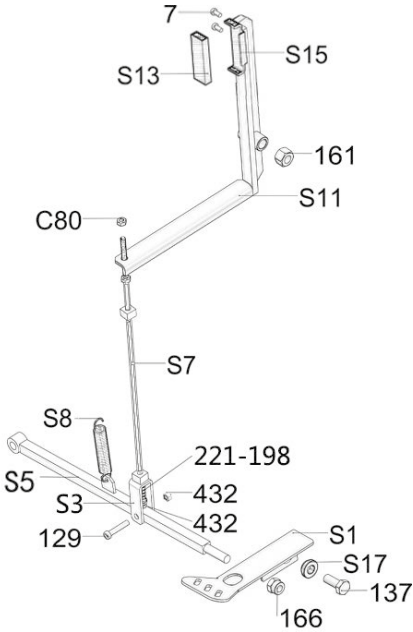
Szám	Megnevezés	U8 kód	NC kód
100-308	Menetes tengely Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Pozíciófelvételi tábla U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 KÚP Tr36, nagy	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 KÚP Tr36,közepes	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 KÚP Tr36,közepes-kicsi	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 KÚP Tr36,kicsi	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Kiegyensúlyozószíj 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Nagy rugó U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	kapacitás 15uF/450V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Teljes 4 lyukú adapter személygépkocsikhoz $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Teljes tengely (hosszabb/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36/180$ Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Teljes univerzális keréktárcsa karima (középső gyűrű-vel) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Kétvégű érzékelő csavar rúd U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Nagy centrírozó kúp Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Lapos alátét 6*14*1,2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Lapos alátét 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Lapos alátét 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Lapos alátét 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Lapos alátét 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	A pozíciófelvételi tábla támogatása 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Motor	Feszültség által meghatározott	Feszültség által meghatározott
C80	Anya M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
314	Anya M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Külső hatszögletű csavar M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Műanyag fedél U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Műanyag fedél Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Nyomóggyűrű U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Gyorskioldó anya Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Gyűrű a nagy centrírozó kúphoz Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Gumi puffer U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	csavar M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Érzékelő szerelvény	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Egyvégű érzékelő csavar rúd U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Alátét 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Teljes motorkerékpár-adapte 3 tengelyek Tr36/Tr40 $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483



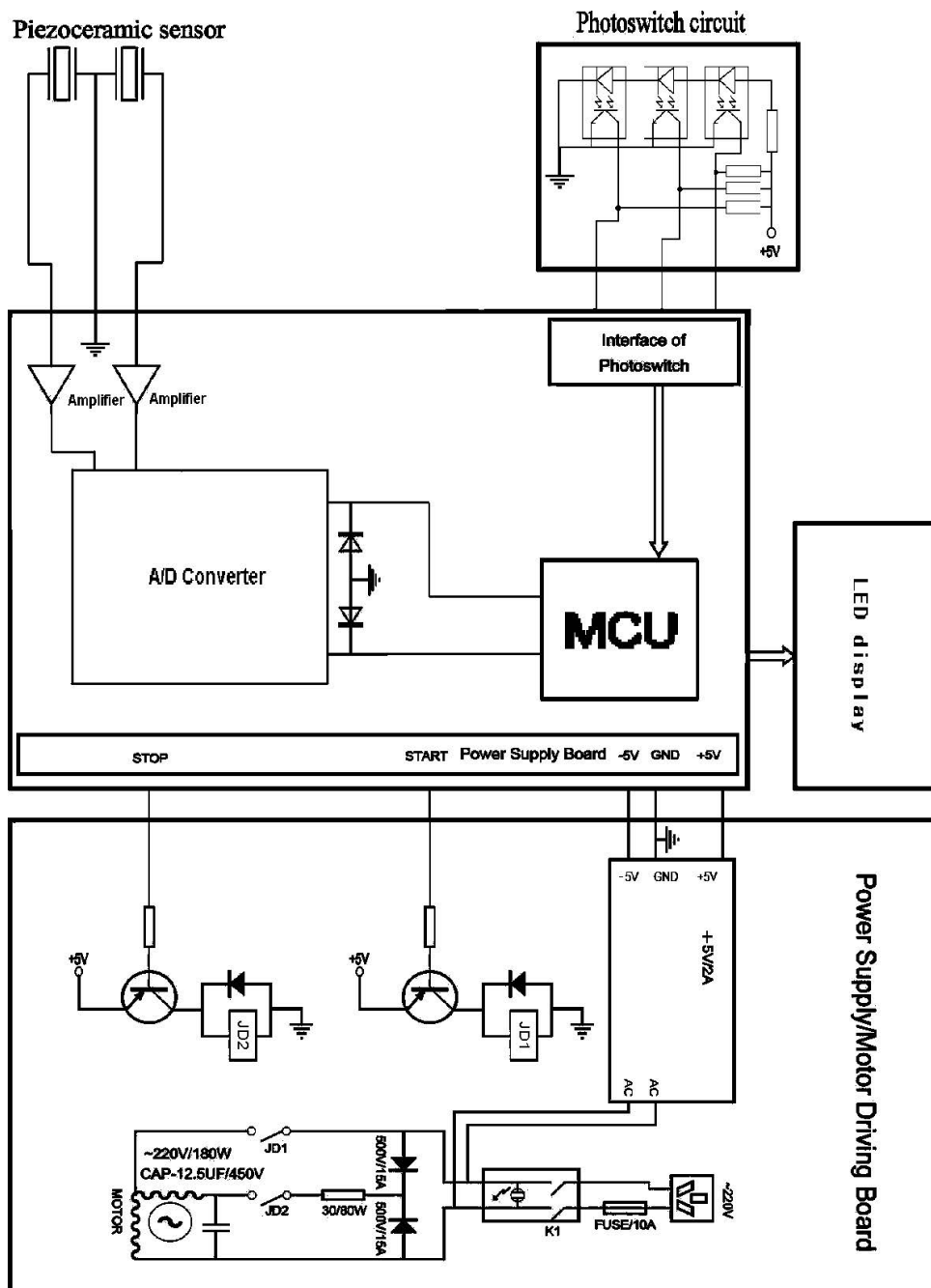
Szám	Megnevezés	U8 kód	NC kód
100-116	Védőfedél szerelvény U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Fedél a védőburkolat dobozához (U100)	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Lapos alátét 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Lapos alátét 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Lapos alátét 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Lapos alátét 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Hatlapfejű csavar M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Hatlapfejű csavar M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,G-010-06016	FJ04009004676
	Hatszögletű kulcs 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Teljes védőburkolat készlet 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Mikrokapcsoló CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Mikrokapcsoló vezeték U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Anyag M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-100000	FJ04008004444
438	Anyag M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Anyag M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-060000	FJ04008004458
111	Külső hatszögletű csavar M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Külső hatszögletű csavar M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Külső hatszögletű önmetsző és önbeállító csavar ST4,8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Védő tengelydoboz szerelvény 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Védőfedél doboz U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Védőfedél vezeték	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Védőfedél forgó tengely	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Védőfedél tengely Ø31,5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Védőfedél tengely blokk U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Védőfedél tengely hüvely PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Védőfedél rugó Ø25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Csavar M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Csavar ST3,5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Hüvely U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Kulcs U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Sematikus verzió és pótalkatrészek (opcionális pedálos fékrendszer)

Szám	Megnevezés	U8 kód	NC kód
S11	Fékkar U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	fékbetét rögzítő ülés	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	fékbetét		JZ02008044808
S1	lábpedál	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Csatlakozó rúd U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	akasztó	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Lábrúd szerelvény	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Hatszögletű reteszelő lap rugó Φ1,5*9*54	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	hatlapfejű csavar M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Anyag M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Anyag M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Anyag M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Anyag M12*1,75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Anyag M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Külső hatszögletű csavar M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Külső hatszögletű csavar M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	forgóhüvely	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	csavar ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	csavar M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Csavar U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETE QUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		



RU

ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО

ПРЕЗЕНТАЦИЯ ПРОДУКТА

Неотбалансированное колесо вызовет вибрации, снизит управляемость автомобиля и сделает езду небезопасной. Это увеличивает износ и люфт в системе рулевого управления и подвески, а также повышает риск дорожно-транспортного происшествия. Отбалансированное колесо предотвратит все эти проблемы. Оборудование включает в себя новую интегрированную крупномасштабную систему для выполнения высокоскоростного информационного расчета.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



Внимательно ознакомьтесь с руководством, прежде чем приступить к использованию оборудования, чтобы обеспечить его нормальную и безопасную эксплуатацию. Не допускается разборка оборудования или замена его частей. Для выполнения ремонта обратитесь в службу технической поддержки. Перед балансировкой убедитесь, что колесо надежно зафиксировано на фланце. Не надевайте свободную одежду, которая может попасть в механизм.

Станок может эксплуатироваться только сертифицированным механиком.

Запрещается использовать станок за пределами рабочего диапазона, указанного в руководстве.

1. Перед использованием станка внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.
2. Сохраните руководство для использования в будущем.
3. Не выполняйте замену деталей станка, для выполнения любых ремонтных работ обратитесь в группу технической поддержки.
4. При очистке станка используйте умеренное давление воздуха.
5. Очистку экрана и клавиатуры осуществляйте чистым спиртом.
6. Убедитесь, что колесо надежно зажато, а фланец нормально установлен.
7. Запрещается работа в одежде со свисающими частями.
8. Запрещается оставлять вблизи станка посторонние предметы и мусор, которые могут повлиять на его работу.
9. Запрещается использовать станок за пределами его конструктивного диапазона.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Максимальный вес колеса	65Kg
Мощность двигателя	200 Вт
Электропитание	220 В / 50 Гц
Скорость вращения	200 об/мин
Время цикла	8s
Диаметр обода	10-24"
Ширина обода	1,5-20"
Шум	< 70 дБ
Масса нетто	75 кг
Размеры	915x760x1180mm

Эксплуатационные характеристики

- Дисплей с 6 светодиодами для гибкой индикации функции рабочего процесса.
- Различные режимы, предназначенные для использования набивных самоклеющихся грузовиков...
- Интеллектуальная калибровка.
- Автоматическая диагностика ошибок и функция защиты.
- Предназначен для различных моделей колес с дисками из стали и алюминиевого сплава.

Условия эксплуатации

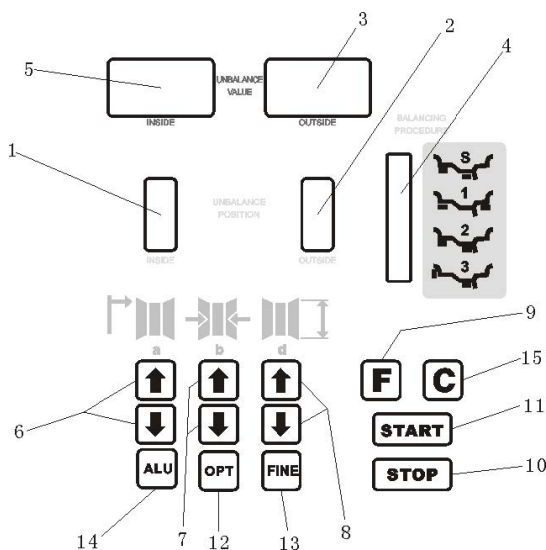
- Температура: 5-50°C
- Высота над уровнем моря: < 4000 м
- Влажность воздуха: < 85%

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

Состоит из двух частей:

1. Механическая система, состоящая из качающейся опоры и вращающегося вала, с креплением на основном шасси.
2. Электрическая система: состоит из светодиодного экрана, клавиатуры, интегральной схемы, а также центрального вычислительного блока на микропроцессоре. Система контроля скорости и положения состоит из редуктора и оптопары. Блок питания для двухфазных асинхронных двигателей и схемы управления. Датчик вертикального и горизонтального давления. Защита по опусканию крышки: станок не включится, если крышка не опущена.

Светодиодный дисплей и кнопки управления



1. Положение внутреннего дисбаланса
2. Положение наружного дисбаланса
3. Величина наружного дисбаланса
4. Индикатор «ALU», выбранный режим коррекции
5. Величина внутреннего дисбаланса
6. Кнопки ручного управления для настройки расстояния
7. Кнопки ручного управления для настройки ширины
8. Кнопки ручного управления для настройки диаметра
9. Ручная кнопка для переключения и выбора «статического» и «динамического» режима работы.
10. Кнопка ручного аварийного останова
11. Кнопка пуска станка
12. Кнопка ручной оптимизации дисбаланса

13. Кнопка ручного отображения реального дисбаланса
14. Кнопка выбора ручного режима для коррекции «ALU»
15. Кнопка ручного пересчета дисбаланса

Функции с сочетаниями кнопок:

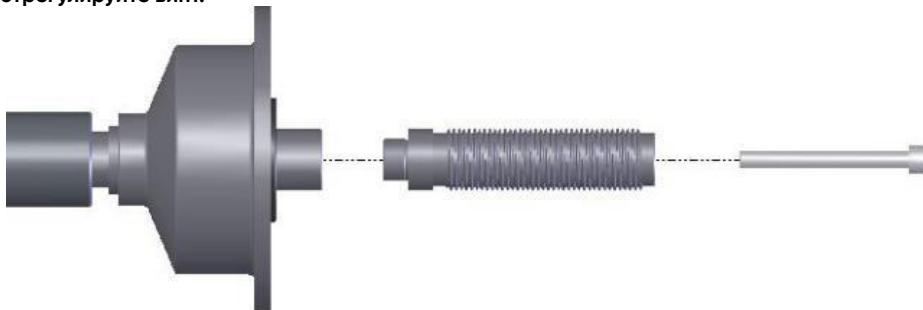
- (F) + (C): Автоматическая калибровка
- (F) + (FINE): Автоматическая проверка
- (F) + (STOP): Конфигурация защитной крышки
- (F) + (a-) + (a+): Переключения с граммов на унции
- (STOP) + (C): Конфигурация станка

УЗЕЛ

Вскройте упаковку и выполните осмотр для выявления поврежденных деталей. Если у вас есть какие-либо сомнения, не используйте систему и обратитесь к поставщику.

Станок необходимо устанавливать на полнотелом бетоне или аналогичной поверхности. Оставьте по 500 мм свободного пространства вокруг станка для нормальной работы. Установите анкерные болты в отверстие основания, чтобы закрепить балансировочный станок. Установите защитную крышку, вставив трубку защитной крышки на штатное место сзади станка, и затяните винты M10x65.

Установите резьбовой винт приводного вала на главный вал с помощью винта M10x150 и отрегулируйте винт.



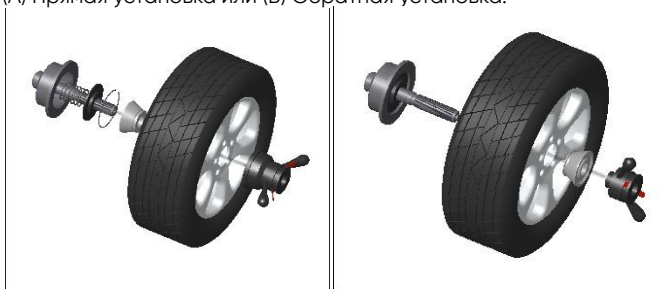
ПРИМЕЧАНИЕ: Можно можете использовать закрепленное колесо, чтобы затянуть винт, не вращая вал, крепко удерживая его.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Контроль состояния колеса: Колесо должно быть чистым, без песка и пыли, а все балансировочные грузики, установленные ранее, необходимо снять. Проверьте давление в колесе при нормальных рабочих параметрах. Проверьте, не деформированы ли плоскость обода и крепежные отверстия.

2. Установка колеса: Выберите оптимальный конус для центрального отверстия обода. Можно установить колесо двумя способами в зависимости от типа шины и ваших потребностей.

(А) Прямая установка или (Б) Обратная установка.

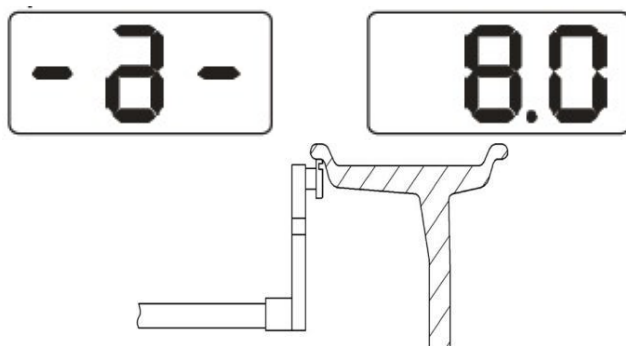


Перед затяжкой гайки убедитесь, что посадка конуса правильная, а колесо вращается без биения. Чтобы снять колесо, снимите быстросъемный зажим, приподнимите колесо и снимите его с главного вала.

ПРИМЕЧАНИЕ: Старайтесь не волочить колесо по валу во избежание повреждения резьбы вала и для продления его срока службы.

Ввод данных колеса и операция балансировки

Как только станок подключен, он автоматически осуществляет пуск в течение 2 секунд. Затем он переходит в нормальный динамический режим (балансировочные грузики с обеих сторон колеса) и готов к вводу данных колеса.



Ввод данных для нормального динамического режима

После включения станка он переходит в нормальный режим балансировки. Чтобы ввести данные колеса, переместите рычаг линейки к внутреннему краю колеса, запишите значение как «a» и уберите рычаг. Нажимайте [a-] или [a+] для изменения значения.

Ввод ширины колеса

Введите значение ширины колеса вручную по маркировке диска или по результатам измерения кронциркулем, затем нажимайте [b+] или [b-], чтобы ввести значение «b».

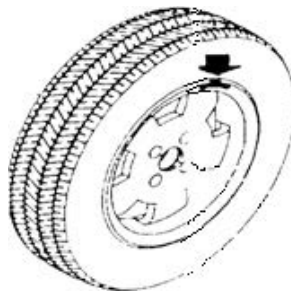
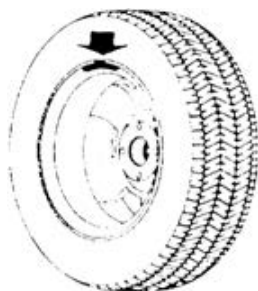
Ввод диаметра колеса

Введите значение диаметра колеса вручную по маркировке или с помощью кронциркуля, затем нажимайте [d+] или [d-], чтобы ввести значение «d».

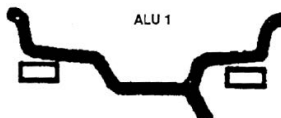
Нормальная операция динамической балансировки

После ввода данных колеса опустите защитную крышку, нажмите START (пуск), чтобы включить вращение колеса. Когда оно перестанет вращаться, боковые светодиоды укажут на дисбаланс между обеими сторонами.

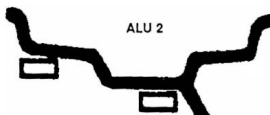
Медленно вращайте колесо. Когда все индикаторы для внутренней стороны загорятся, установите соответствующий балансируемый грузик, как показано на экране для левой стороны, в положении на 12 часов на внутренней стороне колеса. Снова опустите крышку для повторной калибровки. Повторяйте процесс, пока оба светодиода не покажут «0».



Для метода ALU-1 конфигурация балансировочного грузика заключается в следующем:



Для метода ALU-2 конфигурация балансировочного грузика заключается в следующем:

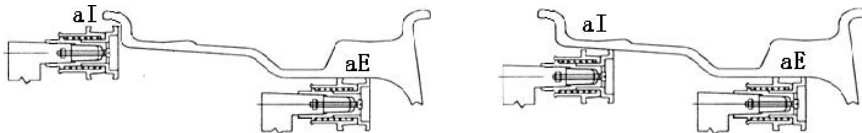


Для метода ALU-3 конфигурация балансировочного грузика заключается в следующем:



Метод ALU-S используется для типов шин, отличных от предыдущих 3. Чтобы выбрать его, нажимайте клавишу ALU, пока не будет выбран режим ALU-S. Установите рычаг линейки на обод в плоскость установки внутреннего балансировочного грузика (aI) и нажмите [a-] или [a+] для ввода значения «aI».

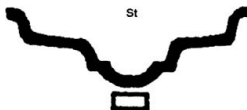
Установите рычаг линейки на обод в плоскость установки наружного балансировочного грузика (aE) и нажмите [b-] или [b+], чтобы ввести значение «aE».



Используйте рычаг линейки, чтобы ввести значение наружного диаметра (dE) (aE) шины, нажимайте клавишу [FINE] и нажимайте [d-] или [d+], чтобы ввести значение «dE». Установите балансировочные грузики в соответствии с положением колеса, в котором горят все светодиоды, сначала с одной стороны, а затем с другой.

Режим статической балансировки (ST)

Этот режим предназначен для шин, на которых балансировочные грузики необходимо устанавливать по центру колеса, например, на колесах мотоциклов.



В обычном режиме измерьте диаметр «d» положения установки балансировочного грузика с помощью линейки и нажимайте [d+] или [d-], чтобы ввести значение «d». Значения «a» и «b» могут быть произвольными. Нажмите [F], чтобы войти в режим ST.

Введите данные колеса и выполните такую же процедуру. На экранах будет показана величина необходимого веса балансировочного грузика, а положение установки обозначено индикацией, при которой все светодиоды горят при вращении колеса.

Функция пересчета

Можно ввести данные колеса после балансировки колеса. Нажимать «START» (пуск) нет необходимости. При нажатии кнопки пересчета (C) система осуществляет расчет с новыми данными, чтобы установить величину дисбаланса. Нажмите клавишу «C», когда на экране

отобразится величина дисбаланса, и можно просмотреть данные колеса.

Автоматическая динамическая калибровка балансировочного станка

При транспортировке или при продолжительной эксплуатации параметры могут изменяться, что может привести к ошибкам. Чтобы начать процесс автоматической калибровки, выполните следующие действия:

1. Включите станок: после инициализации установите шину среднего размера с умеренным дисбалансом, на которую можно установить набивные балансировочные грузики.
2. Нажмите клавиши F и C, опустите защитную крышку, нажмите «START» (пуск) для следующего этапа или «STOP» (останов) или «C» (выход).



После остановки главного вала поднимите защитную крышку, установите балансировочный грузик весом 100 г на любую часть колеса, опустите крышку, снова нажмите «START» (пуск), чтобы продолжить, или «STOP» (стоп) или «C», чтобы выйти.



После остановки главного вала калибровка будет завершена. Снимите колесо, балансировочный станок готов к работе.



Оптимизация дисбаланса

При дисбалансе более 30 г можно выполнить оптимизацию балансировки, чтобы снизить вес используемых балансировочных грузиков.

Это можно сделать двумя способами:

1. Если дисбаланс уже был определен, для оптимизации нажмите кнопку OPT.
2. Поставьте отметку мелом в одной точке на шине и на ободе. Снимите шину, поверните ее на 180° и установите обратно на обод. Установите колесо на балансировочный станок и убедитесь, что отмеченные точки выровнены. Нажмите «START» (пуск):



Здесь отображается процент оптимизации. Если статическое значение составляет 40 граммов до оптимизации, а оптимизация составила до 85%, то статическое значение составляет только 6 граммов (15% от 40 граммов). Вращайте колесо вручную, когда с обеих сторон на концах загорятся светодиоды, поставьте мелом отметку сверху шины:

3. Снова вращайте колесо вручную. Когда загорятся светодиоды в середине, поставьте мелом отметку сверху шины.

4. Снимите колесо с балансировочного станка, снимите шину и выровняйте отметки на шине и ободе для завершения процесса оптимизации.

5. Чтобы выполнить оптимизацию без предварительной балансировки, включите станок, установите колесо, нажмите кнопку OPT, на левом экране отобразится индикация OPT. Нажмите «START» (пуск) и повторите тот же процесс, как раньше. Если необходимо приостановить операцию, нажмите кнопку «STOP» (стоп).



Устройства защиты и поиск и устранение неисправностей

Устройства защиты

Во время работы, если станок не работает нормально, нажмите кнопку «STOP» (стоп), и вращающееся колесо немедленно остановится.

Если защитная крышка не опущена, при нажатии на кнопку «START» (пуск), колесо не будет вращаться, и отобразится код ошибки «Err-5».

При открытии защитной крышки вращающееся колесо немедленно остановится, и отобразится индикация «OFF» (выключено).

Поиск и устранение неисправностей

При нажатии кнопки «START» (пуск) главный вал не вращается, на светодиодном дисплее отображается код ошибки «Err-1». Проверьте двигатель, плату питания, плату компьютера и кабельные соединения.

Нажмите кнопку «START» (пуск), главный вал вращается, светодиодный индикатор отображает код ошибки «Err-1». Проверьте датчик положения, плату компьютера и кабельные соединения.

Если главный вал продолжает вращаться в течение длительного времени без торможения после завершения процедуры самопроверки балансировочного станка, проверьте тормозное сопротивление, плату питания, материнскую плату компьютера и кабельные соединения.

Если станок включен, а экран не загорается, проверьте, мигает ли световой индикатор питания. Если нет, это проблема с питанием. В противном случае проверьте плату питания, плату компьютера и кабельные соединения.

Проблемы с точностью обычно не вызываются самим балансировочным станком. Вероятно, это связано с неправильной установкой колеса, отклонением веса балансировочного грузика или отклонением веса 100-граммового балансировочного грузика для самокалибровки. Рекомендуется оставить оригинальный 100-граммовый балансировочный грузик только для самокалибровки.

Нестабильность и плохая повторяемость данных обычно не вызываются самим балансировочным станком. Вероятно, это связано с неправильной установкой колеса или нестабильным или не горизонтальным фундаментом станка. Зафиксируйте станок с помощью анкерных болтов. Иногда это явление может вызываться отсутствием заземления.

Если грузики добавляются несколько раз, а колесо все еще не удается отбалансировать, оператор, возможно, не нашел правильное положение дисбаланса и, возможно, не установил балансировочные грузики в правильное положение. Следуйте инструкциям, чтобы выполнить самокалибровку один раз. Если решить проблему по-прежнему не удастся, проверьте ее следующим образом: 1) Опустите защитную крышку, включите станок, чтобы определить дисбаланс колеса; 2) Медленно вращайте колесо вручную, чтобы найти положение бокового дисбаланса; 3) Установите грузик весом 100 г в положение бокового дисбаланса колеса (положение 12 часов); включите станок, чтобы определить дисбаланс колеса, медленно вращайте колесо вручную, чтобы найти положение бокового дисбаланса; проверьте, находится ли грузик весом 100 г в положении 6 часов (нижнее положение); если нет, это означает, что параметры станка изменились. Для решения проблемы обратитесь к дистрибьютору или изготовителю.

Совет: Правильный метод проверки точности:

Введите правильные данные колеса (значения a, b, d), обратитесь к инструкциям по выполнению самокалибровки, нажмите кнопку «START» (пуск), чтобы начать процесс балансировки, запишите данные в первый раз, установите 100-граммовый балансировочный грузик на наружную сторону колеса (когда светится индикатор наружной стороны, сверху, в высшем положении), снова нажмите кнопку «START», чтобы начать процесс балансировки, данные экрана для наружной стороны, в дополнение к данным первого раза, должны составлять до 100 ± 2 , медленно вращайте колесо вручную, когда включится индикатор наружной стороны, проверьте, находится ли 100-граммовый балансировочный грузик в положении «6 часов», если значение не равно 100 граммам или 100-граммовый балансировочный грузик не находится в положении «6 часов», это указывает на то, что имеется проблема с точностью балансировочного станка. Если значение составляет 100 грамм, используйте тот же метод, чтобы проверить внутреннюю часть, проверьте внутреннюю часть и убедитесь, что значение составляет 100 грамм, и грузик находится в положении на 6 часов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ежедневное техническое обслуживание непрофессиональным персоналом

Выключите питание.

Регулировка натяжения ремня:

- Снимите кожух.
- Снимите винт двигателя, перемещайте двигатель, пока не будет достигнуто соответствующее натяжение (при сильном нажатии на ремень стрела прогиба должна быть примерно 4 мм).
- Установите на место двигатель и защитный кожух.

Убедитесь в надежности соединений.

Проверьте, не ослаблен ли винт главного вала:

- Не удастся выполнить затяжку колеса на главном валу с помощью крепежного винта.
- С помощью шестигранного ключа затяните резьбовую шпильку главного вала.

Техническое обслуживание профессионалами

Если величина определяемого при тестировании дисбаланса колеса имеет очевидную ошибку (величина слишком велика), и показатель улучшается после самокалибровки, это указывает на то, что параметры станка изменились и должны быть исправлены профессионалом:

1. Ослабьте гайки № 1, 2, 3, 4 и 5.
2. Снимите датчик и резьбовую шпильку.
3. Замените компоненты № 6, 7 датчика.
4. Установите датчик и резьбовую шпильку в соответствии с рисунком 18-1. (Обратите внимание на направление датчика).
5. Надежно затяните гайку № 1.
6. Затяните гайку № 2 так, чтобы главный вал и боковая часть шкафа были вертикальными, а затем надежно затяните гайку № 3.
7. Затяните гайку № 4 (не до упора), затем затяните гайку № 5.

Замена печатной платы и ее компонентов должна выполняться профессионалами

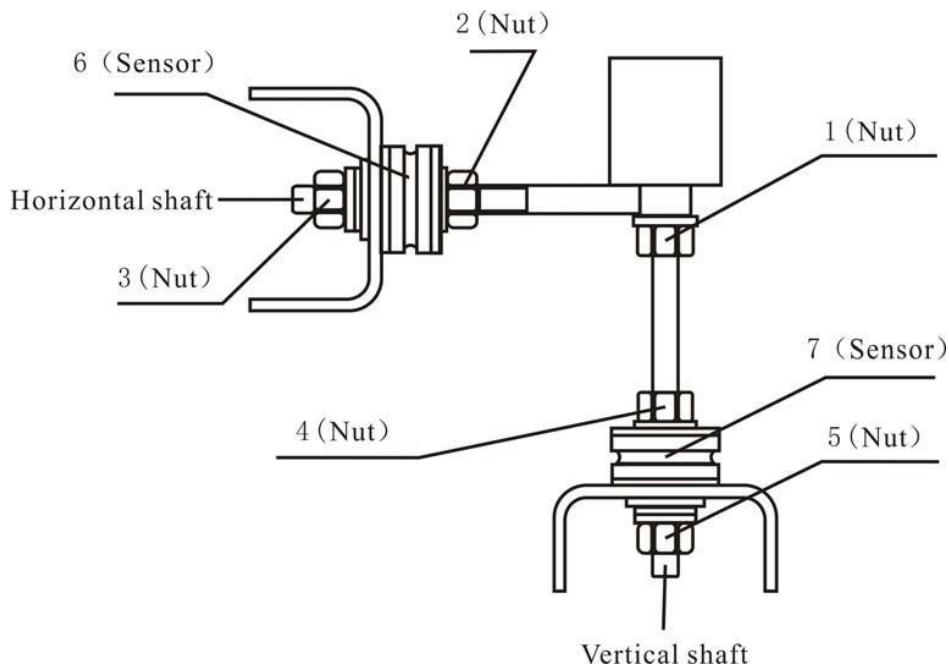
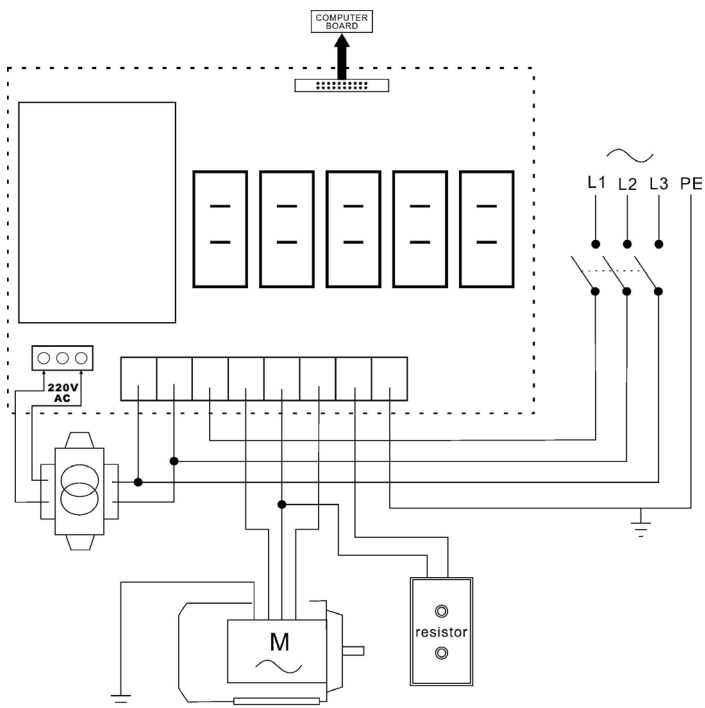
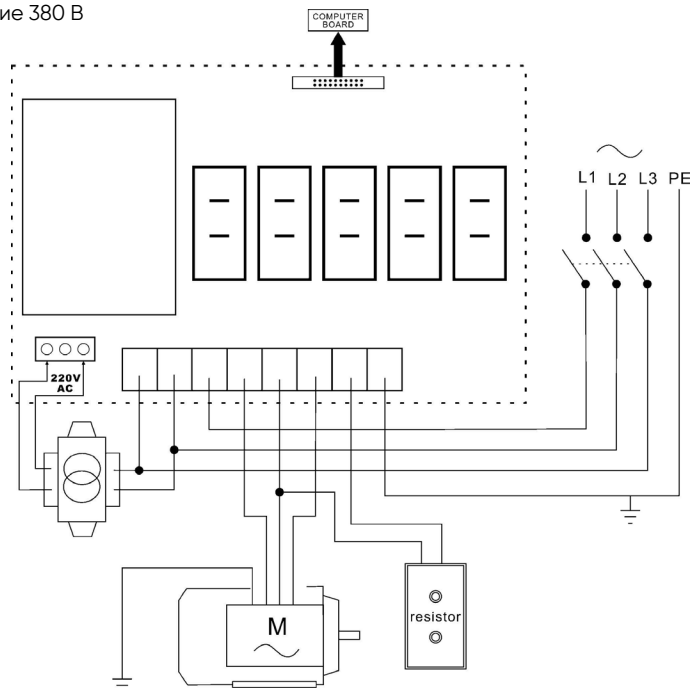


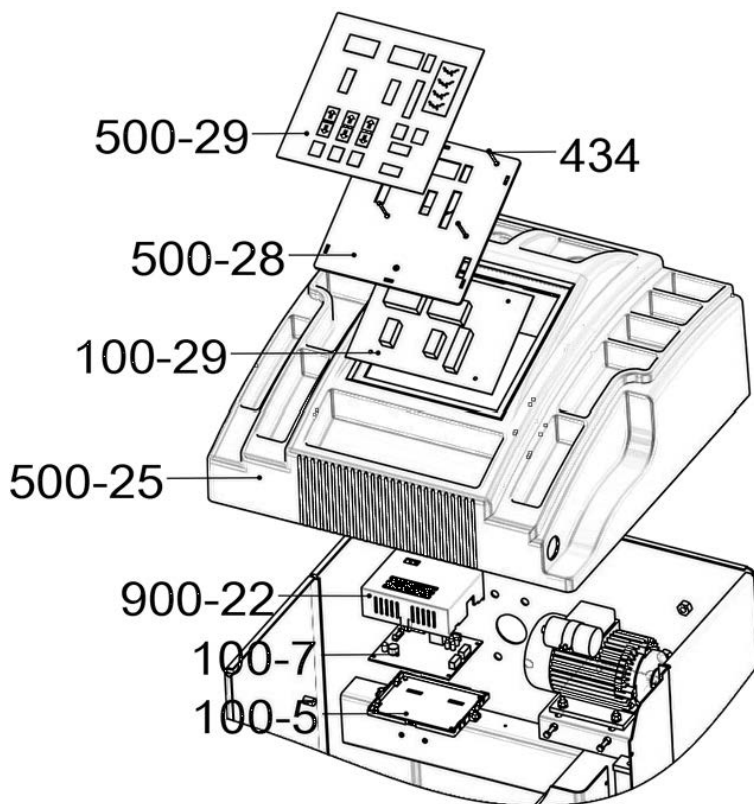
ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБКИ

Кодекс	Значение	Причина	Способ устранения
Err 1	Главный вал не вращается или отсутствует сигнал вращения.	1. Неисправность двигателя. 2. Неисправность датчика положения. 3. Неисправность платы питания. 4. Неисправность платы компьютера. 5. Отсоединение контактного разъема.	1. Замените двигатель. 2. Замените датчик положения. 3. Замените плату питания. 4. Замените плату компьютера. 5. Проверьте кабельные соединения.
Err 2	Низкая скорость вращения.	1. Неисправность датчика положения. 2. Колесо не установлено правильно или слишком легкое. 3. Неисправность двигателя. 4. Слишком сильно ослаблен или натянут приводной ремень. 5. Неисправность платы компьютера.	1. Замените датчик положения. 2. Правильно установите колесо. 3. Замените двигатель. 4. Отрегулируйте эластичность приводного ремня. 5. Замените плату компьютера.
Err 3	Ошибка расчета – дисбаланс за пределами расчетного диапазона.		Повторите автоматическую калибровку или замените плату компьютера.
Err 4	Обратное вращение главного вала.	1. Неисправность датчика положения. 2. Неисправность платы компьютера.	1. Замените датчик положения. 2. Замените плату компьютера.
Err 5	Защитная крышка не опущена.	1. Защитная крышка не опущена перед нажатием кнопки «START» (пуск). 2. Неисправность переключателя положения. 3. Неисправность платы компьютера.	1. Используйте правильный метод работы. 2. Замените переключатель положения. 3. Замените плату компьютера.
Err 6	Неработоспособна схема передачи сигнала датчика.	1. Неисправность платы питания. 2. Неисправность платы компьютера.	1. Замените плату питания. 2. Замените плату компьютера.
Err 7	Потеря внутренних данных.	1. Ошибка калибровки. 2. Неисправность платы компьютера.	1. Повторите автоматическую калибровку. 2. Замените плату компьютера.
Err 8	Ошибка памяти автоматической калибровки.	1. Во время автоматической калибровки на краю обода не установлен грузик весом 100 грамм. 2. Неисправность платы питания. 3. Неисправность платы компьютера. 4. Неисправность датчика давления. 5. Отсоединение контактного разъема.	1. Используйте правильный метод для повторной автоматической калибровки. 2. Замените плату питания. 3. Замените плату компьютера. 4. Замените датчик давления. 5. Проверьте подключение кабеля.

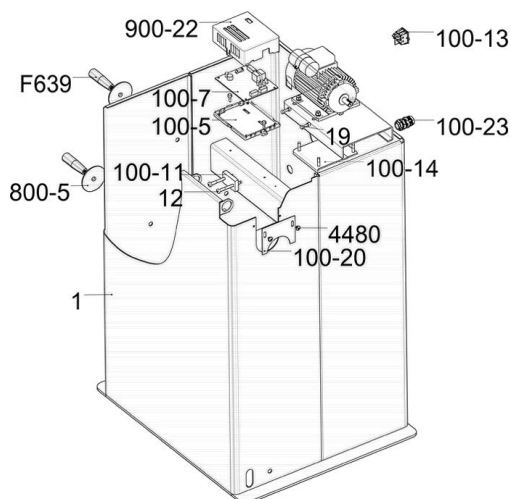


Подключение 380 В

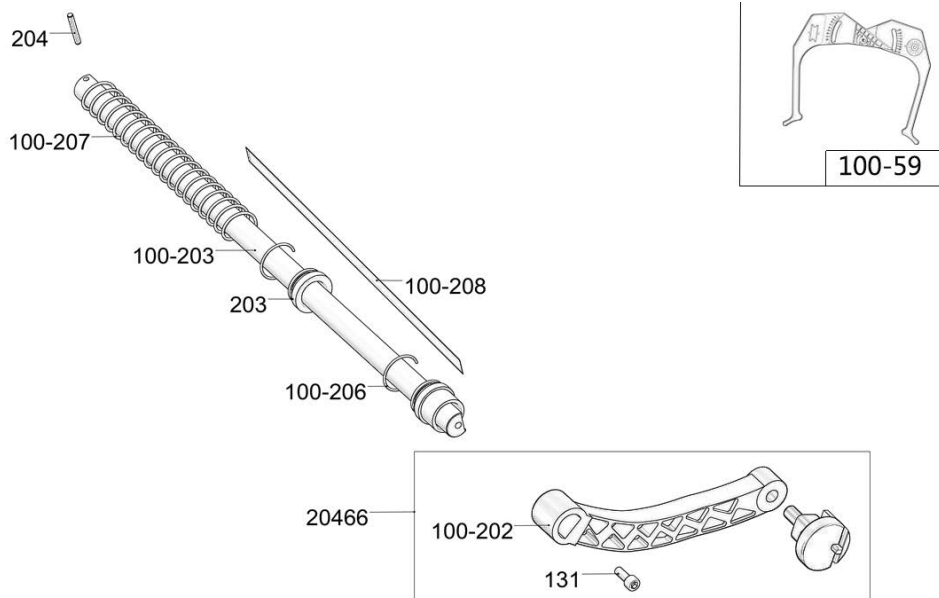




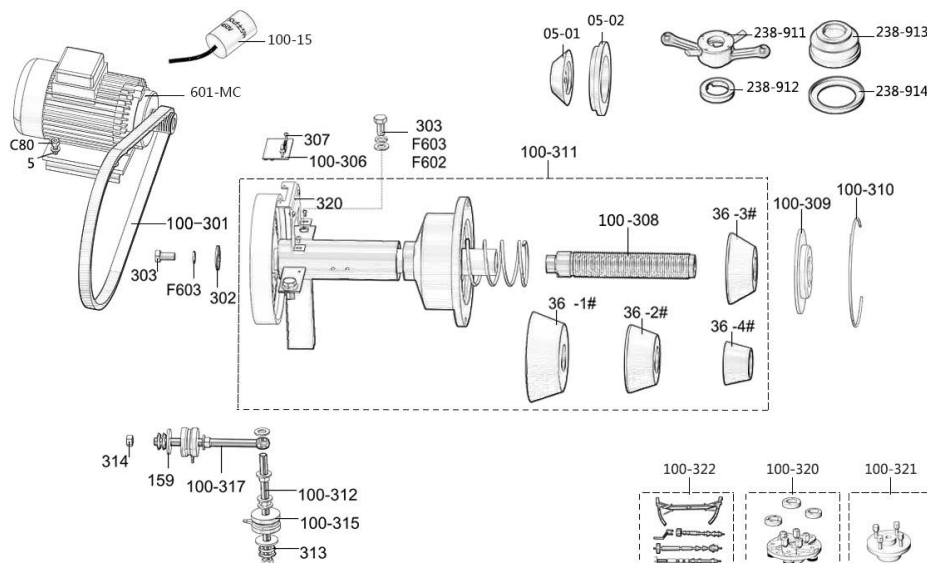
№	Описание	Код U8	Код NC
100-29	Плата компьютера U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Верхняя панель с лотком для инструмента 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Клавиатура U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Опора клавиатуры U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Плата питания 230 В	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Опора платы питания U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Верхняя крышка платы питания U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Винт М3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



№	Описание	Код U8	Код NC
1	Корпус станка 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Плита регулировки двигателя 220 В	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Гайка M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-050000	FJ04008004512
19	Болт с шестигранной головкой M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	самонарезающий винт с шестигранной головкой ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Пластина U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Плата питания 230 В	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Опора платы питания U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Разъем кабеля питания	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Верхняя крышка платы питания U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	сопротивление 10Ω-80W.	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	винт M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	винт M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	переключатель	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Подвес для инструмента P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Шайба подвеса инструмента P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948

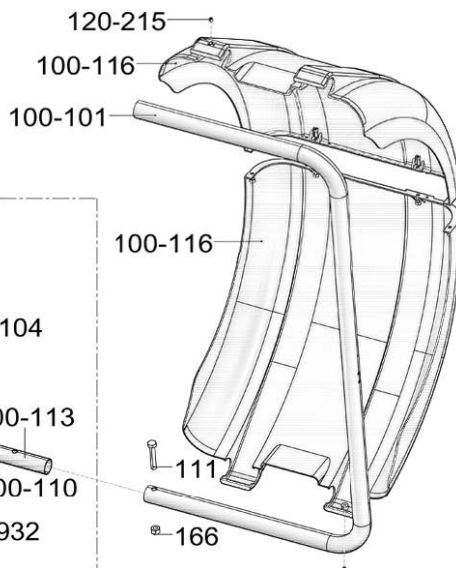
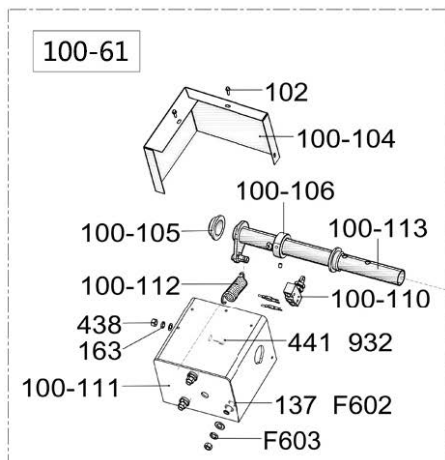


№	Описание	Код У8	Код НС
20466	Рычаг линейки U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Кронциркуль U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Градуированная полоса Т-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Рычаг линейки 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	винт с шестигранным углублением под ключ М6*16	GZBLS-B-011-060161-0, B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Измерительная шкала L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Втулка фиксации измерительной шкалы Ф31*27,8	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Фиксирующая пружина измерительной шкалы 24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Пружина измерительной шкалы U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Штифт Ф4*30	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Поворотная ручка 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



№	Описание	Код U8	Код NC
1 0 0 - 308	Резьбовой вал Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
1 0 0 - 306	Плата захвата положения U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 КОНУС Tr36, большой	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 КОНУС Tr36, средний	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 КОНУС Tr36, средний малый	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 КОНУС Tr36, малый	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Ремень балансировочного станка 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Большая пружина U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	емкость 15 мкФ/450 В	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Комплектный переходник на 4 отверстия для легковых автомобилей Ф36/Ф40	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Комплектный вал (длинный/64/U-8/Tr36) 325/Ф36/180 Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Комплектный универсальный фланец колеса (с центрирующим кольцом) Ф36/Ф40	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Двухсторонний измерительный винтовой стержень U100	P-100-080000-0	JZ09002023331

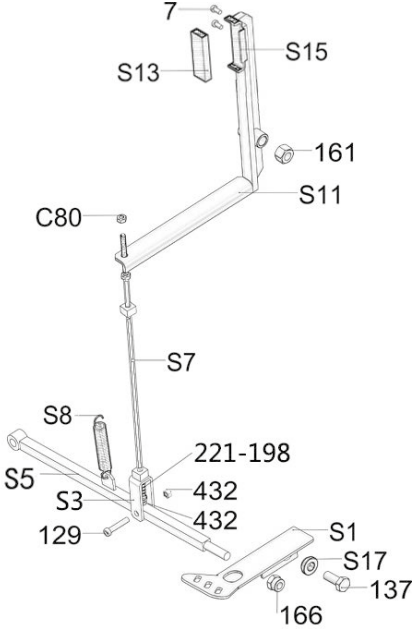
05-01	Большой центрирующий конус Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Плоская шайба 6*14*1,2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Плоская шайба 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Плоская шайба 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Плоская шайба 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Плоская шайба 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Опора платы захвата положения 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-МС	Двигатель	Определяется напряжением	Определяется напряжением
C80	Гайка M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-060000	FJ04008004513
314	Гайка M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Болт с шестигранной головкой M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Пластиковая крышка U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
1 0 0 - 309	Пластиковая крышка Tr36 Ф36	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Прижимное кольцо U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Быстросъемная гайка Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Кольцо для большого центрирующего конуса Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Резиновый буфер U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	винт M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Датчик в сборе	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Односторонний измерительный винтовой стержень U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Шайба 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Комплектный переходник для колес мотоцикла на 3 вала Tr36/Tr40Ф Ф36/Ф40	PW-130-010020-3	JZ06002020483



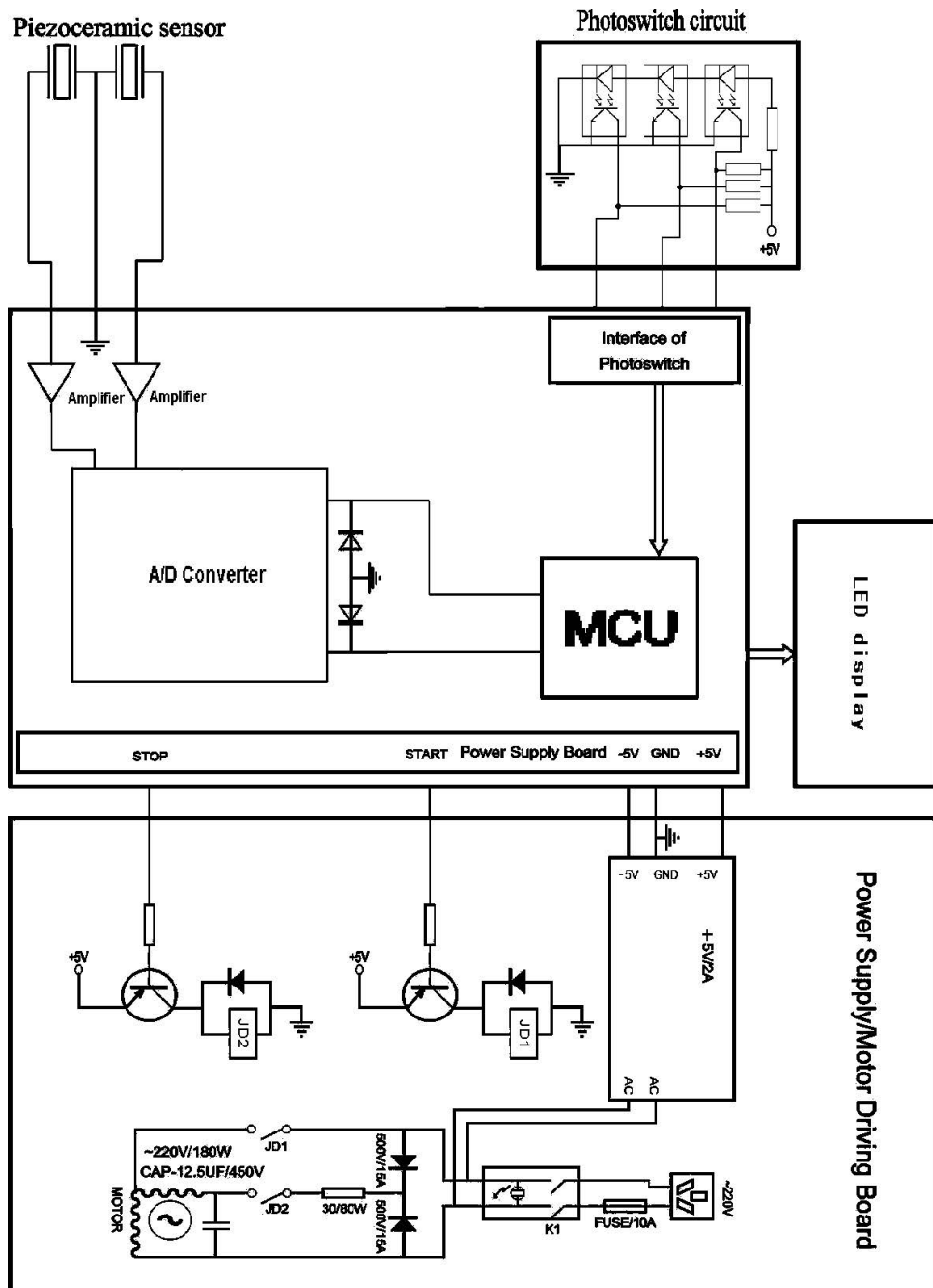
№	Описание	Код UB	Код NC
100-116	Защитная крышка в сборе U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Кожух блока защитной крышки U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Плоская шайба 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Плоская шайба 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Плоская шайба 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Плоская шайба 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Винт с шестигранным углублением под ключ M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Винт с шестигранным углублением под ключ M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Шестигранный ключ 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Комплект защитной крышки 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Микровыключатель CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Провод микровыключателя U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Гайка M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Гайка M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Гайка M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Болт с шестигранной головкой M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Болт с шестигранной головкой M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Самонарезающий винт с шестигранной головкой ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Узел оси защитной крышки 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Блок защитной крышки U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Провод защитной крышки	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Ось поворота защитной крышки	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Ось поворота защитной крышки Ф31,5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Блок оси поворота защитной крышки U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Втулка оси поворота защитной крышки PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Пружина защитной крышки Ф25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Винт M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Винт ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Колпачок U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Ключ U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Схематическое исполнение и запасные части (педальная тормозная система опция)

№	Описание	Код U8	Код NC
S11	Тормозной рычаг U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	посадочное место тормозной колодки	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	тормозная колодка		JZ02008044808
S1	педаль	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Соединительный стержень U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	крюк	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Стержень педали в сборе	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Пружина стопорной плиты шестигранной направляющей Ф1,5*9*54	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	винт с шестигранным углублением под ключ М6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Гайка M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Гайка M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Гайка M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Гайка M12*1.75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Гайка M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Болт с шестигранной головкой M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Болт с шестигранной головкой M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	втулка	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	винт ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	винт M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Пружина U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETEQUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		



PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PREZENTACJA PRODUKTU

Niewyważone koło powoduje wibracje i prowadzi do nieprecyzyjnej, niebezpiecznej jazdy. Zwiększa zużycie i luzy w układzie kierowniczym i zawieszeniu, a także zwiększa ryzyko wypadków drogowych. Wyważone koło zapobiega wszystkim tym problemom. To urządzenie zawiera nowy zintegrowany system na dużą skalę do wykonywania szybkich obliczeń informacji.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA



Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję, aby zapewnić prawidłowe i bezpieczne użytkowanie. Unikać demontażu lub wymiany części urządzenia. W sprawie napraw należy skontaktować się z działem pomocy technicznej. Przed wyważaniem należy upewnić się, że koło jest dobrze przymocowane do kołnierza. Unikać noszenia luźnej odzieży, która mogłaby zaplątać się w mechanizm. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez certyfikowanego mechanika.

Nie używać maszyny poza zakresem roboczym wskazanym w instrukcji.

1. Przed użyciem urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
2. Instrukcję należy zachować do wykorzystania w przyszłości.
3. Nie wymieniać części urządzenia; w przypadku jakichkolwiek napraw należy skonsultować się z działem pomocy technicznej.
4. Podczas czyszczenia urządzenia używać umiarkowanego ciśnienia powietrza.
5. Ekran i klawiaturę należy czyścić czystym alkoholem.
6. Upewnić się, że koło jest dobrze zamocowane, a kołnierz prawidłowo ustawiony.
7. Nie nosić luźnej odzieży.
8. Unikać umieszczania wokół urządzenia zanieczyszczeń i resztek, które mogą wpływać na jego działanie.
9. Nie używać urządzenia poza zaprojektowanym zakresem.

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Maks. masa koła	65 kg
Moc silnika	200 W
Moc elektryczna	220 V / 50 Hz
Moc obrotowa	200 obr./min
Czas cyklu	8 s
Średnica felgi	10"-24"
Szerokość felgi	1,5"-20"
Hałas	<70 dB
Masa netto	75 kg
Wymiary	915x760x1180 mm

Funkcje robocze

- Wyświetlacz z 6 diodami LED wskazującymi elastyczne działanie funkcji.
- Różne tryby odpowiednie dla przeciwwag samoprzylepnych, z hakami...
- Inteligentna kalibracja.
- Automatyczna diagnostyka błędów i funkcja ochrony.
- Nadaje się do różnych modeli kół żelaznych i ze stopu aluminium.

Warunki robocze

- Temperatura: 5~50°C
- Wysokość: <4000 m
- Wilgotność: <85%

LISTA CZĘŚCI

Składa się z dwóch części:

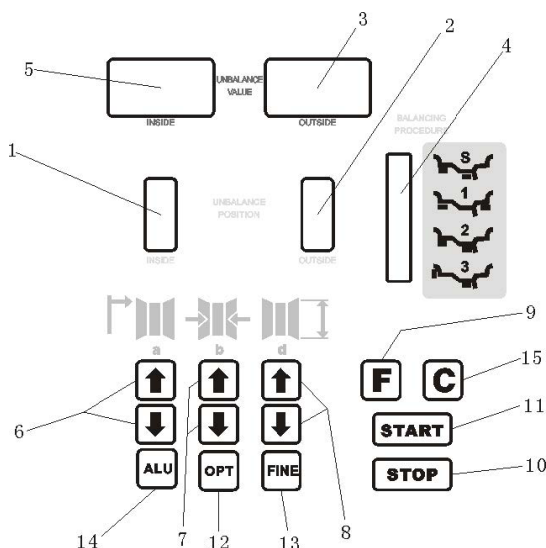
1. System mechaniczny, składający się ze wspornika oscylacyjnego i wału obrotowego, oba zakotwiczone do głównego podwozia.
2. Układ elektryczny: składający się z ekranu LED, klawiatury, układu scalonego, a także mikroprocesora CPU.

System kontroli prędkości i położenia składa się z przekładni i sprzęgła optoelektronicznego. Zasilanie dwufazowych silników asynchronicznych i obwód sterujący.

Pionowy i poziomy czujnik ciśnienia.

Zabezpieczenie pokrywy: urządzenie nie można włączyć, jeśli pokrywa nie jest opuszczona.

Wyświetlacz LED i przyciski obsługi



1. Położenie niewyważenia wewnętrznego
2. Położenie niewyważenia zewnętrznego
3. Wielkość niewyważenia wewnętrznego
4. Wskaźnik „ALU”, wybrany tryb korekcji
5. Wielkość niewyważenia wewnętrznego
6. Ręczne przyciski do konfiguracji odległości
7. Ręczne przyciski do konfiguracji szerokości
8. Ręczne przyciski do konfiguracji średnicy
9. Ręczny przycisk wyboru funkcji zmiany „statycznej” i „dynamicznej”.
10. Ręczny przycisk zatrzymania awaryjnego
11. Przycisk uruchamiania urządzenia
12. Przycisk ręcznej optymalizacji niewyważenia
13. Ręczny przycisk wyświetlania rzeczywistego niewyważenia
14. Ręczny przycisk wyboru trybu dla korekcji „ALU”

15. Ręczny przycisk ponownego obliczenia braku wyważenia

Funkcje z kombinacjami przycisków:

- (F) + (C): Automatyczna kalibracja
- (F) + (FINE): Automatyczny podgląd
- (F) + (STOP): Konfiguracja pokrywy ochronnej
- (F) + (a-) + (a+): Zmiana z gramów na uncje
- (STOP) + (C): Konfiguracja urządzenia

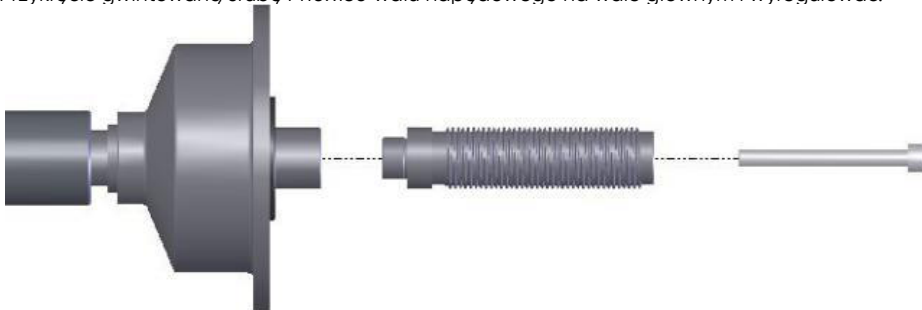
MONTAŻ

Otworzyć opakowanie i sprawdzić, czy nie ma uszkodzonych części. W razie jakichkolwiek wątpliwości nie należy używać systemu i należy skontaktować się z dostawcą.

Urządzenie należy zainstalować na twardym betonie lub podobnej powierzchni. Należy pozostawić 500 mm wolnej przestrzeni wokół urządzenia, aby zapewnić jego prawidłowe działanie. Zamontować śruby kotwiące w otworze podstawy, aby zabezpieczyć wyważarkę.

Zamontować pokrywę ochronną, wkładając rurę ochronną pokrywy za maszynę i dokręcić śruby M10x65.

Przykręcić gwintowaną śrubę M10x150 wału napędowego na wale głównym i wyregulować.



UWAGA: Można użyć zakotwiczonego koła, aby dokręcić śrubę bez obracania wału, mocno go przytrzymując.

UŻYTKOWANIE

1. Kontrola koła: Koło musi być czyste, wolne od piasku i kurzu, a wszystkie poprzednie przeciwwagi powinny zostać usunięte. Sprawdzić ciśnienie w kole, aby upewnić się, że spełnia ono normalne parametry robocze. Sprawdzić powierzchnię czołową felgi i otwory montażowe pod kątem deformacji.

2. Montaż koła: Wybrać optymalny stożek dla środka felgi. Felgę można zamontować na dwa sposoby w zależności od typu felgi i potrzeb użytkownika:

(A) Pozycjonowanie dodatnie lub (B) Pozycjonowanie ujemne.

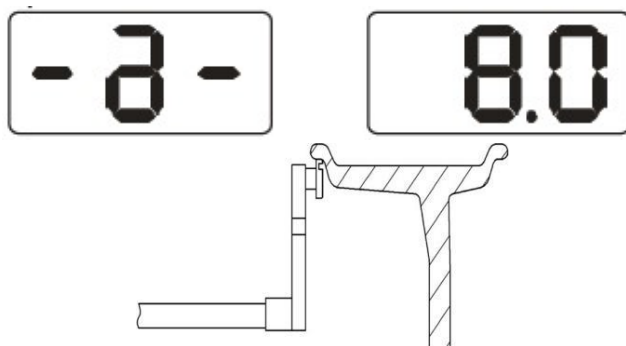


Przed dokręceniem nakrętki należy upewnić się, że stożek jest prawidłowo osadzony, a koło obraca się bez chwień. Aby zdjąć koło, należy zdjąć zacisk szybkoobrotowy, podnieść koło i zdjąć je z wału głównego.

UWAGA: Należy unikać przeciągania koła wzdłuż wału, aby zapobiec uszkodzeniu gwintu wału w przyszłości.

Wprowadzenie danych koła i wyważanie

Po podłączeniu urządzenie uruchamia się automatycznie w ciągu 2 sekund. Następnie przejdzie do normalnego trybu dynamicznego (ciężarki po obu stronach koła), gotowa do wprowadzenia danych koła.



Wprowadzanie danych w normalnym trybie dynamicznym

Po włączeniu urządzenia przechodzi ono do normalnego trybu wyważania. Aby wprowadzić dane koła, należy przesunąć ramię wychylne do wewnętrznej krawędzi koła, zarejestrowanej jako wartość „a”, a następnie zdjąć ramię. Nacisnąć [a-] lub [a+], aby

Wprowadzanie szerokości koła

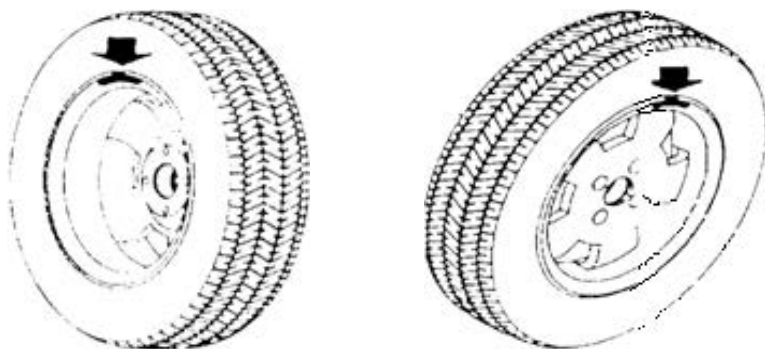
Wprowadzić wartość szerokości koła ręcznie lub za pomocą ramienia pomiarowego, a następnie nacisnąć [b+] lub [b-], aby wprowadzić wartość „b”.

Wprowadzanie średnicy koła

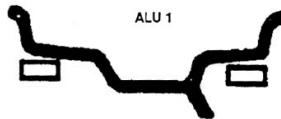
Wprowadzić wartość średnicy koła ręcznie lub za pomocą ramienia pomiarowego, a następnie nacisnąć [d+] lub [d-], aby wprowadzić wartość „d”.

Normalne wyważanie dynamiczne

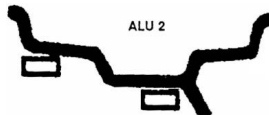
Po wprowadzeniu danych koła opuścić pokrywę ochronną, nacisnąć START, aby rozpocząć obracanie koła. Gdy koło przestanie się obracać, boczne diody LED wskażą niewyważenie obu stron. Powoli obracać kołem. Gdy zaświecą się wszystkie wewnętrzne diody, należy umieścić odpowiednią przeciwwagę, pokazaną na ekranach po lewej stronie, w pozycji godziny 12 po wewnętrznej stronie koła. Ponownie opuścić pokrywę w celu ponownej kalibracji. Powtarzać proces, aż obie diody LED wskażą „0”.



W przypadku metody ALU-1 konfiguracja przeciwwagi jest następująca:



W przypadku metody ALU-2 konfiguracja przeciwwagi jest następująca:



W przypadku metody ALU-3 konfiguracja przeciwwagi jest następująca:



Metoda ALU-S jest używana dla typów opon innych niż 3 poprzednie. Aby ją wybrać, należy nacisnąć przycisk ALU do momentu wybrania trybu ALU-S. Przesunąć wskaźnik do wewnętrznej strony opony (aI) i nacisnąć [a-] lub [a+], aby wprowadzić wartość „aI”.

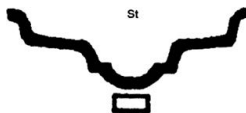
Przesunąć wskaźnik do zewnętrznej strony opony (aE) i nacisnąć [b-] lub [b+], aby wprowadzić wartość „aE”.



Za pomocą miernika wprowadzić wartość średnicy zewnętrznej (dE) (aE) opony, nacisnąć przycisk [FINE] i nacisnąć [d-] lub [d+], aby wprowadzić wartość „dE”. Założyć przeciwwagi zgodnie z pozycją, w której świecą się wszystkie diody LED, najpierw po jednej stronie, a następnie po drugiej.

Statyczne wyważanie (ST)

Ten tryb jest przeznaczony dla opon, w których przeciwwagi muszą być umieszczone na środku opony, takich jak motocykle.



W trybie normalnym należy zmierzyć średnicę „d” pozycji z przeciwwagą i nacisnąć [d+] lub [d-], aby wprowadzić wartość „d”. Wartości „a” i „b” mogą być dowolne. Nacisnąć [F], aby przejść do trybu ST.

Wprowadzić dane opony i wykonać tę samą procedurę. Ekrany wskażą wymaganą ilość przeciwwagi i pozycję poprzez zapalenie się wszystkich diod LED podczas obracania opony.

Funkcja ponownego obliczania

Dane opony można wprowadzić po jej wyważeniu. Nie jest konieczne naciśnięcie przycisku „START”. Po naciśnięciu przycisku ponownego obliczania (C) system obliczy wartość niewyważenia na podstawie nowych danych. Po wyświetleniu na ekranie wartości niewyważenia nacisnąć przycisk C, aby wyświetlić dane opon.

Automatyczna kalibracja wyważarki dynamicznej

Podczas transportu lub długotrwałego użytkowania parametry mogą się zmieniać, co może powodować błędy. Aby rozpocząć proces automatycznej kalibracji, wykonać następujące kroki:

1. Włączyć urządzenie: po uruchomieniu umieścić umiarkowanie wyważoną oponę średniej wielkości, do której można przymocować przeciwwagi zatraskowe.
2. Nacisnąć przyciski F i C, opuścić pokrywę ochronną, nacisnąć „START”, aby przejść do następnego kroku, lub „STOP” lub „C”, aby wyjść.



Po zatrzymaniu wału głównego podnieść pokrywę ochronną, przymocować zacisk 100 g do dowolnej części opony, opuścić pokrywę, ponownie nacisnąć „START”, aby kontynuować, lub „STOP” lub „C”, aby wyjść.



Po zatrzymaniu wału głównego kalibracja zostanie zakończona. Zdjąć koło, wyważarka jest gotowa do pracy.

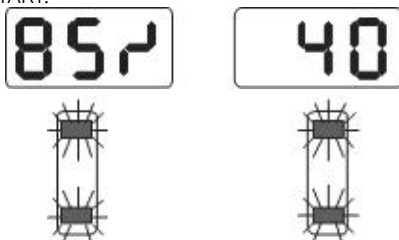


Optymalizacja niewyważenia

W przypadku niewyważenia przekraczającego 30 g można przeprowadzić optymalizację wyważenia w celu zmniejszenia zużycia przeciwwag.

Można to zrobić na dwa sposoby:

1. Jeśli niewyważenie zostało już zidentyfikowane, w celu optymalizacji nacisnąć przycisk OPT:
2. Zaznaczyć kredą ten sam punkt na oponie i kole. Zdjąć oponę, obrócić ją o 180° i założyć z powrotem na koło. Ponownie umieścić oponę na wyważarce i upewnić się, że zaznaczone punkty są wyrównane. Nacisnąć START:



Tutaj wyświetlany jest procent optymalizacji. Jeśli wartość statyczna przed optymalizacją wynosiła 40 gramów, a zoptymalizowano ją do 85%, wartość statyczna wynosi tylko 6 gramów (15% z 40 gramów). Ręcznie obrócić oponę, gdy po obu stronach końcówek zaświeci się dioda LED, kredą zaznaczyć górną część opony:

3. Ponownie obrócić koło ręcznie. Gdy diody LED na środku zaświecą się, zaznaczyć kredą górną część koła.

4. Zdjąć koło z wyważarki, zdjąć oponę i wyrównać oznaczenia opony i koła, aby zakończyć proces optymalizacji.

5. Aby przeprowadzić optymalizację bez wcześniejszego wyważania, włączyć urządzenie, umieścić koło, nacisnąć przycisk OPT, na lewym ekranie pojawi się OPT. Nacisnąć START i powtórzyć ten sam proces, co poprzednio. Nacisnąć STOP, aby wstrzymać operację.



Zabezpieczenia i rozwiązywanie problemów

Zabezpieczenia

Jeśli podczas pracy urządzenie nie działa normalnie, naciśnięcie przycisk STOP, a obracające się koło zostanie natychmiast zatrzymane.

Jeśli pokrywa ochronna nie jest założona, naciśnięcie przycisk START, koło nie będzie się obracać, a na wyświetlaczu pojawi się Err-5-.

Jeśli pokrywa ochronna jest otwarta, koło natychmiast przestanie się obracać, a na wyświetlaczu pojawi się OFF.

Rozwiązywanie problemów

Naciśnięcie przycisk START, wał główny nie obraca się, wyświetlacz LED pokazuje Err-1-. Sprawdzić silnik, kartę zasilania, płytę komputera i połączenia kablowe.

Naciśnięcie przycisk START, wał główny obraca się, wyświetlacz LED pokazuje Err-1-. Sprawdzić czujnik położenia, płytę komputera i połączenia kablowe.

Jeśli wał główny obraca się przez długi czas bez hamowania po zakończeniu testu wyważania, sprawdzić rezystancję hamulca, kartę zasilania, płytę główną komputera i połączenia kablowe.

Jeśli urządzenie jest włączone, a ekran nie świeci się, sprawdzić, czy wskaźnik zasilania miga.

Jeśli nie, oznacza to problem z zasilaniem. W przeciwnym razie sprawdzić płytę zasilania, płytę komputera i połączenia kablowe.

Problemy z precyzją zazwyczaj nie są spowodowane przez samą wyważarkę. Jest to prawdopodobnie spowodowane nieprawidłowym umieszczeniem koła, niedokładną przeciwwagą lub niedokładną 100-gramową przeciwwagą do samodzielnej kalibracji. Do samodzielnej kalibracji prosimy używać wyłącznie oryginalnej 100-gramowej przeciwwagi.

Niestabilność i niska powtarzalność danych zazwyczaj nie są spowodowane przez samą wyważarkę. Prawdopodobnie jest to spowodowane nieprawidłowym umieszczeniem koła lub niestabilnym lub nierównym podłożem. Zabezpieczyć maszynę za pomocą śrub kotwiących. Czasami brak uziemienia może powodować to zjawisko.

Jeśli ciężarki są dodawane wielokrotnie, a opona nadal nie jest wyważona, operator mógł nie znaleźć prawidłowej pozycji niewyważenia i mógł nie dodać ciężarków w prawidłowej pozycji. Aby wykonać samodzielną kalibrację raz, należy postępować zgodnie z instrukcjami. Jeśli nadal nie można rozwiązać problemu, sprawdzić go w następujący sposób: 1) Zainstalować pokrywę ochronną, uruchomić urządzenie, aby przetestować oponę; 2) Obrócić oponę powoli ręcznie, aby znaleźć pozycję niewyważenia bocznego; 3) Dodać obciążnik 100 g w pozycji bocznej koła (pozycja godziny 12); uruchomić urządzenie, aby przetestować oponę, obrócić oponę powoli ręcznie, aby znaleźć pozycję niewyważenia bocznego; Sprawdzić, czy pozycja obciążnika 100 g znajduje się w pozycji godziny 6 (pozycja dolna); Jeśli nie, oznacza to, że parametry urządzenia uległy zmianie. Aby rozwiązać ten problem, skontaktować się z dystrybutorem lub producentem.

Wskazówka: Prawidłowa metoda sprawdzania precyzji:

Wprowadzić prawidłowe dane koła (wartość a. b. d), zapoznać się z instrukcjami przeprowadzania samodzielnej kalibracji, naciśnięcie przycisk START, aby rozpocząć proces wyważania, zanotować dane po raz pierwszy, umieścić 100-gramową przeciwwagę na zewnętrznej krawędzi koła (gdy zewnętrzna lampka kontrolna jest włączona, w górnej pozycji zenitu), ponownie naciśnięcie przycisk START, aby rozpocząć proces wyważania, dane te, oprócz danych z pierwszego razu, powinny sumować się do 100 ± 2 , ręcznie obrócić koło powoli, gdy zaświecą się zewnętrzne kontrolki, sprawdzić, czy 100-gramowa przeciwwaga znajduje się w pozycji na godzinie 6, jeśli ilość nie wynosi 100 gramów lub 100-gramowa przeciwwaga nie znajduje się w pozycji na godzinie 6, oznacza to, że precyzja wyważarki ma problem. Jeśli ilość wynosi 100 gramów, należy postępować zgodnie z tą samą metodą, aby sprawdzić wewnętrzną część, jeśli ilość wynosi 100 gramów i znajduje się w pozycji godziny 6.

KONSERWACJA

Codzienna konserwacja przez personel nieprofesjonalny

Wyłączyć zasilanie.

Regulacja naprężenia paska:

- Zdjąć pokrywę.
- Odkręcić śrubę silnika, przesuwając silnik aż do uzyskania odpowiedniego naprężenia (mocno docisnąć taśmę o około 4 mm).
- Ponownie zamontować silnik i pokrywę ochronną.

Sprawdzić, czy połączenia są bezpieczne.

Sprawdzić, czy śruba wału głównego jest poluzowana:

- Śruba mocująca nie może dokręcić koła na wale głównym.
- Użyć klucza sześciokątnego, aby dokręcić gwintowany trzpień wału głównego.

Konserwacja wykonywana przez profesjonalistów

Jeśli testowana wartość niewyważenia koła zawiera oczywisty błąd (wartość jest zbyt duża) i poprawia się po samodzielnej kalibracji, oznacza to, że parametry w urządzeniu uległy zmianie i muszą zostać skorygowane przez profesjonalistę:

1. Poluzować nakrętki nr 1, 2, 3, 4 i 5.
2. Zdjąć czujnik i gwintowany trzpień.
3. Wymienić elementy nr 6, 7 czujnika.
4. Zamontować czujnik i kołek gwintowany zgodnie z rysunkiem 18-1. (Zwrócić uwagę na kierunek czujnika.)
5. Mocno dokręcić nakrętkę nr 1.
6. Dokręcić nakrętkę nr 2 tak, aby wał główny i bok obudowy były ustawione pionowo, a następnie mocno dokręcić nakrętkę nr 3.
7. Dokręcić nakrętkę nr 4 (niezbyt mocno), a następnie dokręcić nakrętkę nr 5.

Wymiana płytki drukowanej i jej komponentów powinna być przeprowadzona przez profesjonalistów

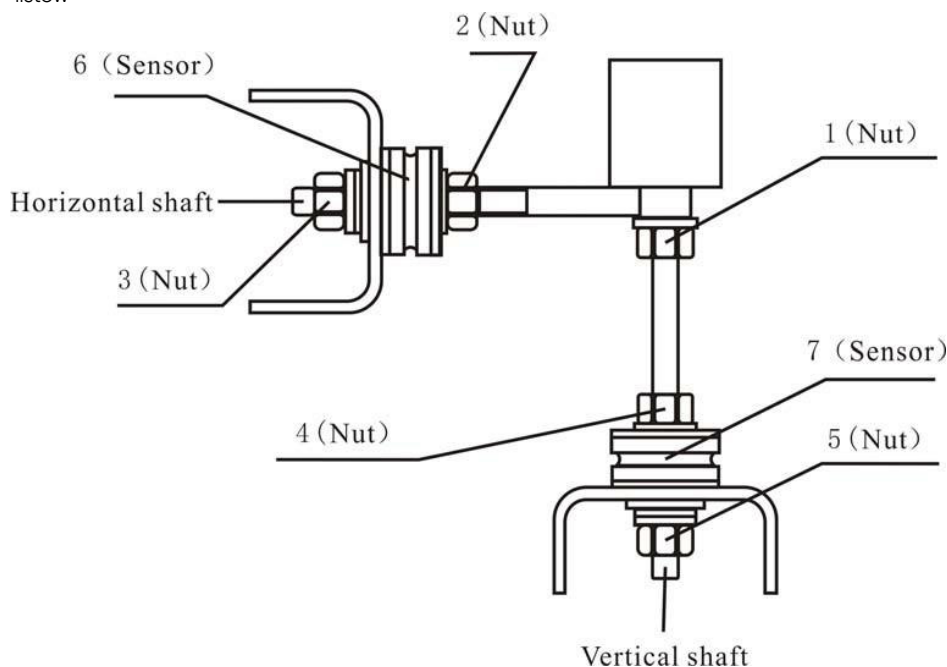
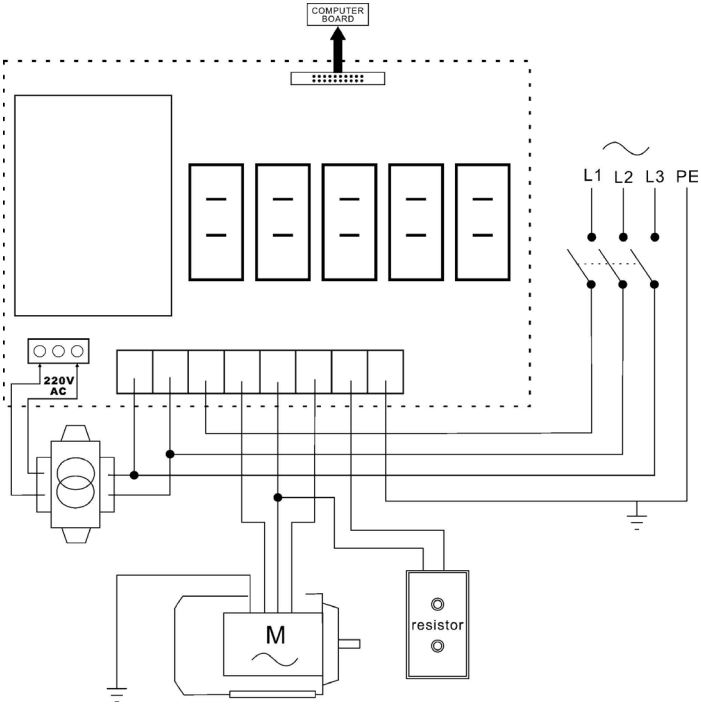
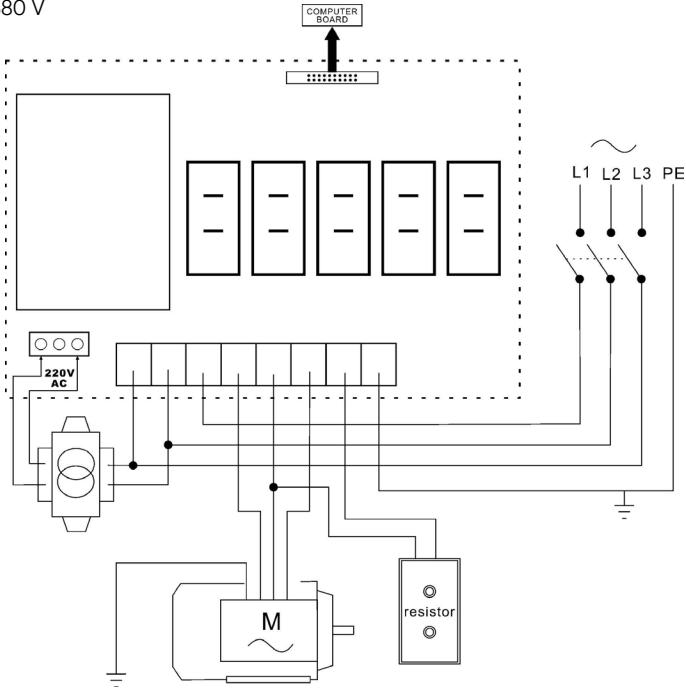


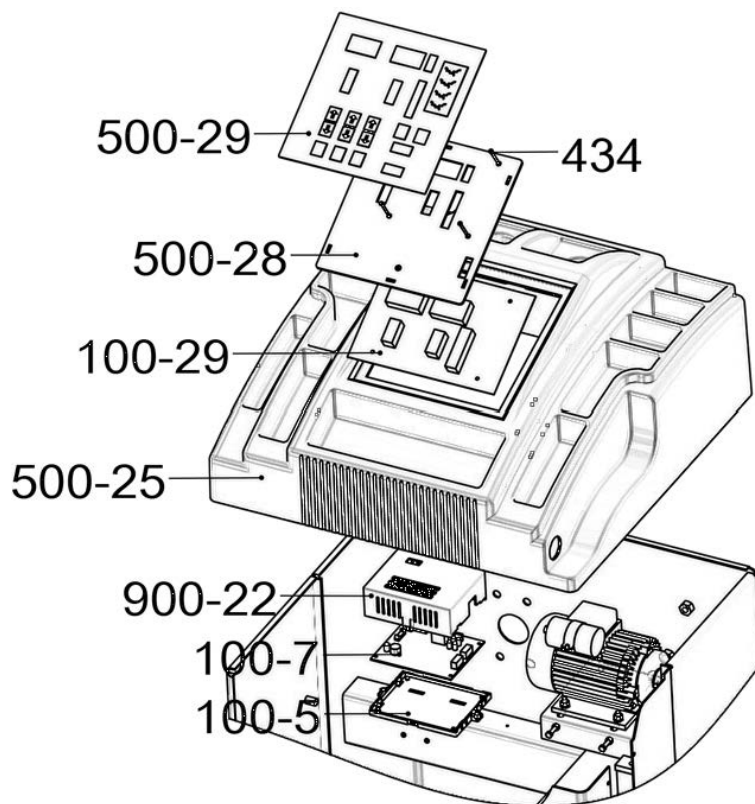
TABELA KODÓW BŁĘDÓW

Kod	Znaczenie	Przyczyna	Rozwiązanie
Err 1	Wał główny nie obraca się lub nie ma sygnału obrotu.	1. Awaria silnika. 2. Awaria czujnika położenia. 3. Awaria płyty zasilania. 4. Awaria płyty komputera. 5. Nienaruszone połączenie styków.	1. Wymienić silnik. 2. Wymienić czujnik położenia. 3. Wymienić płytę zasilacza. 4. Wymienić płytę komputera. 5. Sprawdzić połączenia kablowe.
Err 2	Prędkość obrotowa jest niska.	1. Awaria czujnika położenia. 2. Nieprawidłowo zamontowane lub zbyt lekkie koło. 3. Awaria silnika. 4. Pas transmisyjny zbyt luźny lub zbyt napięty. 5. Awaria płyty komputera.	1. Wymienić czujnik położenia. 2. Prawidłowo ponownie umieścić koło. 3. Wymienić silnik. 4. Wyregulować elastyczność pasa transmisyjnego. 5. Wymienić płytę komputera.
Err 3	Błąd obliczeń – niewyważenie poza zakresem obliczeń.		Powtórzyć automatyczną kalibrację lub wymienić płytę komputera.
Err 4	Obrót wału głównego do tyłu.	1. Awaria czujnika położenia. 2. Awaria płyty komputera.	1. Wymienić czujnik położenia. 2. Wymienić płytę komputera.
Err 5	Pokrywa ochronna nie jest opuszczona.	1. Przed naciśnięciem przycisku START pokrywa ochronna nie jest opuszczona. 2. Awaria przełącznika oscylacji. 3. Awaria płyty komputera.	1. Przestrzegać prawidłowej metody obsługi. 2. Wymienić przełącznik oscylacji. 3. Wymienić płytę komputera.
Err 6	Obwód transmisji sygnału czujnika nie działa.	1. Awaria płyty zasilania. 2. Awaria płyty komputera.	1. Wymienić płytę zasilacza. 2. Wymienić płytę komputera.
Err 7	Wewnętrzna utrata danych.	1. Błąd kalibracji. 2. Awaria płyty komputera.	1. Ponownie przeprowadzić automatyczną kalibrację. 2. Wymienić płytę komputera.
Err 8	Błąd pamięci automatycznej kalibracji.	1. Brak utrzymania 100 gramów na krawędzi podczas automatycznej kalibracji. 2. Awaria płyty zasilania. 3. Awaria płyty komputera. 4. Awaria czujnika ciśnienia. 5. Nienaruszone połączenie styków.	1. Postępować zgodnie z właściwą metodą, aby powtórzyć automatyczną kalibrację. 2. Wymienić płytę zasilacza. 3. Wymienić płytę komputera. 4. Wymienić czujnik ciśnienia. 5. Sprawdzić połączenie kablowe.

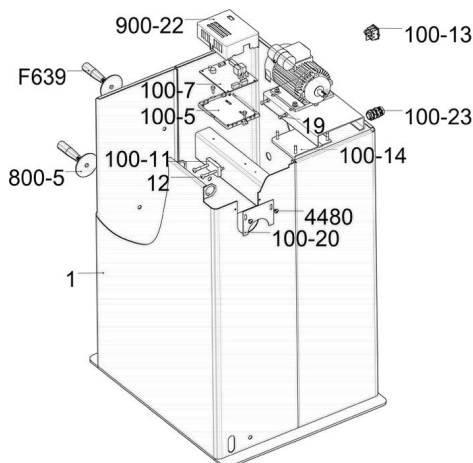


Połączenie 380 V

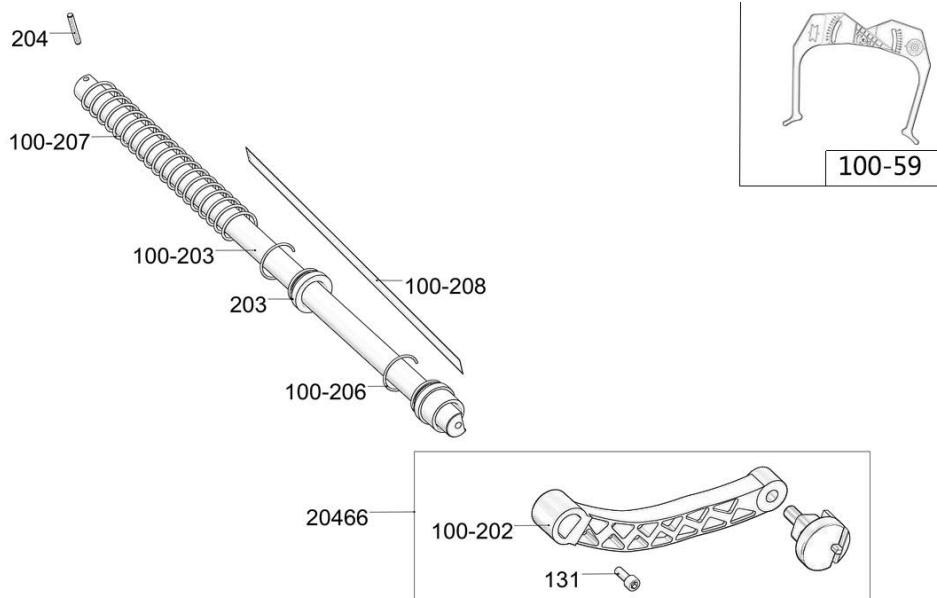




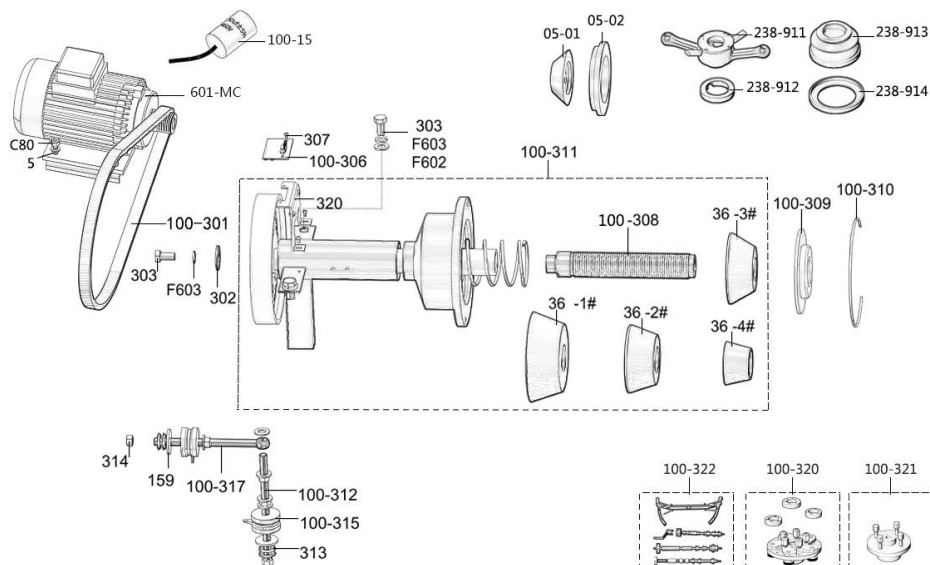
Nr	Opis	Kod U8	Kod NC
100-29	Płyta komputera U800	PZ-000-010800-0	JZ02008012154
500-25	Głowica z zestawem narzędzi 2017	P-500-190002-0	JZ07002020972
500-29	Płyta klucza U800	S-115-008000-0	JZ10001026250
500-28	Wspornik płyty klucza U500	P-500-100000-0	JZ07002020933
100-7	Płyta zasilająca 230 V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Wspornik płyty zasilającej U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
900-22	Górna pokrywa płyty zasilającej U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
434	Śruba M3*16	B-017-030161-0	FJ04006004306



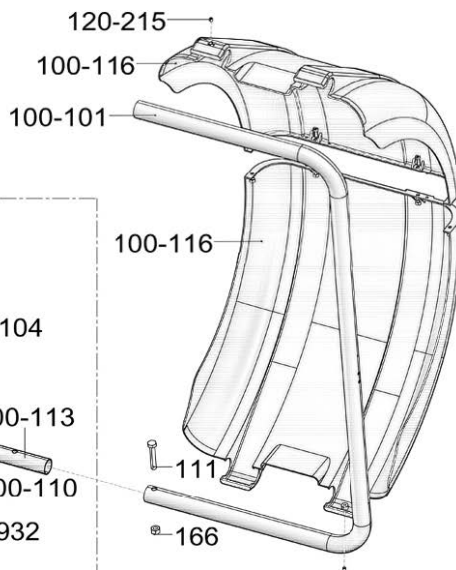
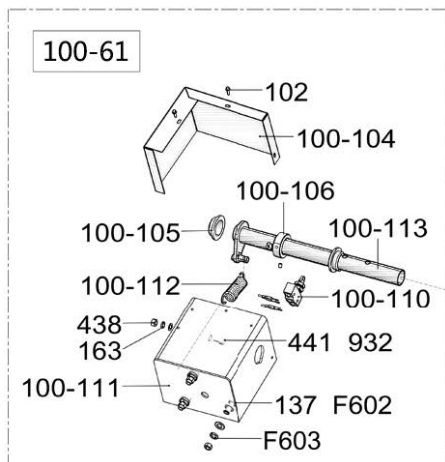
Nr	Opis	Kod U8	Kod NC
1	Korpus urządzenia 500	PX-500-010000-0	JZ08002021398
100-14	Płytkę regulacji silnika 220 V	PX-100-010920-0	JZ03002021444
18	Nakrętka M5	GZBLS-B-004-050000-0,B-004-050000	FJ04008004512
19	Zewnętrzna śruba sześciokątna M5*35	B-014-050351-1	FJ04009004849
102	Zewnętrzna śruba sześciokątna samogwintująca i samonastawna ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-20	Płyta U100	PX-100-110000-0	JZ08002021424
100-7	Płyta zasilająca 230 V	PZ-000-020828-0	JZ02008012184
100-5	Wspornik płyty zasilającej U100	P-100-120000-0	JZ07002020944
100-23	Gniazdo przewodu zasilającego	S-025-000135-0	DD02001001295
900-22	Górna pokrywa płyty zasilającej U100	P-100-120100-0	JZ07002020945
100-11	Rezystancja 10 Ω – 80 W	D-010-100100-1	DD04010002061
4480	Śruba M5*6	B-024-050061-1	FJ04006004408
12	Śruba M5*25	B - 0 2 4 - 0 5 0 2 5 1 - 0,B-024-050251-0	FJ04006004341
100-13	Przełącznik	S-060-000210-0	DD03009001576
F639	Wieszak na narzędzia P5-03	P-000-009000-0	JZ07002020947
800-5	Podkładka wieszaka na narzędzia P5-03	P-000-009002-0	JZ07002020948



Nr	Opis	Kod U8	Kod NC
20466	Uchwyt U-100	PW-109-080000-0	JZ06002020466
100-59	Suwmiarka U100	P-000-001008-0	JZ07002020959
100-208	Pasek z podziałką T-8	Y-004-000070-0	JZ09002023554
100-202	Uchwyt 728	P-728-160100-0	JZ07002020965
131	Śruba z łbem sześciokątnym M6*16	GZBLS-B-011-060161-0,B-010-06016	FJ04009004676
100-203	Waga pomiarowa L495	P-500-090000-0	JZ09002023424
203	Tuleja mocująca wagę pomiarową Φ31*27,8	P-100-170000-0	JZ07002020964
100-206	Sprężyna zatrzaskowa mocująca wagę pomiarową Φ24*2	P-100-520000-0	JZ09002023428
100-207	Sprężyna wagi pomiarowej U100	P-100-210000-0	JZ09002023426
204	Sworzeń Φ4*30	B-061-004030-0	FJ06002004999
-	Wystający uchwyt 828	P-828-160800-0	JZ07002020985



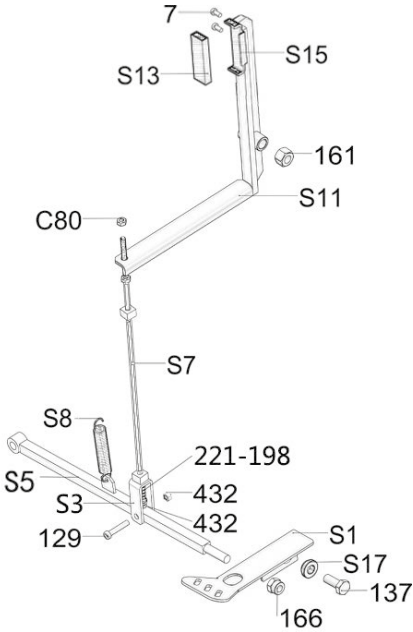
Nr	Opis	Kod U8	Kod NC
100-308	Wał gwintowany Tr36 L178	P-100-400000-3	JZ03002015928
100-306	Płytko odbiorcza położenia U100	PZ-000-040100-0	JZ02008012201
36-1#	1 STOŻEK Tr36, duży	S-100-036000-1	JZ03001015878
36-2#	2 STOŻEK Tr36, średni	S-100-036000-2	JZ03001015879
36-3#	3 STOŻEK Tr36, średni-mały	S-100-036000-3	JZ03001015880
36-4#	4 STOŻEK Tr36, mały	S-100-036000-4	JZ03001015881
100-301	Pasek wyważarki 380J5	S-042-000380-0	FJ02003003528
100-310	Duża sprężyna U100	P-100-340000-0	JZ09002023333
100-15	pojemność 15 uF/450 V	S-063-001500-0	DD04009001880
100-321	Kompletny 4-otworowy adapter do samochodów osobowych $\Phi 36/\Phi 40$	PW-136-010000-1	JZ06002020491
100-311	Kompletny wał (dłuższy/64/U-8/Tr36) 325/ $\Phi 36/180$ Z*64	S-100-000064-8	JZ06002020500
100-320	Kompletny uniwersalny kołnierz koła (z pierścieniem centrującym) $\Phi 36/\Phi 40$	PW-118-000036-1	JZ06002020477
100-312	Dwustronny pręt gwintowany U100	P-100-080000-0	JZ09002023331
05-01	Duży stożek centrujący Tr36	P-100-470000-0	JZ03002023396
5	Podkładka płaska 6*14*1,2	B-040-061412-1	FJ04002003892
F602	Podkładka płaska 10*20*2	B-040-112020-1, B-040-102020-1	FJ04002003800
F603	Podkładka płaska 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
302	Podkładka płaska 10*30*3	B-040-103030-1, B-040-103030-1	FJ04002003804
159	Podkładka płaska 10*40*3	B-040-104030-1	FJ04002003806
320	Wspornik płytki odbiorczej położenia 100	P-800-220000-1	JZ09002023341
601-MC	Silnik	Określone przez napięcie	Określone przez napięcie
C80	Nakrętka M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
314	Nakrętka M10	B-004-100001-2	FJ04008004487
303	Zewnętrzna śruba sześciokątna M10*25	B-014-100251-1	FJ04009004742
238-913	Plastikowa pokrywa U100	P-100-490000-0	JZ07002020974
100-309	Plastikowa podkładka Tr36 $\Phi 36$	P-100-420000-0	JZ07002020939
238-912	Pierścień dociskowy U570	PZ-570-500000-0	JZ07002012030
238-911	Nakrętka szybkomocująca Tr36	PW-105-010000-0	JZ06002020442
05-02	Pierścień dużego stożka centrującego Tr40	P-100-480000-0	JZ03002023395
238-914	Bufor gumowy U100	P-000-001002-0	JZ09002023408
307	Śruba M3*6	B-024-030061-0	FJ04006004367
100-315	Zespół czujnika	S-131-000010-0	DD04007001858
100-317	Jednostronny pręt gwintowany U100	P-100-070000-0	JZ09002023329
313	Podkładka 10*23*3	B-048-102330-1	FJ04002003766
100-322	Kompletny adapter motocyklowy z 3 wałami Tr36/Tr40 $\Phi 36/\Phi 40$	PW-130-010020-3	JZ06002020483



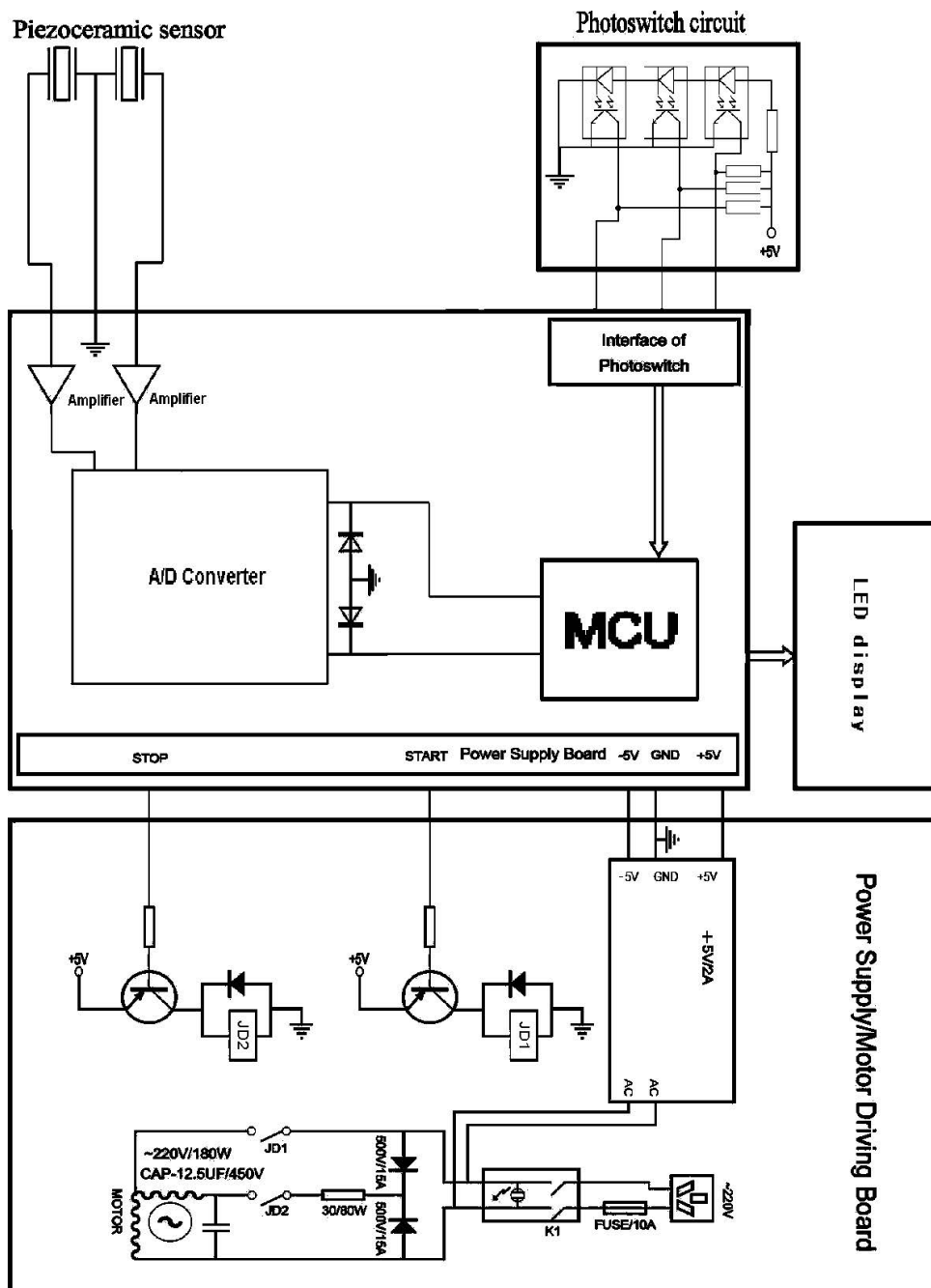
Nr	Opis	Kod U8	Kod NC
100-116	Zespół osłony ochronnej U100	P-100-200100-0	JZ07002020936
100-104	Zestaw pokrywy osłony ochronnej U100	PX-100-030000-0	JZ08002021368
F603	Podkładka płaska 10	B-050-100000-0	FJ04002003773
163	Podkładka płaska 8	B-050-080000-0	FJ04002003792
F602	Podkładka płaska 10*20*2	B - 0 4 0 - 1 1 2 0 2 0 - 1,B-040-102020-1	FJ04002003800
932	Podkładka płaska 8*18*2	B-040-081820-1	FJ04002003906
441	Śruba z łbem sześciokątnym M8*20	B-010-080201-0	FJ04009004706
131	Śruba z łbem sześciokątnym M6*16	G Z B L S - B - 0 1 1 - 0 6 0 1 6 1 - 0,B-010-06016	FJ04009004676
	Klucz sześciokątny 5	S - 1 0 5 - 0 0 0 0 5 0 - 0,G-035-050050-0	HG02001028227
100	Kompletny zestaw osłony ochronnej 100	PW-108-010000-0	JZ06002020459
100-110	Mikroprzełącznik CM-1308	S-060-000410-0	DD03009001605
	Przewód mikroprzełącznika U500/520	PZ-000-180520-1	JZ02008026590
166	Nakrętka M10	G Z B L S - B - 0 0 1 - 1 0 0 0 0 0 - 0,B-001-10000	FJ04008004444
438	Nakrętka M8	B-004-080001-0	FJ04008004515
432	Nakrętka M6	G Z B L S - B - 0 0 1 - 0 6 0 0 0 0 - 0,B-001-06000	FJ04008004458
111	Zewnętrzna śruba sześciokątna M10*45	B-014-100451-0	FJ04009004777
137	Zewnętrzna śruba sześciokątna M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
102	Zewnętrzna śruba sześciokątna samo- gwintująca i samonastawna ST4.8*16	B-013-050161-1	FJ04006004050
100-61	Zespół osi ochronnych 500	PW-108-050000-2	JZ06002038191
100-111	Zestaw osłony ochronnej U100	PX-100-020000-0	JZ08002021366
	Przewód osłony ochronnej	PZ-000-180100-1	JZ02008026562
100-101	Wał obrotowy osłony ochronnej	PX-100-200200-0	JZ09002023655
100-113	Wał osłony ochronnej Ø31,5*360	PX-800-040000-0	JZ08002021365
	Blok wału osłony ochronnej U100	P-100-200300-0	JZ09002023297
100-106	Tuleja wału osłony ochronnej PA6	PX-800-050000-0	JZ07002020994
100-112	Sprężyna osłony ochronnej Ø25*86	P-800-330000-0	JZ09002023294
120-215	Śruba M6*8	B-007-060081-0	FJ04006004063
4231	Śruba ST3.5*16	B-019-350161-0	FJ04006004231
100-105	Oslona U800	P-800-180000-0	JZ07002020937
	Klucz U100	PX-100-200400-0	JZ03002016059

Wersja schematyczna i części zamienne (opcjonalny pedał hamulca)

Nr	Opis	Kod U8	Kod NC
S11	Dźwignia hamulca U100	PX-100-020200-0	JZ03002015963
S15	Gniazdo mocowania klocka hamulcowego	PX-100-020700-0	JZ03002015917
S13	Klocek hamulcowy		JZ02008044808
S1	Pedał nożny	PX-100-020500-0	JZ03002021371
S7	Pręt łączący U100	PX-100-020400-0	JZ03002015977
S3	Zawieszka	PX-100-020404-0	JZ03002015980
S5	Zespół pręta nożnego	PX-102-050000-B	JZ03002015961
221-198	Sześciokątna sprężyna blokująca Φ1,5*9*54	C-221-400000-0	JZ09001022969
129	Śruba z łbem sześciokątnym M6*35	GZBLS-B-011-060351-0	FJ04009004686
166	Nakrętka M10	B-001-10000	FJ04008004444
161	Nakrętka M12	B-001-12000	FJ04008004445
C80	Nakrętka M6	GZBLS-B-004-060000-0, B-004-06000	FJ04008004513
166	Nakrętka M12*1,75*T6	B-004-120071-1	FJ04008004495
432	Nakrętka M6	B-001-06000	FJ04008004458
	Zewnętrzna śruba sześciokątna M12*60	B-014-120601-1	FJ04009038046
137	Zewnętrzna śruba sześciokątna M10*25	B-014-100251-0	FJ04009004770
S17	Tuleja obrotowa	PX-100-020600-0	JZ03002016039
420	Śruba ST2.9*12	B-019-290121-0	FJ04006004228
7	Śruba M5*10	B-024-050101-1	FJ04006004254
S8	Sprężyna U100	P-100-020800-0	JZ09002023304



CODE	ITEM	QTY	PHOTO	
1: JZ03001015878	1# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016062				2:φ40
1: JZ03001015879	2# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016063				2:φ40
1: JZ03001015880	3# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016064				2:φ40
1: JZ03001015881	4# CONE	1		1:φ36
2: JZ03002016061				2:φ40
1: JZ06002020442	COMPLETEQUICK RELEASE NUT	1		1:φ36
2: JZ06002020443				2:φ40
1: JZ03002015928	THREADED SHAFT	1		1:Tr36
2: JZ03002015931				2:Tr40
JZ03002016059	WRENCH	1		
HG02001028224	HEX WRENCH	1		
HG02001028227	HEX WRENCH	1		
JZ09002023492	STANDARD WEIGHTS	1		
JZ07002020959	CALIPER	1		
JZ09002023563	PLIER	1		
JZ07002020974	PLASTIC LID	1		
JZ09002023408	RUBBER BUFFER	1		



54582



www.jbmcamp.com

JBM CAMPLLONG, S.L.U.
CIM La Selva - Ctra. Aeropuerto km. 1,6
Nave 2.2 - CP 17185 Vilobi d'Onyar - GIRONA
jbm@jbmcamp.com
Tel. +34 972 405 721
Fax. +34 972 245 437