



Wyważarka do kół

Instrukcja obsługi



Model VS09W0001

Przed użyciem urządzenia prosimy dokładnie zapoznać się z instrukcją.

UWAGA

Niniejsza instrukcja obsługi jest integralną częścią urządzenia.

Ostrzeżenia oraz zalecenia zawarte w instrukcji obsługi są źródłem ważnych informacji dotyczących BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA oraz KONSERWACJI urządzenia i powinno się z nimi dokładnie zapoznać.

Należy zachować instrukcję obsługi w celu korzystania z niej w przyszłości.

Przeznaczenie urządzenia

Wyważarka do opon przeznaczona jest tylko i wyłącznie do wyważania kół do maksymalnych wymiarów podanych w dalszej części instrukcji (patrz 1. Informacje Ogólne).

Podczas rutynowych prac konserwacyjnych maszyny należy przestawić główny włącznik na pozycję OFF oraz odłączyć maszynę od źródeł zasilania, niniejszym uniemożliwiając przypadkowe włączenie maszyny.

Urządzenie należy używać tylko i wyłącznie do celów, do których zostało zaprojektowane.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody poniesione w związku z nieodpowiednim oraz nierozsądnym użytkowaniem maszyny.

Szkolenie oraz informacje dla operatorów maszyny

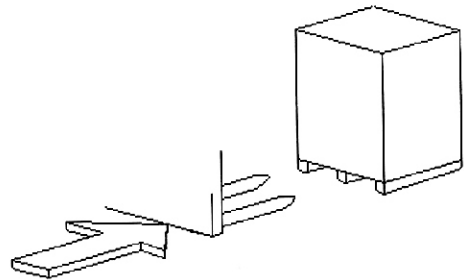
Urządzenie może być obsługiwane tylko i wyłącznie przez specjalnie przeszkolony oraz wykwalifikowany personel. Szkolenie personelu obsługującego maszynę powinno odbywać się w taki sposób, aby nauczyło obsługiwanie maszyny zgodnie z zaleceniami producenta zawartymi w instrukcji obsługi oraz zapewniło jej sprawne i bezpieczne użytkowanie.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek wątpliwości dotyczących obsługi, instalacji lub konserwacji maszyny należy odwołać się do instrukcji obsługi bądź skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.

Transportowanie oraz rozpakowywanie

Transportowanie zapakowanego produktu – patrz Rys. 1.

(Rys. 1)



Po rozpakowaniu produktu należy upewnić się, że znajduje się w nim kompletna instrukcja obsługi oraz że produkt nie posiada żadnych widocznych uszkodzeń.

Zawartość kartonów należy przechowywać w specjalnie do tego celu przeznaczonym miejscu magazynowym niedostępnym dla dzieci oraz zwierząt.

Wymogi miejsca pracy

Miejsce pracy maszyny powinno spełniać następujące warunki:

- równe, jednolite oraz twarde podłoże, najlepiej betonowe lub kafelkowe
- wystarczające oświetlenie (aczkolwiek należy unikać oślepiającego oraz zbyt jaskrawego oświetlenia)
- zabezpieczenie przed warunkami atmosferycznymi
- wolne od zanieczyszczeń
- poziom hałasu niższy od prawnie dozwolonego maksimum
- zabezpieczone przed innymi maszynami/ruchomymi częściami innych maszyn
- wolne od wybuchowych, korozyjnych oraz toksycznych substancji
- operator maszyny musi być w stanie widzieć całe urządzenie wraz z bezpośrednią okolicą
- skutecznie odgródzone przed nieupoważnionymi osobami

Wszelkie instalacje dotyczące zewnętrznych źródeł zasilania (zwłaszcza elektryczne) muszą być wykonane przez wykwalifikowanych profesjonalistów.

W razie wątpliwości, zaleca się kontakt z autoryzowanym centrum serwisowym.

Bezpieczeństwo

Jakiegokolwiek ingerencja w budowę maszyny (zmiany, modyfikacje maszyny) nie zatwierdzona uprzednio przez

producenta uwalnia tegoż od odpowiedzialności za maszynę oraz świadczenia gwarancji.

Usunięcie lub jakakolwiek ingerencja w urządzenia zabezpieczające stanowią pogwałcenie zasad bezpieczeństwa.

Operator maszyny zobowiązany jest do stosowania się do poniższych zasad bezpieczeństwa:

- W czasie użytkowania należy być pewnym, że nie występują żadne stwarzające niebezpieczeństwo warunki. W przypadku jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy maszyny należy ją natychmiast wyłączyć oraz skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.

- Należy upewnić się, że miejsce pracy jest wolne od potencjalnie niebezpiecznych przedmiotów oraz że na podłożu nie znajdują się żadne plamy po wyciekach oleju oraz jakichkolwiek innych lepkich lub śliskich substancji mogących stworzyć niebezpieczeństwo.

- Operator maszyny winien mieć na sobie odpowiednie ubranie robocze, okulary ochronne, rękawice ochronne oraz maskę chroniącą go przed pyłem oraz innymi zanieczyszczeniami. Operator nie powinien mieć na sobie żadnych wiszących przedmiotów takich jak łańcuszki lub bransolety, długie włosy powinny być odpowiednio zabezpieczone, obuwie powinno być odpowiednie do wykonywanej pracy.

Serwis techniczny, naprawy oraz wymiana części

Wszelkiego rodzaju naprawy oraz nietypowe prace konserwujące powinny być wykonywane przez autoryzowanych oraz odpowiednio wykwalifikowanych specjalistów.

Przed wykonywaniem jakichkolwiek prac konserwujących należy odłączyć urządzenie od wszelkich źródeł zasilania elektrycznego.

Należy używać tylko i wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących odpowiedniości oraz zgodności z przepisami bezpieczeństwa części zamiennych oraz akcesoriów należy skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.

Magazynowanie

W przypadku dłuższej przerwy w pracy maszyny lub odstawieniu maszyny do magazynu należy odłączyć wszelkie źródła zasilania oraz upewnić się, że części maszyny wrażliwe na odkładający się kurz są odpowiednio zabezpieczone. Części maszyny wrażliwe na wysychanie należy zabezpieczyć smarem. Przed ponownym uruchomieniem maszyny należy wymienić uszczelki wyszczególnione w rozdziale dotyczącym części zamiennych.

Złomowanie

W przypadku, gdy maszyna nie będzie już więcej używana należy unieruchomić ją tak, aby nie była zdatna do pracy. Potencjalnie niebezpieczne części należy odpowiednio zabezpieczyć.

Maszynę należy złomować stosując się do obowiązującego prawa.

1. Ostrzeżenia ogólne

Przed użyciem maszyny należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Niestosowanie się do ostrzeżeń oraz zaleceń zawartych w instrukcji obsługi powoduje nieważność i utratę gwarancji oraz uwalnia producenta od jakiegokolwiek odpowiedzialności.

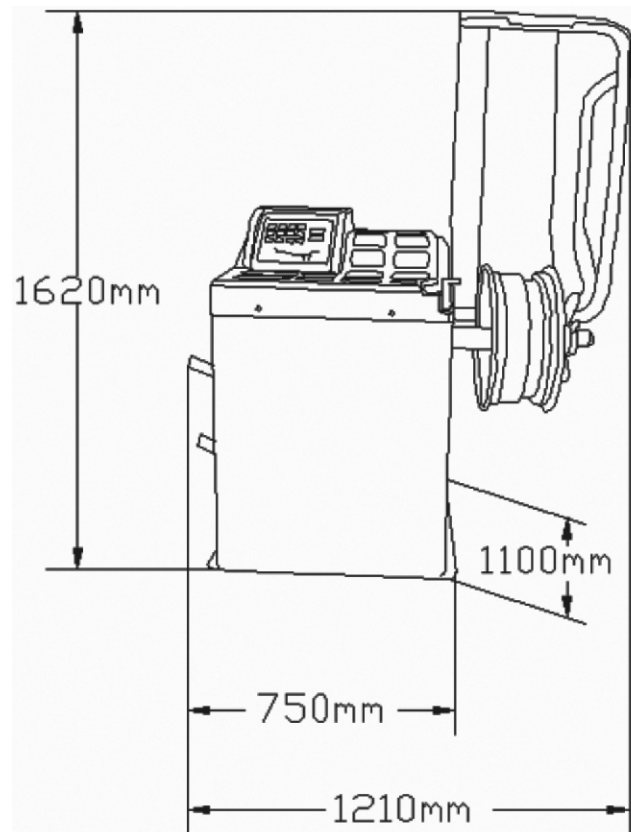
1.1 Ostrzeżenia oraz zalecenia

- Maszynę obsługiwać może tylko odpowiednio wykwalifikowany personel.
- Należy upewnić się, że praca maszyny nie stwarza żadnych niebezpieczeństw dla ludzi lub przedmiotów.
- W przypadku jakichkolwiek nieprawidłowości w pracy maszyny należy ją natychmiast wyłączyć oraz skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym.
- Wszelkiego rodzaju prace konserwujące powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowanych specjalistów.
- Nie wolno pod żadnym pozorem modyfikować maszyny oraz urządzeń zabezpieczających.
- Używanie nieodpowiednich części zamiennych oraz nawet najdrobniejsza ingerencja w oryginalne części uwalnia producenta od ponoszenia jakiegokolwiek odpowiedzialności za maszynę oraz skutki działania maszyny.

1.2 Dane techniczne

Maksymalna waga koła	65 kg
Zasilanie prądem	110V/230 V/ 400 V, 50/60 Hz
Dokładność wyważania	1 g
Prędkość wyważania	<200 obr/min
Średnica felgi	od 254 do 610 mm (10" do 24")
Szerokość felgi	od 20 do 508 mm (1,5" do 20")
Czas obrotu	<10 sek.
Głośność	<70 dB
Waga netto (bez akcesoriów)	115 kg
Zakres temperatury pracy	od -5°C do 50°C
Całkowite wymiary (z osłoną)	1210x1100x1620 mm

(Rys. 2)



2. Wprowadzenie

Jest to urządzenie elektroniczne z mikroprocesorem przeznaczone do wyważania kół o wadze do 65 kg. Wszystkie elementy sterowania oraz sygnalizatory znajdują się na przednim pulpicie sterującym. Urządzenie zawiera wystarczający zakres regulacyjny pozwalający na wyważanie kół nietypowych (takich jak motocyklowe lub sportowe). Specjalne funkcje ALU są również dostępne dla wyważania kół o niestandardowym kształcie oraz do nastawiania opcjonalnych funkcji wyważania (patrz 3.5 Używanie klawiatury sterującej).

3. Instrukcja obsługi

3.1 Podnoszenie i instalacja

Podnosząc urządzenie należy używać podstawę maszyny jako punkt oporu dźwigni. Pod żadnym pozorem nie wolno obciążać innych elementów takich jak trzpień, wrzeciono, obudowa lub półka na akcesoria.

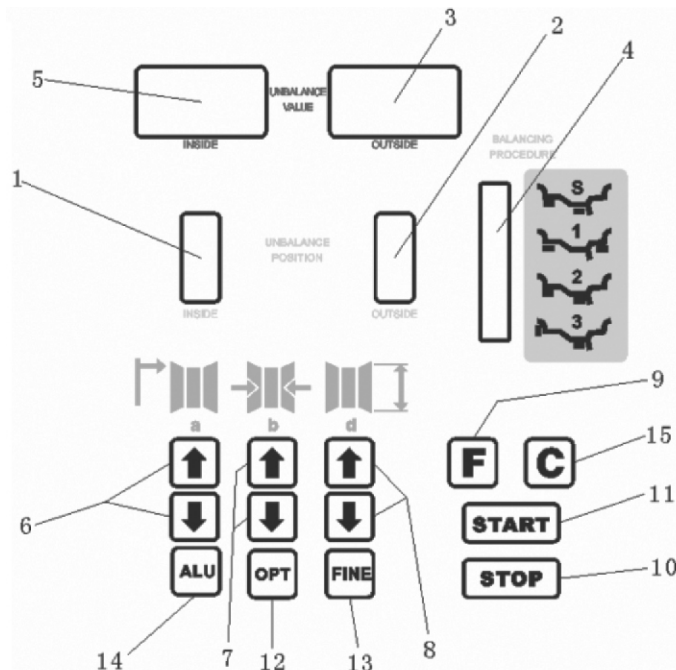
Zaleca się przymocowanie urządzenia do podłoża wykorzystując do tego celu otwory o średnicy 12 znajdujące się w podstawie.

Należy upewnić się, że urządzenie opiera się stabilnie na podłożu. Maksymalne wymiary urządzenia z osłoną to 1210x1100x1620 mm (patrz Rys. 2).

3.2 Połączenia elektryczne

Przed podłączeniem urządzenia do źródła zasilania przy pomocy załączonego kabla należy upewnić się, czy napięcie w gniazdku odpowiada napięciu podanemu na tabliczce zamontowanej z tyłu wyważarki.

Standardowe napięcia zasilania wynosi 220-240 V lub 110 V jednofazowe. Maksymalny pobór prądu wynosi 0.6 kW.



(Rys. 3)

1. Wyświetlacz, POZYCJA NIEWYWAŻENIA, strona wewnętrzna
2. Wyświetlacz, POZYCJA NIEWYWAŻENIA, strona zewnętrzna
3. Wyświetlacz cyfrowy, WARTOŚĆ NIEWYWAŻENIA, strona zewnętrzna
4. Wyświetlacz, wybrany tryb korekcji
5. Wyświetlacz cyfrowy, WARTOŚĆ NIEWYWAŻENIA, strona wewnętrzna
6. Przycisk, kalibracja ODLEGOŚCI
7. Przycisk, kalibracja SZEROKOŚCI
8. Przycisk, kalibracja ŚREDNICY
9. Przycisk, ponowne obliczenia
10. Przycisk, awaryjne zatrzymanie cyklu
11. Przycisk, uruchomienie cyklu
12. Optymalizacja
13. Przycisk, dokładna wartość niewyważenia
14. Przycisk, wybór trybu korekcji
15. Przycisk, wybór jednostki g/oz oraz mm/cale ; samokalibracja

UWAGA: Do naciskania przycisków należy używać jedynie palców. Nie wolno stosować szczypców do przeciwwag lub innych zaostzonych przedmiotów.

3.3 Mocowanie łącznika stożkowego

Przed mocowaniem łącznika stożkowego na wrzecionie należy upewnić się, że wrzeciono oraz łącznik stożkowy są czyste. Łącznik stożkowy montuje się na wrzecionie za pomocą załączonego klucza imbusowego. Dostępne są łączniki stożkowe różnych rozmiarów.

Należy pamiętać, że niedokładne środkowanie powoduje asymetrię obciążenia.

3.4 Montowanie koła

Do montowania koła na wrzecionie należy użyć odpowiedni łącznik stożkowy.

Należy pamiętać, że niedokładne środkowanie powoduje asymetrię obciążenia.

3.5 Używanie klawiatury sterującej

Używając klawiatury sterującej można wykonać następujące działania:

Ustawianie odległości (wymiar „a”)



Ustawianie szerokości (wymiar „b”)



Ustawianie średnicy (wymiar „d”)



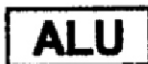
Wyświetlenie dokładnej wielkości niewyważenia



Static Dynamic



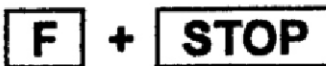
ALUx Dynamic



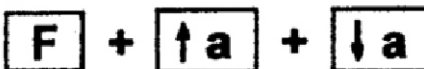
Samokalibracja wyważarki



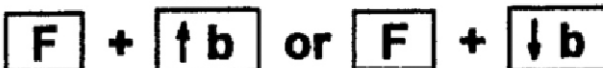
Rozpoczęcie pracy poprzez zamknięcie osłony



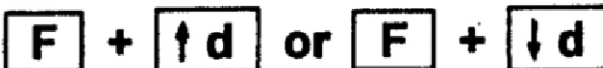
Niewyważenie zmierzone w gramach (gm)
lub w uncjach (oz)



Szerokość zmierzona w mm lub calach (inches)



Średnica zmierzona w mm lub calach



Rozpoczęcie cyklu pomiarowego



Awaryjne zatrzymanie cyklu



Wybrana jednostka pomiarowa niewyważenia (gramy lub uncje) i opcja rozpoczęcia cyklu poprzez zamknięcie osłony lub przez naciśnięcie przycisku >> START << są zachowane w pamięci maszyny po jej wyłączeniu.

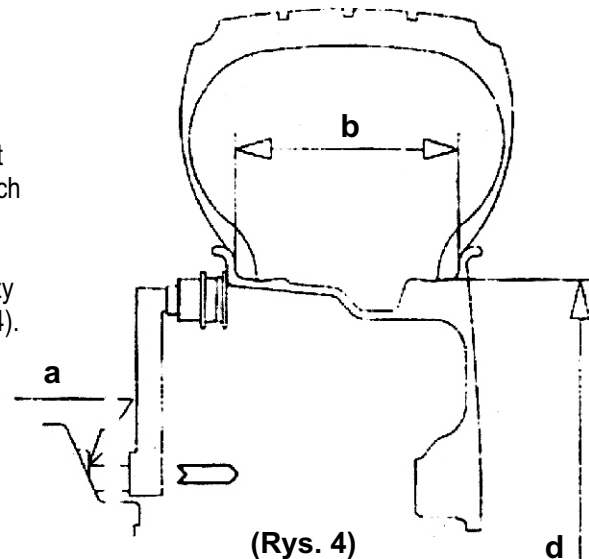
Jeśli wybraną jednostką szerokości i średnicy (milimetry lub cale) są cale, należy dokonywać tego wyboru po każdym ponownym włączeniu maszyny.

3.6 Kalibracja pulpitu sterowniczego

ŚREDNICA: wprowadź średnicę „d” opisaną na oponie.

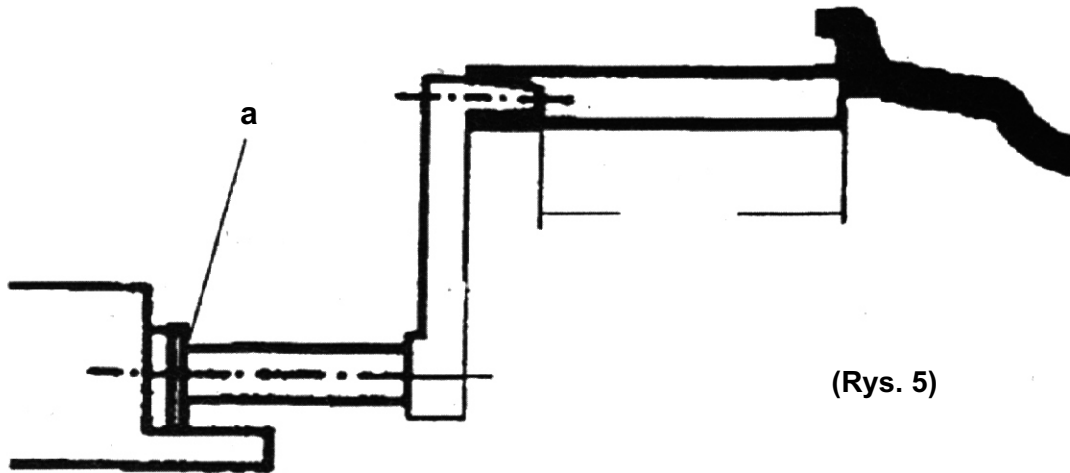
SZEROKOŚĆ: wprowadź szerokość, która zwykle opisana jest na feldzie koła, lub zmierz szerokość „b” za pomocą załączonych szczęk.

ODLEGŁOŚĆ: należy ustalić i wprowadzić odległość „a” między maszyną a punktem nałożenia ciężarków na feldzie koła (Rys.4).



3.7 Dynamiczne wyważanie kół motocyklowych

- Należy założyć przedłużkę na mierniku odległości.
- Należy wyciągać miernik odległości do momentu aż przedłużka dotknie wewnętrznej strony felgi.
- Należy odczytać wartość „a” na skali oraz wprowadzić ją ręcznie do maszyny używając przycisku 9, wartość „a+10” (linia zerowa wykresu 25 cm).



3.8 Wyważanie kół

- Należy zamknąć osłonę.
- Należy nacisnąć przycisk >>START<<.
- Koło zostaje automatycznie rozpędzone, po czym wyhamowane; wartości asymetrii podane są na wyświetlaczach 3 i 5.
- Wyświetlacze 1 i 2 podają pozycje korekcyjne przeciwwag za pomocą wyświetlaczy LED. Przy zaświeconych wszystkich wyświetlaczach LED, przeciwwagę należy umieścić na szczycie osi pionowej.

UWAGA: Wartość asymetrii poniżej 10-12 gramów (0,4 – 0,5 uncje.) jest zazwyczaj wystarczająca do dobrego wyważenia koła. Niniejszą maszyną można z łatwością wyważać z dokładnością do 5 gramów (0,2 uncji) lub mniej.

PRZYCISK WAŻENIA Z DOKŁADNOŚCIĄ DO 1GR: >>FINE<<

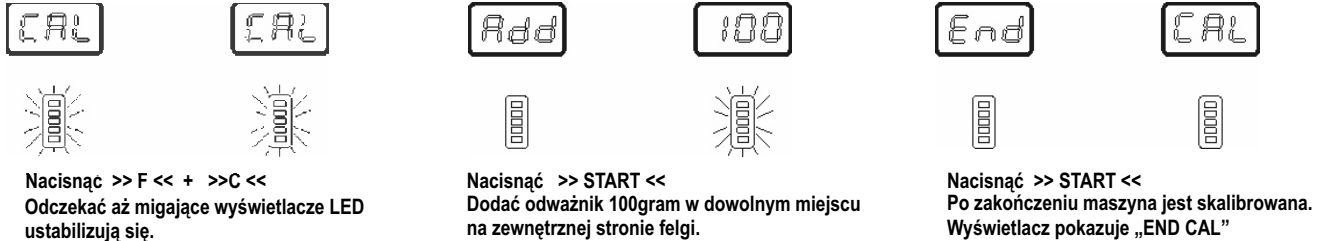
Naciskając powyższy przycisk gdy koło stoi w miejscu można odczytać wartość asymetrii poniżej 5 gramów (0,2 uncji). (Koła o nietypowym przeznaczeniu).

3.9 Samokalibracja

- Należy osadzić koło dowolnych rozmiarów na wrzecionie (koło może być niewyważone), aczkolwiek zaleca się użycie koła o „przeciętnych” wymiarach.

- Należy wprowadzić do maszyny dokładne wymiary osadzonego koła.

UWAGA: Wszelka niezgodność wprowadzonych wymiarów koła z wymiarami rzeczywistymi doprowadzi do niepoprawnej kalibracji maszyny, przez co wszystkie następne pomiary będą błędne aż do momentu ponownego poprawnego skalibrowania maszyny.



- Należy równocześnie nacisnąć oraz przytrzymać przyciśnięte przyciski >>C<< oraz >>F<<. Na wyświetlaczu liczbowym ukaże się migający napis CAL oraz podświetlą się migające wyświetlacze LED oznaczające zapytanie maszyny o potwierdzenie żądania funkcji kalibracji.

Aby potwierdzić żądanie funkcji kalibracji należy przytrzymać przyciśnięte obydwa przyciski do momentu gdy wyświetlacze LED przestaną migać. Przedwczesne zwolnienie obydwu lub jednego z dwóch przycisków skasuje proces kalibracji (na wyświetlaczu pojawi się wartość parametru "a").

Gdy wyświetlacze LED przestaną migać należy nacisnąć przycisk >>START<<, aby rozpocząć pierwszy cykl kalibracji maszyny.

- Po zakończeniu pierwszego cyklu wyświetlacz pokazuje wartość „Add 100” oraz migają zewnętrzne prawe wyświetlacze LED. Należy dodać 100 gramową przeciwwagę do zewnętrznej strony felgi w dowolnym miejscu.

- Należy nacisnąć przycisk >>START<<. Po zakończeniu cyklu maszyna jest skalibrowana. Wyświetlacz pokazuje „END CAL”.

- Należy zdjąć wcześniej zamocowaną przeciwwagę z koła, które można następnie wyważyć w następnym cyklu. Wartości zmierzone przez urządzenie za pomocą cyklu kalibrującego automatycznie zostają zapisane w pamięci maszyny i pozostają tam nawet po wyłączeniu urządzenia (przez okres około 10 lat), dzięki czemu maszyna jest gotowa do poprawnego wyważania po każdym kolejnym uruchomieniu. Jednakże proces kalibracji można przeprowadzać dowolną ilość razy, przy czym również w przypadku, gdy powstają wątpliwości, co do właściwej pracy urządzenia.

3.10 Funkcje Alu-Felgi

Wyważanie kół motocyklowych, alu oraz nietypowych (patrz Rys. 6).

NORMAL: Wyważanie kół o felgach stalowych lub alu poprzez zaczepianie przeciwwag klipsami do zewnętrznej krawędzi felgi.

ALU1: Wyważanie kół o felgach alu poprzez zaczepianie samoprzylepnych przeciwwag bezpośrednio na ścianie felgi.

ALU2: Wyważanie kół o felgach alu poprzez zaczepianie schowanych zewnętrznych przeciwwag samoprzylepnych.

ALU3: Wyważanie łączące przeciwwagi zaczepiane klipsami do zewnętrznej krawędzi felgi oraz przeciwwagi samoprzylepne stosowane po wewnętrznej stronie felgi.

St.: W przypadku kół motocyklowych oraz w przypadku, gdy nie istnieje możliwość przyklepiania przeciwwag po obydwu stronach felgi wymagana jest korekcja statyczna.

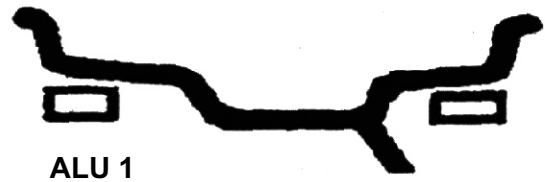
- Dostępne funkcje ALU można wybrać w dowolnej chwili w celu uzyskania wartości pozycji przeciwwag innych od tych, które dostępne są w trybie normalnym (patrz Rys. 4).

Aby wybrać odpowiednią funkcję należy nacisnąć przycisk >>A<<. Dla każdej funkcji mikroprocesor oblicza odpowiednie wartości przeciwwag uwzględniając ich umiejscowienie na feldzie oraz wyświetla je na wyświetlaczach asymetrii 3-5

3.11 Optymalizacja asymetrii koła

Funkcja optymalizacji pozwala na zredukowanie ciężaru przeciwwagi potrzebnej do wyważenia koła. W wielu przypadkach możliwe jest również poprawienie parametru mimośrodowości koła.

- Należy nacisnąć przycisk >>OPT<<, po czym na wyświetlaczu powinien ukazać się napis „r.S.”.
 - Należy nacisnąć przycisk >>START<< w celu rozpoczęcia cyklu pomiarowego.
 - Należy obrócić oponę na feldze zgodnie z instrukcją na wyświetlaczu oraz zaznaczyć kredą miejsce orientacyjne na feldze i łączniku stożkowym.
 - Do obrócenia opony na feldze należy użyć zmieniarkei do kół. Oponę należy przekręcić o 180 stopni.
 - Felgę należy założyć z powrotem na łączniku stożkowym w pozycji zaznaczonej wcześniej kredą.
 - Należy nacisnąć przycisk >>START<< w celu rozpoczęcia drugiego cyklu pomiarowego.
 - Po prawej stronie wyświetlacza powinna ukazać się następująca informacja: % wartości możliwej redukcji asymetrii w porównaniu do aktualnego stanu koła.
 - Po lewej stronie wyświetlacza powinna ukazać się następująca informacja: Aktualna wartość statycznej asymetrii. Jest to parametr, który można poprawić o wartość podaną po prawej stronie wyświetlacza przekręcając oponę na feldze.
- Wyświetlacze LED: Należy ręcznie przekręcać koło do momentu, gdy zaświecą wszystkie zewnętrzne wyświetlacze LED oraz w tej pozycji zaznaczyć wierzchołek opony. Następnie należy dalej przekręcać ręcznie koło oraz zaznaczyć wierzchołek felgi, gdy zaświecą się wszystkie wewnętrzne wyświetlacze LED.
- Optymalizację asymetrii koła osiąga się osadzając oponę na feldze w taki sposób, aby zeszyły się wykonane wcześniej zaznaczenia.
 - Aby zakończyć proces optymalizacji asymetrii oraz powrócić do trybu mierzenia asymetrii koła należy nacisnąć przycisk >>STOP<<.



3.12 Niezgodne odczyty asymetrii

Po wyważeniu koła, zdjęciu go z urządzenia oraz ponownym zamontowaniu na urządzeniu i wyważeniu, instrumenty mogą wskazywać na niewyważenie koła.

Nie oznacza to, że urządzenie jest zepsute lub niedokładne, lecz wynika z niepoprawnego osadzenia koła na łączniku stożkowym (przy pierwszym lub drugim wyważaniu).

W przypadku kół zamocowanych na łączniku stożkowym za pomocą śrub, niezgodny odczyt asymetrii mogły spowodować niepoprawnie zakręcone śruby.

Nieznaczące błędy do 10 gramów (0,4 uncji) są w normie w przypadku opon osadzanych na łączniku stożkowym; dla opon montowanych za pomocą śrub, margines błędu jest większy. Jeśli uprzednio wyważone koło po zamontowaniu na samochodzie zachowuje się tak jakby było niewyważone może to być spowodowane asymetrią w bębnach hamulcowych samochodu lub zbyt luźnymi otworami sworzniowymi w feldze oraz bębnie hamulcowym. W takim przypadku wskazane jest ponowne wyważenie koła zamontowanego na samochodzie.

4. Konserwacja

Przed wykonywaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy odłączyć maszynę od wszelkich źródeł zasilania.

4.1 Dostosowanie pasa prowadnicy

Należy:

1. Zdjąć plastikową osłonę.
2. Delikatnie poluzować cztery śruby mocujące silnik oraz silnik.
3. Ostrożnie zablokować cztery śruby silnika oraz sprawdzić, czy pasek nie jest zbyt luźny oraz czy podczas pracy nie dotyka obudowy.

4.2 Wymiana bezpieczników

Maszyna wyposażona jest w dwa bezpieczniki znajdujące się na płycie zasilania. Dostęp do bezpieczników uzyskujemy poprzez zdjęcie pokrywy górnej. Bezpieczniki zamienne muszą mieć takie same parametry jak oryginalnie zamontowane. W przypadku powtarzających się usterek należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

5. WYKRYWANIE USTEREK

Kod błędu

ERR.1:

Brak sygnału obrotu.

Powód

- a) Błąd przetwornika.
- b) Wyłączony silnik
- c) Obstrukcja.
- d) Poluzowany lub pęknięty pas napędowy.

Rozwiązanie

- a) Przywrócić sprawność przetwornika.
- b) Włączyć silnik.
- c) Usunąć obstrukcję.
- d) Naciągnąć lub wymienić pas napędowy.

B

ERR.2:

Ruch obrotowy mniejszy niż 60 obrotów/min

P

- a) Niezamierzone hamowanie.
- b) Poluzowany pas napędowy.

R

- a) Znaleźć oraz usunąć źródło hamowania.
- b) Naciągnąć lub wymienić pas napędowy.

B

ERR.3:

Błędne obliczenie.

P

- a) Błędna kalibracja.
- b) Zbyt duża asymetria.
- c) Problem z płytą.

R

- a) Powtórzyć proces kalibracji.
- b) Sprawdzić wycentrowanie koła na wrzecionie.
- c) Wymienić płytę.

B

ERR.4:

Niewłaściwy kierunek obrotu.

P

a) Błędne podłączenie silnika.

R

a) Zamienić połączenia na płytce silnika.

B

ERR.5:

Otwarta osłona.

P

a) Otwarta osłona.

b) Zepsuty przełącznik bezpieczeństwa.

R

a) Zamknąć osłonę.

b) Wymienić przełącznik.

B

ERR.6:

Błędna praca płyty.

P

a) Błędna kalibracja.

b) Problem z płytą.

R

a) Powtórzyć proces kalibracji.

b) Wymienić płytę.

B

ERR.7:

Błąd w pamięci podczas kalibracji

P

a) Drugie wyważenie bez dodania przeciwwagi.

R

a) Dodać przeciwwagę podczas drugiego wyważania.

B

ERR.8:

Błąd podczas samokalibracji.

P

a) Drugie wyważenie bez dodania przeciwwagi.

b) Uszkodzenie kabla przetwornika.

c) Problem z płytą.

d) Problem z płytą zasilania.

R)

a) Poprawić kalibrację.

b) Wymienić kabel przetwornika.

c) Wymienić płytę.

d) Wymienić płytę zasilania.

6. LOGICZNE SEKWENCJE DZIAŁANIA W PRZYPADKU WYSTĄPIENIA USTEREK

UWAGA: Przed wykonywaniem jakichkolwiek testów należy odłączyć opornik hamulcowy R na contractor. R należy podłączyć tylko w momencie kalibracji. W razie wystąpienia potrzeby wymiany płyty zasilania lub płyty komputera, należy powtórzyć proces kalibracji maszyny.

UWAGA: W razie wymiany płyty komputera należy nastawić parametry maszyny podane na odpowiedniej tabliczce.

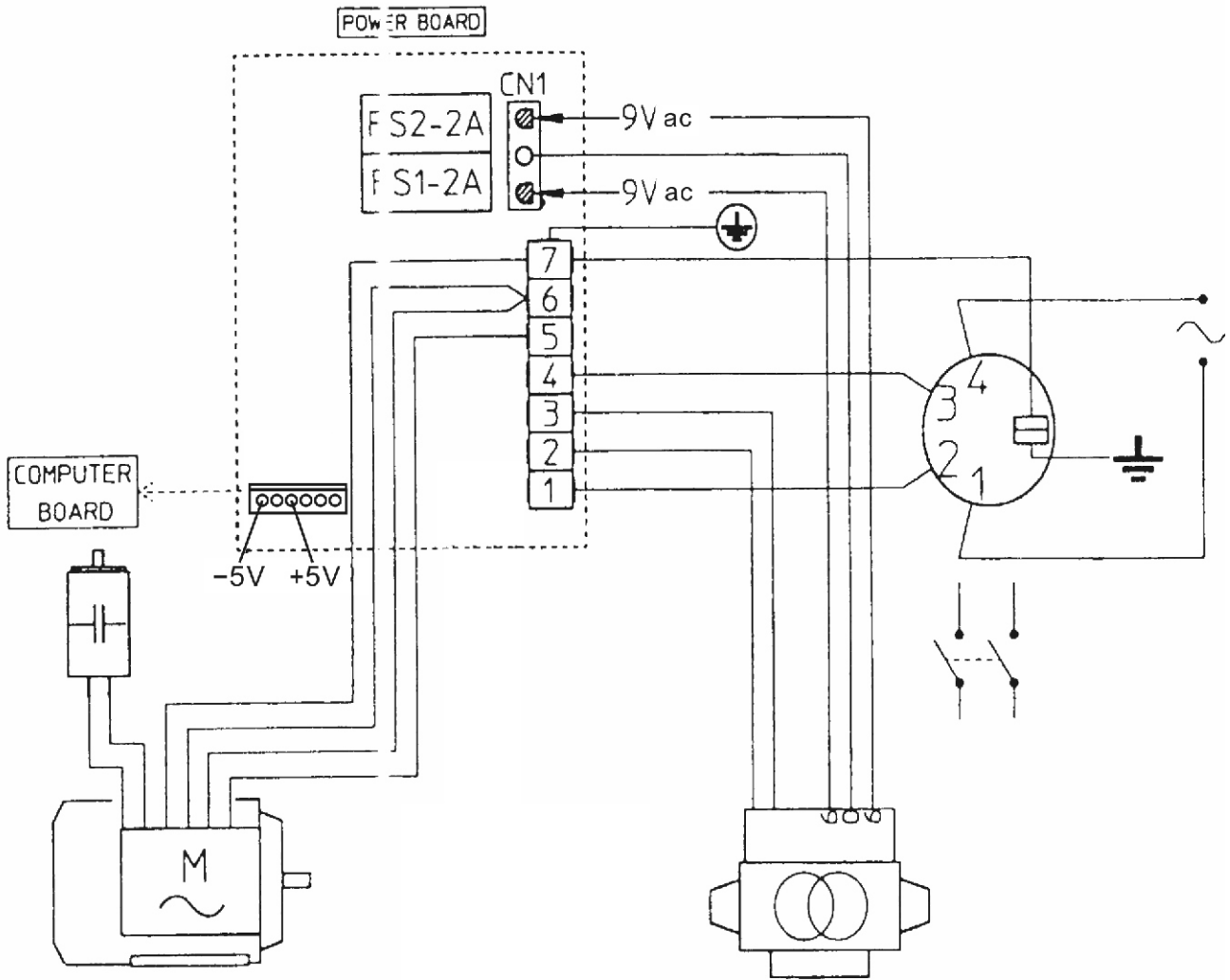
Wskazówki dotyczące utylizacji urządzenia/narzędzia.

*Nie wyrzucać zużytych urządzeń/narzędzi/części do pojemników z odpadami komunalnymi.
Należy postępować zgodnie z krajowymi przepisami dotyczącymi gospodarowania odpadami.*

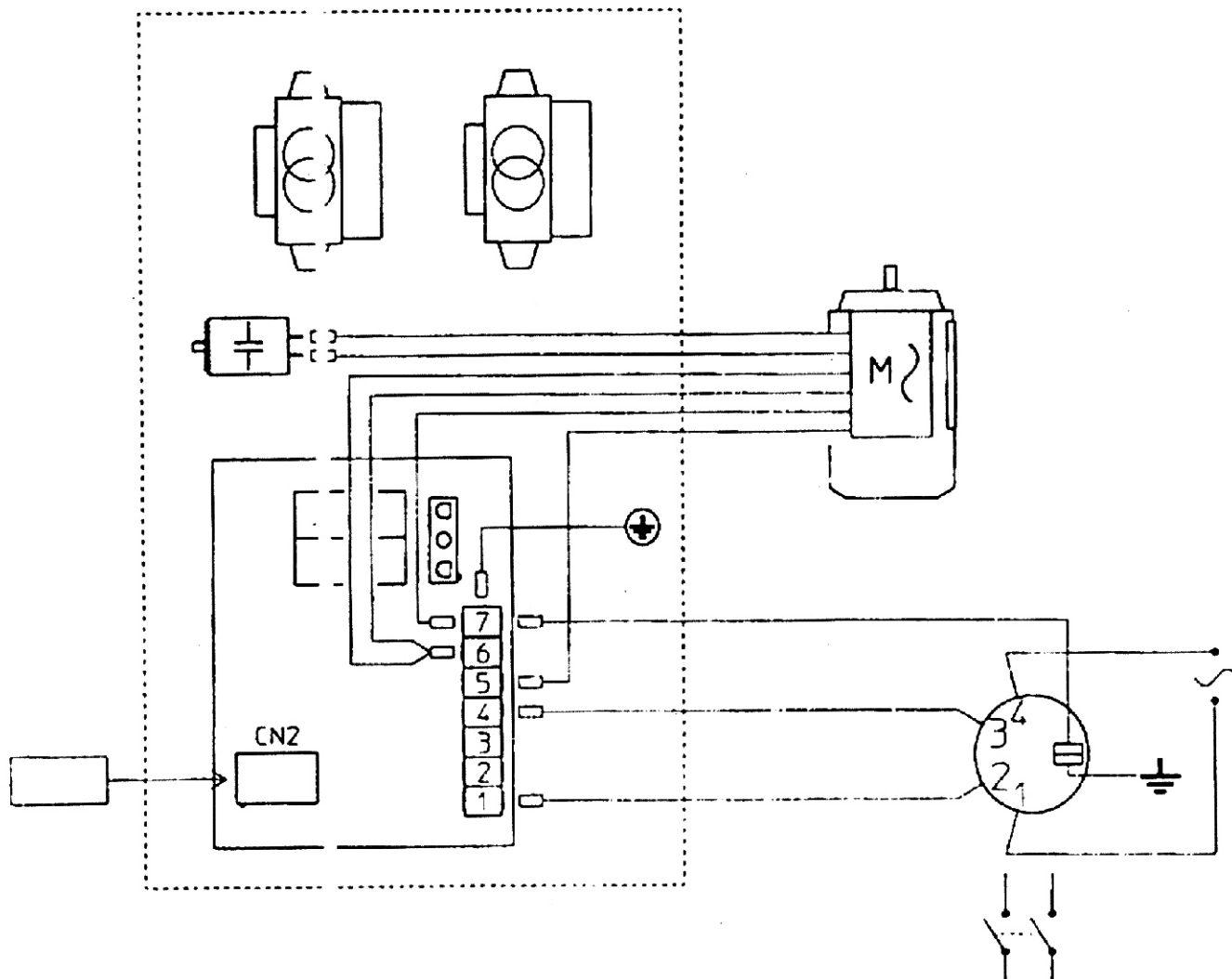
Dzięki temu przyczyniasz się do ochrony środowiska naturalnego.



7. Schemat zasilania elektrycznego (220V)



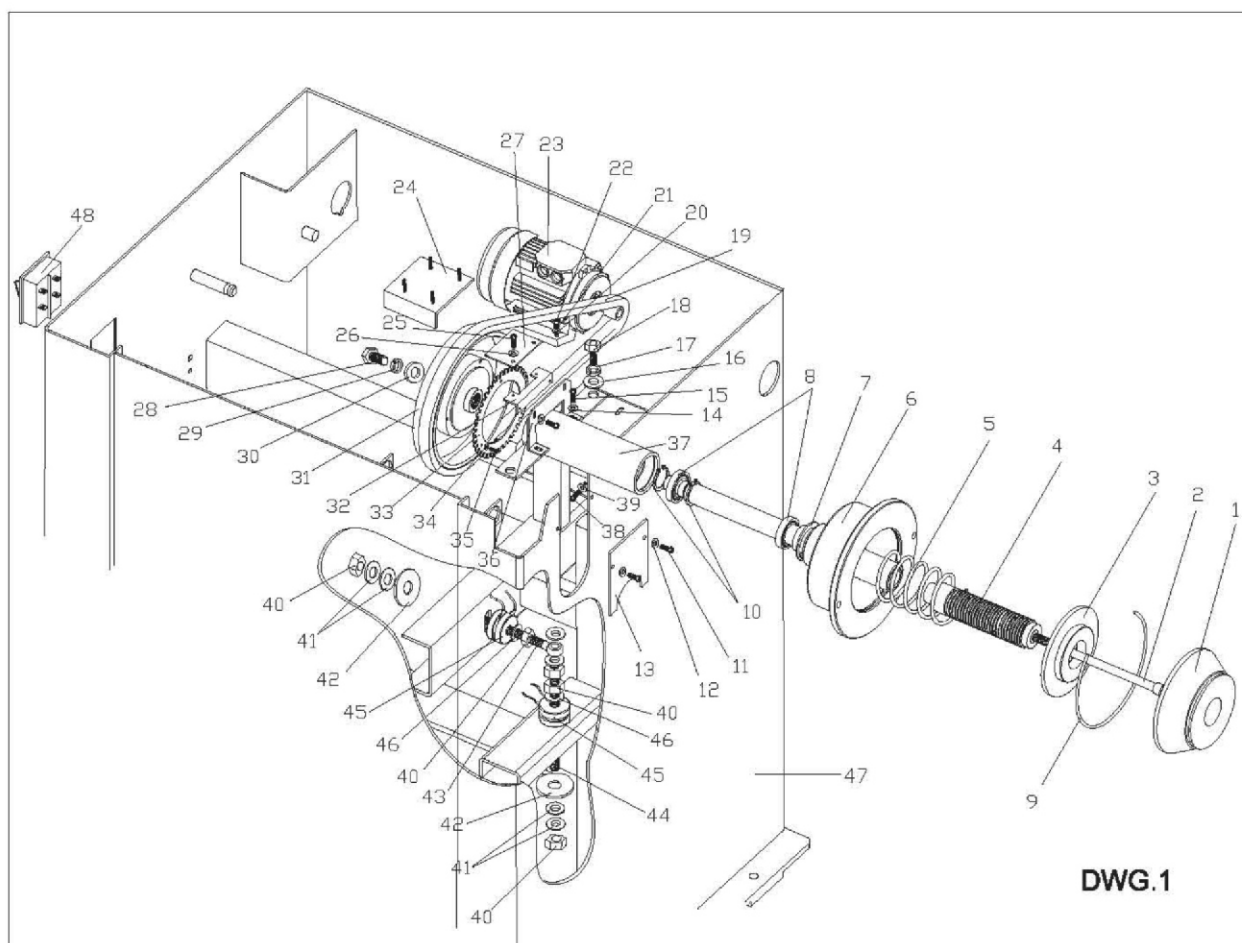
8. Wymiana płyty zasilania (należy sprawdzić napięcie)



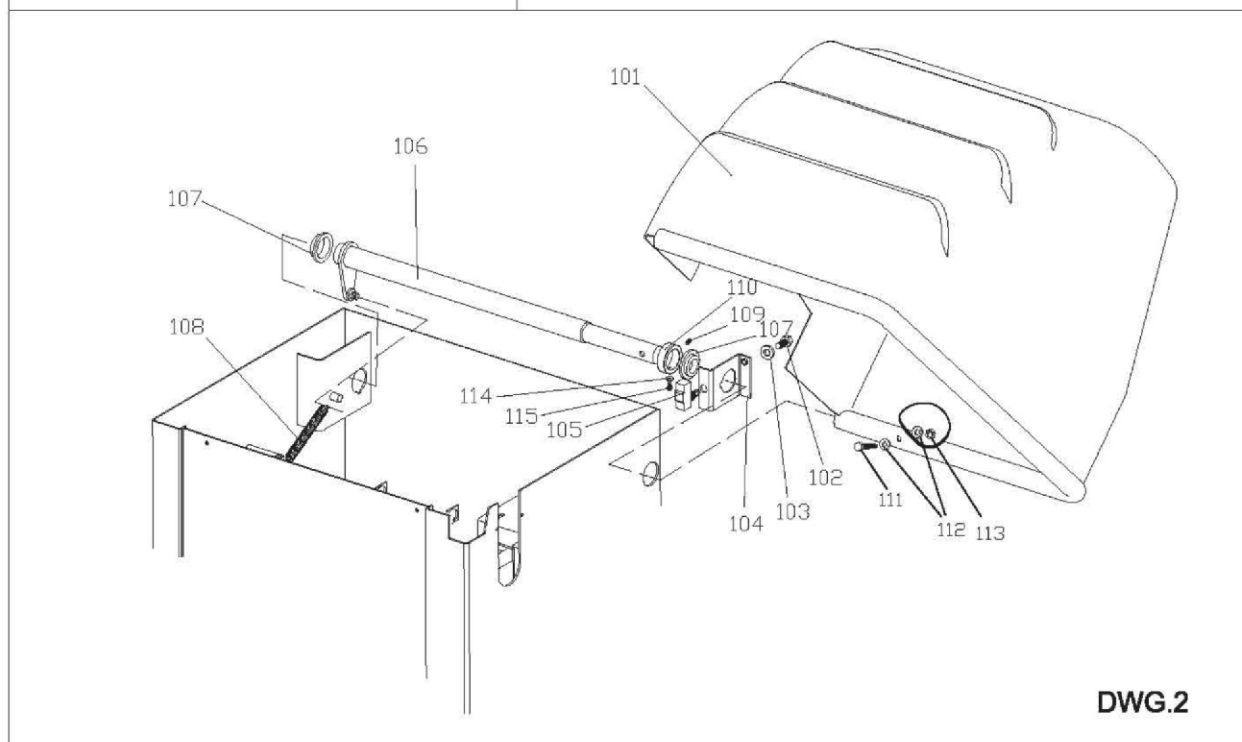
9. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Nr	Ilość	Opis	Nr	Ilość	Opis
1	3	Stożek	108	1	Sprężyna
2	1	Śrubka M10x160	109	1	Nakrętka M6
3	1	Pokrywa plastikowa	110	1	Ośłona
4	1	Sworzeń gwintow any	111	3	Śrubka M10x15
5	1	Sprężyna	112	5	Podkładka ϕ 10
6	1	Kołnierz	113	1	Nakrętka M10
7	1	Pierścień ϕ 50	114	1	Podkładka ϕ 6
8	2	Łożysko 6005	115	1	Śrubka M6x7
9	1	Pierścień ϕ 145	116	1	Śrubka M10x55
10	2	Pierścień ϕ 25	117	4	Podkładka ϕ 8
11	2	Śrubka M5x7	118	2	Elastyczna podkładka ϕ 8
12	2	Podkładka ϕ 5	119	2	Nakrętka M8
13	1	Płyta			
14	2	Podkładka ϕ 4	201	1	Śrubka M6x15
15	2	Śrubka M4x10	202	1	Uchwyt
16	2	Podkładka ϕ 10	203	1	Miarka
17	2	Elastyczna podk ładka ϕ 10	204	1	Szpilka
18	2	Śrubka M10x25	205	2	Tulejka
19	1	Pasek 380J	206	2	Pierścien
20	4	Podkładka ϕ 6	207	1	Sprężynka
21	4	Elastyczna podkładka ϕ 6	208	1	Miarka
22	4	Nakrętka M6			
23	1	Cały silnik	310	1	Płyta
24	1	Płyta	311	12	Nakrętka M3
25	2	Śrubka M3x6	312	8	Śrubka M5x15
26	2	Podkładka ϕ 3	313	1	Podpora wyświetlacza
27	1	Płyta	314	3	Ośłona plastikowa
28	1	Śrubka M10x20	315	2	Śrubka M12x100
29	1	Elastyczna podkładk a ϕ 10	316	2	Podkładka ϕ 12
30	1	Podkładka ϕ 10	317	1	Korytko na narzędzia
31	1	Krażek	318	4	Śrubka M5x15
32	1	Podpora	319	1	Pierścień zabezpieczający
33	1	Zębatka	320	3	Śrubka M5x20
34	3	Podkładka ϕ 3	321	3	Podkładka ϕ 5
35	3	Śrubka M3x5	322	3	Wieszak na narzędzia
36	1	Podpora	323	3	Nakrętka M5
37	1	Wspornik wała	324	1	Nakrętka M8
38	2	Śrubka M5x35	325	1	Podkładka ϕ 8
39	2	Nakrętka M5	326	6	Nakrętka M6
40	5	Nakrę tka M10	327	4	Przekł adka
41	4	Podkładka motylkowa ϕ 10	328	2	Śrubka M3x10
42	2	Podkładka ϕ 10	329	2	Nakrętka M4
43	1	Sworzeń (V)	330	2	Podkładka ϕ 4
44	1	Sworzeń (H)	331	1	Płyta zasilania
45	2	Zespół czujnika	332	2	Bezpiecznik DM5X20 -2A
46	4	Podkładka ϕ 10	333	1	Kondensator 30 μ F
47	1	Korpus	334	1	Klawiatura
48	1	Włącznik	335	1	Płyta główna
			336	2	Podkładka ϕ 3
101	1	Obudowa plastikowa	337	1	Opornik 32 ? 50W
102	1	Pokrywa	338	1	Transformato r 30W
105	1	Włącznik	339	1	Podpórka płyty
106	1	Wałek	340	4	Śrubka M3x16
107	2	Dziobek			

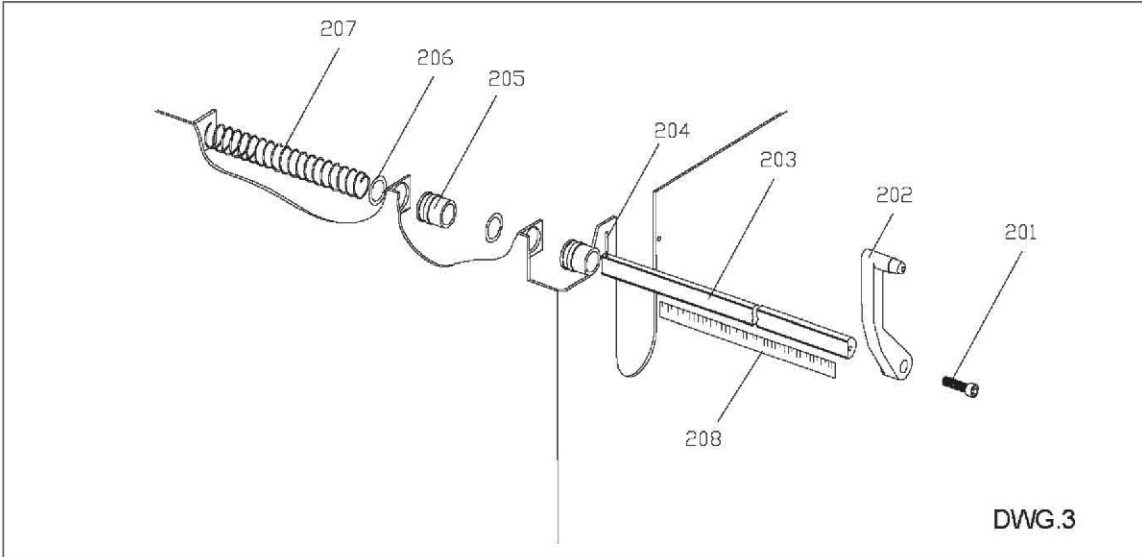
10. RYSUNKI ZESPOŁU ROZEBRANEGO



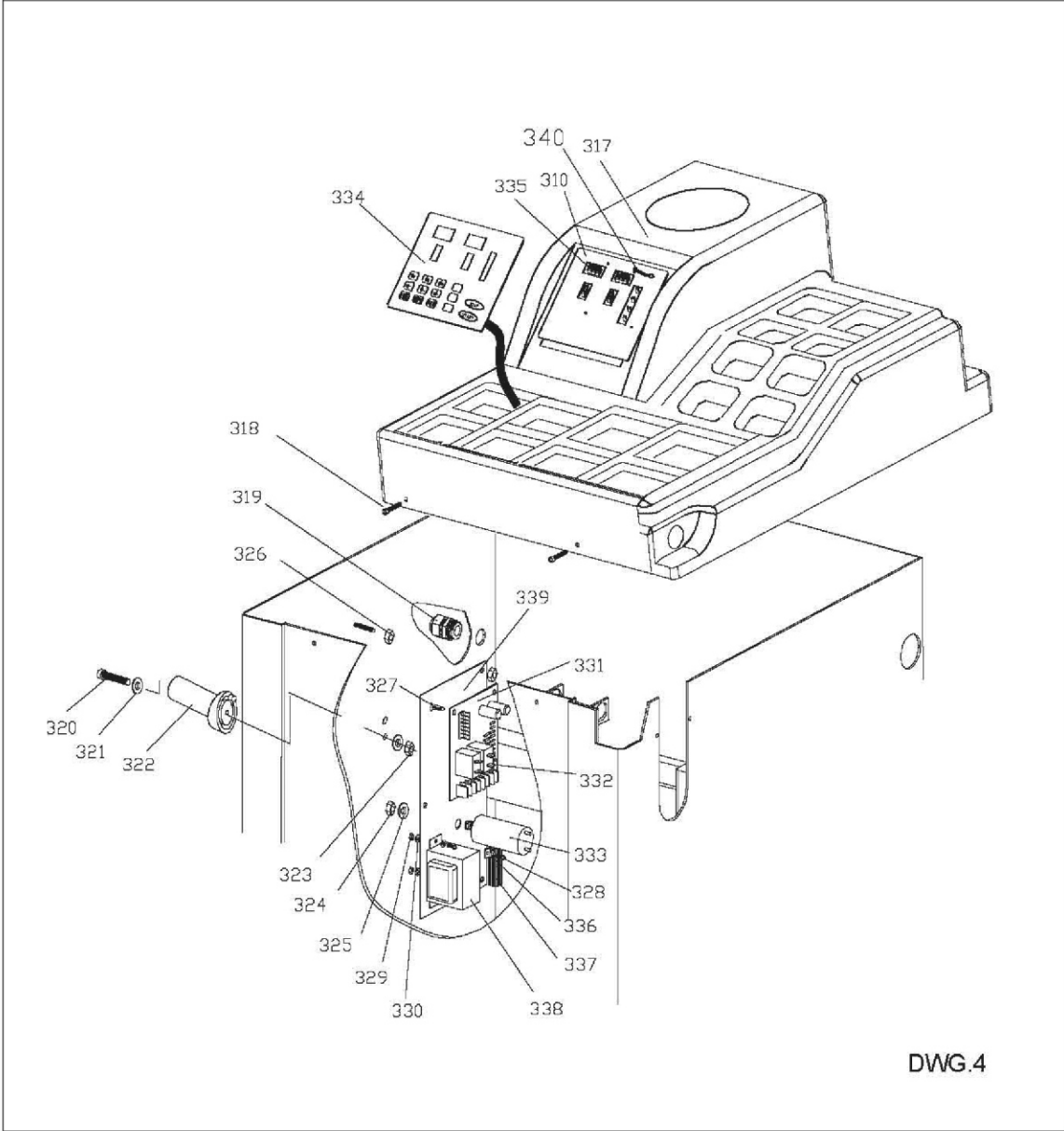
DWG.1



DWG.2



DWG.3



DWG.4