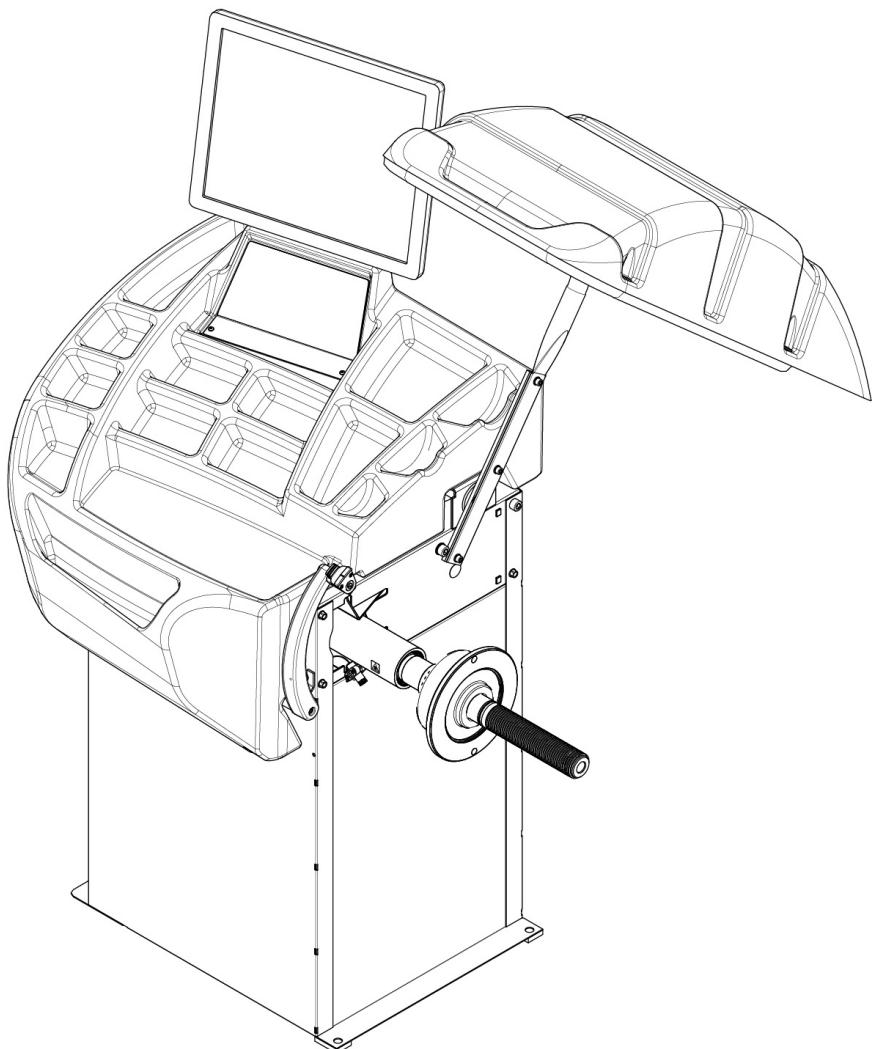




DE

## *Bedienungs - und Wartungsanleitung*



# WB400



### *Istruzioni originali*

### *Translation of the original instructions*

### *Traduction de la notice originale*

## *Übersetzung der Originalanweisungen*

## *Traducción de las instrucciones originales*

## *Traducción de las instrucciones de*



CE

DEUTSCH

DE

# Bedienungs- und Wartungsanleitung

## Inhaltsverzeichnis

<b>1. VORWORT</b>	<b>3</b>
1.1 ALLGEMEINES	3
1.2 ZWECK DES HANDBUCHS	3
1.3 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS	4
1.4 AKTUALISIERUNG DES HANDBUCHS	4
1.5 ZUSAMMENARBEIT MIT DEM ANWENDER	4
1.6 DER HERSTELLER	4
1.7 HAFTUNG UND GARANTIELEISTUNG DES HERSTELLERS	4
1.7.1 <i>Garantiefrist</i>	5
1.8 TECHNISCHER KUNDENDIENST	5
1.9 COPYRIGHT	5
<b>2. BESCHREIBUNG DER MASCHINE</b>	<b>6</b>
2.1 TECHNISCHE DATEN	6
2.2 AUSSENABMESSUNGEN	6
2.3 KOMPONENTEN	6
<b>3. INBETRIEBNAHME</b>	<b>8</b>
<b>4. IDENTIFIKATION DER KORREKTUREBENEN</b>	<b>10</b>
<b>5. STEUERTAFEL</b>	<b>11</b>
<b>6. BENUTZUNG DER AUSWUCHTMASCHINE</b>	<b>12</b>
6.1 STARTSEITE	12
6.2 STANDARD-AUSWUCHTUNG (KLAMMERGEWICHTE)	12
6.2.1 <i>Einstellung Raddaten</i>	12
6.2.2 <i>Messergebnis und Anbringen der Gewichte</i>	14
6.3 AUSWUCHTUNG MIT KLEBEGEWICHTEN (ALU)	15
6.3.1 <i>Einstellung Raddaten</i>	15
6.3.2 <i>Messergebnis und Anbringen der Gewichte</i>	15
6.4 AUSWUCHTUNG MIT KOMBINATION AUS KLEBE- UND KLAMMERGEWICHTEN UND STATISCHE AUSWUCHTUNG	16
6.5 STATISCHE UNWUCHT	17
6.6 EXAKTE POSITIONIERUNG DES KLEBEWICHTES DURCH MESSARM MIT CLIP	18
6.7 HINTER-SPEICHEN-PLATZIERUNG DER KLEBEGEWICHTE (SPLIT)	19
6.8 MEHRERE BENUTZER	19
6.9 AUTOMATISCHE MINIMIERUNG DER STATISCHEN RESTUNWUCHT	20
6.10 UNWUCHTOPTIMIERUNG	20
<b>7. MENÜ</b>	<b>21</b>
7.1 SCHEMA ZUM MENÜZUGANG	21
7.2 STATISTIK	22
7.2.1 <i>Gewichtestatistik</i>	22
7.3 KALIBRIERUNGEN	23
7.3.1 <i>Kalibrierung Sensoren</i>	23
7.3.1.1 <i>Abstandsmessarm</i>	23

7.3.1.2 <i>Messarm für Durchmesser</i>	23
7.3.2 <i>Kalibrierung der Auswuchtmachine</i>	23
7.3.3 <i>Breite des Klebegewichts</i>	23
<b>8. SETUP</b>	<b>24</b>
8.1 SPRACHE	24
8.2 ZEITDAUER BILDSCHIRMSCHONER	24
8.3 AKUSTISCHES SIGNAL	24
8.4 UHRZEIT	24
8.5 OPTIONEN	24
8.5.1 <i>Laser</i>	24
8.5.2 <i>Beleuchtung im Felgeninneren</i>	24
8.5.3 <i>Aktivierung Radsperrre</i>	24
8.5.4 <i>Gewichtestatistik</i>	24
8.5.5 <i>Bediener</i>	24
8.5.6 <i>Datum</i>	24
8.5.7 <i>Uhrzeit</i>	24
8.5.8 <i>Bildschirmschoner einschalten</i>	25
8.5.9 <i>AWA</i>	25
8.6 SETUP AUSGWUCHTVORGANG	25
8.6.1 <i>Maßeinheit der Unwuchtanzeige</i>	25
8.6.2 <i>Darstellungsgenauigkeit der Unwucht</i>	25
8.6.3 <i>Toleranzen</i>	25
8.6.4 <i>Korrekturmethode AutoAdaptive</i>	25
8.6.5 <i>Kontinuierliche Anzeige der statischen Unwucht</i>	25
8.6.6 <i>Automatischer Start bei Schliessen der Schutzaube</i>	25
8.7 SONDERFUNKTIONEN	25
8.7.1 <i>Eingabe von kunden- und bedienernamen</i>	25
8.7.2 <i>Selbstdiagnose</i>	25
<b>9. DIAGNOSTIK</b>	<b>26</b>
9.1 INKONSTANTE UNWUCHTANGABEN	26
9.2 FEHLERMELDUNGEN	26
<b>10. WARTUNG</b>	<b>28</b>
10.1 ALLGEMEINES	28
10.1.1 <i>Einleitung</i>	28
10.1.2 <i>Sicherheitsvorschriften</i>	28
10.1.3 <i>Schmelzsicherungen</i>	29
10.1.4 <i>Reinigung des SCREEN</i>	29
<b>11. DEMONTAGE</b>	<b>29</b>
11.1 DEMONTAGE DER AUSWUCHTMASCHINE	29
11.2 ENTSORGUNG DER ELEKTRONISCHEN TEILE	29
<b>12. ERSATZTEILE</b>	<b>30</b>
12.1 ANWEISUNGEN ZUR IDENTIFIZIERUNG UND BESTELLUNG	30
<b>13. BEIGELEGTE DOKUMENTATION</b>	<b>30</b>

# 1. Vorwort



DAS VORLIEGENDE HANDBUCH IST WESENTLICHER BESTANDTEIL DER INSTALLATIONSANLEITUNG, WELCHE ZUR SICHEREN INBETRIEBNAHME UND BENUTZUNG DER MASCHINE ZU KONSULTIEREN IST.  
VOR AUSFÜHRUNG DER ARBEITEN ANLEITUNG AUFMERKSAM LESEN.

## 1.1 ALLGEMEINES

Die Maschine entspricht den geltenden EU-Richtlinien und technischen Bestimmungen gemäß der beigelegten Übereinstimmungserklärung des Herstellers.

Diese Veröffentlichung, im Folgenden als „**Handbuch**“ bezeichnet, enthält alle Informationen zur sicheren Benutzung und Wartung der Maschine gemäß der Übereinstimmungserklärung.

Die Einrichtung wird im Folgenden kurz als „**die Maschine**“ bezeichnet.

Der Inhalt des Handbuchs richtet sich an Bedienungspersonal, das im Hinblick auf die Sicherheitsvorkehrungen für Arbeiten an Maschinen, die unter Strom stehen und deren Bauteile in Bewegung sind, vorher geschult worden sind.

Zu den Empfängern dieser Veröffentlichung, allgemein als „**Anwender**“ bezeichnet, zählen all jene, die je nach ihrer Zuständigkeit, Anweisungen zur Maschine geben oder technische Eingriffe an dieser vorzunehmen haben.

Zu diesen Personen zählen:

- Personal, das direkt für Transport, Lagerung, Installation, Benutzung und Wartung der Maschine von deren Eintreffen auf dem Markt bis zu ihrer Verschrottung zuständig ist;
- Direkte Privatanwender.

Der Originaltext der vorliegenden Veröffentlichung in Italienischer Sprache ist einziger Anhaltspunkt bei der Lösung in eventuellen Streitfällen, die aufgrund unterschiedlicher Übersetzungsinterpretationen entstehen könnten.

Die vorliegende Veröffentlichung ist wesentlicher Bestandteil der Maschine und daher für spätere Konsultationen bis zur endgültigen Demontage und Verschrottung der Maschine aufzubewahren.

## 1.2 ZWECK DES HANDBUCHS

Zweck des vorliegenden Handbuchs und der

Installationsanleitung ist es, Anweisungen zur sicheren Benutzung der Maschine und zur Ausführung von ordentlichen Wartungsarbeiten zu liefern.

Eventuelle Kalibrierungen, Einstellungen und Ausführung von außerordentlichen Wartungsarbeiten werden in diesem Handbuch nicht behandelt, da dafür ausschließlich der Kundendiensttechniker zuständig ist.

Das vorliegende Handbuch ist genau zu lesen, ersetzt jedoch nicht die Kompetenz des technischen Personals, das vorher entsprechend zu schulen ist. Der Hersteller erlaubt, die Maschine nur zu ihrem vorgesehenen Bestimmungszweck und in ihrer vorgesehenen Konfiguration zu benutzen. Sie darf in keinem Fall von den gelieferten Anweisungen abweichend benutzt werden.

Eine abweichende Benutzung oder Konfiguration ist vorher schriftlich mit dem Hersteller zu vereinbaren und dem vorliegenden Handbuch als Anlage beizufügen.

Der Anwender hat sich darüber hinaus an die geltenden Arbeitsschutzgesetze des jeweiligen Installationsstandortes der Maschine zu halten.

Im Text wird weiterhin auf Gesetze, Vorschriften, etc. hingewiesen, die der Anwender kennen und konsultieren muss, um dem Zweck des Handbuchs zu entsprechen.

### 1.3 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Das vorliegende Handbuch (und entsprechende Anlagen) sind an einem sicheren und trockenen Ort aufzubewahren und müssen stets zur Konsultation verfügbar sein.

Es ist ratsam, eine Kopie anzufertigen und abzuheften. Zum Informationsaustausch mit dem Hersteller oder einem autorisierten Kundendienst sind die Daten des Typenschildes und die Herstellungsnummer mitzuteilen.

**Das Handbuch ist während der gesamten Lebensdauer der Maschine aufzubewahren, und, falls nötig (z.B. bei Beschädigungen, die auch eine teilweise Konsultation beeinträchtigen, etc.) hat der Anwender eine neue Kopie ausschließlich beim Hersteller unter Angabe des Codes auf der Titelseite der Veröffentlichung anzufordern.**

### 1.4 AKTUALIESIERUNG DES HANDBUCHS

Das Handbuch entspricht dem Stand der Technik zum Zeitpunkt des Erscheinens der Maschine auf dem Markt und ist ein wesentlicher Bestandteil der Maschine selbst. Die Veröffentlichung entspricht den zu diesem Zeitpunkt geltenden Bestimmungen. Es ist auch bei eventueller Aktualisierung der Vorschriften oder bei Änderungen an der Maschine zweckentsprechend.

Eventuelle Ergänzungen, die der Hersteller für wichtig hält, dem Anwender zu schicken, sind zusammen mit dem Handbuch aufzubewahren und gehören ebenfalls zu dessen wesentlichem Bestandteil.

### 1.5 ZUSAMMENARBEIT MIT DEM ANWENDER

Der Hersteller steht der eigenen Kundschaft bei allen Fragen zur Verfügung und nimmt gerne Verbesserungsvorschläge entgegen, um die Bedienungsanleitung möglichst anwenderfreundlich zu gestalten.

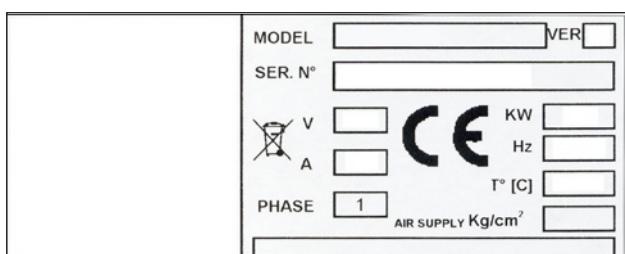
**Bei Abtretung der Maschine ist die Bedienungs- und Wartungsanleitung immer mitzuliefern und der Hersteller vom neuen Anwender zu unterrichten, um diesem eventuelle Mitteilungen und/oder wichtige Aktualisierungen zusenden zu können.**

**Der Hersteller behält das Recht am Eigentum dieser Veröffentlichung vor und warnt vor einer vollständigen oder teilweisen Reproduktion ohne vorherige schriftliche Genehmigung.**

### 1.6 DER HERSTELLER

Die Erkennungsdaten der Maschine befinden sich auf dem Typenschild der Maschine.

Das hier abgebildete Schild dient als Beispiel.



### 1.7 HAFTUNG UND GARANTIELEISTUNG DES HERSTELLERS

Zur Nutzung der vom Hersteller gewährten Garantie hat sich der Anwender strengstens an die Vorschriften des Handbuchs zu halten. Dies heisst insbesondere:

- immer nur innerhalb der Anwendungsgrenzen der Maschine arbeiten;
- Maschine immer kontinuierlich und akkurat reinigen und warten;
- nur erprobt taugliches und entsprechend geschultes Personal an der Maschine arbeiten lassen.

Der Hersteller haftet in folgenden Fällen weder direkt noch indirekt:

- bei Benutzung der Maschine, die von den Vorschriften des Handbuchs abweicht;
- bei Benutzung der Maschine durch Personen, die den Inhalt des Handbuchs nicht gelesen und richtig verstanden haben;
- bei Benutzung, die von den jeweils am Standort der Maschine geltenden Bestimmungen abweicht;
- bei Änderungen an Maschine, Software, Funktionslogik, die nicht vorher vom Hersteller schriftlich genehmigt wurden;
- bei nicht genehmigten Reparaturen;
- in Sonderfällen.

Die Abtretung der Maschine an Dritte sieht auch die Auslieferung des vorliegenden Handbuchs vor. Eine fehlende

Auslieferung führt automatisch zum Erlöschen eines jeden Rechtsanspruches des Käufers, einschließlich der Garantiefrist, falls anwendbar.

Immer wenn die Maschine an Dritte in einem fremdsprachigen Land abgetreten wird, hat der ursprüngliche Anwender für die entsprechend getreue Übersetzung in die Landessprache des zukünftigen Standortes der Maschine zu sorgen.

### 1.7.1 Garantiefrist

Der Hersteller verpflichtet sich, in seiner eigenen Produktionsstätte kostenlos und frachtfrei alle Teile auszutauschen oder zu reparieren, die nach Meinung des Unternehmens fehlerhaft sind.

Falls ein Besuch des Reparateurs aus dem Herstellerwerk (oder durch dieses autorisierter Personen) am Standort des Anwenders gewünscht wird, sind die Anreisekosten sowie Kost und Logis vom Anwender zu tragen.

Die kostenlose Lieferung von Garantiteilen setzt immer eine Prüfung der defekten Teile durch den Hersteller (oder durch diesen autorisierte Personen) voraus.

Eine Verlängerung der Garantie aufgrund von technischen Eingriffen oder Reparaturen an der Maschine ist ausgeschlossen.

*Kein Garantieanspruch besteht bei Schäden, die auf folgende Ursachen zurückzuführen sind:*

- Transport
- nachlässiges Handeln
- missbräuchliche Anwendung und/oder den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung widersetzlicher Benutzung
- fehlerhafter elektrischer Anschluss.

*Die Garantie verfällt bei:*

- Reparaturen durch nicht vom Hersteller autorisiertes Personal
- vom Hersteller nicht autorisierten Änderungen
- Benutzung von Teilen und/oder Einrichtungen, die nicht vom Hersteller geliefert oder autorisiert wurden
- Beseitigung oder Änderung des Typenschildes der Maschine.

## 1.8 TECHNISCHER KUNDENDIENST

Wenden Sie sich für alle Eingriffe des technischen Kundendienstes direkt an den Hersteller oder Vertragshändler und geben Sie immer das Modell, die Ausführung und Seriennummer der Maschine an.

## 1.9 COPYRIGHT

Die in der Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen dürfen nicht an Dritte verbreitet werden. Jede nicht vom Hersteller schriftlich genehmigte vollständige oder teilweise Vervielfältigung durch Fotokopieren oder andere Vervielfältigungssysteme, inklusive elektronische Beschaffung, verletzen das Copyright und werden rechtlich verfolgt.

## 2. Beschreibung der Maschine

Sie ist eine Auswuchtmachine für Räder von Pkw, Kleintransportern, Geländewagen, Motorrädern und Rollern. Das Radgewicht muss unter 75 kg liegen und nach dem Aufspannen auf die Auswuchtmachine dürfen sie abgesehen von der Welle und dem Aufspannflansch keine festen Maschinenteile berühren. Sie kann in einem Temperaturbereich von 0° bis + 45° C arbeiten.

Die Maschine wird mit Ausrüstungen geliefert, die das Aufspannen der meisten Räder marktgängiger Fahrzeuge ermöglichen; Räder mit speziellen Abmessungen, Formen und Zentrierungen könnten die Verwendung von Spezialflanschen, die als Sonderzubehör erhältlich sind, erforderlich machen (beigelegte Broschüre konsultieren "ORIGINAL ADAPTORS"). Die Maschine kann nur auf einer planen und festen Oberfläche arbeiten. Auf die Auswuchtmachine dürfen ausschließlich Motorrad-, PKW- und LKW-Räder und keine anderen Drehkörper montiert werden.

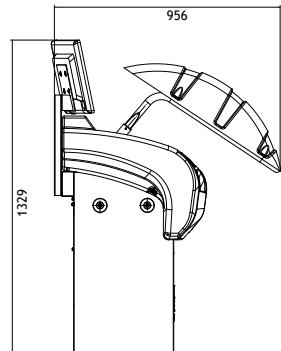
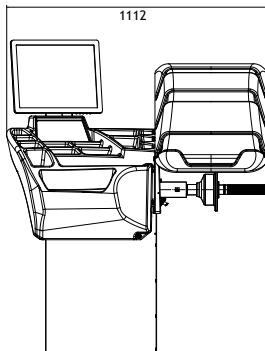
Das neue und exklusive System VDD (Virtual Direct Drive) sorgt für zuverlässige Messergebnisse in kürzester Zeit. Die Messzeit ist im Vergleich mit ähnlichen Auswuchtmachinen fast um die Hälfte reduziert.

### 2.1 TECHNISCHE DATEN

Folgende Daten beziehen sich auf Auswuchtmachinen der Serienproduktion.

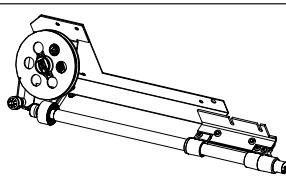
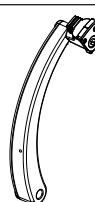
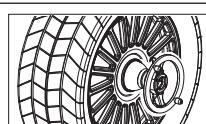
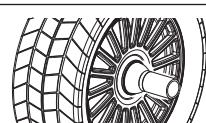
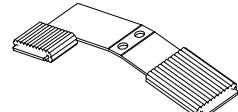
Stromversorgung einphasig	115 - 230 V 50/60 Hz
Schutzart	IP 54
Bemessungsleistung	0,15 kW
Auswuchtgeschwindigkeit	100 min <sup>-1</sup>
Messzeit	4.7 s (5 3/4" x 14") 15 kg
Messunsicherheit	± 0.5g
Auflösung	0.5 g
Mittlerer Geräuschpegel	< 70 dB (A)
Einstellbare Felgenbreite	1.5" ÷ 20" bzw. 40 - 510 mm
Einstellbarer Durchmesser	10" ÷ 30" bzw. 265 - 765 mm
Druckluft min/max	7 ÷ 10 kg/qcm ~ 0.7 ÷ 1 MPa ~ 7 ÷ 10 bar ~ 105 ÷ 145 psi
Max. Radgewicht	< 75 kg
Machinengewicht	110 kg

### 2.2 AUSSENABMESSUNGEN



### 2.3 KOMPONENTEN

BEDIENTAFEL TOUCH		✓	✓
GEWICHTEFÄCHERABLAGE		✓	✓

AUTOMATISCHER MESSARM		✓	✓
LEHRENINDEX		✓	✓
SPANNRAD		✓	
MANSCHETTE SE			✓
BP PEDAL			✓
LASER GEWICHTE-POSITIONIERUNG		✓	✓

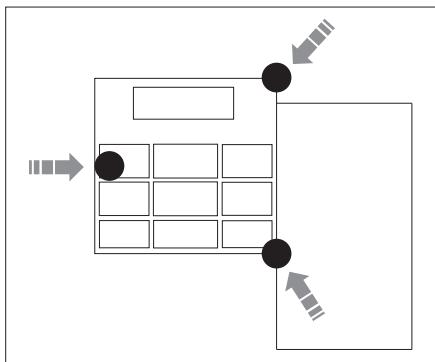
## 3. Inbetriebnahme



BEVORDIEMASCHINEUNTERSPANNUNGGESETZTWIRD, SICHERSTELLEN, DASS ALLEMKAPITELINSTALLATIONBESCHRIEBENENANSCHLÜSSEKORREKTAUSGEFÜHRTWORDENSIND.  
DIE IM WEITEREN BESCHRIEBENENARBEITSGÄNGE BERGEN FÜR DEN BEDIENER EINE POTENTIELLE GEFÄHR, DA DIE MASCHINE UNTER SPANNUNG STEHT. DAS  
BENUTZENDER IN DER INSTALLATIONSANLEITUNG BESCHRIEBENEN SCHUTZAUSRÜSTUNG UND EINEANGEMESSENE VORSICHTIGEARBEITSWEISESIND VORSCHRIFT.  
ALLE ARBEITEN DÜRFEN NUR VOM FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.

Vor Einschalten der Spannung sind folgende Kontrollen auszuführen:

1. Prüfen, dass die Auswuchtmachine an den drei Auflagepunkten aufliegt.

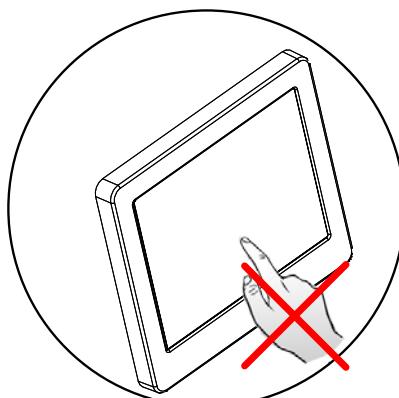


2. Sicher stellen, dass alle Bestandteile der Auswuchtmachine korrekt angeschlossen und befestigt sind.
3. Prüfen, ob die Spannung und Frequenz des Stromeingangs mit den Werten auf dem Typenschild der Auswuchtmachine kompatibel sind.
4. Korrekten Anschluss des Stromkabels prüfen.
5. Reinigung von Welle und Flanschbohrung kontrollieren.



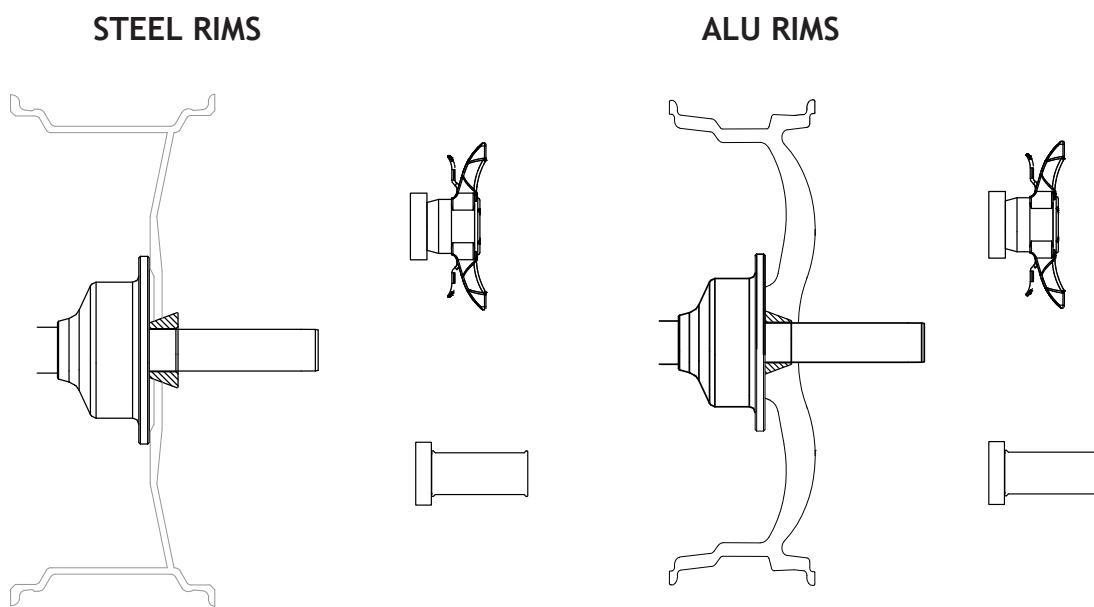
EVENTUEL VORHANDENE SCHMUTZRESTE KÖNNEN DIE AUSWUCHTGENAUIGKEIT BEEINTRÄCHTIGEN.

6. Zum Einschalten der Auswuchtmachine den seitlich oder hinten angebrachten Schalter betätigen. Bei Auswuchtmachinen mit Touchbildschirm darf der Monitor während des Einschaltens nicht berührt werden.



TASTEN NUR MIT DEN FINGERN BETÄTIGEN. NICHT DIE GEWICHTEZANGE ODER ANDERE SPITZE GEGENSTÄNDE VERWENDEN!

7. Rad so auf der Welle positionieren, dass die Radinnenseite zur Auswuchtmaschine zeigt.



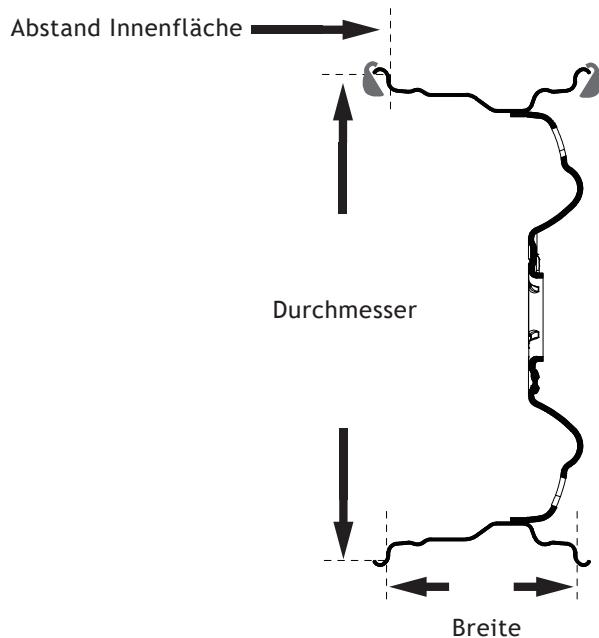
8. Rad mit Spannrad befestigen. Bei pneumatischer Ausführung, Die mitgelieferte Spezialspannvorrichtung benutzen. Für den Betrieb der Spindelwelle mit automatischer Aufspannung (Gasdruckfedern mit konstanter Kraft) ist die Maschine an das Druckluftnetz anzuschließen. Das Anschlussstück befindet sich an der Geräterückseite. Für den korrekten Betrieb der Spannvorrichtung sind mindestens  $7 \text{ kg/cm}^2$  (~0.7 MPa; ~7 bar; ~105 psi) erforderlich.
9. Bei pneumatischer Ausführung, mit dem Pedal kann das Rad mittels Manschette auf dem Flansch blockiert bzw. gelöst werden.
10. Nun können die Raddaten ermittelt und die Auswuchtung durchgeführt werden.
11. Zum Durchführen des Messlaufs den Spritzschutz schließen (sofern vorhanden); falls erforderlich und verfügbar ist, die START-Taste drücken.
12. Das Rad wird automatisch blockiert, sobald während des langsamen manuellen Drehens von Hand die richtige Winkelposition für das Anbringen des Gewichtes an Innen- und Außenseite erreicht ist. Zum Enblocken Rad kraftvoll drehen, um es aus der Korrekturposition zu lösen. Liegt die Unwucht im Toleranzbereich, wird das Rad nicht automatisch blockiert.



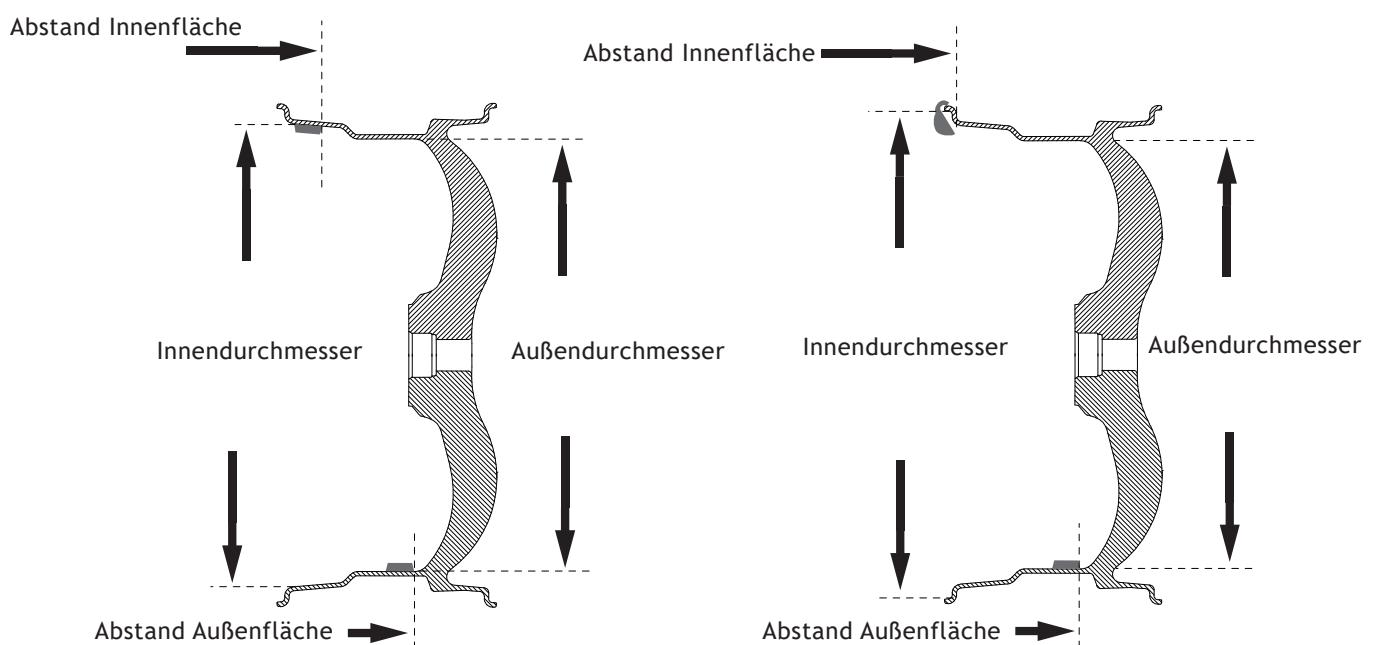
WÄHREND DES WUCHTVORGANGS DARF DIE MASCHINE AN KEINER STELLE BERÜHRT WERDEN.

## 4. Identifikation der Korrekturebenen

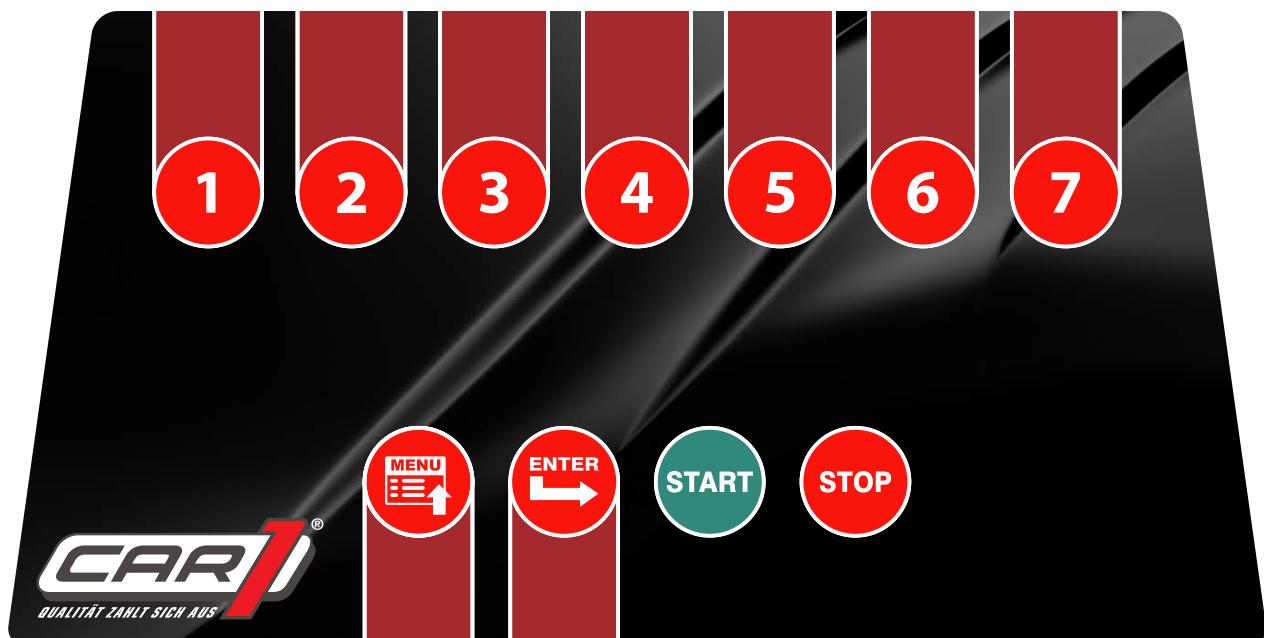
- Dynamische Standard-Auswuchtung nur mit Klammergeichten



- Dynamische Standard-Auswuchtung nur mit Klebegewichten oder einer Kombination aus Klebe- und Klammergeichten



## 5. Steuertafel



**1      7** ... Anzeige der gewählten Funktion

**MENU** Taste für MENÜ FUNKTIONEN

**ENTER** Taste für Auswahlbestätigung

**START** Meßzyklus-Starttaste

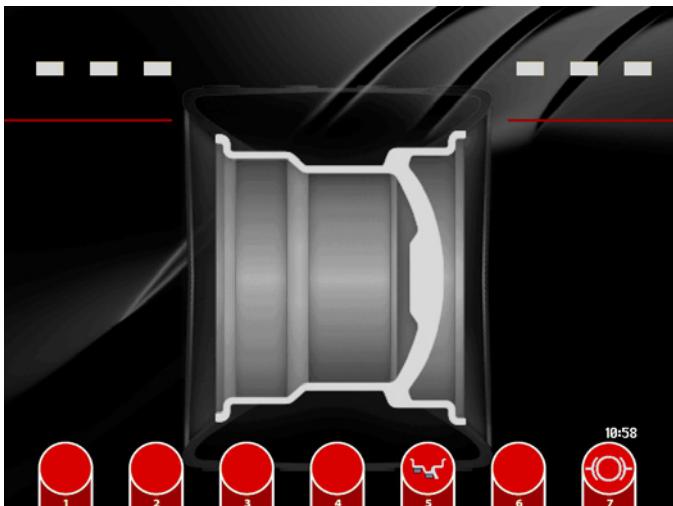
**STOP** Meßzyklus-Stopptaste



TASTEN NUR MIT DEN FINGERN BETÄIGEN. NICHT DIE GEWICHTEZANGE ODER ANDERE SPITZE GEGENSTÄNDE VERWENDEN!  
IST DAS AKUSTISCHE SIGNAL AKTIVIERT, IST BEI TASTENBETÄIGUNG EIN TON HÖRBAR.

# 6. Benutzung der Auswuchtmaschine

## 6.1 STARTSEITE



- 5** Korrektur Unwucht
- 6** Anzeige der Restunwucht (Option)
- 7** Freigabe/Blockieren des Rades
- Bildseite mit Hauptfunktionen  
( SCHEMA ZUM MENÜZUGANG)

**Messarm Raddaten:** Während sie herausgezogen wird, misst die Lehre die Radgröße ( EINSTELLUNG RADDATEN).

Bleibt die Maschine einen zuvor am Bildschirm einstellten Zeitraum lang auf der Startseite stehen, ohne benutzt zu werden, erscheint automatisch ein Bildschirmschoner. Wird eine beliebige Taste gedrückt, das Rad oder der Messarm bewegt, erscheint automatisch wieder die Startseite.

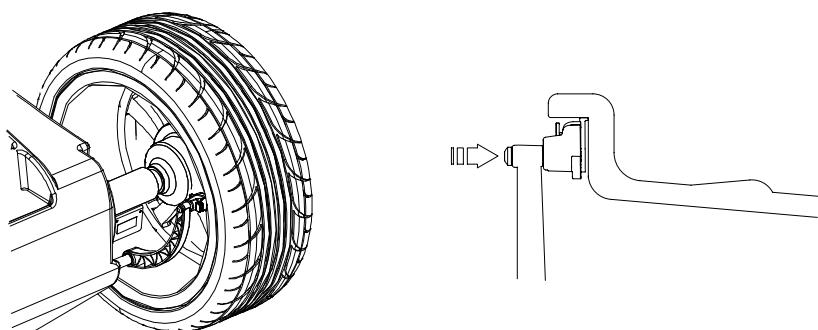


VOM BILDSCHIRMSCHONER AUS IST EIN AUTOMATIKSTART DURCH SENKEN DER RADSHUTZHAUBE AUS SICHERHEITSGRÜNDEN NICHT MÖGLICH.

## 6.2 STANDARD-AUSWUCHTUNG (Klammergegewichte)

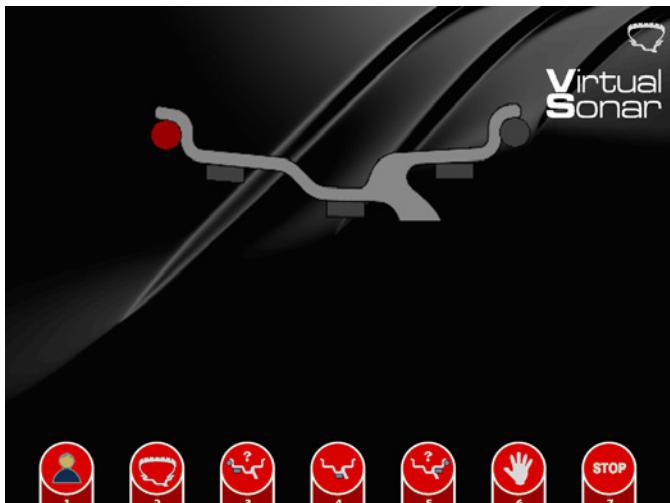
### 6.2.1 Einstellung Raddaten

Die Spitze der Messlehre, wie in der Abbildung gezeigt, an die Felge heranführen und dazu den dafür vorgesehenen Griff verwenden:



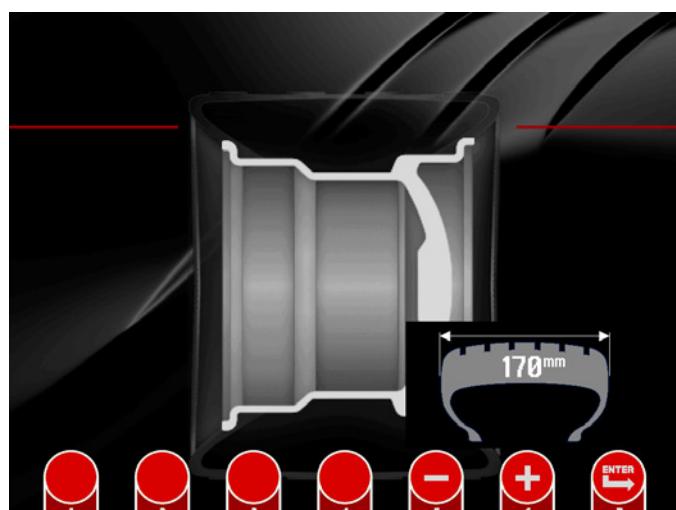
Messarm mindestens 2 Sekunden lang in dieser Position halten. Ist das akustische Signal aktiviert ( MENÜ - AKUSTISCHES SIGNAL), wird die erfolgte Messung durch einen Ton signalisiert.

Messarm in die Ruheposition bringen.



Bei der Standardeinstellung der Maschine als VIRTUAL SONAR (AWA und AUTOADAPTIVE aktiviert) ist nach Abschluss der automatischen Messung des Abstands und des Durchmessers die Messdrehung zu starten.

Bei besonderen Felgen ist es möglicherweise notwendig, die Reifenbreite in mm in die Auswuchtmaschine einzugeben.

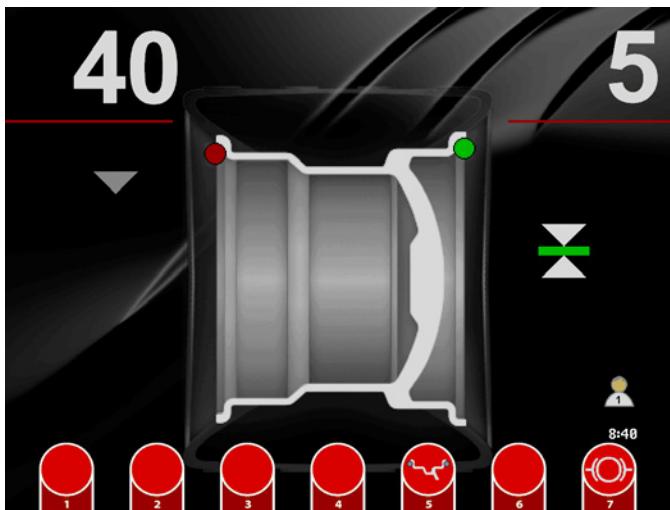


Den auf dem Reifen angegebenen Wert eingeben und mit dem Auswuchten des Rades beginnen.

Bei falscher Eingabe der Radabmessungen können diese geändert werden, ohne den Messlauf wiederholen zu müssen.  
er Abmessungen, um das Breitenmaß manuell einzugeben.

Von der Messbildseite, Tasten -> drücken.

### 6.2.2 Messergebnis und Anbringen der Gewichte



Unwuchtanzeige Innenseite

Unwuchtanzeige Aussenseite

*Bei Unwucht außerhalb des Toleranzbereichs:*

1. Bei Abschluss des Messlaufs Unwucht durch Drehen des Rades in Korrekturposition bringen. Die Spindel automatisch in Korrekturposition gesperrt (wenn nicht die Radverriegelung deaktiviert). Ist das akustische Signal aktiviert ( MENÜ -AKUSTISCHES SIGNAL), wird die erfolgte Messung durch einen Ton signalisiert.
2. Auf dem Bildschirm erscheint das Symbol auf der Seite der aktivierte Korrekturebene.
3. Die auf dem Bildschirm angezeigte Anzahl der Wuchtgewichte manuell in der 12-Uhr-Position anbringen. Dabei Klammergegewichte verwenden:



LIEGT DIE UNWUCHT UNTER DEM EINGESTELLTEN SCHWELLENWERT, ERSCHEINT ANSTELLE DES UNWUCHTWERTES DER SCHRIFTZUG "OK", UM ANZUZEIGEN, DASS SICH DAS RAD AUF DIESER SEITE IM TOLERANZBEREICH BEFINDET. BEI DEAKTIVIERTEM AUTOADAPTIVE-MODUS KANN

DURCH DRÜCKEN, KANN DIE RESTUNWUCHT UNTERHALB DER VORGSEHENEN TOLERANZ DARGESTELLT WERDEN.

4. Nach Anbringen der Wuchtgewichte einen Kontrollmesslauf durchführen und prüfen, ob sich die Ebenen in Toleranz befinden.

Aktivierte Tasten:



Wahl des Korrekturmodus. Wird der Modus geändert, werden die Unwuchtwerte automatisch auf den letzten Durchlauf umgerechnet. Dynamische + statische Unwucht können gleichzeitig mit der entsprechenden Funktion im Setup dargestellt werden ( KONTINUIERLICHE ANZEIGE DER STATISCHEN UNWUCHT)



Anzeige der Restunwucht (Option)

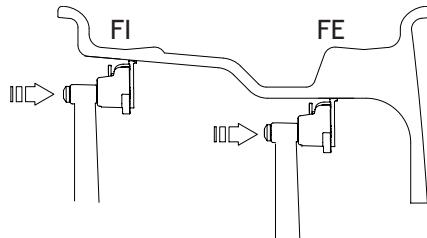


Freigabe/Blockieren des Rades.

## 6.3 AUSWUCHTUNG MIT KLEBEGEWICHTEN (ALU)

### 6.3.1 Einstellung Raddaten

Das Messarmende mit dem entsprechenden Griff auf die Felgeninnenseite legen und 2 aufeinander folgende Messungen durchführen. Dabei mit der Innenseite (IS), wie in der Abbildung gezeigt, beginnen. Die beiden vorgewählten Positionen stimmen mit dem Punkt überein, an dem das Wuchtgewicht angebracht werden wird.



Falls das akustische Signal aktiviert ist ( MENÜ - AKUSTISCHES SIGNAL), wird die erfolgte Messung durch einen "Beep-Ton" signalisiert.

Messarm in die Ruheposition bringen.

Radschutzhäube schließen und Messlauf durchführen.



WENN DER AUTOADAPTIVE MODUS AKTIViert IST ( SETUP AUSGWUCHTVORGANG), MUSS DIE BREITE WIE IM ABSCHNITT STANDARD-AUSWUCHTUNG - EINSTELLUNG RADDATEN GEMESSEN WERDEN.

### 6.3.2 Messergebnis und Anbringen der Gewichte



Unwuchtanzeige Innenseite

Unwuchtanzeige Aussenseite

Bei Unwucht außerhalb des Toleranzbereichs:

1. Bei Abschluss des Messlaufs Unwucht durch Drehen des Rades in Korrekturposition bringen. Die Spindel automatisch in Korrekturposition gesperrt (wenn nicht die Radverriegelung deaktiviert). Ist das akustische Signal aktiviert ( MENÜ - AKUSTISCHES SIGNAL), wird die erfolgte Messung durch einen Ton signalisiert.
2. Auf dem Bildschirm erscheint das Symbol auf der Seite der aktivierten Korrekturebene.
3. Der Laser projiziert an der Felgeninnenseite eine Laseranzeige.
4. Die auf dem Bildschirm erscheinende Menge an Gewichten in der vom Laser angezeigten Position manuell an der Felge anbringen.



LIEGT DIE UNWUCHT UNTER DEM EINGESTELLTEN SCHWELLENWERT, ERSCHEINT ANSTELLE DES UNWUCHTWERTES DER SCHRIFTZUG "OK", UM ANZUZEIGEN, DASS SICH DAS RAD AUF DIESER SEITE IM TOLERANZBEREICH BEFINDET. BEI DEAKTIVIERTEM AUTOADAPTIVE-MODUS KANN

DURCH

**6**

DRÜCKEN, KANN DIE RESTUNWUCHT UNTERHALB DER VORGSEHENEN TOLERANZ DARGESTELLT WERDEN.

5. Nach Anbringen der Wuchtgewichte einen Kontrollmesslauf durchführen und prüfen, ob sich die Ebenen in Toleranz befinden.

Aktivierte Tasten:

**2**

Aktivierung der Anzeige der Unwucht-Längsposition

**3**

Aktivierung der Split-funktion

**5**

Wahl des Korrekturmodus. Wird der Modus geändert, werden die Unwuchtwerte automatisch auf den letzten Durchlauf umgerechnet. Dynamische + statische Unwucht können gleichzeitig mit der entsprechenden Funktion im Setup dargestellt werden ( KONTINUIERLICHE ANZEIGE DER STATISCHEN UNWUCHT)

**6**

Anzeige der Restunwucht (Option)

**7**

Freigabe/Blockieren des Rades.

#### 6.4 AUSWUCHTUNG MIT KOMBINATION AUS KLEBE- UND KLAMMERGEWICHTEN UND STATISCHE AUSWUCHTUNG

Nach der Erfassung der Abmessungen im STANDARD-AUSWUCHTUNG ist es möglich, durch Drücken der Tasten

**3**

**4**

**5**

einen der anschließend aufgeführten Korrekturmodi zu wählen.

POSITIONIERUNG DER GEWICHTE		
Korrekturart	Innenseite	Aussenseite
	Klammergewicht in 12-Uhr-Position	Klammergewicht in 12-Uhr-Position
	Klammergewicht in 12-Uhr-Position	Klebegewicht in 12-Uhr-Position
	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	Klammergewicht in 12-Uhr-Position

	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	Klebegewicht in 12-Uhr-Position
STATICHE 	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	

Nach der Erfassung der Abmessungen im ALU Modus ist es möglich, durch Drücken der Tasten

**3** , **4**

einen der anschließend aufgeführten Korrekturmodi zu wählen. Abstand und Durchmesser zum Anbringen der Klebegewichte werden während der automatischen Messung durch den Messarm für Abstand und Durchmesser ermittelt. Ausnahme bildet die statische Unwucht, wo die ermittelten Abmessungen gemäß einiger feststehender Parameter verändert werden.

 POSITIONIERUNG DER GEWICHTE		
Korrekturart	Innenseite	Aussenseite
	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	Klebegewicht an Position der Laseranzeige
	Klammergewicht in 12-Uhr-Position	Klebegewicht an Position der Laseranzeige
STATICHE 	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	

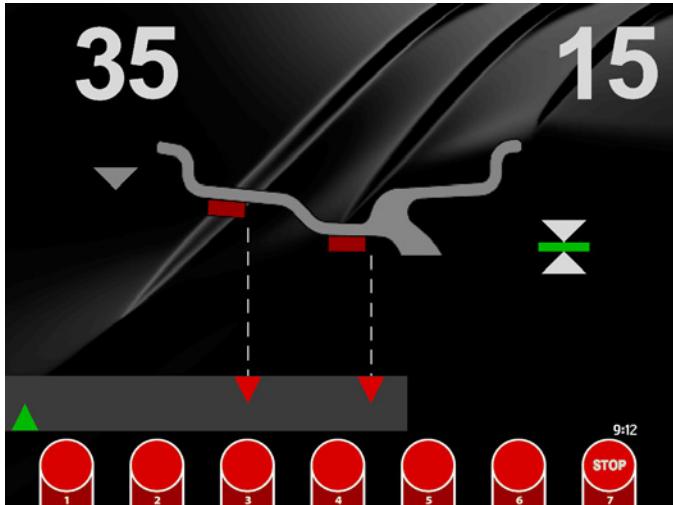
## 6.5 STATISCHE UNWUCHT

Zur Darstellung der statischen Unwucht auf die Taste **5** drücken und dann auf Höhe des statischen Gewichts drücken.

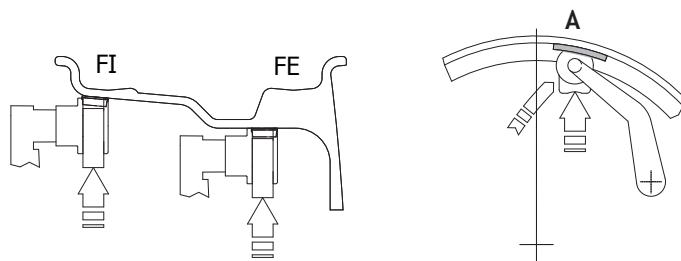
Der Durchmesser des Korrekturgewichtes ist nicht einstellbar, wird aber abgeleitet von den Abmessungen, die im Standard- oder Alu-Modus durch Interpolationsalgorithmen und die Verwendung von fixen Parametern ermittelt werden. Die Verwaltung von Toleranz, Bremse und Laser entspricht der Standardauswuchtung, bezieht sich aber auf nur eine einzige Korrekturebene.

## 6.6 EXAKTE POSITIONIERUNG DES KLEBEWICHTES DURCH MESSARM MIT CLIP

Die Positionsverstärkerfunktion kann durch Drücken der **2** Taste erreicht werden



- Messarm in Position A gemäß herausziehen



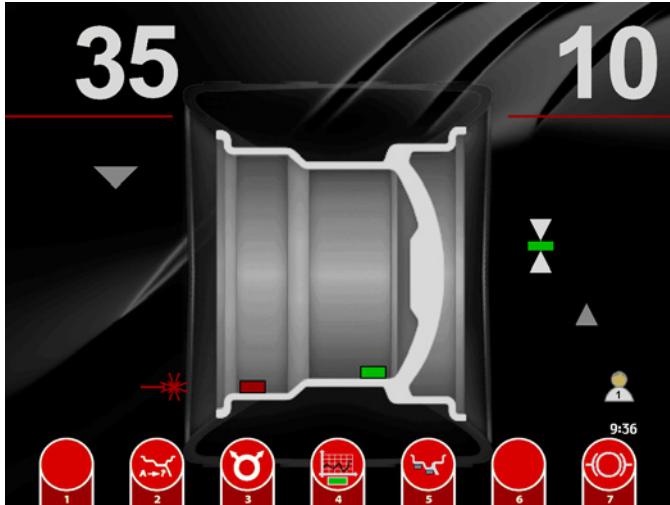
- Eine mobile farbigen Pfeil [▲] gibt den Ansatz des Gewichts in Richtung der Korrekturposition
- Bewegt sich der Pfeil nicht mehr [▼], das Rad in Korrekturposition drehen (IS oder AS), Gewicht in den Clip legen und an der Felge anbringen (wo vorgesehen, Gewichte- Andrücker verwenden)
- Die Position zum Anbringen der Gewichte wird je nach Position des Messarms automatisch neu eingestellt.



*BEI AKTIVIERTEM AKUSTISCHEN SIGNAL ( MENÜ -AKUSTISCHES SIGNAL), ERTÖNT BEI ERREICHEN  
EINES FESTSTEHENDEN PFEILS [▼], EIN TON.*

## 6.7 HINTER-SPEICHEN-PLATZIERUNG DER KLEBEGEWICHTE (SPLIT)

Die SPLIT-Funktion ist nur bei statischer Unwucht oder ALU Aussenseite möglich und dient zur eventuellen Hinter-Speichen-Platzierung der Gewichte.



1. Die statische Unwucht oder ALU an der Außenseite in die Ausgleichsposition bringen:
2. Die Taste drücken und gedrückt halten, bis der Laser auf die Speiche trifft, hinter der das Gewicht platziert werden soll.
3. Die Taste los lassen.
4. Das Rad in die auf dem Bildschirm angezeigte Drehrichtung der Unwucht drehen, bis sich die zweite Speiche in der vom Laser angezeigten Position befindet und die Taste drücken.
5. Auf dem Bildschirm erscheint eine doppelte Anzeige zur Positionierung der externen Korrekturebene.
6. Rad in die angezeigte Korrekturposition drehen und den angezeigten Wert korrigieren.

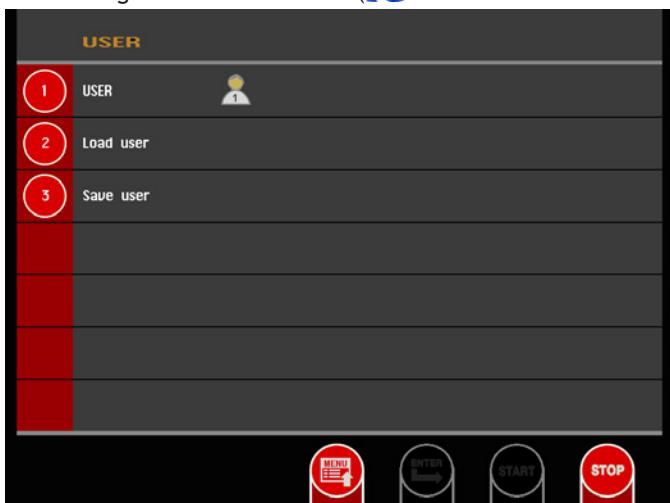


*WENN DER LASER DEAKTIVIERT IST, BRINGEN SIE DIE SPEICHEN UM 12 UHR.*

## 6.8 MEHRERE BENUTZER

Auf derselben Auswuchtmachine können bis zu 4 Fahrzeuge gleichzeitig ausgewuchtet werden. Das System speichert

vier Programme mit verschiedenen eingestellten Abmessungen. **EINSTELLUNG RADDATEN**.



wählen auf der Bildseite für die automatische Einstellung für Standardreifen ( **EINSTELLUNG RADDATEN**).

Aufruf und Programmierung des Bedieners

Aufruf des gewählten Bedieners

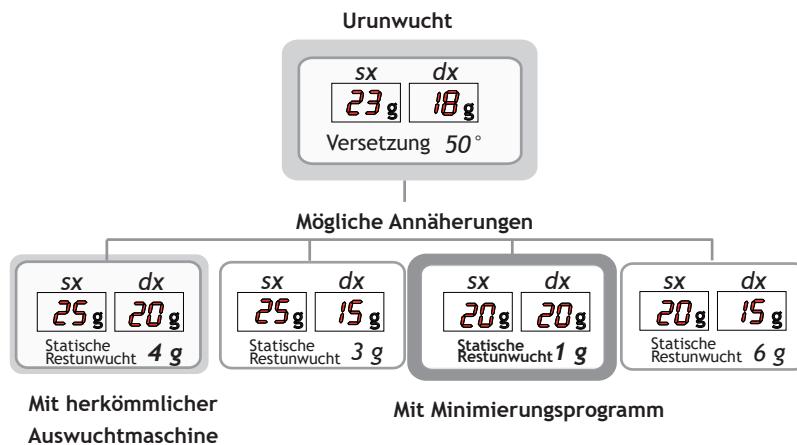
Das System kehrt automatisch zur Startseite zurück und rechnet die Unwuchtwerte im Bezug auf die ermittelten Raddaten des aufgerufenen Bedieners aus.

Speichern des gewählten Bedieners



DIE ALS BEDIENER GESPEICHERTEN RADDATEN WERDEN BEIM AUSSCHALTEN DER MASCHINE GELÖSCHT.  
AUF DEN BILDSEITEN MESSUNG UND RADDATEN SIE DIE ANZEIGE DES AKTUELLEN BENUTZERS ZU AKTIVIEREN.

## 6.9 AUTOMATISCHE MINIMIERUNG DER STATISCHEN RESTUNWUCHT

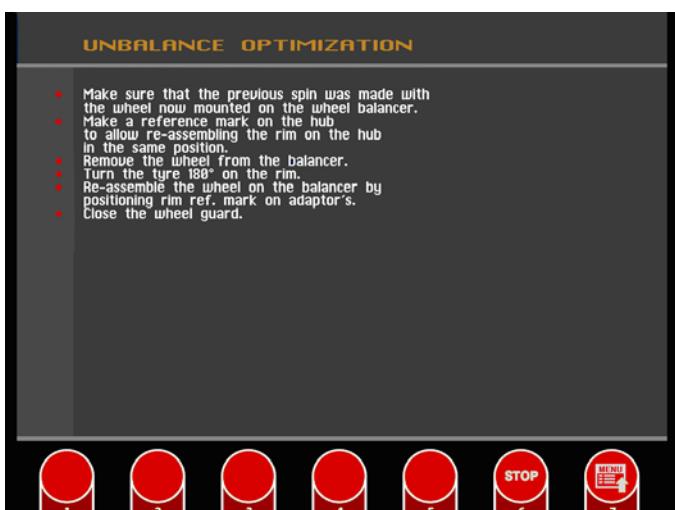


Dieses Programm ermöglicht eine Optimierung der Auswuchtgenauigkeit ohne jeden Rechenaufwand oder Zeitverlust für den Bediener. Normale, handelsübliche Wuchtgewichte in 5 g Abstufung und zwei Gegengewichte, die eine traditionelle Auswuchtmachine auf den nächst möglichen Wert runden, können zu einer Restunwucht von bis zu 4 g. führen. Besonders nachteilig wirkt sich dazu aus, dass die statische Unwucht die meisten Störungen am Fahrzeug verursacht. Diese neue Funktion liefert automatisch die optimale Größe der Wuchtgewichte, indem sie diese auf "intelligente" Weise, je nach Winkellage, runden, um die statische Restunwucht zu minimieren.

## 6.10 UNWUCHTOPTIMIERUNG

Mit diesem Programm kann die Gesamtunwucht des Rades reduziert werden, indem, wenn möglich, die Unwucht des Reifens mit der der Felge kompensiert wird. Dazu müssen zwei Messläufe ausgeführt werden, wobei beim zweiten

Lauf der Reifen auf der Felge verdreht wird. Nach Ausführung eines Messlaufes Tasten + drücken und den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen.



**6**

Zurück zur vorigen Bildseite

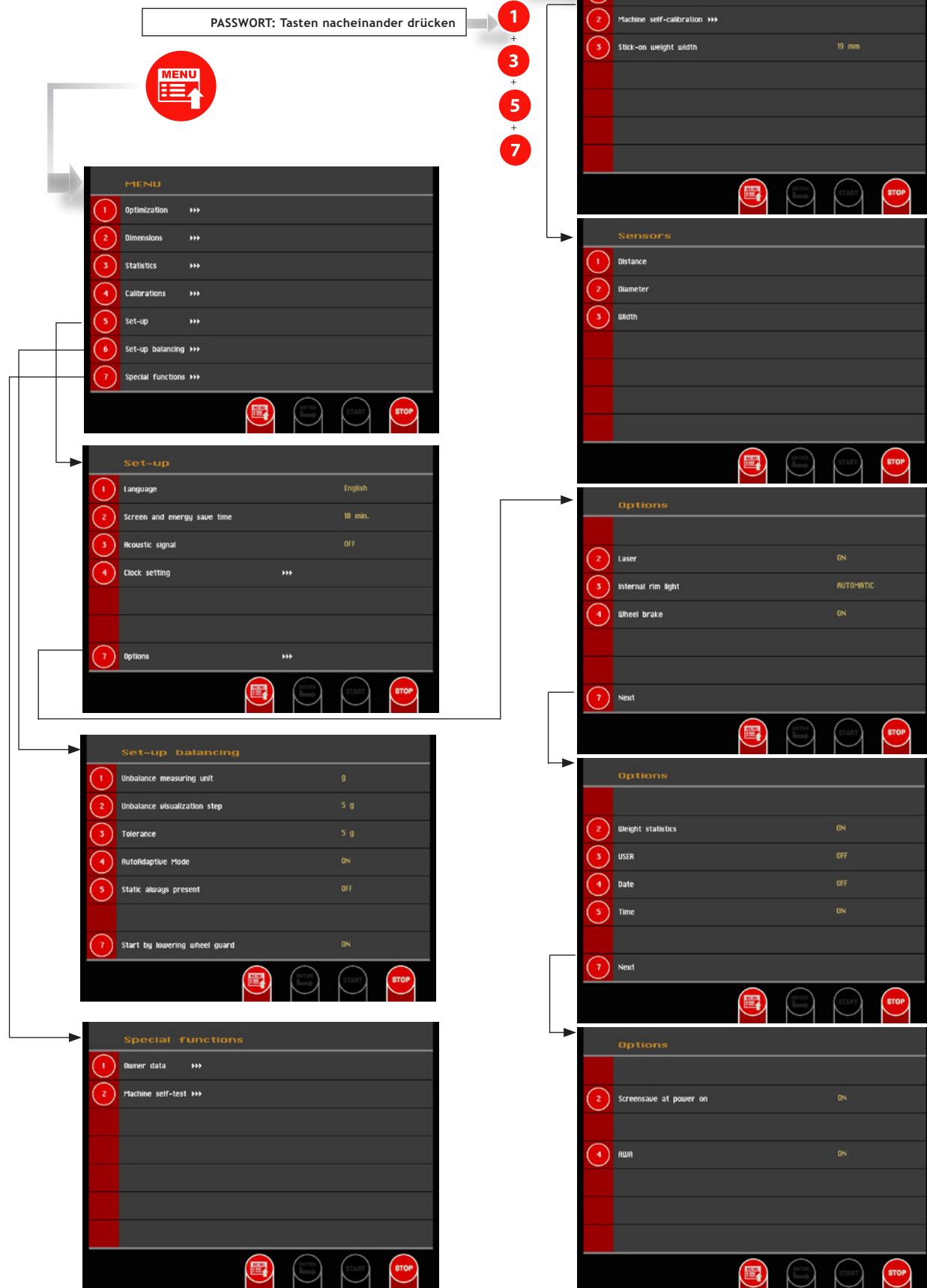
**7**

Zurück zur Messbildseite

# 7. Menü

DEUTSCH

## 7.1 SCHEMA ZUM MENÜZUGANG



## 7.2 STATISTIK



**1** / **2** : Zur Nullstellung des entsprechende Zählers.

Zur Nullstellung der „GESAMTZÄHLUNGEN“ muss ein korrektes Kennwort eingegeben werden.

**5** Zur Gewichtestatistik

**7** Zurück zur vorigen Bildseite

### ANZAHL DER MESSLÄUFE PRO TAG

Anzeige der Anzahl der Messläufe, die nach dem Einschalten der Auswuchtmaschine ausgeführt werden. Beim Ausschalten der Maschine wird dieser Parameter automatisch nullgestellt.

### ANZAHL DER MESSLÄUFE GESAMT

Anzeige aller Messläufe, die ab dem in den eckigen Klammern angegebenen Datum ausgeführt wurden. Dieser Parameter bleibt gespeichert, auch wenn die Maschine ausgeschaltet wird.

#### 7.2.1 Gewichtestatistik

	g					
5	6	0				
10	3	0				
15	5	1				
20	18	2				
25	24	11				
30	31	15				
35	27	10				
40	18	6				
45	9	3				
50	11	3				
55	5	0				
60	5	0				
TOT g	5220	1655				
TOT n	162	51				
(16/12/2019) 3 160-01/0001						

Below the table are seven red circular buttons numbered 1 through 7, and a "STOP" button.

**5** Zum Reset der Bildseite Gewichtestatistik Passwort eingeben

**6** Zurück zur vorigen Bildseite

**7** Zurück zur Messbildseite

Jede horizontale Zeile zeigt die Anzahl der verwendeten Klammer- und Klebegewichten im Zeitraum zwischen den beiden auf dem Bildschirm angezeigten Daten (in eckigen Klammern) an.

**Ges. g (Ges. oz):** Gesamtgewicht (Klammer- und Klebegewichte), das im angegebenen Zeitraum zum Auswuchten verwendet wurde

**Ges. Nr.:** Gesamtanzahl der Klammer- und Klebegewichte, die im angegebenen Zeitraum zum Auswuchten verwendet wurden.



UM DIE GEWICHTESTATISTIK ZU SPEICHERN,  
 GEWICHTESTATISTIK).

MUSS DIE DARSTELLUNGSGENAUIGKEIT DER GEWICHTE IN 5 G-SCHRITTEN ERFOLGEN.

## 7.3 KALIBRIERUNGEN

Vom Menu Sonderfunktionen aus Taste  drücken.

### 7.3.1 Kalibrierung Sensoren

#### 7.3.1.1 Abstandsmessarm

Messarm zuerst in Ruhensposition bringen, dann auf die Flanschebene legen und dann wieder in Ruhestellung bringen. Bei korrekter Kalibrierung ist die Auswuchtmaschine nun betriebsbereit. Bei Fehlern oder Störungen kann eine Fehlermeldung angezeigt werden. In diesem Fall Kalibrierung wiederholen.

Aktivierte Tasten:



Bestätigung



Annulierung des Vorgangs bei fehlerhafter Eingabe

#### 7.3.1.2 Messarm für Durchmesser

Messarmstange auf das Rohrstück der Spindelwelle, wie in Abbildung gezeigt, legen und drücken.

Messarm nach unten drehen und dabei Messarmstange auf das Rohrstück der Spindelwelle legen (siehe Abbildung)

und Taste drücken.

Aktivierte Tasten:



Bestätigung



Annulierung des Vorgangs bei fehlerhafter Eingabe

### 7.3.2 Kalibrierung der Auswuchtmaschine

Zur Kalibrierung der Auswuchtmaschine Rad mit Stahlfelge mittlerer Größe (Beispiel: 6" x 15" ( $\pm 1"$ ) verwenden und, wie folgt, vorgehen:

- Rad (auch unausgewichtet) auf die Welle spannen und Raddaten sorgfältig eingeben.



*DIE EINGABE VON FEHLDATEN KANN ZU EINER NICHT KORREKT KALIBRIERTEN MASCHINE FÜHREN. FOLGLICH WERDEN DANN AUCH ALLE WEITEREN MESSUNGEN SOLANGE FEHLERHAFT SEIN, BIS DIE MASCHINE MIT KORREKten DATEN KALIBRIERT WORDEN IST.*

- Anweisungen am Bildschirm befolgen.

### 7.3.3 Breite des Klebegewichts

Gibt die mittlere Breite der handelsüblichen Klebegewichte an. AUSSCHLIESSLICH dann ändern, wenn die Breite der verwendeten Ausgleichsklebegewichte um +/- 3 mm von den am Bildschirm eingestellten Maßen abweicht (Default = 19 mm).

# 8. Setup

Auf der Bildseite SETUP hat der Bediener die Möglichkeit, die Maschine individuell einzustellen. Alle Eingaben bleiben auch bei ausgeschalteter Maschine gespeichert.

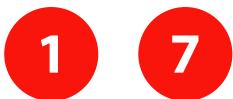
*Aktivierte Tasten:*



Zurück zur Messbildseite



Zurück zur vorigen Bildseite



Auswahl der Parameter

...

## 8.1 SPRACHE

Möglichkeit, die Sprache zu wählen, in der die Meldungen der Maschinenfunktionen angezeigt werden.

## 8.2 ZEITDAUER BILDSCHIRMSCHONER UND ENERGIESPAREN

Bei Aktivierung des Bildschirmschoners schaltet sich dieser automatisch ein, wenn die Maschine nicht benutzt wird und die Startseite aufgerufen ist. Die Funktion kann durch Eingabe von 0 Min. deaktiviert werden.

## 8.3 AKUSTISCHES SIGNAL

Bei "ON" wird ein akustisches Signal in folgenden Situationen aktiviert:

- bei Tastenbetätigung;
- beim automatischen Erfassen der Abmessungen;
- bei Erreichen der korrekten Winkellage zum Anbringen der Gewichte, angezeigt auf der Messbildseite.

## 8.4 UHRZEIT

Korrekte Einstellen von Datum und Uhrzeit. Dabei den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen.

## 8.5 OPTIONEN

### 8.5.1 Laser

Bei Aktivierung wird die Position zur Anbringung des Gewichtes entsprechend des Lasers angezeigt, um die Reinigung der Felge und die Anbringung der Klebegewichte zu erleichtern.

### 8.5.2 Beleuchtung im Felgeninneren

**AUTOMATISCH:** Aktiviert/deaktiviert der Lichteinschaltung im Inneren der Felge.

**MANUELL:** Aktiviert/deaktiviert der Anzeige einer Taste im Messfenster zum Ein- bzw. Ausschalten des Lichts im Inneren der Felge.

### 8.5.3 Aktivierung Radsperre

Aktiviert/deaktiviert der Radsperre in Korrekturposition.

### 8.5.4 Gewichtestatistik

Aktiviert/deaktiviert des Speicherns der zum Auswuchten der Räder verwendeten Gewichte (**GEWICHTESTATISTIK**).

### 8.5.5 Bediener

Aktiviert/deaktiviert die Anzeige der Bedienerwahl.

### 8.5.6 Datum

Aktiviert/deaktiviert die Anzeige des Datums.

### 8.5.7 Uhrzeit

Aktiviert/deaktiviert die Anzeige der Uhrzeit.

## 8.5.8 Bildschirmschoner einschalten

Aktivieren/Deaktivieren Sie die Anzeige des Bildschirmschoners, wenn das Gerät eingeschaltet ist.

## 8.5.9 AWA

Wenn AWA + AutoAdaptive aktiviert ist: ( STANDARD-AUSWUCHTUNG)

Wenn nur AWA aktiviert ist: die Maschine nach der automatischen Messung von Abstand und Durchmesser den im Be-

zug auf die ermittelten Werte wahrscheinlichsten Breitenwert an. Breitenwert gegebenenfalls mit Tasten /

7

ändern, sonst mit der normalen Auswuchtung fortfahren.



DIE AWA-FUNKTION FUNKTIONIERT NICHT MIT FLANSCHEN.

Bei nicht aktiverter AWA-Funktion den Breitenwert (b) mit den Tasten / eingeben. Diejenige Messung ist korrekt, die mit der mitgelieferten Rachenlehre nachvollziehbar ist.

## 8.6 SETUP AUSGWUCHTVORGANG

### 8.6.1 Maßeinheit der Unwuchtanzeige

Unwuchtwerte können in Gramm oder Unzen angezeigt werden.

### 8.6.2 Darstellungsgenauigkeit der Unwucht

Die Unwucht kann in einer Abstufung von 5 g oder 1 g dargestellt werden (1/4 oz oder 0.1 oz).



ZUR KOMPLETTEN NUTZUNG ALLER FUNKTIONEN DER AUSWUCHTMASCHINE WIRD EINE EINSTELLUNG MIT ABSTUFUNG IM 5-G-SCHRITT EMPFOHLEN.

### 8.6.3 Toleranzen

Beim Standardausgleich: Die Anzeige stellt den Schwellenwert der Unwucht dar, bei dessen Unterschreitung auf dem Bildschirm bei Abschluss des Messlaufs der Schriftzug „OK“ anstelle des Nummernwertes erscheint.

### 8.6.4 Korrekturmethode AutoAdaptive

Das innovative System zur Neuberechnung der Toleranzen „AutoAdaptive Mode“ basiert auf der Grenzwertberechnung der Restunwucht im Hinblick auf eine als akzeptabel wahrgenommene Vibration. Für jedes einzelne auszuwuchtene Rad erfasst die Software „AutoAdaptive Mode“ Gewicht und Abmessungen und berechnet erneut einen Toleranzwert, mit dem jede am Lenkrad wahrgenommene Vibration ausgeschaltet und somit der bestmögliche Fahrkomfort garantiert werden können.

### 8.6.5 Kontinuierliche Anzeige der statischen Unwucht

Freigabe/Sperre der gleichzeitigen Anzeige der Unwucht für die gewählten Korrekturebenen und der STATISCHEN Unwucht.

### 8.6.6 Automatischer Start bei Schliessen der Schutzhaube

Bei Einstellung ON wird automatisch ein Messlauf bei Schließen des Radschutzes ausgeführt.

## 8.7 SONDERFUNKTIONEN

### 8.7.1 Eingabe von kunden- und bedienernamen

Die Maschine kann durch Eingabe des Namens, der auf dem Bildschirmschoner eingeblendet wird, individuell eingestellt werden.

### 8.7.2 Selbstdiagnose

Ein automatischer Selbstdiagnosezyklus ist vorgesehen, um die Suche nach eventuellen Störungen zu erleichtern (*Anleitung für die ausserplanmäßige Wartung oder technischen Kundendienst konsultieren*).

# 8. Diagnostik

## 8.1 INKONSTANTE UNWUCHTANGABEN

Es gibt Fälle, in denen das Rad ausgewuchtet und erneut auf die Maschine gespannt wurde, dann aber doch wieder eine Unwucht aufweist.

Dies liegt nicht an einer Fehlfunktionen der Maschine, sondern nur am fehlerhaften Montieren des Rades auf dem Flansch oder, besser gesagt, das Rad wurde während der beiden Montagen hinsichtlich der Achse der Maschinenwelle nicht gleich positioniert.

Haben wir es hingegen mit einem Rad zu tun, das am Flansch angeschraubt wird, ist es möglich, dass die Schrauben nicht korrekt schritt- und kreuzweise festgezogen wurden oder (was häufig der Fall ist) die Radlöcher zu große Toleranzen haben. Kleine Fehler bis zu 10 g (0,4 Unzen) gelten für Räder, die mit Konen aufgespannt wurden, als normal. Bei Schraub- oder Stiftschrauben-Befestigungen ist der Fehler in der Regel größer.

Wird das ausgewuchtete Rad wieder ans Fahrzeug montiert und weiterhin Unwuchten festgestellt, liegt dies an Unwuchten der Fahrzeug-Bremstrommel bzw. sehr häufig auch an Gewindebohrungen für die Felgen- und Bremstrommelschrauben, deren Toleranzen zu groß sind. In diesem Fall kann es ratsam sein, das Rad direkt am Kraftfahrzeug nachzuwuchten.

## 8.2 FEHLERMELDUNGEN

Die Maschine kann durch eine Selbstdiagnose die häufigsten Störungen feststellen, die während eines normalen Maschinenbetriebes auftreten können. Diese Fehlfunktionen werden vom System ausgearbeitet und am Bildschirm angezeigt.



**DIE INFORMATIONEN IN SPALTE MÖGLICHE LÖSUNGEN WENDEN SICH AN DAS FACHPERSONAL ODER AUTORISIERTE PERSONEN, DIE STETS DIE IN DER INSTALLATIONSANLEITUNG AUFGEFÜHRten INDIVIDUELLEN SCHUTZAUSRÜSTUNGEN ZU TRAGEN HABEN. NUR DAS FACHPERSONAL, UND NICHT DER NORMALE MASCHINENBEDIENER, DÜRFEN DIESSE EINGRiffe VORNEHMEN.**

FEHLER	PROBLEM	MÖGLICHE LÖSUNGEN
Schwarz	Die Auswuchtmachine schaltet sich nicht ein	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekten Anschluss an das Stromnetz überprüfen</li> <li>▪ Schmelzsicherungen auf der Leistungsplatine überprüfen und eventuell auswechseln</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 1	Rotationssignal fehlt	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktionsweise des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Encoder auswechseln</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 2	Geschwindigkeit während des Messlaufes zu gering Während des Messlaufes ist die Geschwindigkeit des Rades unter 42 g/min gesunken	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Sicherstellen, dass ein PKW-Rad auf die Auswuchtmachine montiert worden ist</li> <li>▪ Korrekte Funktionsweise des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Stecker der Piezosensoren von der Karte abtrennen und einen Messlauf durchführen (falls der Fehler so nicht auftritt, die Piezosensoren austauschen)</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 3	Unwucht zu hoch	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Eingabe der Raddaten überprüfen</li> <li>▪ Verbindung der Piezosensoren kontrollieren</li> <li>▪ Maschine kalibrieren</li> <li>▪ Rad mit einer mehr oder weniger bekannten Unwucht (weniger als 100 Gramm) montieren und die Reaktion der Maschine prüfen</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 4	Falsche Drehrichtung	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Lager/Feder des Encoders überprüfen</li> </ul>
Fehler 5	Radschutzhäube offen	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Fehlermeldung rücksetzen</li> <li>▪ Radschutzhäube schließen</li> <li>▪ Funktionsweise des Schutzschalters überprüfen</li> </ul>

Fehler 7 / Fehler 8 / Fehler 9	Ablesefehler Parameter NOVRAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Maschine ausschalten; Mindestens 1 Minute warten; Maschine wieder einschalten und korrekten Betrieb überprüfen</li> <li>▪ Maschine neu kalibrieren</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 11	Geschwindigkeit zu hoch Während der Messläufe steigt die Radgeschwindigkeit auf über 270 g/min	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktionsweise des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 14 / Fehler 15 / Fehler 16 / Fehler 17 / Fehler18/ Fehler 19	Fehler bei Unwuchtmessung	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Verbindung der Piezosensoren überprüfen</li> <li>▪ Erdung der Maschine überprüfen</li> <li>▪ Rad mit einer mehr oder weniger bekannten Unwucht (weniger als 100 Gramm) montieren und die Reaktion der Maschine überprüfen</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 20	Rad steht still. Rad steht nach START länger als eine Sekunde still	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Anschlüsse auf der Leistungsplatine überprüfen</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 21	Motor läuft länger als 15 Sekunden	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Anschlüsse auf der Leistungsplatine überprüfen</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 23	Wartezeit für Timeout der Annäherungsposition	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen</li> <li>▪ Lager/Feder des Encoders überprüfen</li> <li>▪ Rechnerplatine ersetzen</li> </ul>
Fehler 24	Speichenabstand kleiner als 18 Grad	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mindestspeichenabstand zur Unwuchtaufteilung muss grösser als 18 Grad sein</li> <li>▪ SPLIT-Funktion mit größerem Speichenabstand wiederholen</li> </ul>
Fehler 25	Speichenabstand grösser als 120 Grad	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Maximalspeichenabstand zur Unwuchtaufteilung muss kleiner als 120 Grad sein</li> <li>▪ SPLIT-Funktion mit kleinerem Speichenabstand wiederholen</li> </ul>
Fehler 26	Erste Speiche zu weit von Unwucht entfernt	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Maximalabstand zwischen Unwuchtlage und Speiche muss kleiner als 120 Grad sein</li> <li>▪ Splitfunktion mit kleinerem Abstand zwischen Speiche und Unwucht wiederholen</li> </ul>
Mit Konen, die von der Innenseite benutzt werden, wurde die Unwucht nicht korrigiert	Bedingt durch das System der pneumatischen Aufspannung rutscht das Rad am Anschlag auf dem Flansch oder nicht korrekte Montage des pneumatischen Endstücks	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rad in vertikaler Position montieren und Spannhülse fester gegen das Rad drücken. Falls nötig, Arbeitschritte Blockieren/Lösen/Blockieren wiederholen und Prozedur erneut durchführen</li> </ul>

# 10. Wartung

## 10.1 ALLGEMEINES



VOR BEGINN EINER JEDEN WARTUNGSSARBEIT SICHER STELLEN, DASS DIE MASCHINE VOM STROMNETZ GETRENNNT IST. IMMER DIE IN DER INSTALLATIONSANLEITUNG AUFGEFÜHRten INDIVIDUELLEN SCHUTZAUSRÜSTUNGEN TRAGEN.

### 10.1.1 Einleitung

Die Maschine ist so konzipiert, dass sie keine ordentliche Wartung verlangt. Ausnahme davon bildet die akkurate regelmäßige Reinigung, um zu vermeiden, dass Staub und Schmutz die Funktionstüchtigkeit der Auswuchtmachine beeinträchtigen.



DAS PERSONAL, DAS FÜR DIE REINIGUNG DER RÄUMLICHKEITEN, IN DENEN DIE MASCHINE STEHT, ZUSTÄNDIG IST HAT SCHUTZKLEIDUNG ZU TRAGEN, UM SICHER GEMÄSS DER GELTENDEN VORSCHRIFTEN FÜR SICHERHEIT UND HYGIENE AM ARBEITSPLATZ ZU ARBEITEN.  
IN JEDEM FALL, DIE WARTUNG AUSSCHLIESSLICH VON FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN, DAS LAUT EUROPÄISCHER NORM CEI EN 50110-1 (NFPA70E-2004 SECTION 400.11) ENTSPRECHEND GESCHULT IST, VORGENOMMEN WERDEN.

Außerordentliche Wartungsarbeiten unterliegen der Zuständigkeit des Technischen Kundendienstes oder eines dafür besonders autorisierten und ausgebildeten Personals und werden daher nicht in diesem Handbuch erörtert.

### 10.1.2 Sicherheitsvorschriften

Sondereingriffe an der Maschine, bei denen vor allem die Schutzwände entfernt werden müssen, stellen für das Personal eine akute Gefahr dar, da Teile möglicherweise unter Spannung stehen könnten.

Es ist daher unverzichtbar, die im Folgenden aufgeführten Vorschriften strengstens zu befolgen.

Das Personal hat stets die in der Installationsanleitung vorgesehenen individuellen Schutzausrüstungen zu tragen. Während der gesamten Dauer des Eingriffs dürfen nicht autorisierte Personen keinen Zugang zur Maschine haben. Dies ist durch das Aufstellen von Schildern mit der Aufschrift LAUFENDE REPARATURARBEITEN, die von allen Seiten deutlich sichtbar sind, zu kennzeichnen.

Das Fachpersonal muss im Hinblick auf mögliche Gefahrensituationen und deren Vermeidung autorisiert und entsprechend geschult sein.

Es hat stets mit größter Vorsicht vorzugehen.

Sollte das zuständige Personal in Ausnahmefällen die Schutzwände für besondere technische Wartungs-, Inspektions- oder Reparaturarbeiten entfernen, hat es bei Beendigung der Arbeiten dafür zu sorgen, diese wieder korrekt zu montieren.

Darüber hinaus hat das zuständige Personal zu kontrollieren, dass bei Beendigung der Arbeiten keine Fremdkörper in der Auswuchtmachine zurück bleiben. Dies gilt besonders für alle Mechanikteile, Werkzeuge oder sonstige Gegenstände, die zur Reparatur benutzt wurden, da diese Schäden oder Fehlfunktionen verursachen können.

Das mit der Wartung, Inspektion und Reparatur beauftragte Personal hat aus Gründen der eigenen Sicherheit dafür zu sorgen, dass vor Beginn der Arbeiten alle Stromanschlüsse getrennt werden und dass alle Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden.

### 10.1.3 Schmelzsicherungen

Auf der Leistungs- und Versorgungsplatine befinden sich Schmelzsicherungen (siehe Elektrisches Schema), die durch Ausbau der Gewichtefächerablage zugänglich werden. Schmelzsicherungen nur mit solchen gleicher Stromfestigkeit ersetzen.

### 10.1.4 Reinigung des SCREEN

Hierzu ein weiches Tuch mit einem handelsüblichen, NICHT SCHEUERNDEN Sprühreiniger für Glas und Kunststoff, mit Ethanol oder natürlichen Reinigungsmitteln verwenden.

*ES DÜRFEN NICHT VERWENDET WERDEN:*

- organische Lösungsmittel wie Nitroverdünner
- Terpentin
- Benzin
- Trichlorethen
- Aceton

## 11. Demontage



DIE ANWEISUNGEN IN DIESEM KAPITEL HABEN HINWEISENDEN CHARAKTER. ES SIND IMMER DIE VORSCHRIFTEN DER JEWELIGEN LÄNDERN, IN DENEN DIE MASCHINE BENUTZT WIRD, ZU BEACHTEN.

### 11.1 DEMONTAGE DER AUSWUCHTMASCHINE

Zur Demontage der Maschine wird diese zuerst in all ihre Bestandteile zerlegt.

Zur Ausführung der Demontagearbeiten sind die in der Installationsanleitung aufgeführten Schutzausrüstungen zu tragen und die in diesem Handbuch beschriebenen Anweisungen und Schemata zu beachten. Ev. spezifische Informationen können beim Hersteller erfragt werden.

Nach Demontage der einzelnen Teile sind diese nach ihren Bestandteilen gemäß zu ordnen und die verschiedenen Materialien gemäß der jeweiligen Bestimmungen des Landes, in dem die Maschine demontiert wird, zu trennen.

Falls die verschiedenen Bestandteile vor ihrer Entsorgung zwischengelagert werden müssen, darauf achten, dass sie an einem sicheren und geschützten Ort verwahrt werden, um zu vermeiden, dass Boden und Grundwasser verschmutzt werden können.

### 11.2 ENTSORGUNG DER ELEKTRONISCHEN TEILE

EU-Richtlinie 2002/96, in Italien aufgenommen in Gesetzesverordnung Nr. 151 vom 25. Juli 2005, hat Herstellern und Anwendern von elektrischen und elektronischen Einrichtungen eine Reihe von Auflagen zur Abfuhr, Behandlung, Aufbereitung und Entsorgung dieser Abfallprodukte gemacht.

Es wird empfohlen sich strengstens an diese Vorschriften zur Entsorgung dieser Abfallprodukte zu halten. Es sei darauf hingewiesen, dass ein Zu widerhandeln gerichtlich verfolgt wird.

## 12. Ersatzteile

### 12.1 ANWEISUNGEN ZUR IDENTIFIZIERUNG UND BESTELLUNG

Zur Identifizierung der verschiedenen Teile stellt der Hersteller auf Anfrage Schemata und Explosionszeichnungen aus dem technischen Beiheft der Maschine, das sich im Herstellerarchiv befindet, zur Verfügung.

Für Teile aus dem Handel können technische Anleitungen oder die Originaldokumentation des Lieferanten ausgehändigt werden, falls der Hersteller dies für nötig hält.

Falls nicht mitgeliefert, ist auch diese Dokumentation dem technischen Beiheft der Maschine beigelegt und befindet sich im Archiv des Herstellers, gemäß Ministerialverordnung 2006/42/CE.

In diesem Fall ist der technische Kundendienst zur Identifizierung des gewünschten Ersatzteils zu kontaktieren.

Sollte das nötige Teil in keiner Position gelistet oder identifizierbar sein, kontaktieren Sie den Technischen Kundendienst unter Angabe von Maschinentyp, Serien- oder Herstellungsnummer und Baujahr.

Diese Daten befinden sich auf dem Typenschild der Maschine.

## 13. Beigelegte Dokumentation

Falls nicht mitgeliefert, ist jene Dokumentation dem technischen Beiheft der Maschine beigelegt und befindet sich im Archiv des Herstellers.

In diesem Fall ist der technische Kundendienst für detaillierte Informationen zum Ersatzteil zu kontaktieren.