TW F-23

Montażownica do opon

twinbusch.de

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed uruchomieniem maszyny proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi

Twin Busch GmbH | Amperestraße 1 | info@twinbusch.de

SIEGSTAR POLAND, ul. Jaśkowicka 43, 43-100 Tychy
www.siegstar.com. Tel. +48 32 218 44 04

SPIS TREŚCI

Wprowadzenie	**4**
Opis maszyny i systemu	**5**
Budowa maszyny	**5-6**
Jednostka sterująca LCD	**7**
Montaż koła	**8**
Uruchamianie	**9**
Programy wyważania koła	**10-15**
Lista kodów błędu	**16**
Schematy	**17-18**
Kalibracja	**19-20**

Wprowadzenie

Niezrównoważone koło może prowadzić do niebezpiecznych niestabilności pojazdu. Z biegiem czasu może to spowodować uszkodzenie podwozia i układu kierowniczego, w wyniku czego zwiększa się ryzyko wypadków. Wyważone koło może to zmniejszyć.

Przed rozpoczęciem pracy przy maszynie należy przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi w sposób dokładny i odpowiedzialny, aby zapobiec wypadkom lub uszkodzeniom.

Należy unikać modyfikacji lub wymiany części zamiennych innych producentów. W przypadku wadliwego działania urządzenia prosimy o kontakt z naszym serwisem. Przed rozpoczęciem równoważenia sprawdź, czy koło jest prawidłowo zamocowane. Użytkownik powinien nosić obcisłe ubranie, aby zapobiec wypadkom obracania się kół. Niewykwalifikowani pracownicy mogą nie obsługiwać urządzenia.

Maszyna nie może być używana do innych celów, ale tylko do równoważenia kół.

Zakres i funkcje:

- Maksymalna masa koła: 65 kg
- Moc silnika: 180 W
- Zasilanie: 220 V / 50 Hz
- Dokładność wyważania: ± 1g
- Prędkość obrotowa: 200 obr./min.
- Dokładność kątowa: 2,81 °
- Czas trwania testu: 8 s
- Średnica obręczy: 10 "- 24" (256 mm ~ 610 mm)
- Szerokość obręczy: 1,5 "- 20" (40 mm ~ 510 mm)
- Poziom hałasu roboczego: <70 dB
- Ciężar własny: 123 kg
- Rozmiar opakowania: 960 * 760 * 1160 mm

Cechy:

- Różne programy równoważące do uderzania, klejenia i ukrytego klejenia ciężarków.
- Automatyczne wprowadzanie danych obręczy za pomocą elektronicznej linijki pomiarowej.
- Łatwa samokalibracja, kalibracja linijki według użytkownika.
- Własna diagnoza usterek i funkcja ochronna.
- Odpowiedni do wielu różnych kół stalowych i aluminiowych.

Środowisko pracy:

- Temperatura: 5 - 50℃
- Wysokość nad poziomem morza: ≤ 4000 m
- Wilgotność: ≤ 85%

Opis maszyny i systemu

Wał napędowy i wał sztywny są dociskane razem i mocowane do siebie na obudowie.

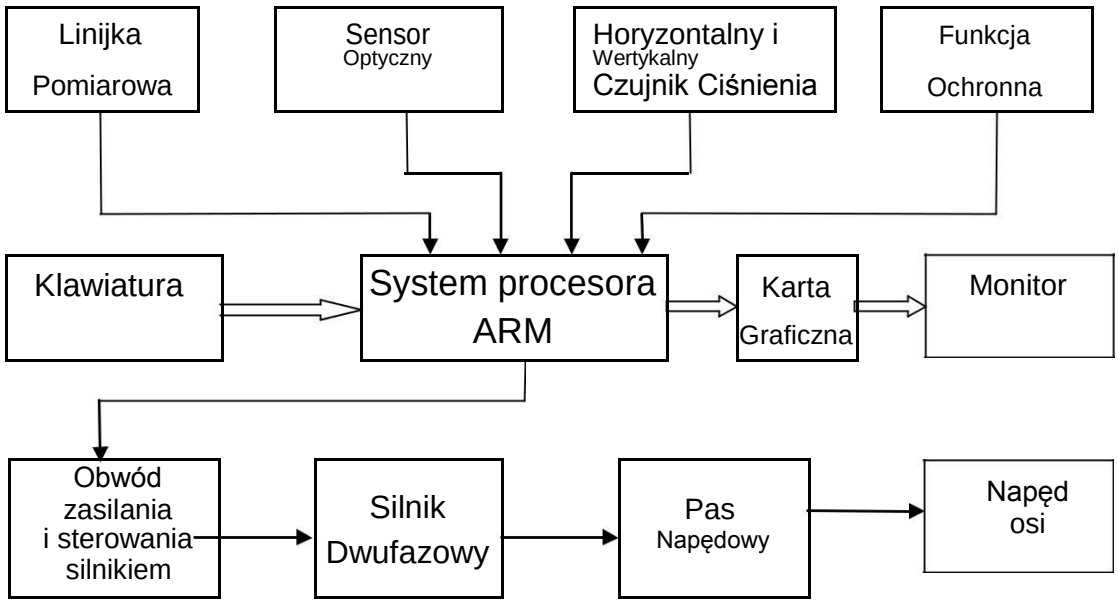
System

Komputer składa się z potężnej jednostki obliczeniowej, płyty głównej, karty graficznej o wysokiej rozdzielczości, miękkiej klawiatury dotykowej i ekranu LCD.

Elektroniczna linijka pomiarowa. Ustalanie położenia za pomocą czujnika optycznego. 2-fazowy silnik asynchroniczny do kontrolowanego obrotu.

Poziomy i pionowy czujnik ciśnienia i funkcja ochronnego okapu.

Schematy spójnych czynników roboczych maszyny



Budowa wyważarki

Otwórz opakowanie i sprawdź zawartość.

Powinno ono obejmować następujące części:

- 1 oś gwintu
- 1 szczypce do zbalansowania
- 1 klucz imbusowy
- 1 skrajnia
- 1 nakrętka szybkiego uwalniania, dzwonek
- 1 pierścień zaciskowy
- 4 stożki centrujące
- 1 waga wyważająca (100 g)
- 1 urządzenie ochronne (pręt + maska + zestaw śrub)

Budowa wyważarki:

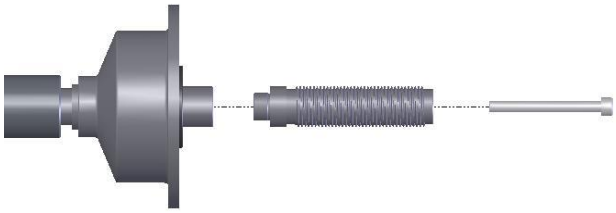
1. Wyważarka musi być przykręcona do podłoża, z litym podłożem.
2. Aby maszyna działała wygodnie i bezpiecznie, wokół urządzenia musi być wystarczająco dużo miejsca.
3. Użyć odpowiedniego materiału mocującego (kołki i śruby), aby zamocować maszynę.

Przymocowanie „kaptura ochronnego”

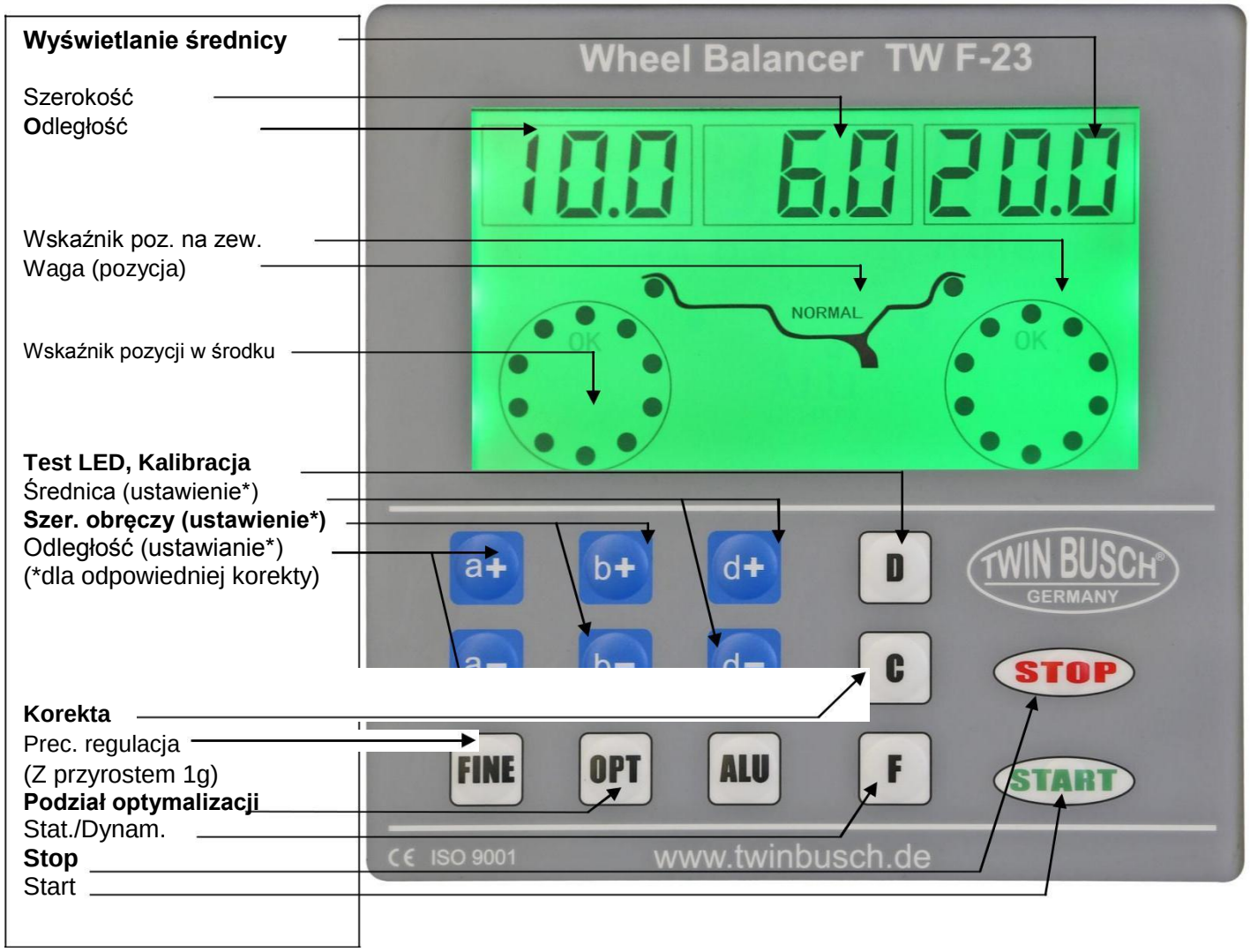
Najpierw przykręć rurę do obudowy, a następnie przykręć osłonę do rury.
(M10 × 65)

Mocowanie osi nici do wału napędowego

Przymocuj gwintowany wał do wału napędowego za pomocą śruby imbusowej.



Jednostka sterująca LCD



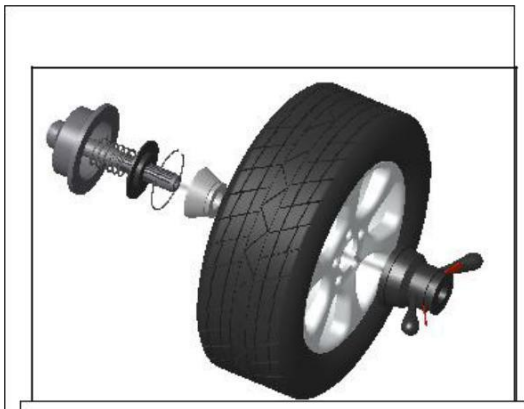
Montaż koła

Sprawdzenie koła

Usuń stare ciężarki i wyczyść koło. Sprawdź ciśnienie w oponach, odpowiednio do zalecanego ciśnienia. Sprawdź, czy koło może mieć bicie.

Ustawienie koła na wyważarce

1. Dobierz odpowiedni stożek
2. Metoda A – stożek wewnątrz (rys. 1a)
3. Metoda B – stożek na zewnątrz (rys. 1b)



Rys. 1a

Rys. 1b

Uwaga:

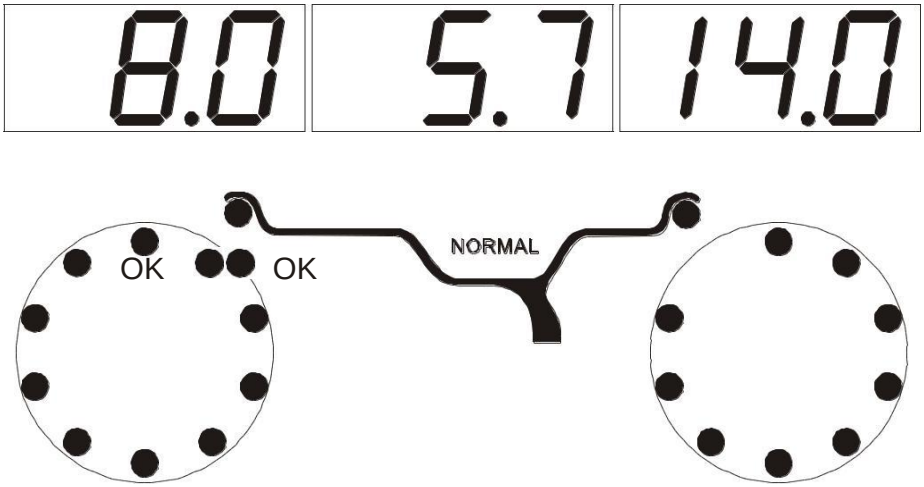
Delikatnie włóż koło na gwintowany pręt! (Nie przesuwaj z centralnym otworem koła na pręt gwintowany).

Pręt gwintowany może zostać uszkodzony na dłuższą metę.

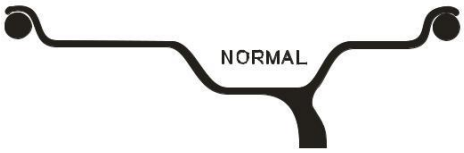
Włączenie wyważarki do kół

Urządzenie potrzebuje około trzech sekund, aby wykonać automatyczną inicjalizację i przejść do trybu dynamicznego.

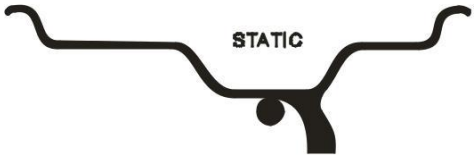
Następujące wartości domyślne pojawiają się na wyświetlaczu.



Programy wyważania



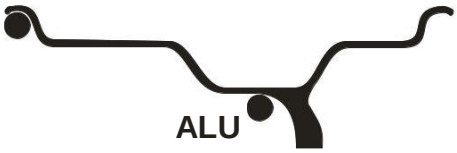
Odważniki



Masy klejące

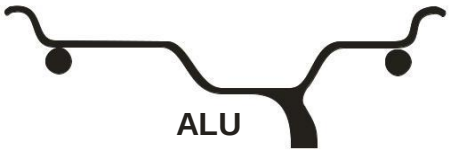
1

Masy klejące



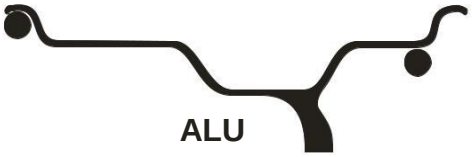
2

Odważniki i Masy klejące



3

Masy klejące



4

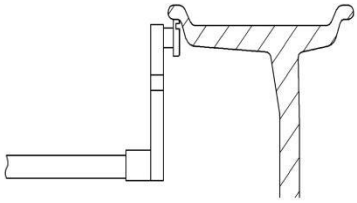
Odważniki i Masy klejące

5

Masy klejące i odważniki

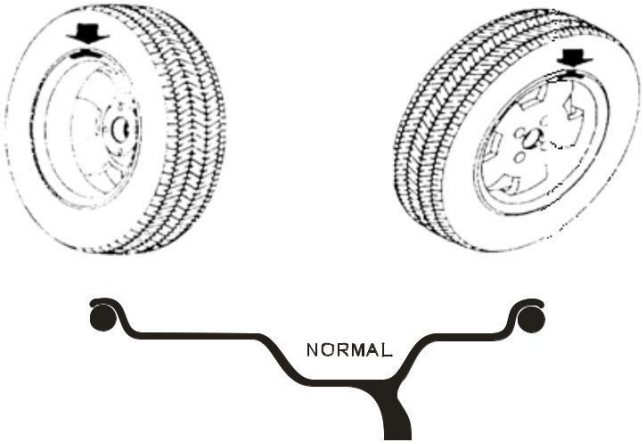
Koło stalowe (normalne = 2 ciężary):

Maszyna jest teraz gotowa do wprowadzania danych:



Pociągnij linijkę pomiarową do kołnierza felgi, aby ustalić wartości A i D, a następnie powróć do pozycji spoczynkowej. Wartości A i D pojawiają się na wyświetlaczu. Ustal szerokość koła za pomocą wskaźnika i wprowadź za pomocą przycisków B + lub B-.

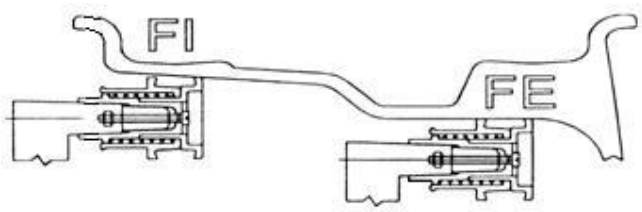
Zamknij kaptur, maszyna uruchamia się, zatrzymuje, otwarty kaptur. Skręć wewnątrz i na zewnątrz na pełnym czarnym kółku, a na godzinie 12 uderz we wskazane ciężary na osi.



Zamknij kaptur ponownie (do kontroli). Wewnątrz i na zewnątrz widać zero gramów.

(5 gramów to granica tolerancji)

ALU 1 i ALU S (masy klejowe na godzinie 12 na osi)

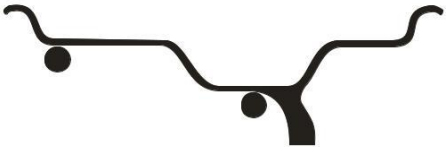


Przeciągnij linijkę do punktu FI, jak pokazano na powyższym obrazku, trzymając linijkę.

Sygnał dźwiękowy potwierdza wejście.

Teraz przesuń linijkę do punktu FE, przytrzymaj. Sygnał dźwiękowy potwierdza wejście.

Umieść linijkę w pozycji spoczynkowej, zamknij pokrywę. Maszyna uruchamia się, zatrzymuje, otwiera kaptur. Skręć wewnątrz i na zewnątrz na pełnym czarnym kółku i przyklej na pokazane ciężary o godzinie 12 na osi.



ALU

1

Zamknij kaptur ponownie (do kontroli). Wewnątrz i na zewnątrz widać teraz zero gramów.

(5 gramów to granica tolerancji)

ALU 2 i ALU S (odważnik i masa klejąca na godzinie 12)

Pociągnij linijkę do lewego kołnierza obręczy, przytrzymaj linijkę.
Sygnał dźwiękowy potwierdza wejście.

Teraz przesuń linijkę do punktu FE (tak jak w przypadku Alu 1 i Alu S).
Sygnał dźwiękowy potwierdza wejście.

Umieść linijkę w pozycji spoczynkowej.

Zamknij kaptur, maszyna uruchamia się, zatrzymuje, otwarty kaptur. Skręć wewnątrz i na zewnątrz na pełnym czarnym kółku i uderz lub wbij wskazane ciężary o godzinie 12 na osi.

2

Alu 3, Alu 4 i Alu 5 (odważniki)

Poprowadź linijkę do kołnierza felgi, aby znaleźć wartości A i D.
Ustal szerokość obręczy za pomocą manometru i wprowadź wartości za pomocą przycisku B + / B.
Zamknij kaptur, pozwól mu działać.
Maszyna zatrzymuje się.

Teraz naciskaj klawisz ALU, aż pojawi się obraz "Alu 3". (To samo dotyczy Alu 4 i Alu 5)

Przekręć koło, aż czarne koło będzie pełne i zamocuj ciężary.

3

4

5

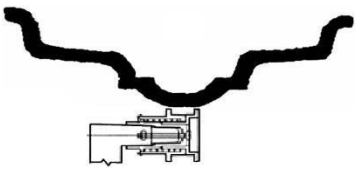
Równoważenie statyczne (motocykl)

Po włączeniu naciśnij przycisk F

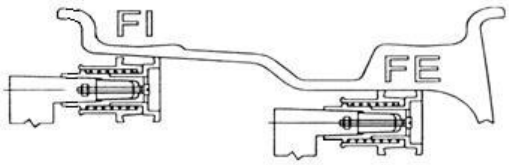
Pociągnij linijkę pomiarową do środka koła, przytrzymaj, wartości zostaną przejęte.

Zamknij osłonę, poczekaj, aż maszyna się zatrzyma.
Otwórz osłonę.

Oba koła obracają się jednocześnie. Zmień kolor na czarny i dołącz wagę.



Tryb specjalny do felg aluminiowych



Przeciągnij linijkę do punktu FI, jak pokazano na powyższym obrazku, trzymając linijkę.
Sygnał dźwiękowy potwierdza wejście.

Teraz przesuń linijkę do punktu FE, przytrzymaj.
Sygnał dźwiękowy potwierdza wejście.

Umieść linijkę w pozycji spoczynkowej
Zamknij kaptur, maszyna uruchamia się, zatrzymuje, otwarty kaptur.

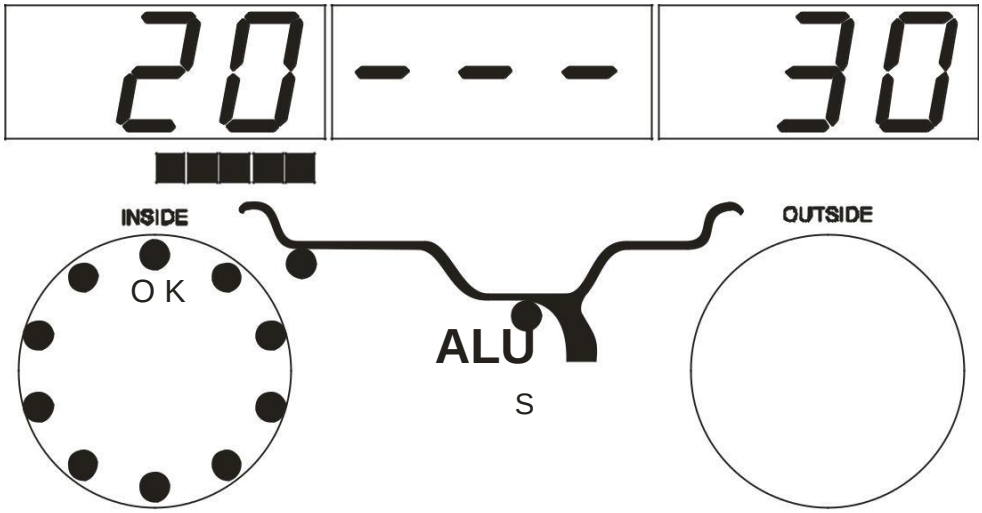
Naciśnij STOP i ALU jeden po drugim (razem), wyświetlacz pokaże na środku

Field (---) = Alu Tryb specjalny włączony!

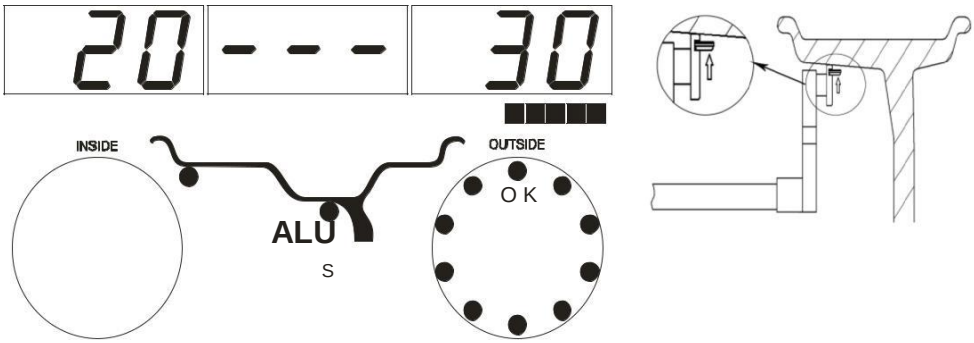
Przekręć koło ręcznie, aż czarne koło się zakończy. Umieść masę w urządzeniu linijki, wyciągnij linijkę, aż poziome czarne linie na wyświetlaczu będą kompletne.

Koło czarne + linie czarne = pozycja ciężaru kleju.
Dotyczy zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz koła.
Gdzie uderza władca, teraz ciężar jest ustawiony !!!

Wewnątrz:



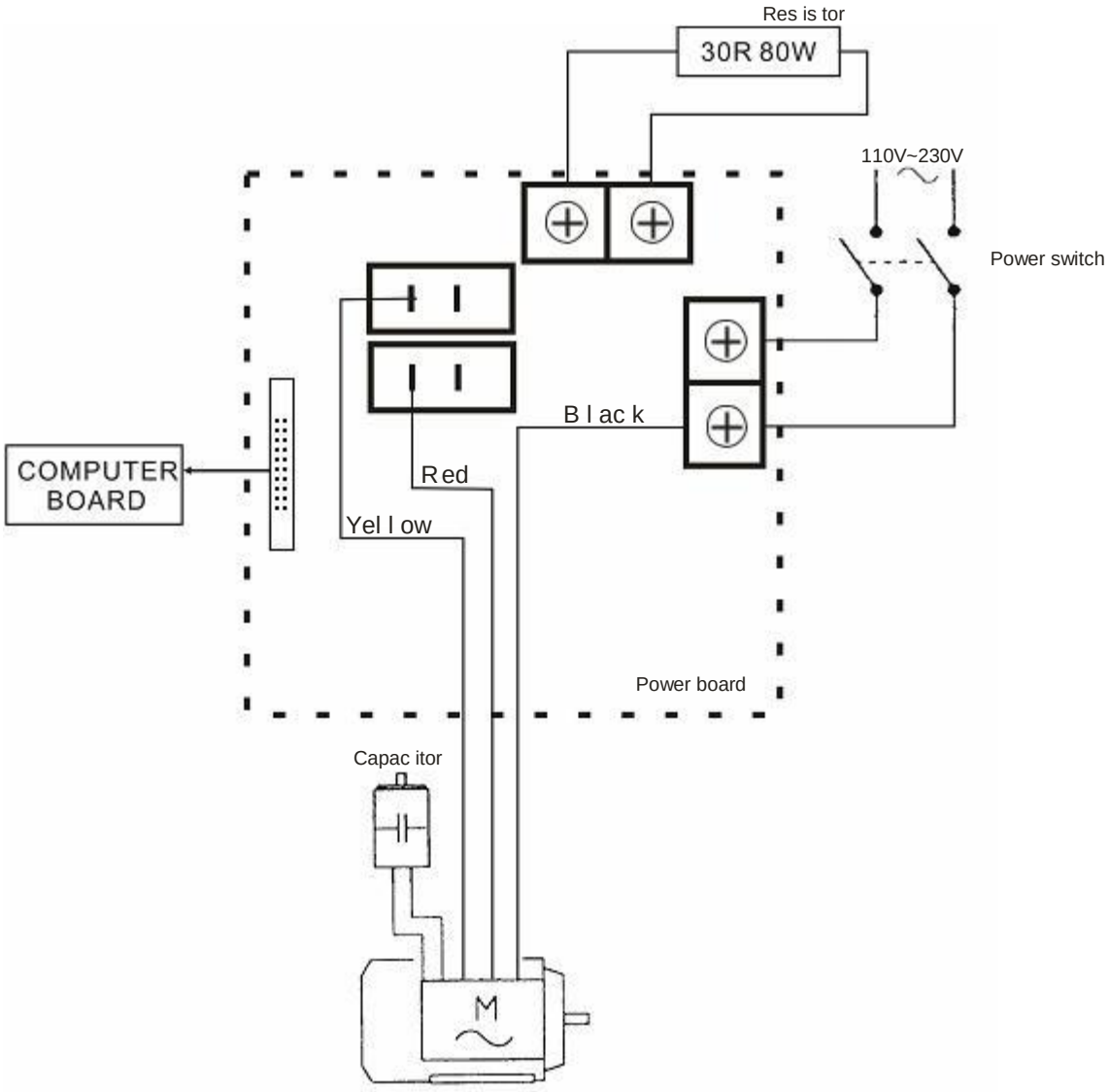
Na zewnątrz:



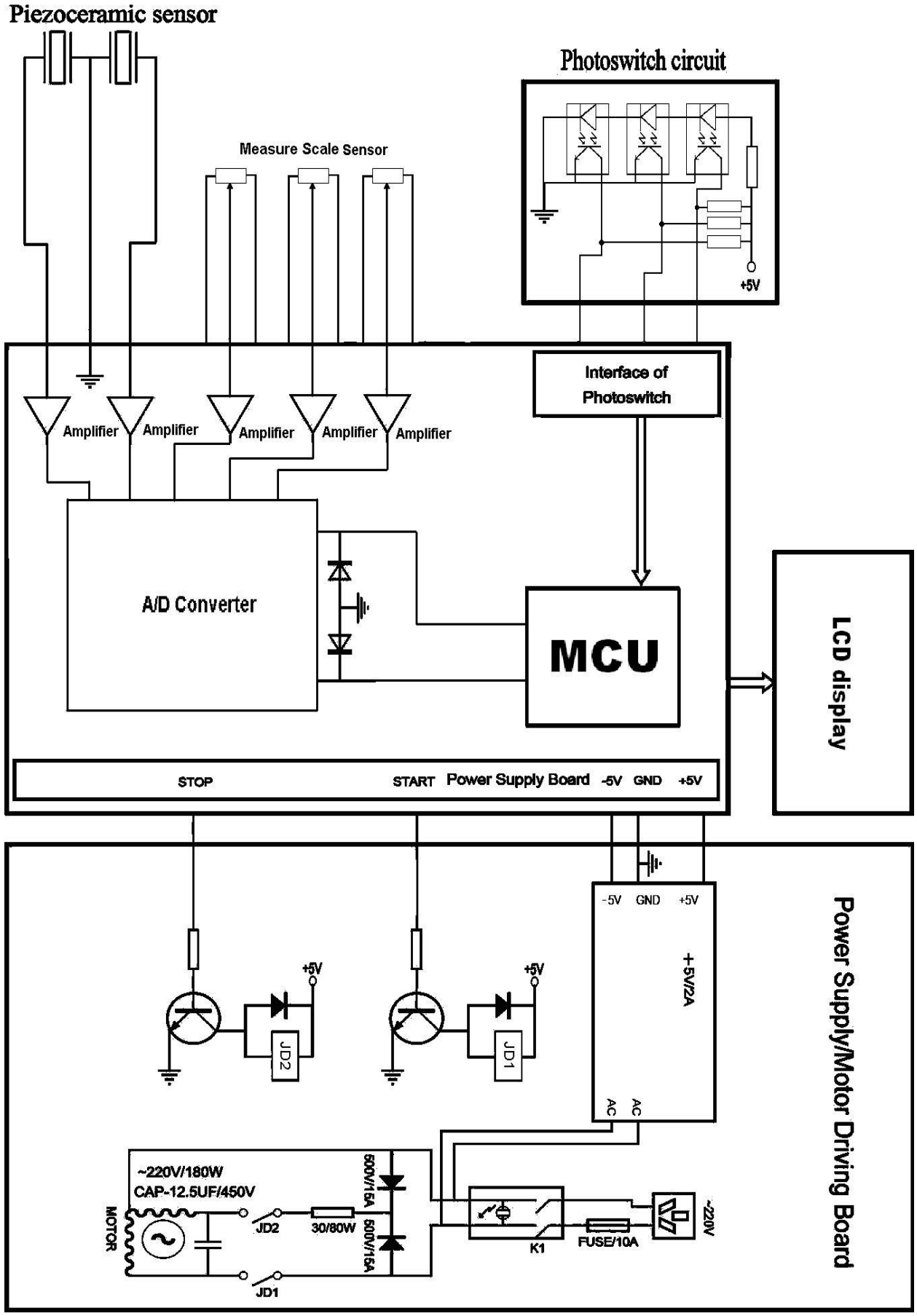
Lista kodów błędów:

Kod	Znaczenie	Przyczyna	Rozwiązanie
Err 1	Wał główny się nie obraca	1. Usterka silnika 2. Czujnik położenia 3. Płyta główna 4. CPU 5. Okablowanie	1. Sprawdź silnik 2. Sprawdź czujnik 3. Sprawdź płytę 4. Sprawdź procesor 5. Sprawdź kabel
Err 2	Obroty mniejsze niż 60U/min	1. Czujnik położenia 2. Koło luźne lub zbyt lekkie 3. Silnik 4. Pas klinowy luźny 5. CPU	1. Sprawdź czujnik 2. Sprawdź koło 3. Sprawdź silnik 4. Naciągnij pas 5. Sprawdź procesor
Err 3	Złe wartości	Za dużo nierównowagi	Kalibracja i sprawdzenie CPU
Err 4	Wał główny obraca się nieprawidłowo	1. Czujnik położenia 2. Procesor	1. Sprawdź czujnik 2. Sprawdź procesor
Err 5	Osłona	1. Kabel 2. Procesor	1. Sprawdź kabel 2. Sprawdź procesor
Err 6	Brak sygnału czujnika	1. Płyta główna 2. Procesor	1. Sprawdź płytę 2. Sprawdź procesor
Err 7	Utracono dane z pamięci	1. Zła kalibracja 2. Procesor	1. Kalibracja 2. Sprawdź procesor
Err 8	Kalibracja/ Błąd pamięci	1.100 gram wagi za mało 2. Płyta główna 3. Procesor 4. Czujnik ciśnienia 5. Okablowanie	1. Skalibruj ponownie 2. Sprawdź płytę 3. Sprawdź procesor 4. Sprawdź czujnik 5. Sprawdź okablowanie

Schemat procesora:



Schemat urządzenia:



Kalibracja

Kalibracja linijki

1.Włącz urządzenie
2.6 x15 rozstaw kół (opona + felga)
3.Przytrzymaj STOP i naciśnij FINE

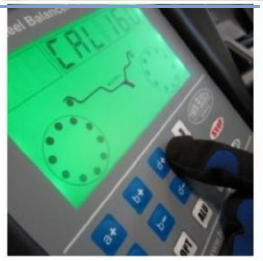
4. Pozostaw linijkę w pozycji spoczynkowej i naciśnij ALU

5.Linijka 15 cm od urządzenia wyciągnij, przytrzymaj i naciśnij ALU.
6.Linijka z powrotem do pozycji spoczynkowej

Pierwszy krok (kalibracja linijki) został zakończony.

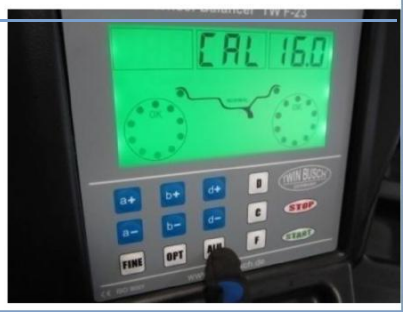
Kalibracja obwodu koła

7.Przytrzymaj STOP i naciśnij OPT
8.Wprowadź rozmiar koła (D + lub D-)



9.Przytrzymując linijkę do kołnierza felgi, Naciśnij ALU 2x do pojawienia się wartości "0"

Zakończono kalibrację obwodu koła (krok 2).

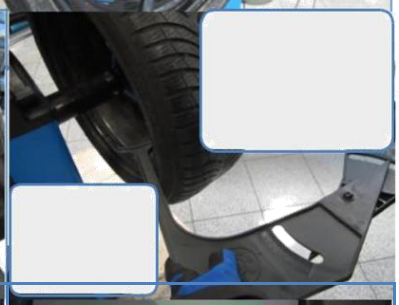


Kalibracja 100g

10. Włącz urządzenie
11. Odkręcić koło (kompletne koło stalowe 6x15)

Wprowadź odczyty

12. Odległość koła (linijka)
13. Zmierz szer. koła
14. Koryguj przyciskami B+ i B



15. Naciśnij kombinację klawiszy D + C, aby uruchomić tryb kalibracji 100 g

16. Zamknij kaptur (uruchamia się automatycznie)

17. Przymocuj 100g ciężaru w prawo (w dowolnej pozycji).

18. Zamknij kaptur (uruchamia się automatycznie)
19. Kalibracja 100 g zakończona Uwaga: Podczas kalibracji parametry koła i waga 100 g muszą być prawidłowe, w przeciwnym razie wynik fałszywie balansowy!

Notatki:

CERTYFIKAT

Deklaracja zgodności WE
Konformitätserklärung
Declaration of conformity

Dla urządzenia typu

TW F-23

Numer seryjny:

Następujące jednoznaczne dyrektywy zostały zastosowane:

Dyrektywa Elektromagnetyczna (2004/108/EC);

Następujące zharmonizowane normy zostały dotrzymane:

EN 61000-6-2:2005 Teil 6-2. EN 61000-6-4:2007 Teil 6-4, EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009 Teil 3-2, EN 61000-3-3:2008 Teil 3-3

Maszyna została zbudowana zgodnie z dyrektywą Europejską RoHS (2002/95/CE)

Potwierdza się, że wyżej opisane urządzenie odpowiada wymienionymi normą zgodności Wspólnoty Europejskiej. Przy użyciu niezgodnym z celem przeznaczenia jak również z nami nieustalonymi zmianmi budowy deklaracja ta traci ważość.

Upoważniona osoba do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Michael Glade
Firma Twin Busch GmbH
Amperestr. 1 64625 Bensheim

TWIN BUSCH GERMANY
TWIN BUSCH GmbH
Amperestr. 1 · 64625 Bensheim
Tel. 06251 / 70585-0 · Fax: 70585-29
Authorized signatory: Michael Glade
Bensheim, 21.12.17 Qualitätsmanagement

Upoważniony Michael Glade
Dyrektor ds. Jakości

Twin Busch GmbH | Amperestraße 1 | D-64625 Bensheim
Tel.: +49 (0) 6251-70585-0 | Fax: +49 (0) 6251-70585-29 | info@twinbusch.de