Instrukcja Obsługi

Wyważarka TW F-00

SIEGSTAR Zygmunt Klachacz
ul. Jaśkowicka 43, 43-100 Tychy
Tel. + 48 32 / 2184404
www.siegstar.com eMail: info@siegstar.eu
Wszelkie prawa zastrzeżone COPYRIGHT 2016
Tekst i zdjęcia są niewiążące. Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie i pomyłki zastrzeżone.
Przed uruchomieniem wyważarki dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi!

W instrukcji obsługi zawarte są podstawowe wskazówki poprawnego użytkowania maszyny. Z instrukcją wyważarki należy się szczegółowo zapoznać i postępować według zawartych w niej wskazówek celem zapewnienia prawidłowej i efizjentnej pracy maszyny oraz długotrwałego użytkowania.

1. Informacje ogólne

Wskazówki bezpieczeństwa

Maszyny mogą obsługiwać tylko wyszkoleni pracownicy.

Maszyna może być tylko według podanej instrukcji obsługiwana, zachowując wszelkie ostrożności bezpieczeństwa.

Przy montażu muszą być ściśle przestrzegane wymiary felg i opon.

Przy montażu i demontażu opon lub napełnianiu powietrzem należy przestrzegc przepisy i normy przemysłu oponiarskiego.

Wystąpią nieprawidłowości podczas pracy z maszyną, należy ją natychmiast wyłączyć z napięcia elektrycznego.

Wszystkie elektryczne podłączenia i instalacje mogą być tylko pod nadzorem i wykwalifikowanym elektrykiem przeprowadzone.

Ponieważ przy pracy z technicznymi urządzeniami zawsze pozostaje jakieś nieprzewidziane ryzyko, umieszczony jest przy maszynie znak (trójkąt żółto-czarny) ostrzegający o różnych niebezpieczeństwach.

Poniższe wskazówki informują o możliwym niebezpieczeństwie i powinny być ściśle przestrzegane:

- należy zawsze nosić i używać stosowną z przepisami odzież roboczą i narzędzia.

- należy używać odpowiednią odzież ochronna, środki chroniące (m.i. okulary ochronne, słuchawki przeciw hałasowi, buty bezpieczeństwa)

- Przekazane informacje i wskazówki oraz techniczne dane producenta muszą być przestrzegane.

Dalsze, specjalne wskazówki bezpieczeństwa są podane w poszczególnych punktach.

Dane Techniczne:

Max ciężar koła	65 kg
Zasilanie	220 V
Dokładność wyważania	1 g
Średnica felgi	10” ~ 24 ” (254 mm ~ 610 mm)
Szerokość felgi	1,5 ” ~20 ” (38,1mm ~ 50,8 mm)
Cykl	< 10s
Głośność	<70dB
Waga bez osprzętu	115 kg
Zakres pracy w temperaturze	-5°C ~50°C
Wymiary z osłoną	1250 x 1100 x 1700 (dł x szer x wys)

Wprowadzenie / zastosowanie

Wyważarka półautomatyczna przeznaczona jest do wyważania kół o ciężarze maksymalnym do 65 kg i nadaje sie do wyważania różnych kół od motocyki do kół samochodów osobowych i dostawczych. Producent nie odpowiada za szkody spowodowane nieprawidłowym użytkowaniem wyważarki, niezgodnym z jej przeznaczeniem i niewłaściwym z instrukcją obsługi.

Polecenie

- Przed użyciem wyważarki należy instrukcję obsługi starannie przeczytać
- Instrukcję starannie przechowywać
- Aby zapewnić prawidłową pracę maszyny nie należy odkręcać podzespołów i ich nie modyfikować
- Przy czyszczeniu maszyny, nie stosować sprężonego powietrza
- Powierzchnię z tworzywa sztucznego czyścić alkoholem (nie stosować rozpuszczalnika)
- Zwracać uwagę, żeby koło od początku wyważania było mocno i stabilnie zamocowane
- Osoba obsługująca maszynę nie może mieć założonego zbyt luźnego ani wiszącego ubrania. Przy czynności wyważania nie mogą stać inne osoby oprócz osoby obsługującej

- Nie stawiać dużych części ani przedmiotów na maszynę, ponieważ może to wpłynąć na nieprawidłowe pomiary
- Wyważarka powinna być stosowana tylko do prac ujętych w tej instrukcji obsługi
- **W celu uzyskania dokładnego wyniku wyważania wyważarka musi być zamocowana do stałego i twardego podłoża !**

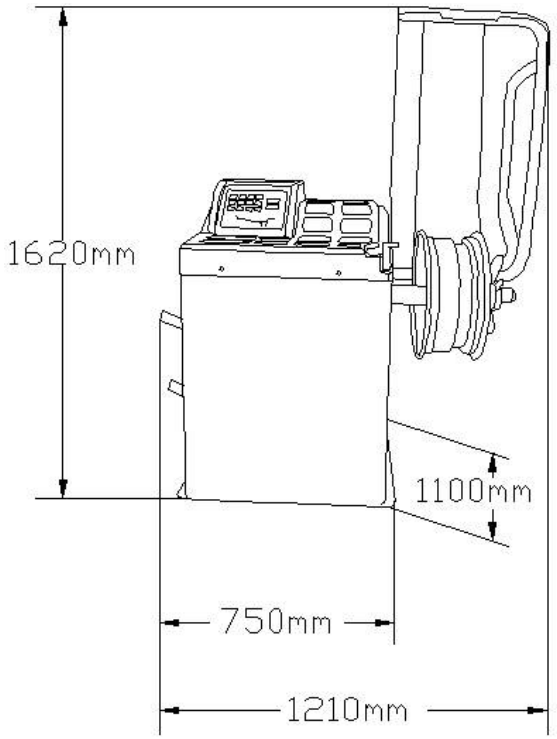
Transport i ustawienie maszyny

- Sprawdzić towar pod względem zewnętrznych uszkodzeń
- Sprawdzić towar po względem zawartości osprzętu oraz sprawdzić czy towar nie ma uszkodzeń mechanicznych

Ważne: Przy uszkodzeniu towaru lub braku osprzętu nie przyjmować towaru. Uszkodzenia zaznaczyć na liście przewozowym / odbioru oraz zgłosić dostawcy.

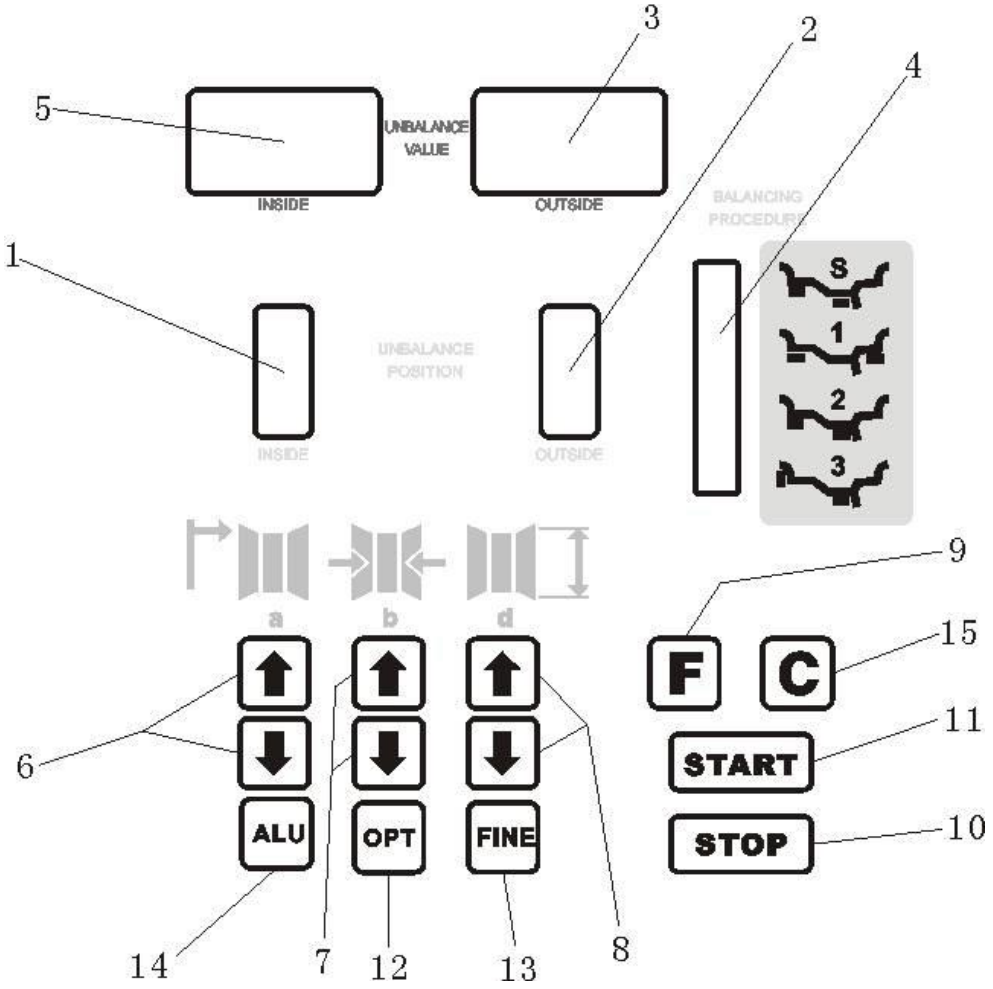
3.1 Instalacja

Wyważarka musi być usytuowana na równym podłożu. Do prawidłowego funkcjonowania wyważarki zaleca się zakotwienie jej do pdłoża. Pomieszczenie powinno być suche i niewilgotne.



3. 2 Podłączenie elektryczne

-220 V



1)Wskaźnik pozycji niedowagi wewnątrz

2) Wskaźnik pozycji niedowagi zewnątrz

3) Wskażnik wartości niedowagi zewnątrz

4)Wskaźnik wyboru trybu korygującego

5)Wskaźnik wartości niedowagi wewnątrz

6) Przycisk odległości, kalibracja

7) Przycisk szerokości, kalibracja

8) Przycisk średnicy, kalibracja

9) Przycisk zmiany dynamiczne / statyczne

10) Przycisk STOP (awaryjne zatrzymanie)

11) START

12) opt

13) Przycisk niedowagi o wartości mniejszej niżeli 5 g/ 0,035

14) Przycisk wyboru trybu korygującego

15) Rekalibracja / Samokalibracja

3.3 Funkcje przycisków

Nastawienie odległości (wymiar „a”)..... **↑a or ↓a**
Nastawienie szerokości (wymiar „b”)..... **↑b or ↓b**
Nastawienie średnicy (wymiar „d”)..... **↑d or ↓d**
Nastawienie nowych wartości ..... **C**
Wskazanie niedowagi wartości poniżej 5 g ..... **FINE**
Stayczne, dynamiczne..... **F**
Alu, dynamicznie..... **ALU**
Samokalibracja..... **F + C**
Start z osłoną..... **F + STOP**
Podanie niedowagi gramy lub uncje ..... **F + ↑a + ↓a**
Szerokość mm lub cal..... **F + ↑b or F + ↓b**
Średnica mm lub cal..... **F + ↑d or F + ↓d**
START..... **START**
STOP..... **STOP**

Wprowadzenie danych wyważania

Średnica wymiar „d” odczytać z opony

Szerokość wymiar „b” odczytać z felgi lub zmierzyć przymiarem

Odległość wymiar „a” długość pomiędzy wyważarką a felgą

3.4 Wyważanie koła

Zamknąć osłonę

Przycisnąć START

Koło będzie wprowadzone po kilku sekundach do odpowiednich obrotów a następnie wyhamowane. Wskaźniki 3 i 5 wskażą wartości niedowagi

Wskaźniki LED 1 i 2 wskażą poprawną pozycję kontową usytuowania w pozycji godz. 12 ciężarków.

Uwaga: Przy użyciu standartowych ciężarków w odstępach o wartości co 5g to dopuszczalna jest niedowaga do 4g.

Komputer wskazuje automatycznie optymalne wartości ciężarków, które należy użyć

W celu wskazania rzeczywistej wartości niedowagi należy przycisnąć FINE

3.5 Samokalibracja TW F-00

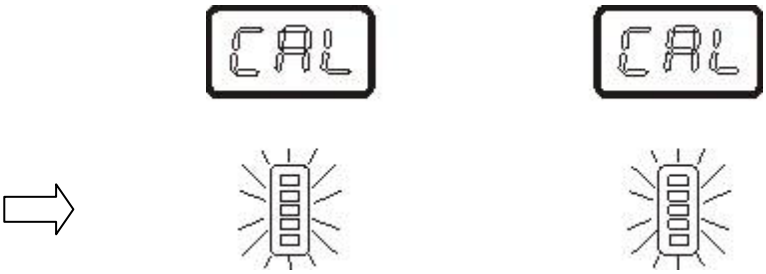
Postępować według następujących wskazówek w celu kalibracji maszyny

1). Zamontować koło na wałku, może być też niewyważone. Użyć koła średniej wielkości.

2). Wprowadzić dokładny rozmiar zamontowanego koła.

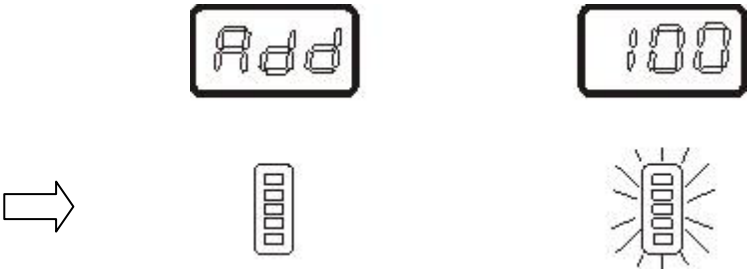
Wskazówka! Przy wprowadzeniu złego wymiaru koła może się zdażyć, że maszyna zostanie nieprawidłowo skalibrowana i skutkiem tego będzie błędne wyważanie kół, wtedy należy maszynę ponownie skalibrować.

Nacisnąć F + C



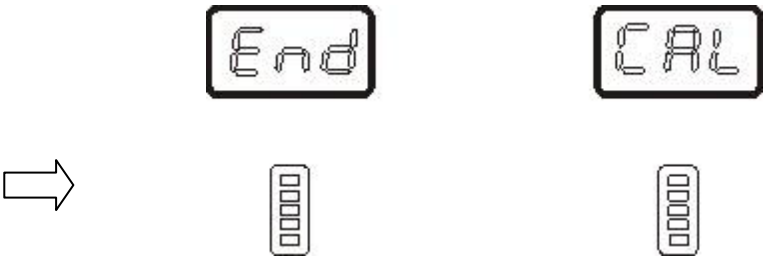
- do momentu aż dwie diody przestaną migać i będą stale świecić

Nacisnąć START



-i zamontować 100g ciężarek od zewnątrz w dowolnej narożnej pozycji

Nacisnąć START

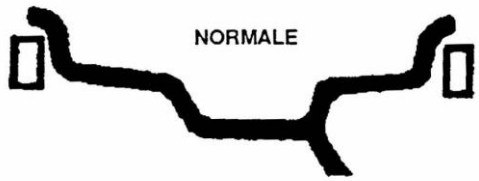


-Usunąć główny ciężarek i następnie wyważyć koło

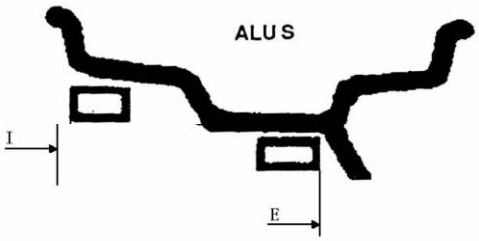
Podczas kalibracji wartości mierzone przez maszynę zostaną w niej na stałe zapisane nawet wtedy gdy maszynę wyłączymy. Zapis ten gwarantuje poprawne funkcjonowanie maszyny przy ponownym jej uruchomieniu. Samokalibracja może być zawsze przeprowadzona, jeżeli są wątpliwości prawidłowego funkcjonowania maszyny.

Programy wyważania:

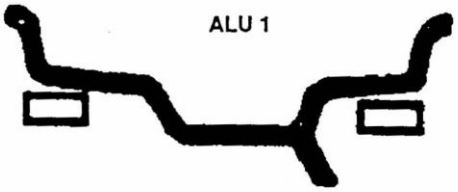
Poniższe programy wyważania wskazują w którym miejscu należy usytuować ciężarki



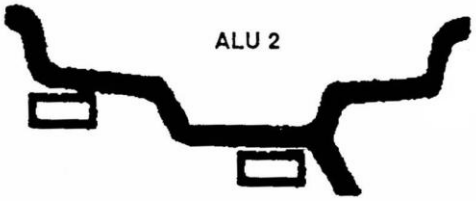
Normalny: Felgi stalowe lub lekkie aluminiowe poprzez umiejscowienie ciężarków nabikjanych na krawędzi felgi



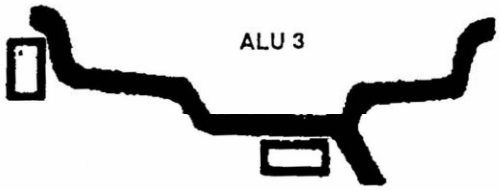
ALUS: Wyważanie felg o nietypowym kształce



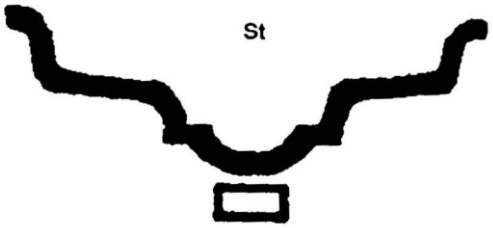
ALU1: Wyważanie felg aluminiowych poprzez mocowanie ciężarków klejonych na krawędzi felgi



ALU2: Wyważanie felg aluminiowych ukrrywając ciężarki zewnątrz. Umiejscowienie ciężarkó tak jak na rys.



ALU3: Wyważanie kombinowane: ciężarek nabijany od wewnątrz felgi, ukryty ciężarek klejony na zewnątrz



Statycznie: Koła motocyklowe lub koła gdzie nie ma możliwości mocowania ciężarków na krawędziah felgi

3.6 Optymalizacja niedowagi

Funkcja ta umożliwia zmniejszenie wartości ciężarka.

Należy przeprowadzić następujące czynności w celu osiągnięcia optymalnych wyników.

Nacisnąc OPT wzświetli się „r.S”

Nacisnąć START, ukażą się rządane obroty. Zaznaczyć kredą w jednym miejscu opony i felgi, w celu ponownego montażu na maszynie w tej samej pozycji (zwrócić uwagę na wskazanie na śrubie). Za pomocą montażownicy obrócić oponę na feldze o 180°. Zamocować koło w tej samej co poprzednio pozycji na wałku wyważarki.

Nacisnąć START:

Wskazanie prawe: Procentowa wartość możliwości zredukowania niedowagi w stosunku do aktualnego stanu koła.

Wskazanie lewe: Aktualną statyczną niedowagę w gramach, jest to wartość którą poprzez obracanie opony i felgi może być zredukowana.

Kręcić kołem do momentu wyświetlenia się LED zewnątrz, zaznaczyć górną pozycję opony (godz 12). Zaznaczyć to samo miejsce na feldze, nacisnąć STOP w celu zakończenia optymalizacji.

3.7 Niedokładne wyważanie

Może być czasem tak, jeżeli wyważone koło zdejmniemy z maszyny to osiągniemy inne wyniki. Nie jest to przyczyną złego fukcjonowania wyważarki tylko powodem może być nieprawidłowe zamocowanie koła na adapterze. To znaczy, że ponowny montaż koła jest usytuowany w innej pozycji w stosunku do środkowej lini wałka wyważarki. Jeżeli montaż koła odbywa się za pomocą śrub na adapterze może być tak, że śruby te zostały zamontowane nierównomiernie. Śruby te należy dokręcać krzyżowo. Może być również to, że otwory w kole wywiercone zostały ze zbyt dużą tolerancją (częsta przyczyna). Małe błędy do 10g (4 uncje) uważane są za normalne przy kołach mocowanych za pomocą stożka. Normalnie większe błędy zdażają się przy kołach mocowanych za pomocą śrub czy bolzów. Jeżeli koło po wyważeniu zamocowane zostanie do pojazdu i okaże się, że wyważanie jest niedokłądne to powodem może być bęben lub tarcza hamulcowa lub zbyt duże otwory w feldze.

4. Konserwacja przegląd

Jeżeli przeprowadzamy roboty konserwacyjne należy wyłączyć zasilanie.

4.1 Regulacja paska

Poluzować zamocowanie silnika odpowiednio przesuwając silnikiem, naciągnąć pasek a następnie dokręcić śruby. Upewnić się należy czy pasek nie schodzi na jedną stronę.

4.2 Wymiana płytki – regulacja maszyny (nastawianie parametrów)

W celu nastawienia parametrów przycisnąć F + C tak jak przy samokalibracji. Jeżeli LED przestanie pulsować przycisnąć w przeciągu 5 sek w następującej kolejności ↓ a + ↑ a + F.

Po naciśnięciu trzymać ↓ a i ↑ a wygaśnie wskazanie. Po przyciśnięciu F będzie ukazane aktualna stała odległość „DF” tą wartość można ustawić / albo zmienić poprzez ↑b i ↓ b.

Naciskając ↑ a przechodzimy do parametru „I” . Aktualna wartość (%) zostanie ukazana na prawym displayu, podczas gdy litera „I” na lewym displayu wraz z symbolem – ” ukaże się. Jeżeli korygacja jest negatywna lub „+” jeżeli korygacja pozytywna jest. Zmienić nastawienie poprzez ↑ b lub ↓ b.

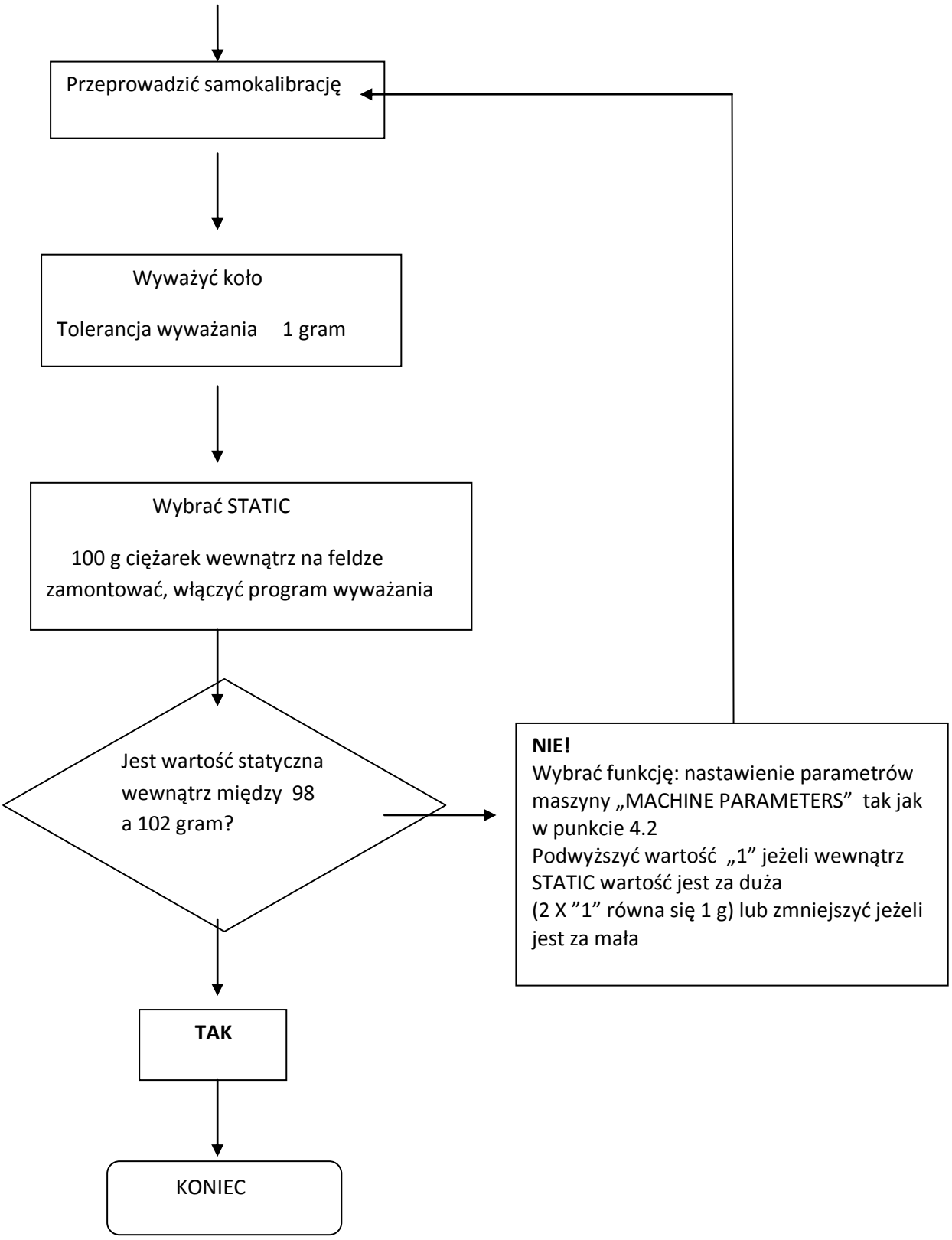
Przycisnąć ↑ a wartość „S” ukaże się na prawym displayu. Zmiana wartości następuje poprzez ↑b i ↓ b. W celu zakończenia nacisnąć ↑a

Fabryczne wartości konfiguracyjne znajdują się na naklejce w środku maszyny obok płytki.

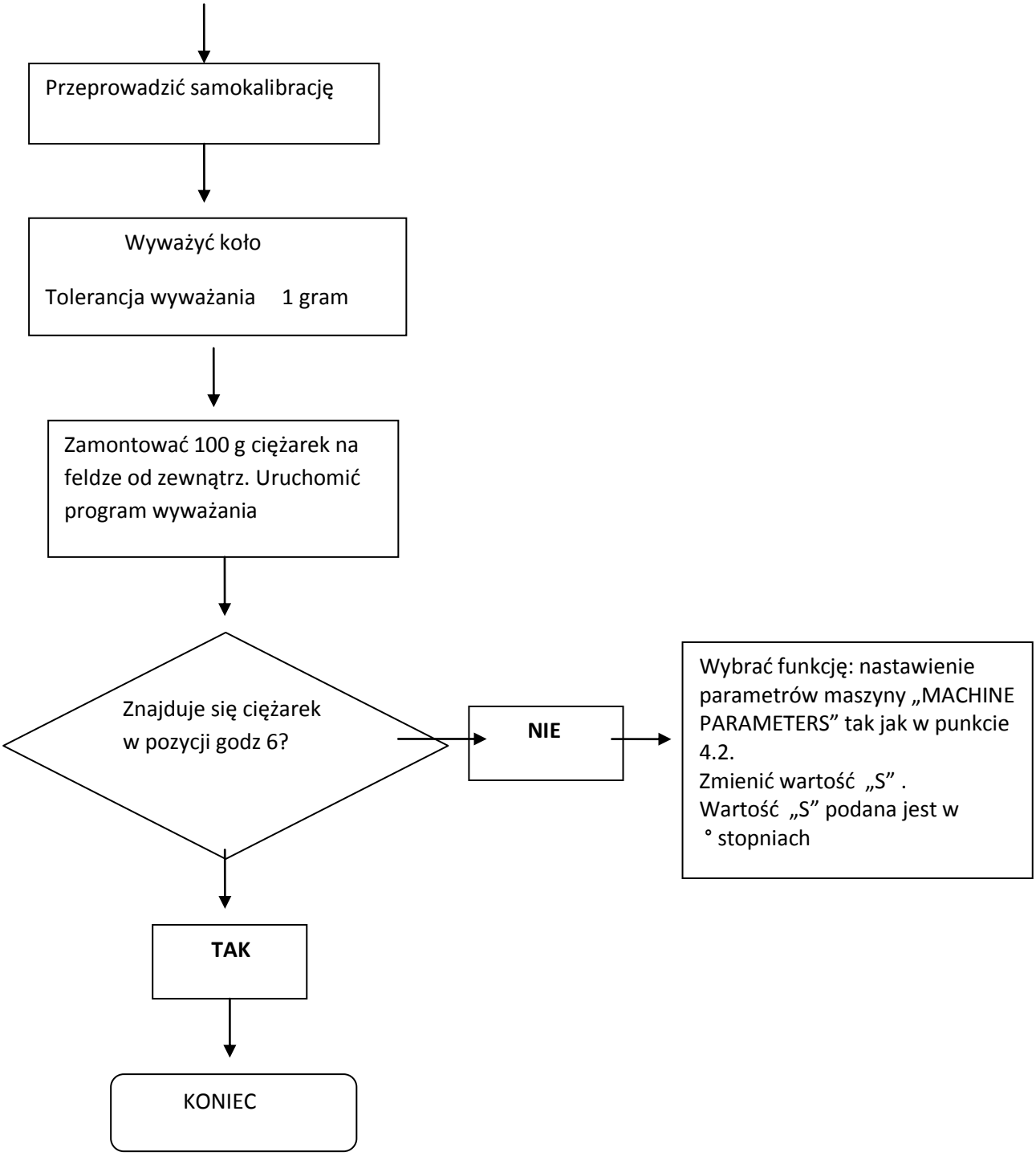
5. Usuwanie usterek

Usterka - ERROR CODE	Możliwa usterka	Usunięcie usterki
ERR1: nie ma sygnału z sensora pozycjonowania	- sensor pozycjonowania uszkodzony - silnik nie pracuje - koło blokuje - pasek za luźny lub uszkodzony	- naprawić lub wymienić - silnik na nowo zastartować - usunąć blokady - naciągnąć lub wymienić
ERR2: obroty mniejsze niż 60/min	- niechcące wyhamowanie koła - luźny pasek - nie zamontowane koło	- sprawdzić mechanizm hamulca - naciągnąć lub wymienić - zamocować koło
ERR3:	- błędna samokalibracja	- powtórzyć samokalibrację
ERR4: złe obroty silnika	- nieprawidłowe podłączenie elektryczne	- podłączyć prawidłowo, zmienić przewody
ERR5: otwarta osłona	- otwarta osłona - wyłącznik osłony uszkodzony	- zamknąć osłonę - wymienić wyłącznik
ERR7: uszkodzona karta pamięci	- błędna samokalibracja - uszkodzona płytka	- powtórzyć samokalibrację - wymienić płytkę
ERR8: pamięć samokalibracji błędna	- 100g ciężarek nie był zabudowany	- 100g ciężarek zamontować

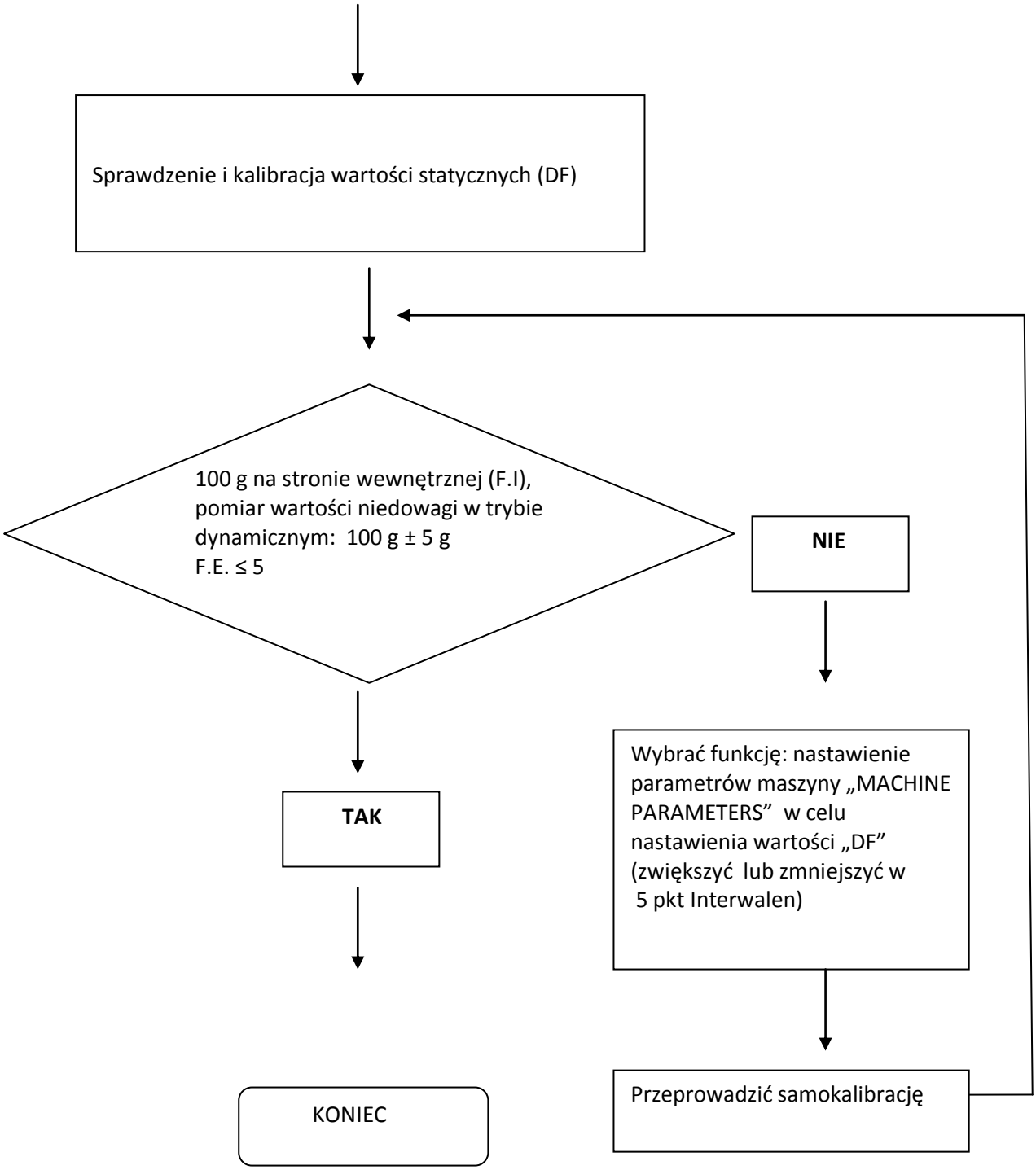
6.1 Kontrola i nastawienie wartości statycznych (STI)

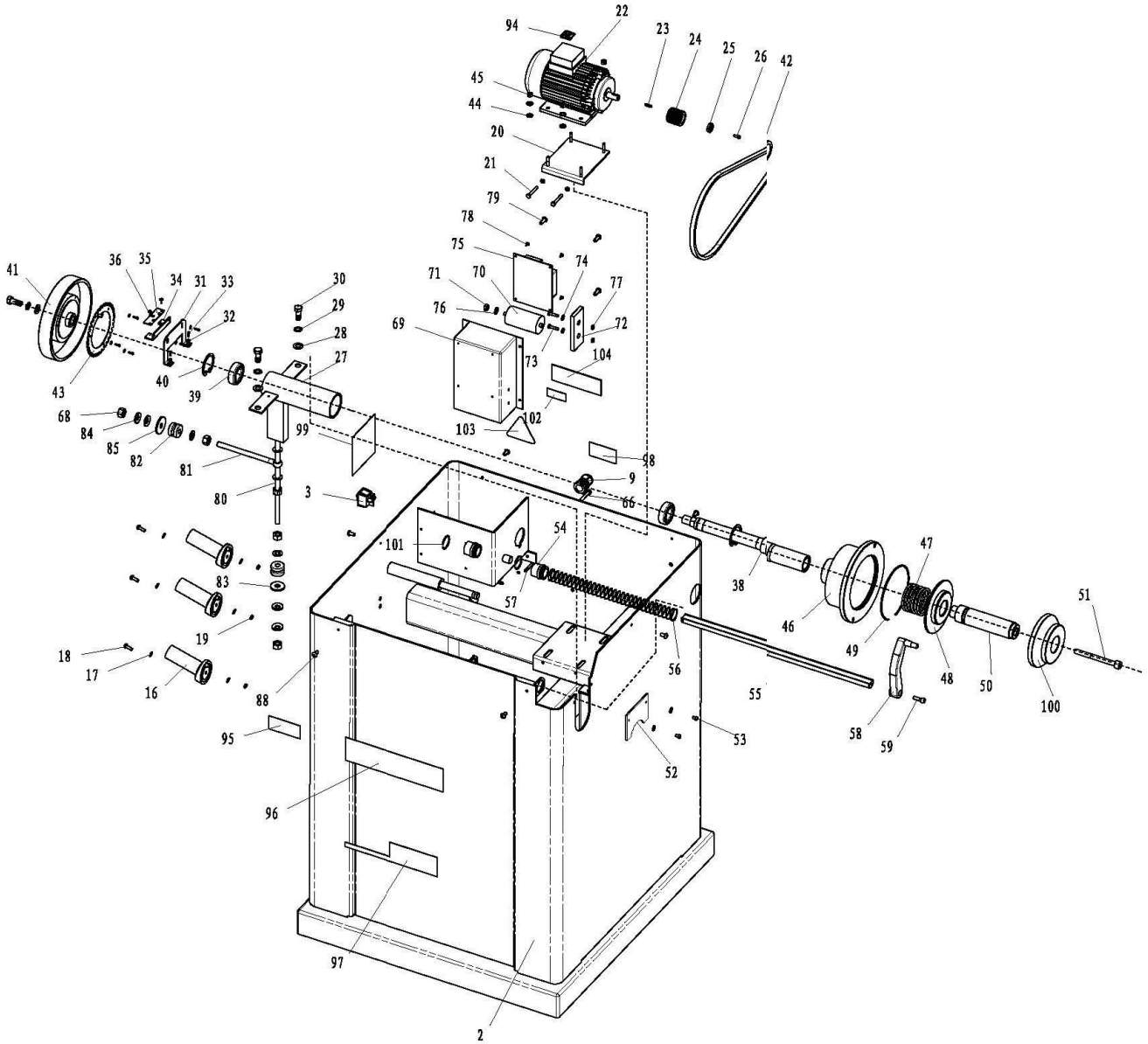


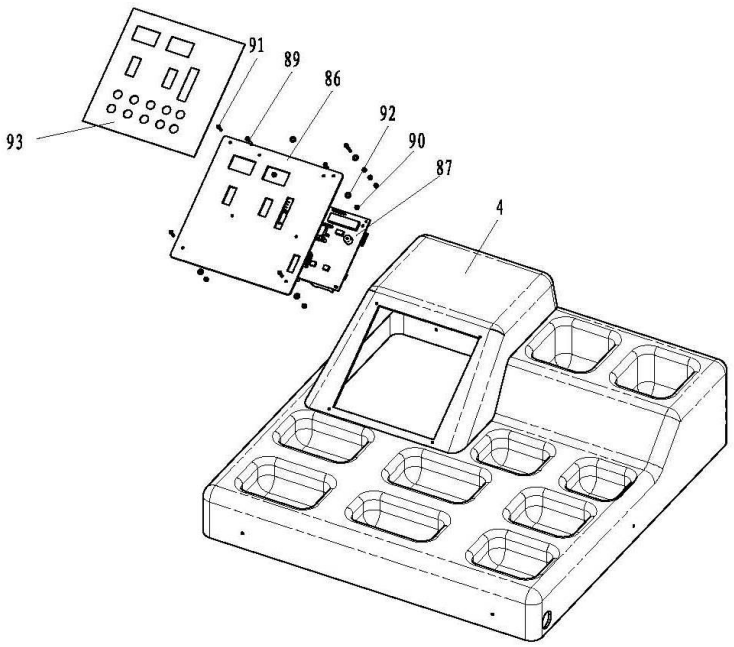
6.2 Kontrola i nastawienie pozycji niedowagi

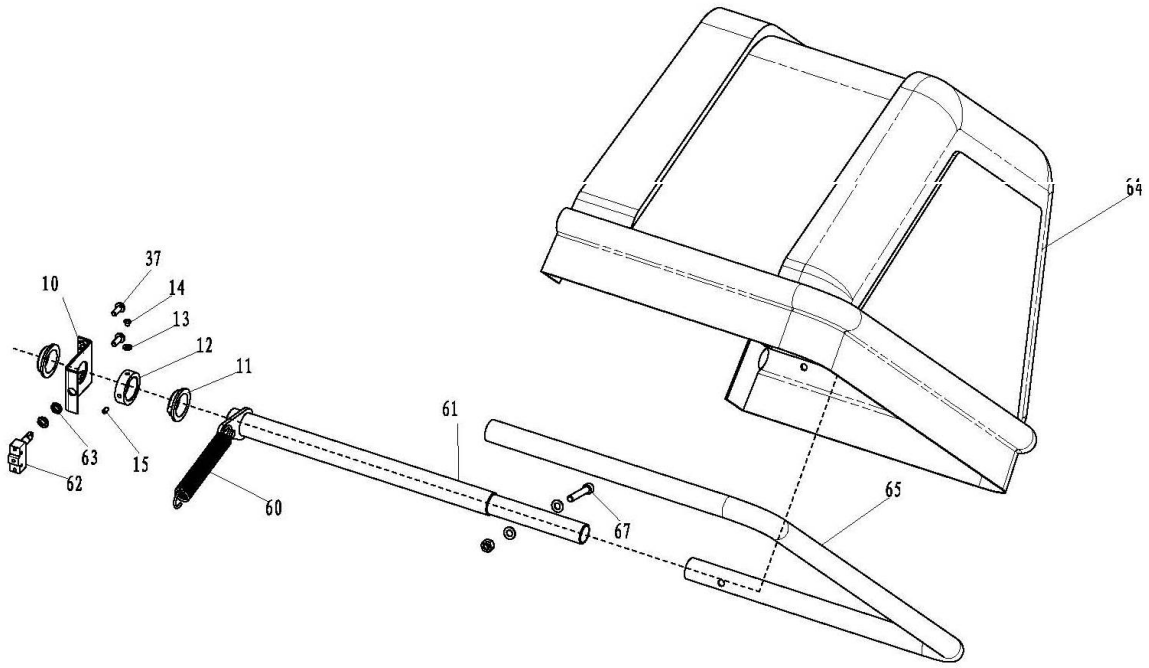


6.3 Kontrola wartości odległości i kalibracji (DF)




94
22
23
24
25
26
42
45
44
20
21
79
78
75
74
77
71
70
76
72
69
73
104
102
103
98
9
66
30
29
28
27
41
36
35
34
31
33
32
43
40
39
68
84
85
82
81
80
99
3
101
54
57
83
19
18
17
16
88
95
96
97
2
38
47
46
49
48
50
51
100
56
55
53
52
58
59


91
89
86
92
90
87
93
4


64
37
10
14
13
12
11
61
63
15
62
60
67
65

ID	Part Name	Qty	ID	Part Name	Qty
1	MANUAL ASM	1	55	RULER	1
2	FRAME BASE 800	1	56	PULL SRPING FOR RULER	1
3	SWITCH	1	57	SNAP PIN	1
4	TOP COVER	1	58	RULER HANDLE	1
9	WIRE TUBE	1	59	SOCKED CAP SCREW M6X20	1
10	SUPPORT PLATE1 FOR SHIELD	1	60	SPRING FOR DRIVING SHAFT	1
11	BUSH FOR SHIELD SHAFT	2	61	DRIVING SHAFT	1
12	LOCKED BUSH	1	62	MICROSWITCH	1
13	FLAT WASHER-M6	1	63	NUT FOR MICROSWITCH	2
14	CUP HEAD SCREW M6X12	1	64	SHIELD	1
15	SET SCREW M6	1	65	SUPPORT TUBE	1
16	POT HOOK	3	66	HEX HEAD SCREW M6X35	1
17	WASHER FOR M5	8	67	SOCKET CAP SCREW M10X58	1
18	CUP HEAD SCREW M5X15	3	68	NUT M10	6
19	NUT M5	5	69	SWITCH BOX COVER	1
20	MOTOR ADJUSTMENT PLATE	1	70	CAPACITANCE	1
21	HEX HEAD SCREW M5X35	2	71	NUT M8	1
22	MOTOR	1	72	RESISTANCE	1
23	KEY	1	73	CUP HEAD SCREW M5X25	2
24	PULLEY FOR MOTOR	1	74	WASHER FOR M5	2
25	ENDCAP	1	75	PCB	1
26	CUP HEAD SCREW M4X12	1	76	WASHER FOR M8	1
27	SHAFT BUSH	1	77	NUT M5	2
28	FLAT WASHER FOR M10	9	78	CUP HEAD SCREW M3X7W	4
29	SPRING-WASHER-M10	3	79	TRUSS-HEAD M5X16	4
30	HEX HEAD SCREW M10X25	3	80	DRIVING SCREW M10	1
31	PHOTOELECTRICITY HOUSING	1	81	SCREW M10 FOR PIOELECTRIC SW	1
32	FLAT WASHER M3	7	82	PIOELECTRICITY SWITCH	2
33	CUP HEAD SCREW M3X10	7	83	SMALL WASHER 11X30X3	1
34	PHOTOELECTRICITY HOUSING1	1	84	BATTERFLY WASHER FOR M10	4
35	PHOTOELECTRICITY PCB	1	85	BIG WASHER 11X38X3	1
36	CUP CAP SCREW M3X10W	2	86	PCB MOUNTED PLATE	1
37	TRUSS-HEAD SCREWM8	2	87	MAIN PCB	1

38	DRIVE SHAFT	1	88	TRUSS-HEAD M5X12	6
39	BEARING	2	89	SUNK SCREW M3X25	4
40	SNAP WASHER	2	90	NUT M3	16
41	PULLEY	1	91	SUNK SCREW M3X16	4
42	BELT	1	92	WASHER FOR M4	4
43	GRATING GEAR	1	93	KEYBOARD	1
44	TEETH PROFILE WASHER FOR M6	8	94	WIRE FIXED BASE	1
45	NUT M6	4	95	CELABEL	1
46	DRIVE FLANGE	1	96	UNITELABEL	1
47	PULL-OUT PIECE SPRING	1	97	MODELLABEL	1
48	PRESSING CAP	1	98	QCLABEL	1
49	SPRING SNAP RING	1	99	CIRCUITLABEL	1
50	DRIVEING SCREW	1	100	CONE	1
51	SOCKET CAP SCREW M10X100	1	101	SEEGERRING	2
52	LIMITED PLATE	1	102	220VLABEL	1
53	CUP HEAD SCREW M5X7	2	103	WARNINGLABEL	1
54	BUSH FOR RULER	2	104	NAMEPLATE	1

EG-Konformitätserklärung

Die Firma

Twin Busch GmbH
Amperestraße 1
D-64625 Bensheim

erklärt hiermit, dass die

Reifenwuchtmaschine TW F-00, TW F-22

Serien-Nummer: _____

in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der/den betreffenden nachstehenden EG-Richtlinie(n) in Ihrer jeweils aktuellen Fassung entspricht.

EG-Richtlinie(n)

2006/42/EC Maschinen
2004/108/EC Elektromagnetische Verträglichkeit

Angewandte harmonisierte Normen und Vorschriften

EN 60204-1:2006+A1:2009, EN 61000-6-2:2007,
EN 61000-6-4:2007, EN 61000-3-3:2008,
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009

EC Baumusterprüfbescheinigung

CE-C-0928-11-66-01-8A vom 30.09.2011

Zertifizierungsstelle

CCQS UK Ltd.,
Level 7, Westgate House, Westgate Rd.,
London W5 1YY UK

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung, sowie bei nicht mit uns abgesprochenem Umbau oder Änderungen verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

TWIN BUSCH GERMANY
TWIN BUSCH GmbH
Amperestr. 1 · 64625 Bensheim
Tel. 06251 / 70585-0 · Fax: 70585-29

Michael Glade
Qualitätsmanagement