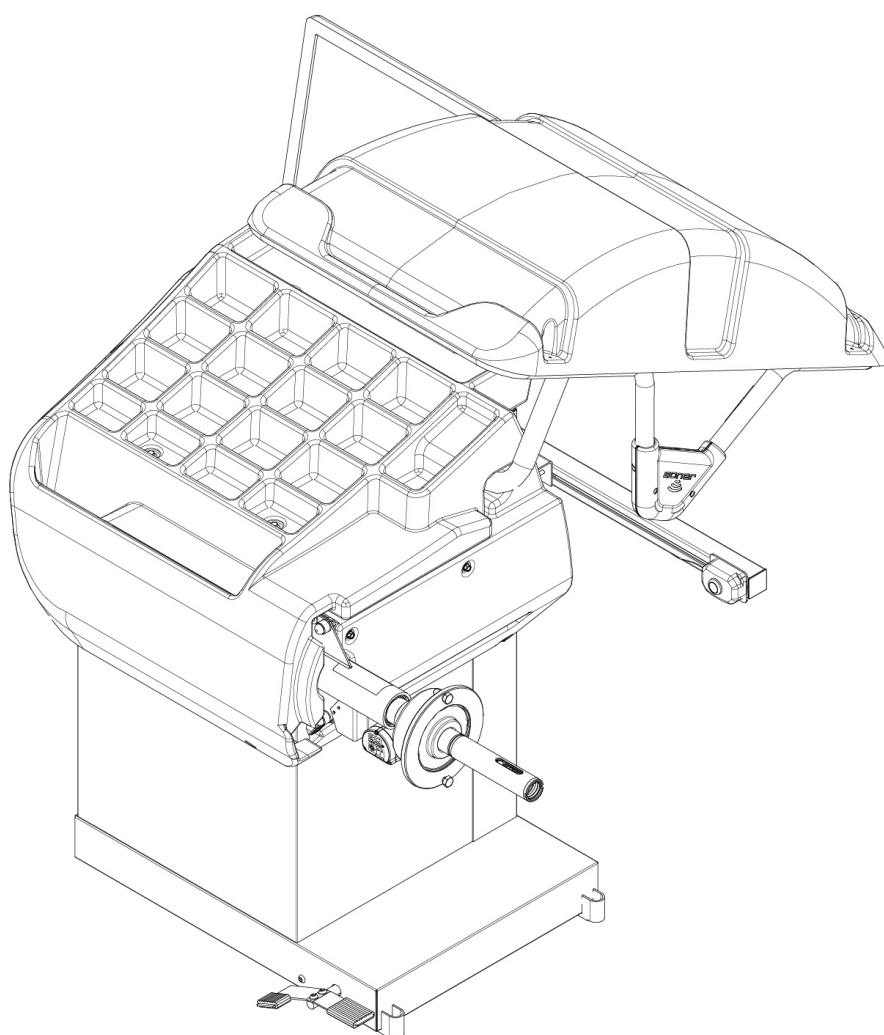




DE *Bedienungs - und Wartungsanleitung*



WB800P EMS



Istruzioni originali

Translation of the original instructions

Traduction de la notice originale

Übersetzung der Originalanweisungen

Traducción de las instrucciones originales

Tradução das instruções originais



DEUTSCH



DE

Bedienungs- und Wartungsanleitung

Inhaltsverzeichnis

1. VORWORT	3
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
2. BESCHREIBUNG DER MASCHINE	6
2.1 TECHNISCHE DATEN	6
2.2 AUSSENABMESSUNGEN	6
2.3 KOMPONENTEN	6
2.4 REINIGUNG INTERNER LASERSCAN	7
3. INBETRIEBNAHME	8
4. IDENTIFIKATION DER KORREKTUREBENEN	10
5. BENUTZUNG DER AUSWUCHTMASCHINE	11
5.1 STARTSEITE	11
5.2 EINSTELLUNG RADDATEN	11
5.2.1 <i>Messergebnis und anbringen der Klammergewichte</i>	13
5.2.2 <i>Messergebnis und Anbringen der Klebegewichte (ALU)</i>	15
5.3 AUSWUCHTUNG MIT KOMBINATION AUS KLEBE- UND KLAMMERGEWICHTEN (STATISCHE AUSWUCHTUNG)	16
5.4 STATISCHE UNWUCHT	17
5.5 OPB (ONE PLANE BALANCING)	18
5.6 VERÄNDERUNG DES ABSTANDS ZUM ANBRINGEN DER GEWICHTE	19
5.7 HINTER-SPEICHEN-PLATZIERUNG DER KLEBEGEWICHTE (SPLIT)	19
5.8 AUTOMATISCHE MINIMIERUNG DER STATISCHEN RESTUNWUCHT	20
5.9 UNWUCHTOPTIMIERUNG	20
5.10 MESSUNG UND OPTIMIERUNG DER RADEXZENTRIZITÄT	21
5.10.1 <i>Exzentrizitätsmessung</i>	21
5.10.2 <i>Matching</i>	22
5.10.2.1 <i>Wie ist ein Matching auszuführen ?</i>	22
5.11 EXZENTRIZITÄT UND MATCHING: THEORIE	23
5.11.1 <i>Vorgabe der Toleranz an der Maschine</i>	24
5.11.2 <i>Statischer Unwuchtwert in Korrelation zur Exzentrizität</i>	24
5.11.3 <i>Unwuchtwert entsprechend der Exzentrizität</i>	24
6. MENÜ	25
6.1 SCHEMA ZUM MENÜZUGANG	25

6.2	AUSGLEICHSEBENEN EINRICHTEN	26
6.3	STATISTIK	26
6.3.1	<i>Gewichtestatistik</i>	27
6.4	KALIBRIERUNGEN	27
6.4.1	<i>Kalibrierung Sensoren</i>	27
6.4.1.1	<i>Breitensonar</i>	28
6.4.1.2	<i>Kalibrierung inneren Laser</i>	28
6.4.2	<i>Kalibrierung der Auswuchtmaschine</i>	28
6.4.3	<i>Breite des Klebegewichts</i>	28
6.4.4	<i>Setup Runout</i>	29
6.4.5	<i>Laden der Laserkarten-Firmware</i>	29
6.4.6	<i>Touch Kalibrierung</i>	29
7.	SETUP	30
7.1	SPRACHE	30
7.2	ZEITDAUER BILDSCHIRMSCHONER	30
7.3	AKUSTISCHES SIGNAL	30
7.4	UHRZEIT	30
7.5	OPTIONEN	30
7.5.1	<i>Setup Runout</i>	30
7.5.2	<i>Beleuchtung im Felgeninneren</i>	31
7.5.3	<i>Aktivierung Radsperre</i>	31
7.5.4	<i>Radpositionierung</i>	31
7.5.5	<i>Reifensatz</i>	31
7.5.6	<i>Gewichtestatistik</i>	32
7.5.7	<i>Datum</i>	32
7.5.8	<i>Uhrzeit</i>	32
7.5.9	<i>Automatisches LT</i>	32
7.5.10	<i>Bildschirmschoner einschalten</i>	32
7.5.11	<i>Laser Innenflanke in 12-Uhr-Position</i>	32
7.5.12	<i>Laser Außenflanke in 12-Uhr-Position</i>	32
7.6	SETUP AUSGWUCHTVORGANG	32
7.6.1	<i>Maßeinheit der Unwuchtanzeige</i>	32
7.6.2	<i>Darstellungsgenauigkeit der Unwucht</i>	32
7.6.3	<i>Toleranzen (siehe auch KORREKTURMETHODE)</i>	32
7.6.4	<i>Korrekturmethode AUTOADAPTIVE</i>	33
7.6.5	<i>Kontinuierliche Anzeige der statischen Unwucht</i>	33
7.6.6	<i>Automatische Wahl OPB</i>	33
7.7	SONDERFUNKTIONEN	33
7.7.1	<i>Eingabe von kunden- und bedienernamen</i>	33
7.7.2	<i>Selbstdiagnose</i>	33
8.	DIAGNOSTIK	34
8.1	INKONSTANTE UNWUCHTANGABEN	34
9.	WARTUNG	37
9.1	ALLGEMEINES	37
9.1.1	<i>Einleitung</i>	37
9.1.2	<i>Sicherheitsvorschriften</i>	37
9.1.3	<i>Schmelzsicherungen</i>	38
9.1.4	<i>Reinigung des SCREEN</i>	38
10.	DEMONTAGE	38
10.1	DEMONTAGE DER AUSWUCHTMASCHINE	38
10.2	ENTSORGUNG DER ELEKTRONISCHEN TEILE	38
11.	ERSATZTEILE	39
11.1	ANWEISUNGEN ZUR IDENTIFIZIERUNG UND BESTELLUNG	39
12.	BEIGELEGTE DOKUMENTATION	39

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 Betriebspersonal, 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 AKTUALISIERUNG 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.

MODEL	<input type="text"/>	VER	<input type="checkbox"/>
SER. N°	<input type="text"/>		
 V	<input type="text"/>		KW <input type="text"/>
A	<input type="text"/>		Hz <input type="text"/>
PHASE	<input type="text" value="1"/>	T° [C]	<input type="text"/>
AIR SUPPLY Kg/cm²		<input type="text"/>	

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 Garantieteilen 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 Auswuchtmaschine für Räder von Pkw, Kleintransportern, Geländewagen, Motorrädern und Rollern. Das Radgewicht muss unter 75 kg liegen und nach dem Aufspannen auf die Auswuchtmaschine 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 Auswuchtmaschine dürfen ausschließlich Motorrad-, PKW- und LKW-Räder und keine anderen Drehkörper montiert werden.

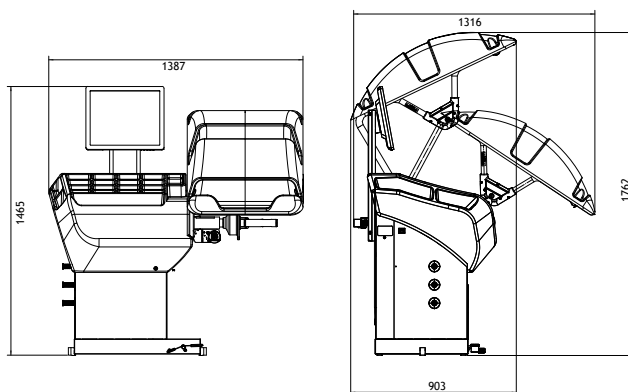
Das neue und exklusive System VDD (Virtual Direct Drive - **CEMB PATENT**) sorgt für zuverlässige Messergebnisse in kürzester Zeit. Die Messzeit ist im Vergleich mit ähnlichen Auswuchtmaschinen fast um die Hälfte reduziert.

2.1 TECHNISCHE DATEN

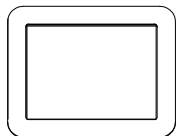
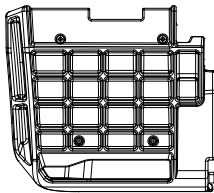
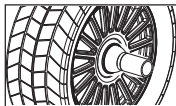
Folgende Daten beziehen sich auf Auswuchtmaschinen der Serienproduktion.

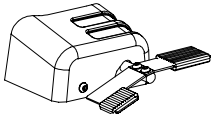

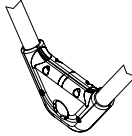
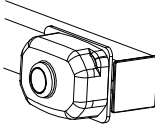
Stromversorgung einphasig	115 - 230 V 50/60 Hz
Schutzart	IP 54
Bemessungsleistung	0,65 kW
Auswuchtgeschwindigkeit	100 min ⁻¹
Messzeit	4.7 s (5 3/4"x14") 15 kg
Messunsicherheit	0,5 g
Mittlerer Geräuschpegel	< 70 dB (A)
Einstellbare Felgenbreite	1.5" ÷ 20" bzw. 40 - 510 mm
Einstellbarer Durchmesser	10" ÷ 30" bzw. 265 - 765 mm
Druckluft min./max.	7 ÷ 10 kg/qcm
	- 0.7 ÷ 1MPa
	- 7 ÷ 10 bar
	- 105 ÷ 145 psi
Max. Radgewicht	< 75 kg
Machinengewicht	120 kg

2.2 AUSSENABMESSUNGEN



2.3 KOMPONENTEN

BEDIENTAFEL TOUCH		✓
GEWICHTEFÄCHERABLAG		✓
MANSCHETTE		✓

BP PEDAL		✓
LASER INNEN		✓
LA SONAR		✓
EMS SONAR		✓

2.4 REINIGUNG INTERNER LASERSCAN

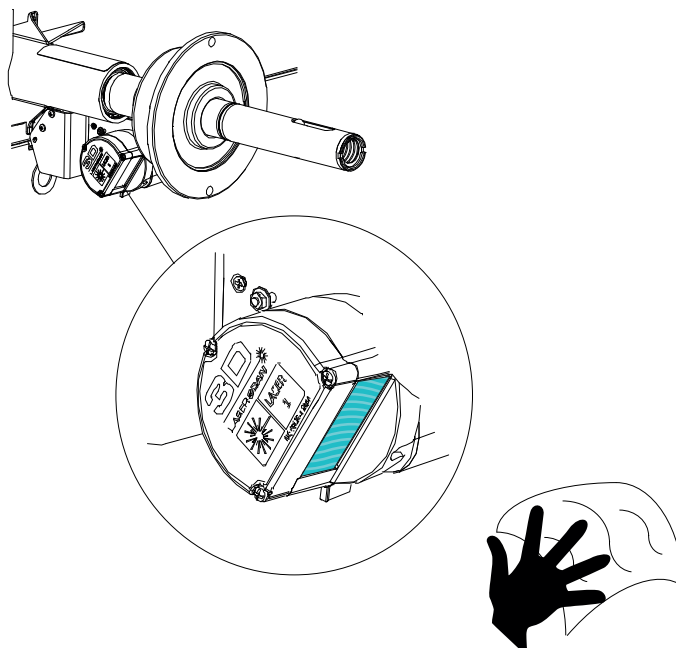
Für einen korrekten Betrieb wird empfohlen, den internen LaserScan Sensor monatlich oder jedes Mal, wenn eine Kalibrierung an diesem vorgenommen werden soll, zu reinigen.



WEDER SPRAY NOCH DRUCKLUFT DIREKT AUF DEM SENSOR VERWENDEN.
ZUR REINIGUNG MITGELIEFERTES KIT ODER KOMPATIBLE PRODUKTE VERWENDEN. ES KÖNNEN AUCH EIN SAUBERES
BAUMWOLLTUCH UND DESTILLIERTES WASSER VERWENDET WERDEN.
FLÜSSIGKEITEN NICHT DIREKT AUF DEN SENSOR SCHÜTTEN, SONDERN DAZU EIN TUCH VERWENDEN.
EMPFEHLENSWERT SIND LÖSUNGSMITTEL, KETONE, ALKOHOL, ENTFETTER.

VERFAHRENSWEISE:

1. Den Korpus der LaserScan Dreiecksvorrichtung manuell in eine korrekte Arbeitsposition drehen.
2. Das mitgelieferte Kit komplett mit Feuchttüchern zur Reinigung der gesamten Frontoberfläche benutzen, an der sich die Linse und der Laser-Emitter befinden.
3. Den Korpus der LaserScan Dreiecksvorrichtung manuell in Ruhestellung bringen.



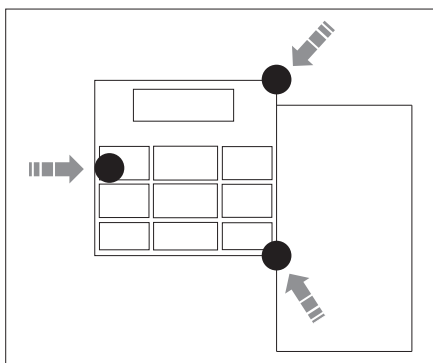
3. Inbetriebnahme



BEVORDIEMASCHINEUNTERSANNUNGGESETZTWIRD,SICHERSTELLEN,DASSALLEMKAPITELINSTALLATIONBESCHRIEBENENANSCHLÜSSEKORREKTAUSGEFÜHRTWORDENSIND. DIE IM WEITEREN BESCHRIEBENEN ARBEITSGÄNGE BERGEN FÜR DEN BEDIENER EINE POTENTIELLE GEFAHR, DA DIE MASCHINE UNTER SPANNUNG STEHT. DAS BENUTZENDERINDERINSTALLATIONSANLEITUNGBESCHRIEBENENSCHUTZAUSRÜSTUNGUNDEINEANGEMESSENEVORSICHTIGEARBEITSWEISESINDVORSCHRIFT. ALLE ARBEITEN DÜRFEN NUR VOM FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.

Vor Einschalten der Spannung sind folgende Kontrollen auszuführen:

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

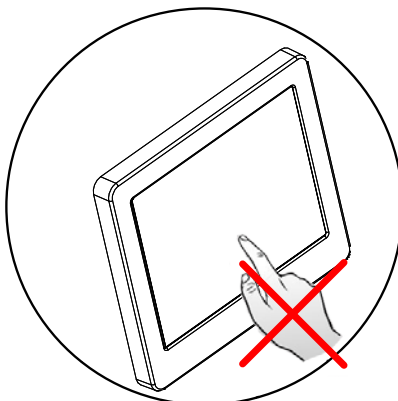


2. Sicher stellen, dass alle Bestandteile der Auswuchtmaschine korrekt angeschlossen und befestigt sind.
3. Prüfen, ob die Spannung und Frequenz des Stromeingangs mit den Werten auf dem Typenschild der Auswuchtmaschine kompatibel sind.
4. Korrekten Anschluss des Stromkabels prüfen.
5. Reinigung von Welle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



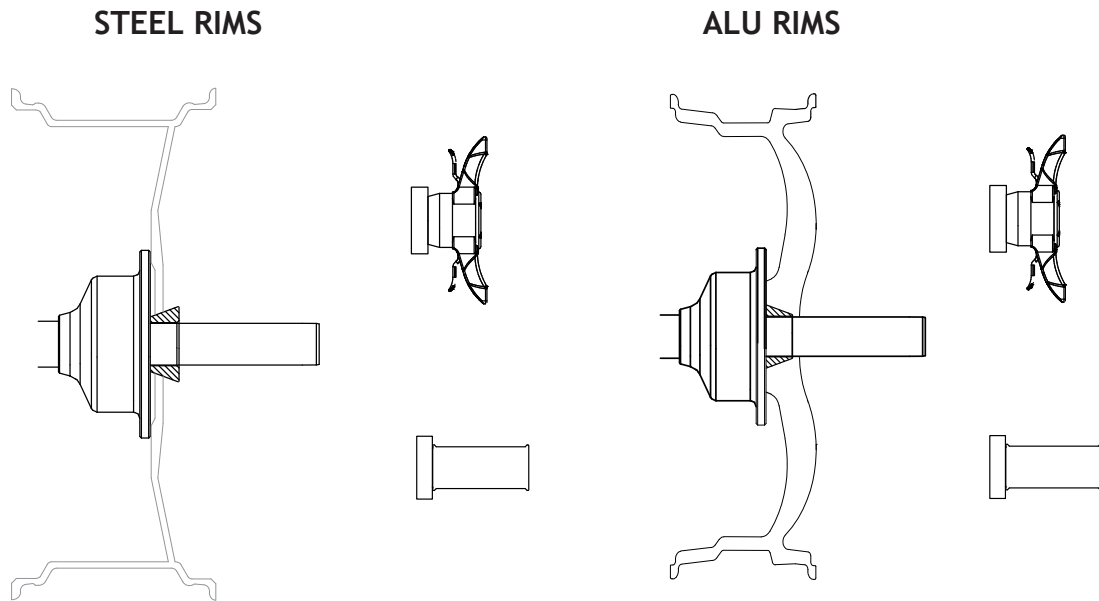
EVENTUELL VORHANDENE SCHMUTZRESTE KÖNNEN DIE AUSWUCHTGENAUIGKEIT BEEINTRÄCHTIGEN.

6. Zum Einschalten der Auswuchtmaschine den seitlich oder hinten angebrachten Schalter betätigen. Bei Auswuchtmaschinen 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.



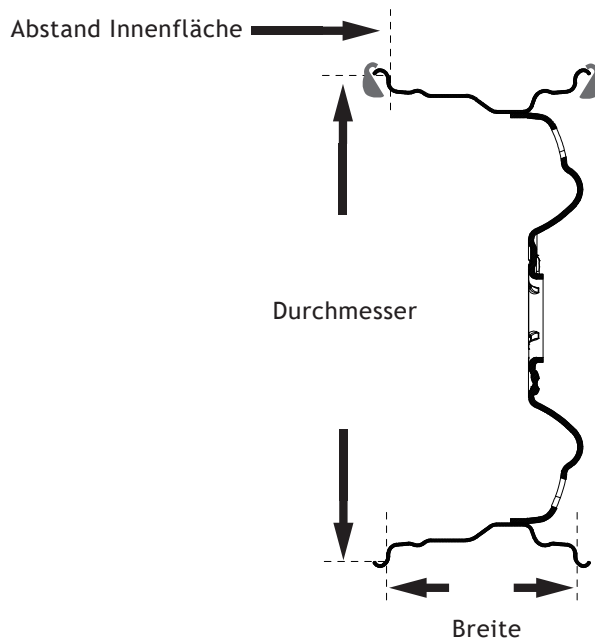
8. Rad mit Spannrade befestigen. Bei pneumatischer Ausführung, Die mitgelieferte Spezialspannvorrichtung benutzen. Für den Betrieb der Spindelwelle mit automatischer Aufspannung (Gasdruckfedern mit konstanter Kraft) ist die Maschine an das Druckluftnetz anzuschließen. Das Anschlussstück befindet sich an der Geräterückseite. Für den korrekten Betrieb der Spannvorrichtung sind mindestens 7 kg/cm^2 ($\sim 0.7 \text{ MPa}$; $\sim 7 \text{ bar}$; $\sim 105 \text{ psi}$) 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.



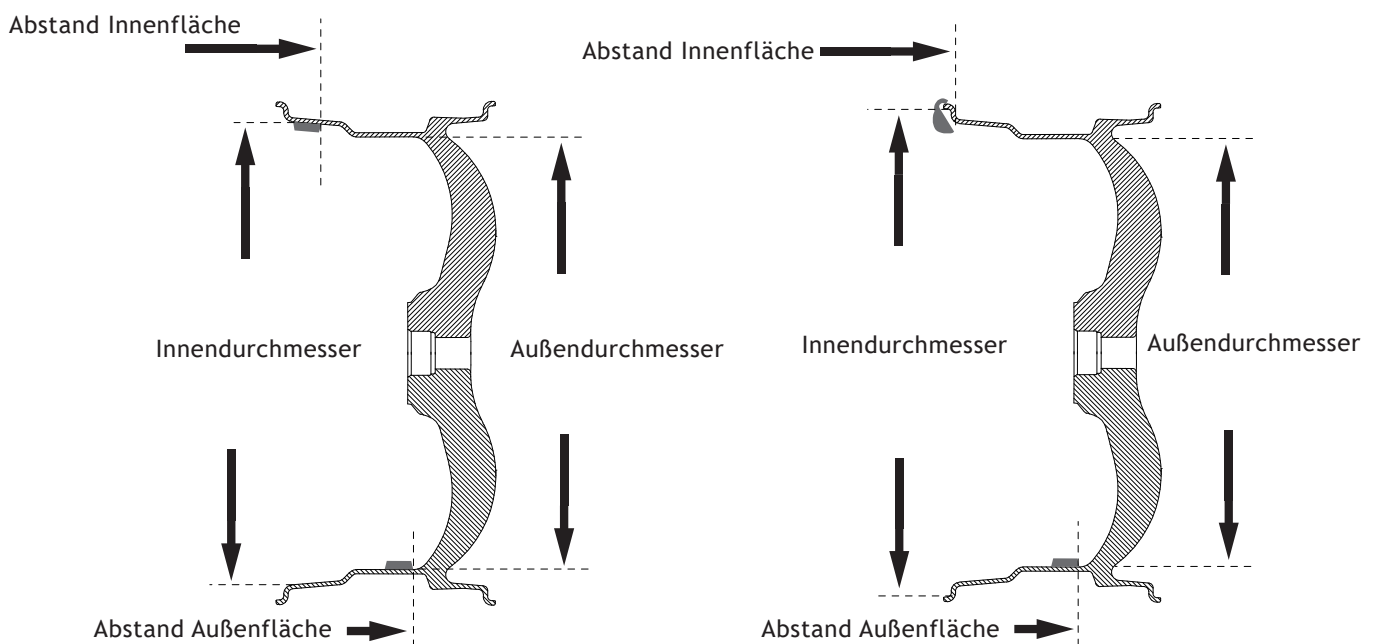
WÄHREND DES WUCHTVORGANGS DARF DIE MASCHINE AN KEINER STELLE BERÜHRT WERDEN.

4. Identifikation der Korrektorebenen

- Dynamische Standard-Auswuchtung nur mit Klammergewichten

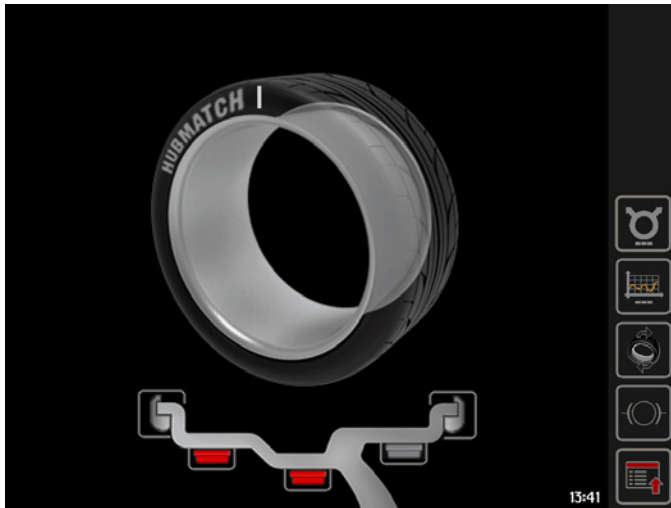


- Dynamische Standard-Auswuchtung nur mit Klebegewichten oder einer Kombination aus Klebe- und Klammergewichten



5. Benutzung der Auswuchtmaschine

5.1 STARTSEITE



Split-funktion

[---] zeigt aktive Funktion, ist aber in der aktuellen Konfiguration nicht verfügbar



Bildseite Exzentrizität

[---] zeigt aktive Funktion, ist aber in der aktuellen Konfiguration nicht verfügbar



Automatische Radpositionierung



Freigabe/Blockieren des Rades



Bildseite mit Hauptfunktionen
( SCHEMA ZUM MENÜZUGANG)

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 RADSCHUTZHAUBE AUS SICHERHEITSGRÜNDEN NICHT MÖGLICH.


5.2 EINSTELLUNG RADDATEN

Die automatische Erfassung der Abmessungen wird bei jedem Schließen der Spindel aktiviert.




ANZEIGE FUNKTION
eingeschaltet:
Breitensonar



Im Falle einer deaktivierten automatischen Längenerfassung
( **SETUP - OPTIONEN**)

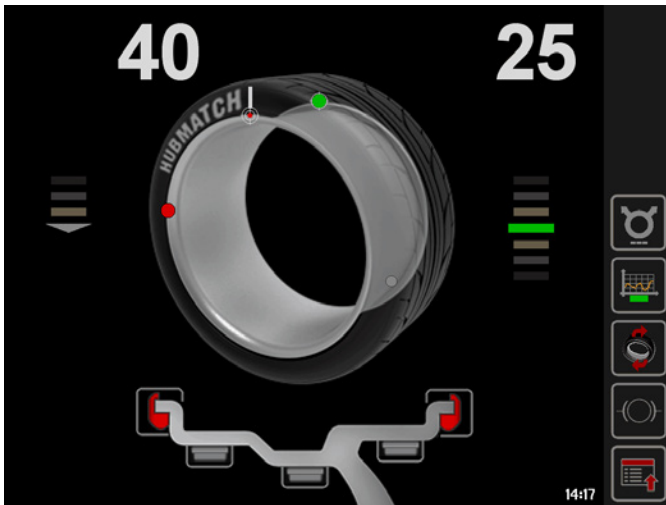
Mit dieser Taste kann die Kalibrierung der Raddaten von grossen Rädern, wie z.B. bei Geländewagen, LKWs, und Rädern, die weit über der Felge vorstehen, optimiert werden. Taste mehrmals drücken, um den Felgenüberstand (von 1.0" bis 2.0") zu wählen. Die Option schaltet sich ab, wenn die laufende Breitenmessung abgeschlossen ist

Zur automatischen Messung der Radbreite mittels Sonar LA Radschutzhaube langsam senken und Messlauf durchführen.

Im Falle einer fehlerhaften automatischen Abmessungserfassung oder wenn Anpassungen an den automatisch vorgeschlagenen Abmessungen erforderlich sind,  **EINSTELLUNG DER KORREKTURPLÄNE.**

.

5.2.1 Messergebnis und Anbringen der Klammergewichte



40
25

Unwuchtanzeige Innenseite

Unwuchtanzeige Aussenseite

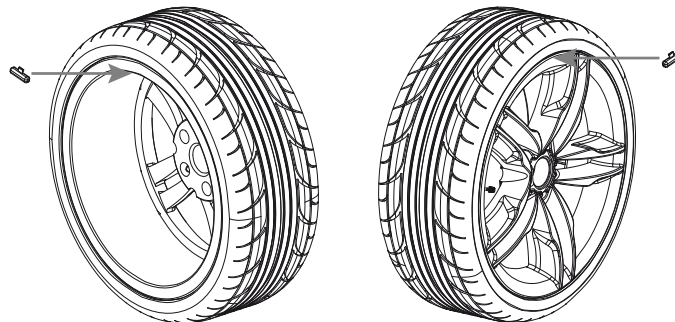
Bei Unwucht außerhalb des Toleranzbereichs:

1. Am Ende des Wurfs positioniert sich das Rad automatisch auf der Außenseite (auf der Innenseite, falls sich die Außenseite bereits im Toleranzbereich befindet). Bei beidseitiger (oder statischer) Toleranz wird keine Positionierung durchgeführt. Die Spindel automatisch in Korrekturposition gesperrt (wenn nicht die Spindelverriegelung deaktiviert und bei Drehzahlen von weniger als 20 Umdrehungen pro Minute). Ist das akustische Signal aktiviert (👉 **MENÜ - AKUSTISCHES SIGNAL**), wird die erfolgte Messung durch einen Ton signalisiert.

2. Bei der Anzeige **ONE PLANE BALANCING**  / **ONE PLANE BALANCING**  Tasten angezeigt werden (👉 **OPB**)


3. Auf dem Bildschirm erscheint das Symbol  auf der Seite der aktivierten Korrektorebene.

4. Die auf dem Bildschirm angezeigte Anzahl der Wuchtgewichte manuell in der 12-Uhr-Position anbringen. Dabei Klammergewichte 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. WENN DER AUTOADAPTIVE MODUS DEAKTIVIERT IST (👉 **SETUP AUSWUCHTVORGANG**), DRÜCKT MAN AUF HÖHE DER UNWUCHTANZEIGER, KANN DIE RESTUNWUCHT UNTERHALB DER VORGESEHENEN TOLERANZ DARGESTELLT WERDEN.



5. Betätigen Sie  um das Rad auf der anderen Seite zu positionieren und korrigieren Sie die Unwucht auf der Grundlage der Anzeige auf dem Bildschirm

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

Wenn [HUBMATCH] erscheint (👉 **SETUP RUNOUT (OPTION) - HubMatch™**).

Aktivierte Tasten:



Split-funktion, in dieser Konfiguration nicht verfügbar



Graphik Exzentrizitätsmessung

1. Das Symbol oberhalb der Taste erscheint in Rot, wenn die Exzentrizität der 1. Harmonischen
2. den im Setup eingestellten Grenzwert überschreitet (👉 **SETUP RUNOUT - GRENZWERT**
3. **1. HARMONISCHE**).
4. Wird diese Taste länger als 1,5 Sekunden gedrückt, wird die Messung der Exzentrizität (Aktivierung im **SETUP**) vorübergehend deaktiviert. Zur erneuten Aktivierung dieselbe Taste wiederum länger als 1,5 Sekunden drücken.

Bei jedem Einschalten der Maschine entspricht der Status der Exzentrizitätsmessung den Einstellungen des **SETUP**



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**)



Automatische Radpositionierung

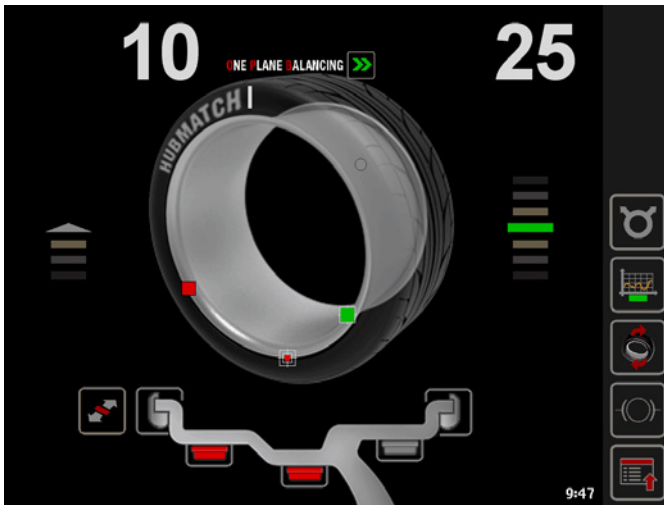


Freigabe/Blockieren des Rades



Auswahl Sonderfunktionen.

5.2.2 Messergebnis und Anbringen der Klebegewichten (ALU)



10
25

Unwuchtanzeige Innenseite

Unwuchtanzeige Aussenseite

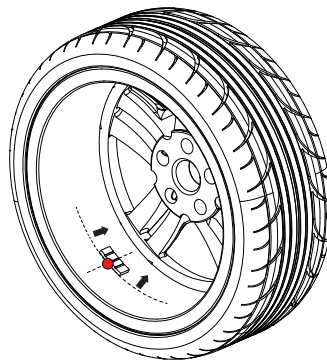
Bei Unwucht außerhalb des Toleranzbereichs:

1. Am Ende des Wurfs positioniert sich das Rad automatisch auf der Außenseite (auf der Innenseite, falls sich die Außenseite bereits im Toleranzbereich befindet). Bei beidseitiger (oder statischer) Toleranz wird keine Positionierung durchgeführt. Die Spindel automatisch in Korrekturposition gesperrt (wenn nicht die Spindelverriegelung deaktiviert und bei Drehzahlen von weniger als 20 Umdrehungen pro Minute). Ist das akustische Signal aktiviert (👉 MENÜ - AKUSTISCHES SIGNAL), wird die erfolgte Messung durch einen Ton signalisiert.

2. Bei der Anzeige **ONE PLANE BALANCING** (mit rotem X) / **ONE PLANE BALANCING** (mit grüner Pfeil) Tasten angezeigt werden (👉 OPB)

3. Auf dem Bildschirm erscheint das Symbol  auf der Seite der aktivierten Korrektorebene.

4. Der Laser projiziert an der Felgeninnenseite eine Laseranzeige.
5. Die auf dem Bildschirm angezeigte Anzahl der Wuchtgewichte sind an der Seite der aktivierten Ebene anzubringen. Das Gewicht wird entsprechend der folgenden Empfehlung angebracht:



DIE KLEBEGEWICHTE MÜSSEN IMMER VOM LASERBEZUGSPUNKT, DEN DER LASER AUSGESTRAHLT HAT, IN RICHTUNG FELGENINNENSEITE ANGEBRACHT WERDEN.



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. WENN DER AUTOADAPTIVE MODUS DEAKTIVIERT IST (👉 SETUP AUSGWUCHTVORGANG), DRÜCKT MAN AUF HÖHE DER UNWUCHTANZEIGER, KANN DIE RESTUNWUCHT UNTERHALB DER VORGESEHENEN TOLERANZ DARGESTELLT WERDEN.



6. Betätigen Sie  um das Rad auf der anderen Seite zu positionieren und korrigieren Sie die Unwucht auf der Grundlage der Anzeige auf dem Bildschirm.

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

Wenn [HUBMATCH] erscheint (👉 **SETUP RUNOUT (OPTION) - HubMatch™**).

Aktivierte Tasten:



Aktivierung der Split-funktion (nicht aktiv bei der OPB-Korrektur)



Graphik Exzentrizitätsmessung

1. Das Symbol oberhalb der Taste erscheint in Rot, wenn die Exzentrizität der 1. Harmonischen
2. den im Setup eingestellten Grenzwert überschreitet (👉 **SETUP RUNOUT - GRENZWERT**
3. **1. HARMONISCHE**).
4. Wird diese Taste länger als 1,5 Sekunden gedrückt, wird die Messung der Exzentrizität (Aktivierung im **SETUP**) vorübergehend deaktiviert. Zur erneuten Aktivierung dieselbe Taste wiederum länger als 1,5 Sekunden drücken.

Bei jedem Einschalten der Maschine entspricht der Status der Exzentrizitätsmessung den Einstellungen des **SETUP**



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**)



Aktivieren Sie ein Verfahren zur Neupositionierung der Ausgleichsgewichte (👉 **VERÄNDERUNG DES ABSTANDS ZUM ANBRINGEN DER GEWICHTE**)



Automatische Radpositionierung



Freigabe/Blockieren des Rades






Auswahl Sonderfunktionen.




5.3 AUSWUCHTUNG MIT KOMBINATION AUS KLEBE- UND KLAMMERGEWICHTEN (STATISCHE AUSWUCHTUNG)


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







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
STATISCHE 	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	

Nach der Erfassung der Abmessungen im ALU Modus ist es möglich, durch Drücken der Tasten  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
STATISCHE 	Klebegewicht an Position der Laseranzeige	



SOLLTE DER LASERVORRICHTUNG GESPERRT SEIN, BLEIBEN DIE POSITIONEN FÜR DIE ANBRINGUNG DER GEWICHTE JENE, DIE IN DER TABELLE AUFGEFÜHRT SIND.

5.4 STATISCHE UNWUCHT

Zur Darstellung der statischen Unwucht auf die „Korrekturmodalität“-Taste 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.

Der axiale Abstand des im Felgeninneren anzuwendenden Klebegewichtes wird so berechnet, dass die Restunwucht auf ein Minimum reduziert und vom Laser angezeigt wird.

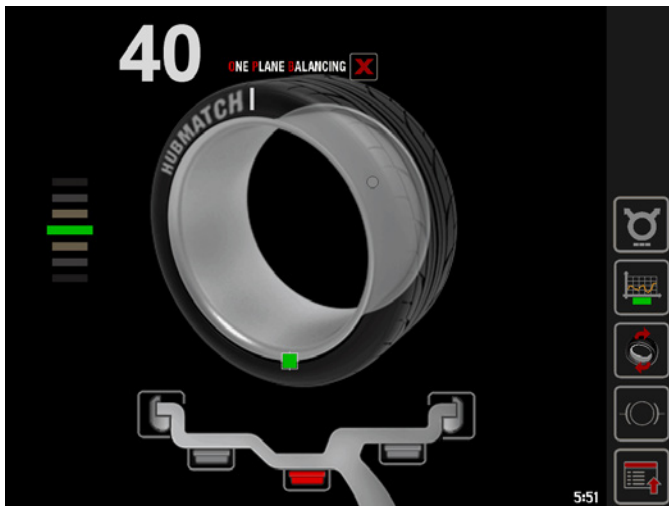
Die Verwaltung von Toleranz, Positionierung, Bremse und Laser entspricht der Standardauswuchtung, bezieht sich aber auf nur eine einzige Korrekturebene.


5.5 OPB (ONE PLANE BALANCING)

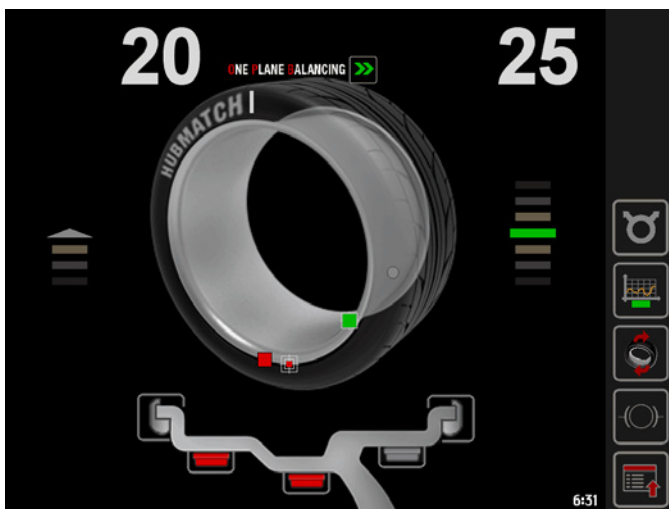
One Plane Balancing ermöglicht die Korrektur der Radunwucht mit einem einzigen Korrekturgewicht, das die statische Unwucht annulliert und auch die Restunwucht an den externen Ebenen auf ein Minimum bzw. den Toleranzwert reduziert. Wenn OPB möglich ist, schlägt die Maschine am Ende des Messlaufs automatisch (👉 **SETUP AUSGWUCHT-VORGANG**) die Lösung mit einem einzigen Korrekturgewicht vor:

KLEBGEWICHT: das erforderliche Gewicht entsprechend des internen Laser-Pointers anbringen

KLAMMERGEWICHT: das erforderliche Gewicht an der von der Maschine angezeigten Seite entsprechend des Laser-Pointers auf 12 Uhr anbringen



Taste **ONE PLANE BALANCING**  drücken, um zur Korrektur an den Ebenen zurückzukehren



Bei Druck auf die Tasten **ONE PLANE BALANCING**  / **ONE PLANE BALANCING**  kann jederzeit zwischen der Korrektur OPB und Korrektur an den Ebenen gewechselt werden.



WENN DIE OPB-KORREKTURMETHODE AKTIVIERT IST, DIE SPLIT-FUNKTION IST NICHT MÖGLICH.

5.6 VERÄNDERUNG DES ABSTANDS ZUM ANBRINGEN DER GEWICHTE

Sollen die von Laser und Maschine automatisch angezeigten Korrekturpositionen verändert werden, wie folgt vorgehen:



1. Positionierung auf die zu verändernde Seite durch Betätigung der Taste
Im Falle von zu nah beieinander liegenden internen und externen Unwuchtfasen, drehen Sie manuell in Richtung der Maschinenrotation, um die interne Seite anzupassen, und in entgegengesetzter Richtung, um die externe Seite anzupassen. Es ist nicht möglich, die Gewichtskorrekturposition von Clip-on-Gewichten zu ändern.



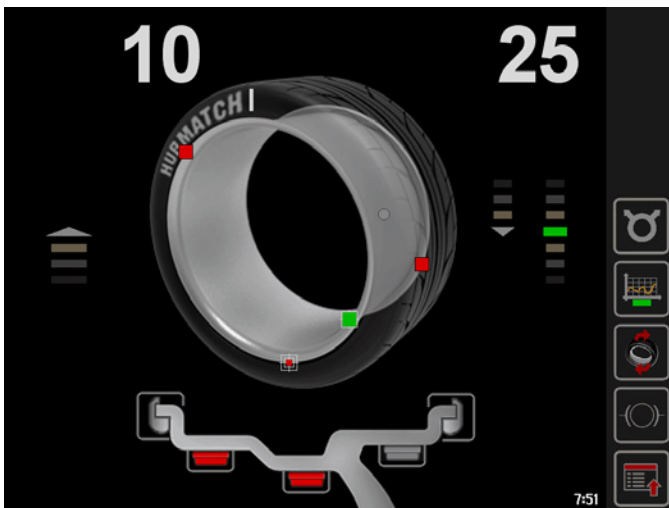
2. Taste drücken
3. Rad manuell drehen, um Laser zu versetzen
4. Bei Erreichen der gewünschten Position Taste drücken






5. Zum Löschen des Vorgangs Taste drücken
Der Laser fixiert wieder automatisch die vorher gespeicherte Korrekturposition.

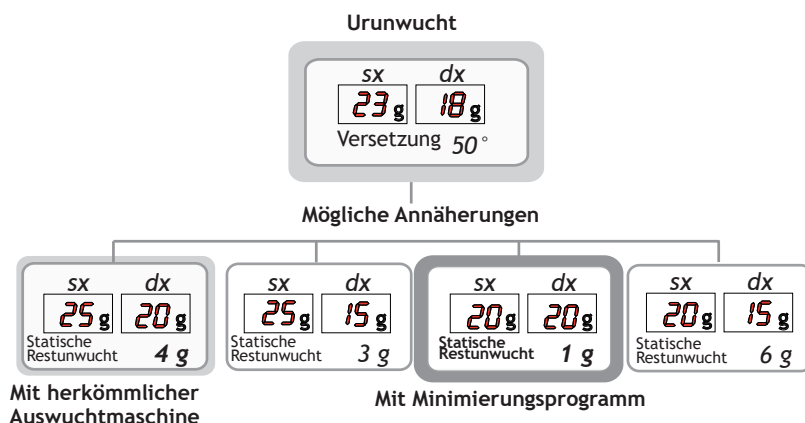
5.7 HINTER-SPEICHEN-PLATZIERUNG DER KLEBEGEWICHTE (SPLIT)

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. Bringen sie die erste speiche in die nähe des lasers und  drücken
3. 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.
4. Auf dem Bildschirm erscheint eine doppelte Anzeige zur Positionierung der externen Korrekturebene.
5. Taste  drücken um das Rad automatisch in die Korrekturposition zu drehen und den angezeigten Wert korrigieren.

5.8 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 Auswuchtmaschine auf den nächst möglichen Wert rundet, 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, rundet, um die statische Restunwucht zu minimieren.

5.9 UNWUCHTOPTIMIERUNG



Zurück zur Startseite



Zurück zur Messbildseite

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 zwei-

ten Lauf der Reifen auf der Felge verdreht wird. Nach Ausführung eines Messlaufes Tasten



drücken und den Anweisungen auf dem Bildschirm folgen.

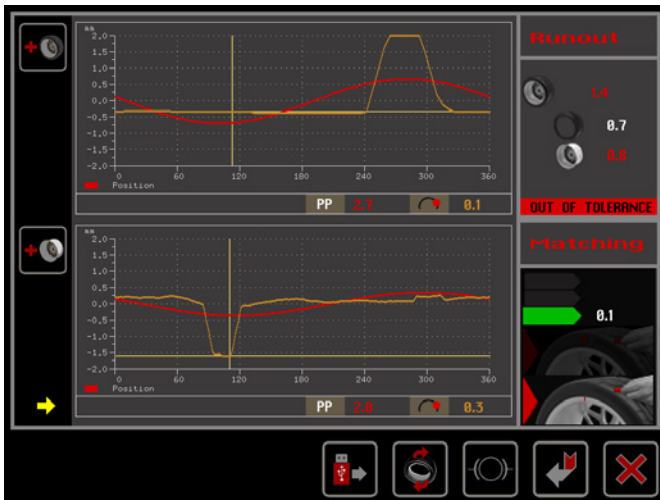
5.10 MESSUNG UND OPTIMIERUNG DER RADEXZENTRIZITÄT

5.10.1 Exzentrizitätsmessung

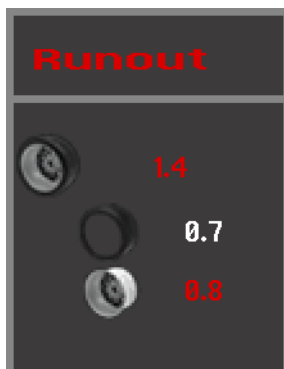
Das Sonar EMS (Eccentricity Measurement System), korrekt in der Mitte des Rads platziert, und der Laserscanner des Innenkreises ermöglichen die Erfassung der Exzentrizität des Rades und der Felge während der Unwuchtmessung und liefern die richtigen Anweisungen zur Optimierung der Restexzentrizität (👉 **EXZENTRIZITÄT UND MATCHING: THEORIE**) .

Wird die Toleranzgrenze der 1. Harmonischen überschritten (👉 **SETUP RUNOUT - GRENZWERT 1. HARMONISCHE**),

erscheint die Taste  in rot.



GRAPH 1 (gelb): stellt die reale Exzentrizität (Spitze-Spitze-Wert) dar
GRAPH 2 (rot): stellt die Exzentrizität der ersten Harmonischen dar.



Runout des Rades (Felge plus Reifen):

Runout Reifen

Runout Felge

Die Runout-Werte von Rad und Felge erscheinen Weiß, wenn sie sich im Toleranzbereich befinden und Rot, wenn sie außerhalb der Toleranz liegen.

IN TOLERANCE wird bei Rad-Runout in Toleranz angezeigt.

OUT OF TOLERANCE wird bei Rad-Runout außerhalb der Toleranz angezeigt.

Im Falle einer deaktivierten Rad- oder Felgenrunout (👉 **SETUP RUNOUT**) wird nur ein einzelnes Diagramm angezeigt, und die Matching-Funktion ist nicht verfügbar.

Wenn sowohl Rad- als auch Felgenrunout deaktiviert sind, wird der Zugang zur Exzentrizitätsanzeige (Runout) ebenfalls deaktiviert.

5.10.2 Matching

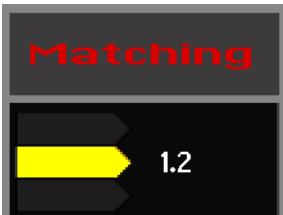
Das Ziel des Matchings besteht darin, den Gesamtrundlauf des Rads zu reduzieren, indem nur der Reifen auf der Felge gedreht wird, um den Rundlauf des Rads auf ein Minimum zu reduzieren und wenn möglich innerhalb der Toleranz zu halten. Die Auswuchtmaschine liefert klare Anzeigen über das Ergebnis des Matchings:

Kein Hinweis

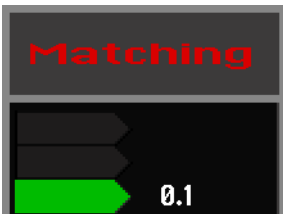


Matching nicht nötig: Rad-Runout in Toleranz

Matching nicht empfehlenswert: Rad-Runout wäre weiterhin außerhalb der Toleranz




Matching möglich: Rad-Runout könnte noch leicht außerhalb der Toleranz liegen



Matching empfehlenswert: Rad-Runout wird in der Toleranz liegen

Die Zahlen neben den Pfeilen zeigen den Wert des Rad-Runout, der nach Abschluss des Matching zu erwarten ist.

5.10.2.1 Wie ist ein Matching auszuführen ?

- Das Rad in die Positionen bringen, an denen Reifen und Felge markiert werden sollen. Dazu dreht man das Rad per Hand oder drückt die Taste  am Video.



Reifen



Felge

- Der 12-Uhr-Laser an, wo der Reifen oder die Felge mit Kreide zu markieren sind. Reifen auf der Felge verdrehen, bis die beiden Markierungen übereinstimmen.

Um den Matching Ergebnis zu überprüfen, zurück zur Messbilseite, das Rad montieren und sie einen Messlauf durchführen.

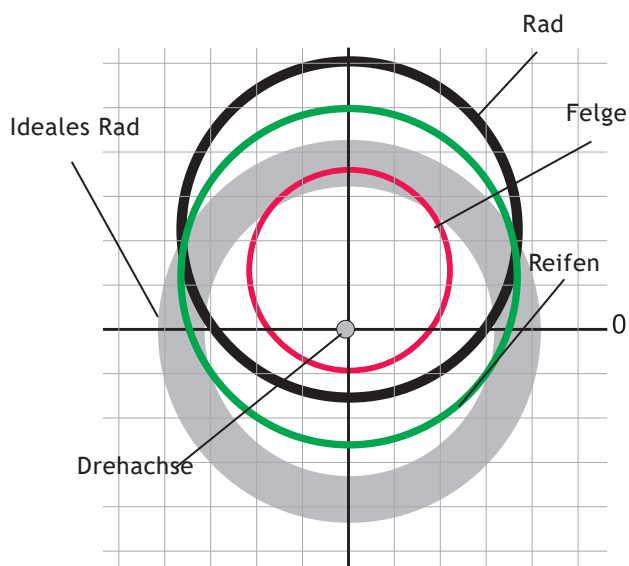
5.11 EXZENTRIZITÄT UND MATCHING: THEORIE

Die zur Exzentrizitätsmessung gehörige Software ist ein wichtiges Instrument, um festzustellen, ob ein Verdrehen von Felge und Rad von Nutzen ist, um die Exzentrizität in akzeptable Grenzen zu bringen. Hierbei muss man berücksichtigen, dass eine Felge von akzeptabler Toleranz mit einem montierten Reifen von akzeptabler Toleranz statistisch gesehen eine Gesamtexzentrizität hervorrufen kann, die nicht mehr akzeptierbar, durch Matching jedoch verbesserbar ist.

Ein Messen der Felge ist in der Regel aus folgenden Gründen nicht notwendig, präzise oder nützlich:

- Zum Messen der Felge muss der Reifen abmontiert werden. Die Messung ohne vorheriges Abmontieren des Reifens kann auf der Aussenseite der Felge zu groben Messfehlern führen (z.B. Aluminiumfelgen!)
- Die beiden Seiten der Felge können eine sehr unterchiedliche Exzentrizität aufweisen. Nach welcher soll man sich richten? Wie wird die Wirkung auf den montierten Reifen sein?
- Zur Optimierung der Exzentrizität eines Rades **muss die Felge exzentrisch** sein, damit der Reifen kompensiert wird und umgekehrt.
- Liegt nach dem Verdrehen des Rades um 180° der Wert noch außerhalb der Toleranz sind entweder der Reifen oder die Felge noch **zu exzentrisch**, das heisst einer der beiden ist zu ersetzen!

Beispiel 1



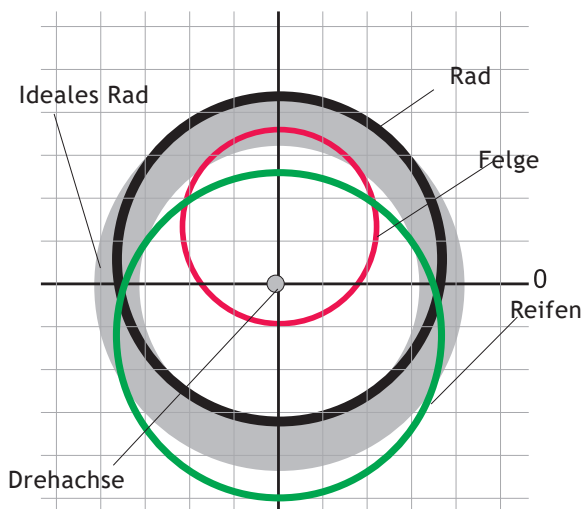
Felge + 0,8 mm
Reifen + 0,6 mm

Rad + 1,3 mm

Die Exzentrizität des Rades ist zu hoch; zwar sind Felge oder Reifen akzeptabel, befinden sich aber in einer relativ „ungünstigen“ Position.

LÖSUNG: Reifen um 180° auf der Felge verdrehen
ERGEBNIS: Exzentrizität Rad 0,3 - 0,4 mm (in Toleranz)

Beispiel 2

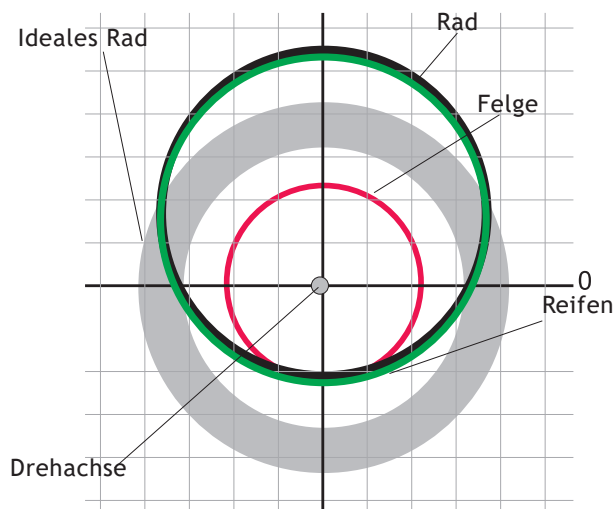


Felge + 0,8 mm
Reifen - 0,6 mm

Rad + 0,3 mm

*Die Exzentrizität der einzelnen Elemente gleicht sich aus.
Das Rad ist akzeptabel*

Beispiel 3



Felge 0 mm
 Reifen + 1,2 mm
 Rad + 1,2 mm

Die Exzentrizität des Rades ist durch ein Verdrehen nicht kompensierbar, da die Felge perfekt ist!

LÖSUNG: Reifen um 180° auf der Felge verdrehen.
ERGEBNIS: Keine Verbesserung.

5.11.1 Vorgabe der Toleranz an der Maschine

Es gibt keine allgemeine Regel zur Akzeptanz eines Exzentrizitätswertes. Als erste Annäherung halten wir eine Toleranzgrenze von $1 \div 1,5$ mm für richtig. Die Richtlinie E/ECE/324 schreibt einen Wert von 1,5 mm als maximale Exzentrizität von runderneuerten Reifen vor.

5.11.2 Statischer Unwuchtwert in Korrelation zur Exzentrizität

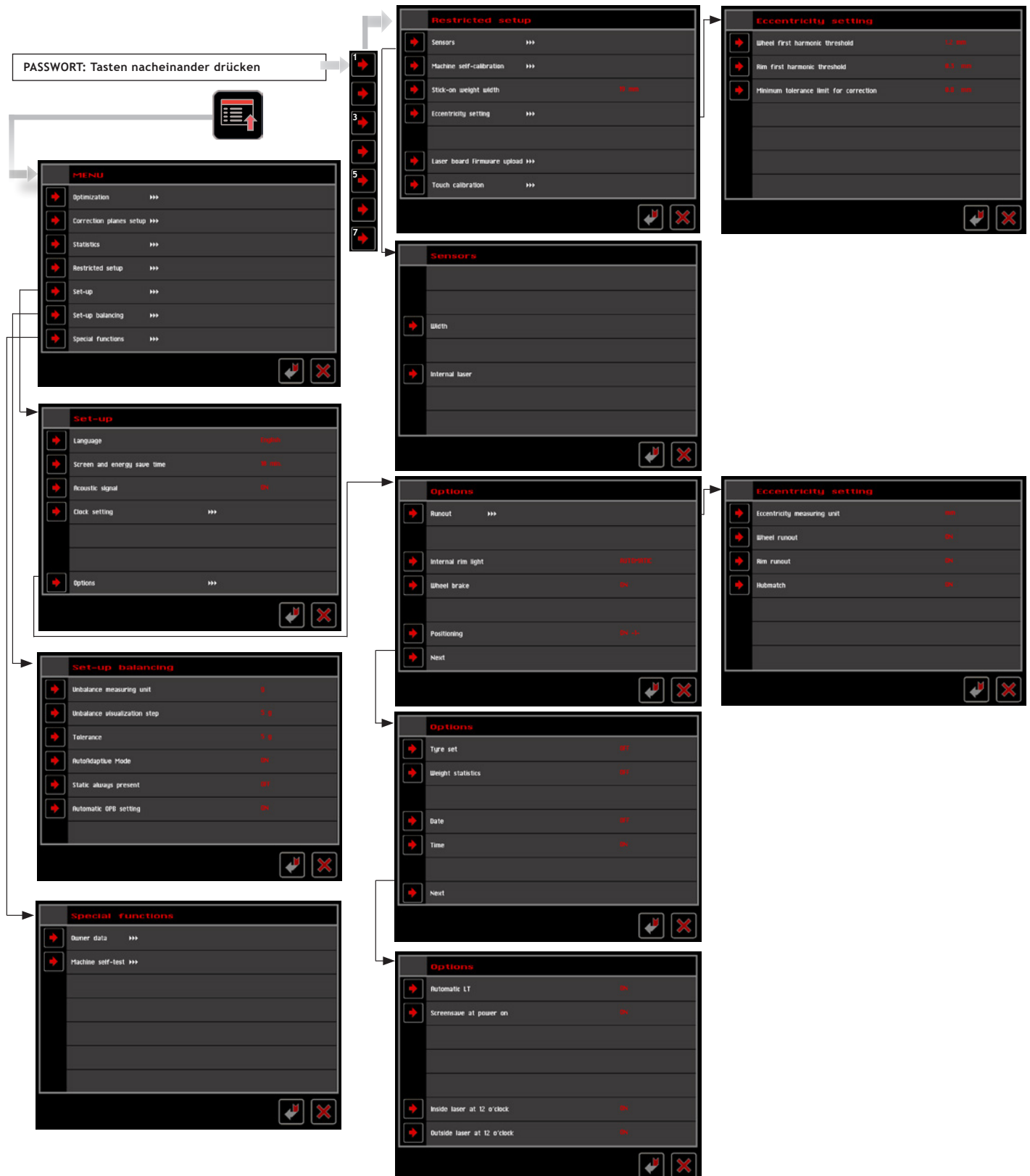
Auf dem Messfeld wird zusätzlich zur Exzentrizität sowohl der Wert als auch die Lage der statischen Unwucht angegeben. Es ist in der Tat interessant zu prüfen, wie sich die beiden Werte und insbesondere die Positionen zueinander verhalten. Eine ähnliche Winkellage der beiden Positionen zueinander ($\pm 30^\circ$) bedeutet, dass eine Exzentrizität vorliegt, die durch Matching kompensiert werden kann.

5.11.3 Unwuchtwert entsprechend der Exzentrizität

Als Bezugswert für den Bediener wird eine Fliehkraft in Entsprechung einer bestimmten Geschwindigkeit berechnet und mit der Kraft, die durch die vorliegende Exzentrizität auf dem Reifen erzeugt wird (Berechnung erfolgt mit einer mittleren Näherungskonstanten) verglichen.

6. Menü

6.1 SCHEMA ZUM MENÜZUGANG



6.2 AUSGLEICHSEBENEN EINRICHTEN

Von der Messbildseite aus auf das Symbol  +  drücken.


Nur bei fehlerhafter automatischer Formateinstellung aufgrund spezieller Felgenreößen/reflektierender Farben oder wenn es notwendig ist, die vom Laser angegebenen Korrekturpositionen zu ändern, die die Maschine automatisch erkennt.




Ermöglicht den Zugriff auf das manuelle Einstellungsfenster für die Radgrößen, zeigt die automatisch erfassten Dimensionen des Auswuchtgeräts an und ermöglicht bei Bedarf manuelle Anpassungen.


Folgen Sie den einfachen Anweisungen am Bildschirm. Ausrichten des Lasers auf die Anbringungspositionen der Ausgleichsgewichte:


- Klemmgewicht: Laser auf dieselbe Stelle ausrichten, an der das Klemmgewicht auf der Innenseite des Felgenhorns angebracht werden soll.
- Klebegewicht: Laser auf den Anfang des Klebegewichts und die gleiche Stelle ausrichten, an der das Ausgleichsgewicht anzubringen ist.


Um den Durchmesser einzustellen, drehen Sie das Rad. Drücken .

Drehen Sie das Rad, bis der Laser auf die Position zeigt, an der die Korrekturgewichte angebracht werden sollen, und drücken Sie dann die Taste .

6.3 STATISTIK



1 



2 

3 


Statistics


Daily spins Nr.:	11
Total spins Nr.:	65
<small>(14/05/2023)</small>	
Weight statistics >>>	





1  2 

: Zur Nullstellung des entsprechenden Zählers. Zur Nullstellung der „GESAMTZÄHLUNGEN“ muss ein korrektes Kennwort eingegeben werden.

3  Zur Gewichtestatistik

 Zurück zur vorigen Bildseite

 Zurück zur Messbildseite

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.

6.3.1 Gewichtestatistik

g		5 5 5 5 5
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



Zum Reset der Bildseite Gewichtestatistik
Passwort eingeben



Zurück zur vorigen Bildseite



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.

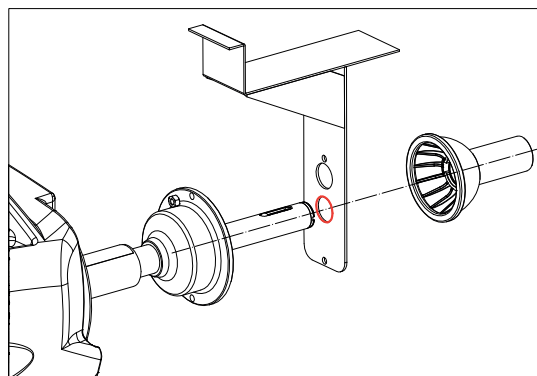
6.4 KALIBRIERUNGEN

Vom Menu Sonderfunktionen aus Taste **4**  drücken.

6.4.1 Kalibrierung Sensoren

6.4.1.1 Breitensonar

Die spezielle Kalibriervorrichtung laut Abbildung montieren und  drucken:



Folgen Sie den Anweisungen am Video.

Aktivierte Tasten:



Bestätigung



Annullierung des Vorgangs bei fehlerhafter Eingabe

6.4.1.2 Kalibrierung inneren Laser

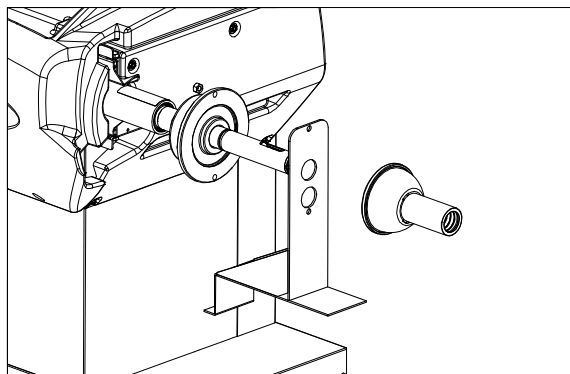


VOR DER KALIBRIERUNG DES INTERNEN LASERS, FÜHREN SIE DIE REINIGUNG WIE IM ABSATZ



REINIGUNG INTERNER LASERSCAN ANGEGEBEN DURCH

1. Spindelwelle öffnen und die spezielle Kalibriervorrichtung laut Abbildung montieren:



Bitte den einfachen Anweisungen auf dem Bildschirm folgen und darauf achten, das Werkzeug in den beiden geforderten Positionen richtig zu montieren.

Aktivierte Tasten:



Bestätigung



Annullierung des Vorgangs bei fehlerhafter Eingabe

6.4.2 Kalibrierung der Auswuchtmaschine

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

- Rad (auch unausgewuchtet) 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.

6.4.3 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).

6.4.4 Setup Runout

Menü mit folgenden einstellbaren Parametern:

Grenzwert 1. Harmonische Rad	Bei Überschreiten des Wertes kann ein Verdrehen von Reifen und Felge um 180° angemessen sein. Empfohlener Grenzwert 1.2 mm
Grenzwert 1. Harmonische Felge	Bei Unterschreiten des Wertes ist ein Verdrehen von Reifen und Felge nicht mehr angemessen. Empfohlener Grenzwert 0.3 mm
Min. Limit Korrigierbarkeit	Bei Unterschreiten des Wertes ist ein Verdrehen von Reifen und Felge nicht mehr angemessen. Empfohlener Grenzwert 0.8 mm

6.4.5 Laden der Laserkarten-Firmware



VERFAHREN NUR VON GESCHULTEM PERSONAL DURCHZUFÜHREN

Bitte kontaktieren Sie den Kundendienst, um das Update zu verwalten, und folgen Sie den einfachen Anweisungen auf dem Bildschirm.



Funktion abbrechen.

6.4.6 Touch Kalibrierung

Den Touchscreen nacheinander an den drei auf dem Bildschirm angezeigten Stellen berühren. Diesen Vorgang AUSSCHLIESSLICH im Fall einer Betriebsstörung der Bildschirmtasten ausführen.

7. 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

7.1 SPRACHE

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

7.2 ZEITDAUER BILDSCHIRMSCHONER

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.

7.3 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.





7.4 UHRZEIT

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

7.5 OPTIONEN

7.5.1 Setup Runout

Menü mit folgenden einstellbaren Parametern:

Maßeinheit Runout	Messergebnisse wahlweise in Millimeter oder Zoll
Runout des Rades	Aktiviert/deaktiviert die Messung der Radexzentrizität
Runout Felge	Aktiviert/deaktiviert die Messung der Felgenexzentrizität
HubMatch™	<p>Nach einem Kontrollstart zeigt die HubMatch™ -Box an, wo der Reifen, auf 12 Uhr, entsprechend der 1. Harmonischen (RFV) markiert werden soll. Die Ergebnisse werden in 3 verschiedenen Farben angezeigt:</p> <p>grün (): HubMatch™ vorgeschlagen</p> <p>gelb (): HubMatch™ und Matching empfohlen</p> <p>rot (): HubMatch™ und Matching möglich, aber nicht vorgeschlagen (zum Ändern der RFV-Standardgrenzwerte  GRENZWERT 1. HARMONISCHE)</p> <p>Die Änderung des Wortes Hubmatch von grau auf andere Farbe zeigt an, um die Reifen zu markieren, wenn sich die 1. Harmonische bei 12 Uhr befindet.</p>

7.5.2 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.

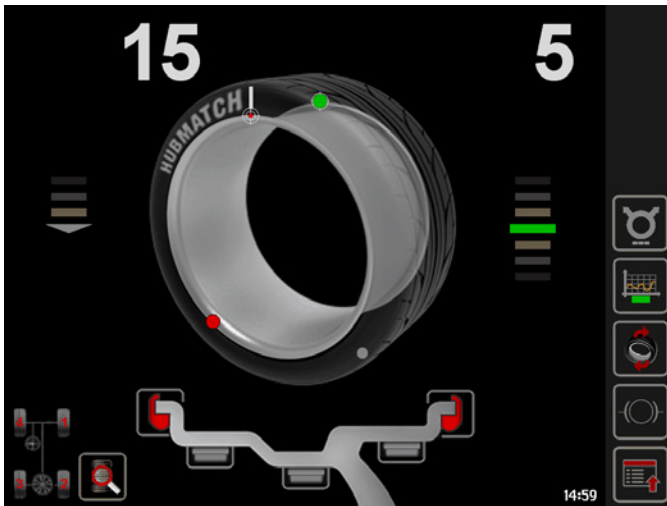
7.5.3 Aktivierung Radsperre

Aktiviert/deaktiviert der Radsperre in Korrekturposition.

7.5.4 Radpositionierung

Aktiviert die Positionierungsart: ON1: am Ende des Messlaufs wird das Rad positioniert und in der Korrekturposition gehalten
ON2: am Ende des Messlaufs wird das Rad in der Nähe der Korrekturposition positioniert und gelöst
OFF: deaktiviert die Radpositionierung.

7.7.5 Reifensatz





Mit dieser Funktion können alle vier Fahrzeigräder, einschliesslich Ersatzrad, ausgewuchtet werden, wobei der Bediener Informationen erhält, in welcher Anordnung die Räder am Fahrzeug zu montieren sind, um die von der Restunwucht verursachten Vibrationen auf ein Minimum zu reduzieren. Die Funktion "REIFENSATZ" wird vom MENÜ aus (👉 SCHEMA ZUM MENÜZUGANG) aktiviert bzw. deaktiviert. Zur optimalen Nutzung der Funktion ist folgendermaßen vorzugehen:

1. Aufkleber zur Radkennzeichnung besorgen.

2. Tasten  und  zum Start der Prozedur drücken.

3. Erstes Rad montieren, Sonar zur Höhenschlagmes ungkorrekt positionieren.


4. Rad auswuchten, mit der Zahl 1 kennzeichnen und   drücken.

5. Bei den restlichen drei Rädern Punkte 3 und 4 wie derholen und jedes Mal das Rad entsprechend mit den fortlaufenden Zahlen von 2 bis 4 kennzeichnen.

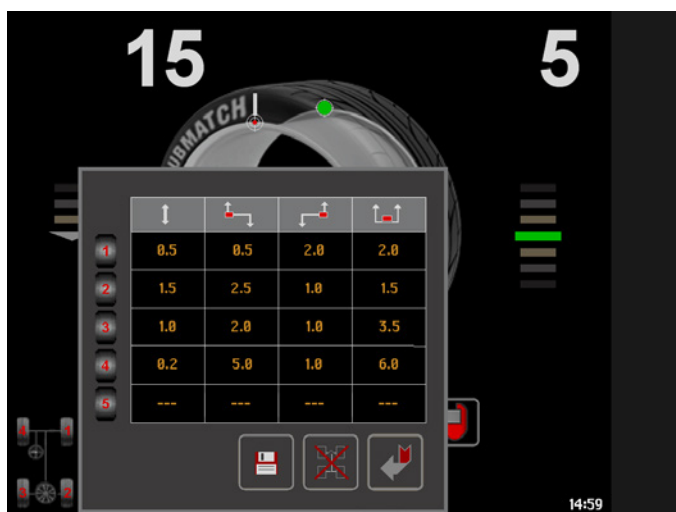
6. Bei jeder Speicherung zeigt die Auswuchtmaschine die bis zu diesem Zeitpunkt beste Lösung zur Montage des ausgewuchteten Rades an.

7. In der unteren linken Ecke der Bildseite erscheint ein Fahrzeugsymbol mitden vier Reifen; bei jedem Messlauf wird auf diesen die Zahl des zu montierenden Rades für jede Position (Vorderachse/Hinterachse/rechts/links) angezeigt.

Die Prozedur kann jederzeit durch Druck auf  und  rückgesetzt werden.

Drückt man auf das Fahrzeugsymbol  erscheint folgendes

Fenster mit einer Tafel der Auswuchtwerte:



Speichern der Raddaten



Nullsetzung des Reifensatzes



Zurück zur Messbildseite

7.5.6 Gewichtestatistik

Aktiviert/deaktiviert das Speichern der zum Auswuchten der Räder verwendeten Gewichte (*GEWICHTESTATISTIK*).



7.5.7 Datum

Aktiviert/deaktiviert die Anzeige des Datums.

7.5.8 Uhrzeit

Aktiviert/deaktiviert die Anzeige der Uhrzeit.

7.5.9 Automatisches LT

Mit Wahl ON und mit EMS aktiviert werden automatisch die Radverformungen berechnet. Der berechnete Wert kann durch Betätigen der Taste  geändert werden ( *EINSTELLUNG RADDATEN*).

7.5.10 Bildschirmschoner einschalten

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

7.5.11 Laser Innenflanke in 12-Uhr-Position

Aktivieren/Deaktivieren der Laser-Anzeige auf 12 Uhr der Anbringposition für Klammergewichte an der Innenseite.

7.5.12 Laser Außenflanke in 12-Uhr-Position

Aktivieren/Deaktivieren der Laser-Anzeige auf 12 Uhr der Anbringposition für Klammergewichte an der Außenseite.

7.6 SETUP AUSGWUCHTVORGANG

7.6.1 Maßeinheit der Unwuchtanzeige

Unwuchtwerte können in Gramm oder Unzen angezeigt werden.

7.6.2 Darstellungsgenauigkeit der Unwucht

Die Unwucht kann in einer Abstufung von 5 g oder 1 g dargestellt werden.



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

7.6.3 Toleranzen (siehe auch *KORREKTURMETHODE*)

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.

7.6.4 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. Darüber hinaus gewährleistet die Software gemeinsam mit dem Programm OPB eine erhebliche Zeitersparnis.

7.6.5 Kontinuierliche Anzeige der statischen Unwucht

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

7.6.6 Automatische Wahl OPB

Aktiviert/deaktiviert die automatische Darstellung der eventuellen Korrekturmethode OPB am Ende des Messlaufs.

Wenn die OPB-Korrekturmethode aktiviert ist, bei Druck auf die Tasten



kann jederzeit zwischen der Korrektur OPB und Korrektur an den Ebenen gewechselt werden.

7.7 SONDERFUNKTIONEN

7.7.1 Eingabe von kunden- und bedienernamen

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

7.7.2 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 Fehlfunktion 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.



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

FEHLER	PROBLEM	MÖGLICHE LÖSUNGEN
Schwarz	Die Auswuchtmaschine schaltet sich nicht ein	<ul style="list-style-type: none"> Korrekten Anschluss an das Stromnetz überprüfen Schmelzsicherungen auf der Leistungsplatine überprüfen und eventuell auswechseln Rechnerplatine ersetzen
Fehler 1	Rotationssignal fehlt	<ul style="list-style-type: none"> Korrekte Funktionsweise des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen Encoder auswechseln Rechnerplatine ersetzen
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"> Sicherstellen, dass ein PKW-Rad auf die Auswuchtmaschine montiert worden ist Korrekte Funktionsweise des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen Stecker der Piezosensoren von der Karte abtrennen und einen Messlauf durchführen (falls der Fehler so nicht auftritt, die Piezosensoren austauschen) Rechnerplatine ersetzen
Fehler 3	Unwucht zu hoch	<ul style="list-style-type: none"> Eingabe der Raddaten überprüfen Verbindung der Piezosensoren kontrollieren Maschine kalibrieren Rad mit einer mehr oder weniger bekannten Unwucht (weniger als 100 Gramm) montieren und die Reaktion der Maschine prüfen Rechnerplatine ersetzen
Fehler 4	Falsche Drehrichtung	<ul style="list-style-type: none"> Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen Lager/Feder des Encoders überprüfen
Fehler 5	Radschutzhaube offen	<ul style="list-style-type: none"> Fehlermeldung rücksetzen Radschutzhaube schließen Funktionsweise des Schutzschalters überprüfen
Fehler 6	Spindelwelle offen Messlauf aktiviert ohne vorher die Spindelwelle zu schließen	<ul style="list-style-type: none"> Funktion des Mikroschalters der Spindelwellen-Schließung prüfen Spindelwelle schließen Radschutzhaube schließen

Fehler 7 / Fehler 8 / Fehler 10	Ablesefehler Parameter NOVAM	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Maschine neu kalibrieren ▪ Maschine ausschalten ▪ Mindestens 1 Minute warten ▪ Maschine wieder einschalten und korrekten Betrieb überprüfen ▪ Rechnerplatine ersetzen
Fehler 9	Fehler beim Zugang zum Schreiben der NOVAM-Parameter	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rechnerplatine auswechseln
Fehler 11	Geschwindigkeit zu hoch Während der Messläufe steigt die Radge- schwindigkeit auf über 270 g/min	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Korrekte Funktionsweise des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen ▪ Rechnerplatine auswechseln
Fehler 14 / Fehler 15 / Fehler 16 / Fehler 17 / Fehler 18/ Fehler 19	Fehler bei Unwuchtmessung	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen ▪ Verbindung der Piezosensoren überprüfen ▪ Erdung der Maschine überprüfen ▪ Rad mit einer mehr oder weniger bekannten Unwucht (weniger als 100 Gramm) montieren und die Reaktion der Maschine überprüfen ▪ Rechnerplatine ersetzen
Fehler 22	Die Maximalzahl der Messläufe wurde überschritten	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Sicherstellen, dass ein PKW-Rad auf die Auswuchtmaschine montiert wurde ▪ Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose prüfen ▪ Rechnerplatine ersetzen
Fehler 24	STOP-Knopf während der Messung gedrückt	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Die ordnungsgemäße Funktion des Touch-Monitors überprüfen ▪ Den STOP-Knopf während der Messung nicht drücken
Fehler 25	Fehler beim Lesen des internen Profils des Eichrades	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Die automatische Messung der Abmessungen wiederholen ▪ Sicherstellen, dass ein Rad mittlerer Größe auf der Auswuchtmaschine montiert ist ▪ Für die Kalibrierungsfunktion der Maschine ein anderes Rad verwenden
Fehler 26	Fehler beim Lesen des äußeren Kreisdurchmessers	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie in der Selbstprüfung die ordnungsgemäße Funktion des EMS-Sonars ▪ Stellen Sie sicher, dass das EMS-Sonar ordnungsgemäß vor dem Rad positioniert ist und senkrecht dazu steht ▪ Stellen Sie sicher, dass ein Autoreifen montiert ist ▪ Das Sonar-Gerät ersetzen ▪ Die Verarbeitungseinheit-Karte ersetzen
Fehler 30	Uhr fehlerhaft	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rechnerplatine auswechseln
Fehler 35	Fehler während der Firmware-Aktualisierungsphase für die Laserplatine	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Überprüfen Sie, ob Sie die Spezifikationen für die Verwendung des USB-Flash-Laufwerks eingehalten haben ▪ Stellen Sie sicher, dass Sie eine gültige Firmware korrekt auf dem USB-Flash-Laufwerk gespeichert haben ▪ Wiederholen Sie die Firmware-Aktualisierungsprozedur für die Laserplatine und achten Sie darauf, den Anweisungen auf dem Bildschirm zu folgen
Fehler 40/ Fehler 41/ Fehler 42/ Fehler 43	Fehler beim Verfahren zum Schreiben der Exzentrizitätsgraphik	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exzentrizität erneut messen
Fehler 45/ Fehler 46/ Fehler 47/ Fehler 48	Fehler beim Verfahren zum Lesen der Werte, die in der Exzentrizitätsgraphik angezeigt werden sollten	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exzentrizität erneut messen
Fehler 50/ Fehler 51/ Fehler 52/ Fehler 53	Fehler beim Verfahren zum Schreiben des Cursors in Bezug auf den aktuellen Wert der Exzentrizitätsgraphik	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exzentrizität erneut messen
Fehler 54	Ablesefehler Sonar Sonar konnte keinen Wert ablesen	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exzentrizitätssonar vor der Messung korrekt positionieren ▪ Anschluss des Exzentrizitätssonars überprüfen ▪ Stromversorgung auf der Leistungsplatine überprüfen ▪ Exzentrizitätssonar auswechseln ▪ Überprüfen, dass das Rad nicht vor Beendigung von mindestens 4-5 Umdrehungen nach dem ersten Bremsimpuls abgebremst wird ▪ Rechnerplatine ersetzen
Fehler 55	Ablesefehler Sonar Sonar-Messdaten reichen für eine korrekte Exzentrizitätsmessung nicht aus	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exzentrizitätssonar vor der Messung korrekt positionieren ▪ Überprüfen, dass das Rad nicht vor Beendigung von mindestens 4-5 Umdrehungen nach dem ersten Bremsimpuls abgebremst wird ▪ Mittलगrosses Rad (14"x5 3/4") montieren und Exzentrizität messen ▪ Tritt Fehler 55 unter diesen Bedingungen nicht mehr auf, bedeutet dies, dass die dem Problem zugrunde liegende Trägheit des Rades so groß war, dass das Rad anhielt, bevor die Mindestanzahl der Messdaten erfasst wurde, die für eine zuverlässige Exzentrizitätsmessung erforderlich war

Fehler 60÷67	Fehler Lesung interner Laser, während Kalibrierhase	<ul style="list-style-type: none"> Korrekte Montage der Laser-Kalibriervorrichtung prüfen Prüfen, dass der Laserstrahl die Kalibriervorrichtung ablesen kann Prüfen, dass keine Gegenständen, die mit der Lesung der Kalibriervorrichtung interferieren könnten, vorhanden sind Sie den korrekten Anschluss der Kabel auf dem Rechnerplatine prüfen Funktion Laserkalibrierung wiederholen
Fehler 70÷75	Fehler bei der Verwaltung des Speichermediums für die Maschinenkonfigurationsparameter	<ul style="list-style-type: none"> Den Kundendienst kontaktieren
Fehler 97	Fehler Berechnung der Step-Anzahl für die Bewegung des Lasers	<ul style="list-style-type: none"> Wiederholen der automatischen Messung von Abstand und Durchmesser Ausführen der Laser-Eichung Ausführen der Eichung der Abstandsmesslehre Ausführen der Eichung der Durchmesser messlehre Überprüfen der mechanischen Montage der Laser Vorrichtung
Fehler 98	Fehler Größe	<ul style="list-style-type: none"> Wiederholen der automatischen Messungen Ausführen der Eichung der Durchmesser messlehre
Err. 121 Err. 123/124 Err. 125/126 Err. 128/129 Err. 130/134 Err. 135	Fehler Motorbetrieb interner Laser	<ol style="list-style-type: none"> Auswuchtmaschine rücksetzen <p><i>Bei Fortbestand des Problems:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> Kompatibilität zwischen Software und Firmware prüfen Software und Firmware erneut installieren
Err. 122/131 Err. 142	Interner Laser erreicht nicht die geforderte Position	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen, dass keine mechanischen Fremdkörper die Bewegung des Lasers behindern Funktion des Schrittmotor-Riemens prüfen Speisung des Schrittmotors prüfen Verbindungskabel des Schrittmotors prüfen Wo vorgesehen, Encoder auf dem Schlitten des Schrittmotors prüfen
Err. 127	Drehung in entgegen gesetzter Motorrichtung für Schrittmotor Laser intern	<ul style="list-style-type: none"> Verbindung des Schrittmotors prüfen
Err. 132	Betrieb Schrittmotor interner Laser durch STOP-Befehl unterbrochen	<ol style="list-style-type: none"> Messung wiederholen, ohne dabei die Taste STOP zu betätigen, es sei denn, es handelt sich um einen Notfall
Err. 133	Differenz Positionierung interner Laser, zwischen Schrittmotor und Encoder	<ul style="list-style-type: none"> Funktion des Schrittmotor-Riemens prüfen Encoder auf dem Schlitten des Schrittmotors prüfen
Err. 136	Interner Laser erreicht nicht die geforderte Position	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen, dass keine mechanischen Fremdkörper die Bewegung des Lasers behindern Speisung des Schrittmotors prüfen Verbindungskabel des Schrittmotors prüfen
Err.141/143 Err.144/145	Fehler Runout-Messung	<ul style="list-style-type: none"> Anschluss der Einrichtungen zur Runout-Messung überprüfen Korrekte Funktion des Encoders durch Selbstdiagnose überprüfen Erdung der Maschine überprüfen Erfassungskarte austauschen
Err. 150÷162	Fehler Kommunikation zwischen PC und Erfassungs Laser-karte	<ul style="list-style-type: none"> Maschine aus- und wieder einschalten Ethernet-Verbindungskabel zwischen PC und Erfassungs Laser-karte prüfen Erfassungs Laser-karte ersetzen
Err. 221÷226	Fehlerhafte Ablesung interner Laser	<ul style="list-style-type: none"> Prüfen, dass der Laserstrahl auf dem zu messenden Rad sichtbar ist Korrekte Montage des Rades prüfen Prüfen, dass sich ausser dem Rad keine weiteren Gegenstände im Messradius der Laser befinden Messung der Raddaten wiederholen
Err.230÷238	Fehler beim Bedienen des Touch-Monitors	<ul style="list-style-type: none"> Die Auswuchtmaschine erneut Starten Den Touch-Monitor Kalibrieren Touch-Monitor-Anschluss prüfen Den Touch-Monitor Ersetzen
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	<p>Rad in vertikaler Position montieren und Spannhülse fester gegen das Rad drücken.</p> <p>Falls nötig, Arbeitsschritte Blockieren/Lösen/Blockieren wiederholen und Prozedur erneut durchführen</p>

9. Wartung

9.1 ALLGEMEINES



VOR BEGINN EINER JEDEN WARTUNGSARBEIT SICHER STELLEN, DASS DIE MASCHINE VOM STROMNETZ GETRENNT IST. IMMER DIE IN DER INSTALLATIONSANLEITUNG AUFGEFÜHRTE INDIVIDUELLEN SCHUTZAUSRÜSTUNGEN TRAGEN.

9.1.1 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 Auswuchtmaschine 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.

9.1.2 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 Auswuchtmaschine 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.

9.1.3 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.

9.1.4 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 Nitroverdüner
- Terpentin
- Benzin
- Trichlorethen
- Aceton

10. Demontage



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

10.1 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.

10.2 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 Zuwiderhandeln gerichtlich verfolgt wird.

11. Ersatzteile

11.1 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 ausgehängt 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.

12. 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.