

**Станок балансировочный
CB956B
(BRIGHT Китай)**

Инструкция по эксплуатации

Перед началом работы прочтите данную инструкцию

I. Введение

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Гарантийный срок на данное оборудование составляет один год при условии, что оборудование, включая операционную систему, инструменты и аксессуары, используется должным образом и/или без повреждений. В течение данного периода производитель отремонтирует или заменит возвращенные детали или само оборудование за свой счет, но производитель не несет ответственность за естественный износ, неправильное использование или транспортировку, а также за невыполнение текущего ремонта и технического обслуживания. Производитель не будет информировать заказчика об усовершенствовании продукции или обновлении линии продукции.

ВВЕДЕНИЕ

Цель данного руководства - предоставить владельцу и оператору данного оборудования свод практических указаний по использованию и техническому обслуживанию станка для балансировки колес.

При тщательном соблюдении всех указаний оборудование прослужит долго, и будет работать с высокой степенью эффективности.

Следующие пункты обозначают степень опасности относительно оборудования



ОПАСНОСТЬ: имеет отношение к непосредственной опасности, связанной с риском серьезного повреждения или смерти.

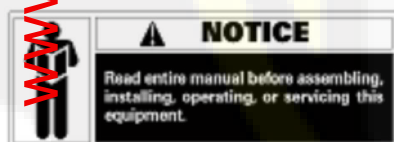
ВНИМАНИЕ: Опасность или опасные действия, которые могут привести к серьезному повреждению или смерти.



ВНИМАНИЕ: Опасность или опасные действия, которые могут привести к небольшим повреждениям или нанести материальный ущерб.

Перед тем, как использовать оборудование внимательно прочтите данные указания. Храните это руководство и иллюстрированный материал к оборудованию в папке возле места работы, чтобы оператор станка мог в любое время обратиться к этим документам.

Данное руководство считается действительным только для оборудования той модели и с тем серийным номером, которые указаны на прикрепленной фирменной табличке.



Указания, описанные в данном руководстве, всегда должны соблюдаться: оператор будет нести ответственность за каждое действие, которое не было описано и разрешено в данном руководстве.

Некоторые иллюстрации, содержащиеся в этом буклете, были взяты из фотографий прототипов: стандартные операционные станки могут слегка отличаться в некоторых отношениях. Данные указания предназначены для персонала с базовыми знаниями и умениями в области механики. Поэтому мы сжато описали каждую операцию, опустив подробные инструкции, касающиеся, например, того, как ослабить или затянуть крепежное устройство. Не пытайтесь выполнять какие-либо действия, если вы недостаточно квалифицированы и опыты. При необходимости обратитесь в уполномоченный сервисный центр за помощью.

УСТАНОВКА



Будьте предельно осторожно во время распаковки, монтажа, поднятия и настройки оборудования, как указано ниже. Несоблюдение этих указаний может привести к повреждению оборудования и подвергнуть риску безопасность оператора. Удалите оригинальные тарные материалы после установки их в определенном положении, как указано на упаковке.

Все действующие правила, относящиеся к безопасности на работе, должны быть соблюдены при выборе места установки. В частности, оборудование должно устанавливаться и использоваться только в защищенной операционной среде, где отсутствует риск просачивания.

ВАЖНО: для правильной и безопасной работы оборудования, уровень освещенности места его использования должен быть, по крайней мере, 300 люксов.

Условия эксплуатации должны соответствовать следующим требованиям:

- относительная влажность: 30% - 80% (без конденсации);
- температура: 0°—+50°C.



Пол должен быть достаточно прочным, чтобы выдержать груз, равный весу оборудования плюс максимально допустимый груз.

Оборудование нельзя использовать в потенциально взрывоопасной атмосфере.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



Несоблюдение указаний и предупреждений об опасности может привести к серьезным повреждениям оператора или других людей.

Не используйте оборудование до того, как прочтете и поймете все предупредительные надписи в данном руководстве.

Правильное использование данного оборудования требует квалифицированного оператора. Этот оператор должен понимать написанные производителем указания, должен иметь соответствующую подготовку, а также должен быть ознакомлен с техникой безопасности и правилами безопасности. Запрещается использовать оборудование операторам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения, что могло бы повлиять на их физические и умственные способности.

Необходимы следующие условия:

- прочтите и усвойте информацию и указания, описанные в руководстве;
- овладейте глубокими знаниями свойств и характеристик данного оборудования;
- не допускайте неуполномоченных людей в рабочую зону;
- убедитесь в том, что оборудование было установлено в соответствии со всеми стандартами и действующими правилами;
- убедитесь в том, что все операторы станка имеют соответствующую подготовку, могут использовать оборудование правильно и безопасно и в том, что над ними осуществляется компетентный контроль во время работы;
- не дотрагивайтесь до линий электропередачи, внутренней стороны электродвигателей или любого другого электрооборудования, не убедившись в том, что они отключены от источника питания;
- внимательно прочтите этот буклет и научитесь правильно и безопасно использовать оборудование;
- всегда храните это руководство в легкодоступном месте и обращайтесь к нему, если это требуется.



Не удаляйте ярлыки с надписью ОПАСНОСТЬ, ОСТОРОЖНО, ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ или УКАЗАНИЕ. Замените все недостающие или неразборчивые ярлыки. Если какие-либо ярлыки оторвались или повреждены, вы можете получить их у вашего ближайшего торгового посредника.

- всякий раз, когда оборудование используется или обслуживается, соблюдайте единые трудовые правила по технике безопасности, имеющие отношение к высокому напряжению и ротационным машинам.

- любые неразрешенные изменения или видоизменения, внесенные в оборудование, автоматически освобождают производителя от ответственности в случае повреждения или несчастного случая, происшедшего вследствие этих изменений или видоизменений.

Знак молнии



Этот ярлык, размещенный на задней стороне оборудования, указывает, куда нужно подключить кабель источника питания, и предупреждает оператора о том, что нужно обратить внимание на свою безопасность.



Предупреждение, имеющее отношение к вращающемуся элементу станка.

Этот ярлык, размещенный возле уравнивающего вала, напоминает оператору о том, что это вращающийся элемент, и, следовательно, он опасен, до него нельзя дотрагиваться руками. Стрелка указывает направление вращения.



Символ заземления: этот ярлык, расположенный на задней левой стороне станка, указывает, куда нужно подключать заземляющий провод.

II. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ И РАБОТЕ БАЛАНСИРОВОЧНОГО СТАНКА СВ956

Перед установкой и использованием станка для балансировки колес вы должны внимательно прочесть это руководство по установке и эксплуатации. Держите это руководство при себе, чтобы обратиться к нему в любое время. Для обеспечения наиболее идеального функционирования станка и в то же время безопасности вы должны убедиться в том, что все операторы прочли это руководство.

Надевайте защитные перчатки	Перед началом работы прочтите руководство	Надевайте защитные очки	Во время ремонта отключайте оборудование от электроисточника

2.1 УСТАНОВКА ЗАЩИТНОГО ЧЕХЛА

Если это необходимо, перед началом работы установите защитный чехол, следуя указаниям на Рис. 1.

Как показано на рисунке ниже (направление показано стрелками), вставьте вспомогательную трубку и винт M10X50 с головкой под торцевой ключ в защитный чехол. Затем зафиксируйте контргайку в обратном направлении и открутите 2 шестиугольные гайки, чтобы закрутить винт с головкой под торцевой ключ. Это поможет зафиксировать защитный чехол во время тестирования.

2.2 УСТАНОВКА ГЛАВНОГО ВАЛА

УСТАНОВКА ГЛАВНОГО ВАЛА :

Перед установкой используйте этиловый спирт и сжатый воздух, чтобы очистить центральное отверстие вала и подсоединить деталь. Используйте гаечный ключ и шуруп, чтобы закрепить резьбовой вал на оси балансира.

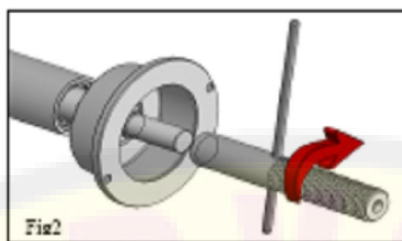


Рис.2

2.3 ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Согласно ярлыку на соединителе между кабелем электропитания и корпусом, гнездо кабеля электропитания должно быть заземлено надежным заземляющим проводом.

Установка всех электроприборов должна производиться квалифицированным персоналом. Перед установкой проверьте, пожалуйста, соответствует ли питающая сеть техническим параметрам, указанным на фирменной табличке станка. Проводка станка должна иметь плавкий предохранитель и безупречную защиту от замыканий на землю. Установите автоматический контрольный выключатель электроутечки в источнике электропитания. Если напряжение монтажной площадки нестабильное, рекомендуется использовать стабилизатор.



ВНИМАНИЕ! Любое электрическое подключение в мастерской должно производиться только квалифицированным техническим персоналом и соответствовать обязательным правилам. Любое электрическое подключение должно производиться в соответствии со следующим:

- Мощность, указанная на табличке технических данных на станке;
- Падение напряжения не должно превышать 4% от номинального напряжения, указанного на табличке технических данных, при полной нагрузке (10% при включении).
- Оператор должен:
- Установить штепсельную вилку;
- Установить автоматический выключатель на 30 мА;
- Установить плавкий предохранитель кабеля электропитания;
- Обеспечить мастерскую эффективным электрическим заземлением;
- Чтобы продлить срок эксплуатации, вынимайте штепсельную вилку, когда станок не используется.
- Если станок подключен непосредственно к источнику питания через панель питания, а не через штепсельную вилку, работа на станке должна производиться только квалифицированным персоналом.



ВНИМАНИЕ

Для правильной работы необходимо хорошее заземление. Не подключайте станок к вентиляционной, водопроводной трубе, телефонной линии и другим неподходящим предметам.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА ДЛЯ БАЛАНСИРОВКИ КОЛЕС СВ956

3.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ :

- имеет характеристики компьютера с высоким уровнем интеллекта и стабильности
- механический главный вал обладает высокой точностью, с приводом от подшипника, износостойкий, малый шум
- нажмите кнопку останова, чтобы произвести аварийный останов
- полная автоматическая проверка динамического/статического равновесия

- балансировка 3 АЛУ ободьев и 1 шины для мотоцикла
- самокалибровка и полная автоматическая диагностика неисправностей

3.2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- номинальное напряжение 230В 60Гц
- мощность 250 Вт
- скорость 7 С (если вес колеса около 20кг)
- точность 1г
- шум ≤69 дБ
- диаметр обода 10" ~ 30"
- максимальный вес колеса 159 кг
- ширина обода 1.5 ~ 20"
- вес нетто 139 кг
- максимальный диаметр колеса 47 дюймов
- рабочая среда : температура 0°C - 50°C , относительная влажность : 30% —80% (без конденсации);

3.3 ПРИНЦИП РАБОТЫ

Центральный микропроцессор предоставит стандартную информацию при проверке каждой детали в стандартной ситуации. И операторы могут производить балансировку. При балансировке центральный микропроцессор может контролировать вращение главного вала тестера балансировочного станка посредством интерфейса привода. Сигнал о разбалансировке, распознанный датчиком балансировки, отсылается в порт микропроцессора посредством аналого-цифрового преобразователя. Центральный процессор комплексно анализирует сигнал о разбалансировке и угловой сигнал, чтобы подсчитать коэффициент разбалансировки и изобразить этот коэффициент посредством светодиодного прибора. Посредством клавиатуры и светодиода мы можем осуществлять диалог человек-машина. Рис.3

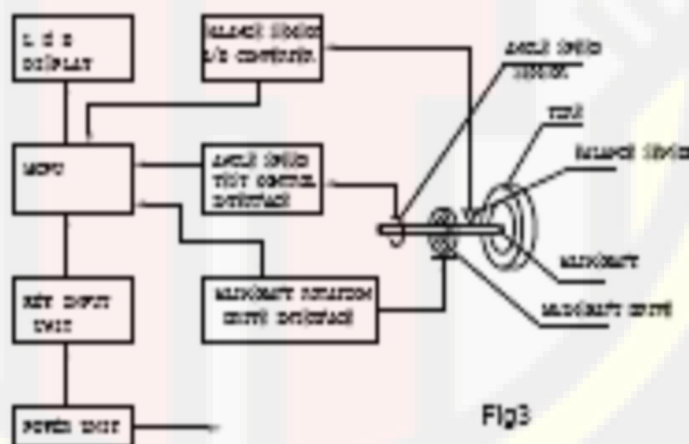


Рис.3

IV. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

4.1 ТРАНСПОРТИРОВКА

- Устанавливайте, перевозите и храните станок в соответствии с указаниями на ярлыках, находящихся на упаковке.
- Условия содержания: относительная влажность 20%-95%, температура -10°C-+60°C
- При транспортировке и использовании станка не тяните рукоятку вращения, в противном случае это может привести к неустраняемому повреждению.

4.1.1. Убедившись в том, что упаковка вашего станка в хорошем состоянии, вы можете переместить станок для балансировки колес на место установки (Рис. 4). Выбор места установки должен соответствовать следующим требованиям: температура окружающей среды должна быть 0°C - 50°C, а относительная влажность - ≤85%. Место установки как показано на Рис. 5 .

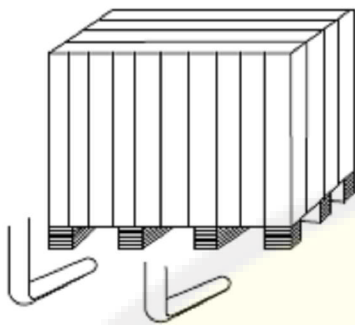


Рис.4

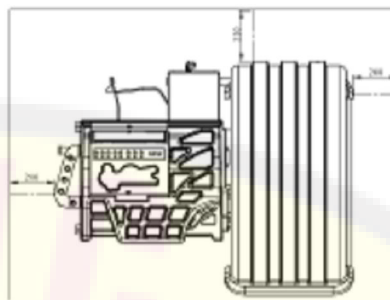


Рис.5

4.1.2. снимите наружный чехол с упаковки, проверьте и сверьте с упаковочным листом наличие станка для балансировки колес, запчастей и документов. Если у вас есть какие-либо вопросы, свяжитесь с торговым посредником.

Упаковочные материалы, такие как пластик, ПВХ, гвозди, винты, древесина и картон, должны быть помещены в ящик бракованных деталей.

4.2 УСТАНОВКА

Удалите соединительный болт. Перенесите станок для балансировки колес и установите его на ровном и твердом полу. Станок нужно хранить в помещении, чтобы не подвергать его длительному воздействию солнечного света и влаги.

V. БЕЗОПАСНОСТЬ И ПРЕДОХРАНЕНИЕ

5.1.1. Перед началом работы убедитесь в том, что вы прочли все предупредительные ярлыки и руководство по эксплуатации. Непрочтение инструкции по технике безопасности может привести к травмам оператора.

5.1.2. Держите руки и другие части тела подальше от места потенциальной опасности. Перед включением станка вы должны проверить, имеются ли поврежденные детали. Если есть какое-либо повреждение или поломка, станок нельзя использовать.

5.1.3. В аварийной ситуации, если шина не зафиксирована, нажмите кнопку —STOP, чтобы остановить вращение колес. Для обеспечения безопасности оператора используйте высокопрочный защитный чехол для того, чтобы шина не полетела в каком-либо направлении, а упала на землю.

5.1.4. Перед балансировкой оператор должен проверить все шины и колеса, чтобы найти возможные дефекты. Не балансируйте шины и колеса с дефектами.

5.1.5. Не превышайте нагрузочную способность станка для балансировки колес и не пытайтесь балансировать колесо, которое по размеру больше, чем предназначено для данного станка.

5.1.6. Одевайте подходящую одежду, такую как защитный рабочий костюм, перчатки и очки. Не носите длинные волосы, а также галстук и свободную одежду. Во время работы на станке оператор должен стоять возле станка. Не подпускайте к станку неуполномоченный персонал.

5.1.7. Перед балансировкой убедитесь в том, что вы правильно установили колесо. Перед вращением убедитесь в том, что резьбовая муфта (быстросъемная гайка) сделала 4 оборота вокруг резьбового вала и прочно закрепилась на главном вале.

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станки для балансировки колес, описанные в данном руководстве, должны использоваться только для того, чтобы измерить степень и расположение разбалансировки колеса автомобиля в пределах, указанных в разделе технических данных. Более того, модели, оснащенные двигателями, должны быть обеспечены соответствующей защитой.



Любое использование станка, не описанное в данном руководстве, считается неправомерным и необоснованным.



Не включайте станок без оборудования для фиксации колеса.



Защитный чехол выполняет предохранительную и защитную функцию.



Не чистите и не мойте колеса, установленные на станке, сжатым воздухом или струей воды.



Изучите станок. Наилучший способ избежать несчастных случаев и достичь хорошей работы машины – обеспечить операторов прочными знаниями о том, как работает станок.



Изучите функции и размещение всех элементов контроля.



Тщательно проверяйте, чтобы все элементы контроля станка хорошо работали.



Станок должен быть правильно установлен, использоваться по назначению и регулярно обслуживаться во избежание несчастных случаев и повреждений.

ФИРМЕННАЯ ТАБЛИЧКА

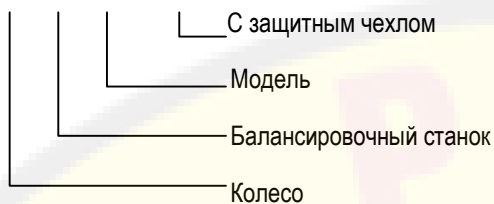


Yingkou Guangming Instrument Factory
No. 23, Hetuo Li, Jiao Feng Street, Zhaoyi District
Yingkou, Liaoning 115001, P. R. China

Model:	CB958B	Serial No.:	CB9588091601
Voltage:	230V~	Frequency:	50Hz
Phase:	1PH	Input Power:	0.3Kw
Current:	4.0A	Weight:	125kg
Date of Manufacture:	2008-08-24		

Примечание: следующая информация содержится на фирменной табличке. Фирменная табличка находится в центре ближе к верху на задней стороне станка. Значение каждого элемента в следующем:

С В 9 5 8 В



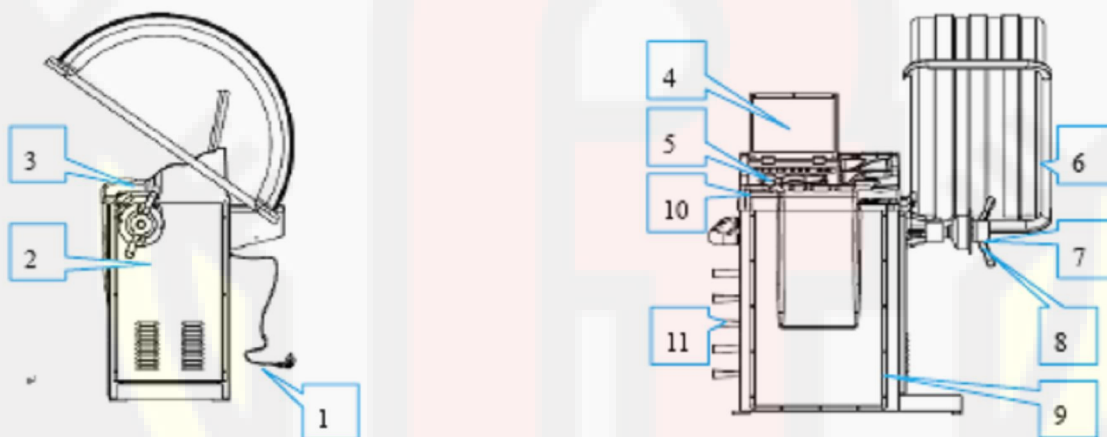
В. Пометка CE. Эта пометка означает, что данная модель станка имеет сертификат CE.

С. Серийный номер. Первые три цифры – аббревиатура модели. Средние 4 – дата изготовления, а последние 4 – серийный номер продукции компании.

Д. Надпись, находящаяся над линией, обозначает название и адрес компании, под линией - номинальные электрические характеристики, такие как напряжение, частота, мощность, количество фаз и ток полной нагрузки, а также вес и дата изготовления станка.

VI. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СВ956

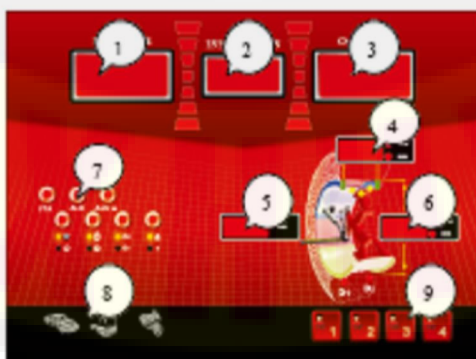
6.1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ



1. Штепсельная вилка; 2. Передняя панель; 3. Шкала; 4. Панель управления; 5. Весовой поддон; 6. Защитный чехол; 7. Быстросъемная гайка; 8. Уравновешивающий вал; 9. Корпус; 10. Переключатель источника питания; 11. Шарнирная рукоятка

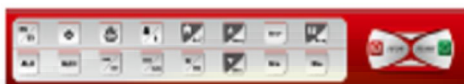
6.2 ИНДИКАТОРНАЯ ПАНЕЛЬ СВ956

6.2.1 ИНДИКАТОРНАЯ ПАНЕЛЬ



1. Отображение параметров внутренней разбалансировки; 2. Информационный дисплей; 3. Отображение параметров внешней

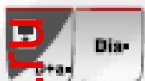
разбалансировки; 4. Отображение ширины обода; 5. Отображение расстояния; 6. Отображение диаметра обода; 7. Отображение режима балансировки; 8. Выбор типа колеса; 9. Выбор типа заказчика



В режиме ввода параметров, эта клавиша - расстояние от колеса до клавиши ввода данных балансировочного станка. Нажав клавишу вверх/вниз, вы можете ввести расстояние от обода до станка. Стандартная единица измерения величины – мм. При использовании автоматической шкалы для измерения, вам не нужно использовать эту клавишу, станок автоматически получит доступ к соответствующей величине расстояния.



В режиме ввода параметров, эта клавиша - клавиша ввода ширины обода. Нажав клавишу вверх/вниз, вы можете ввести расстояние от обода до станка. Стандартная единица измерения величины – дюйм. При использовании автоматической шкалы для измерения ширины, вам не нужно использовать эту клавишу, станок автоматически получит доступ к соответствующей величине ширины обода.



В режиме ввода параметров, эта клавиша ввода диаметра обода. Нажав клавишу вверх/вниз, вы можете ввести диаметр обода. Стандартная единица измерения величины – дюйм. При использовании автоматической шкалы для измерения, вам не нужно использовать эту клавишу, станок автоматически получит доступ к соответствующей величине диаметра обода. Отрегулировав заводские настройки, вы можете сохранить текущие показатели в памяти компьютера.



Клавиша изменения статического и динамического режима балансировки

Стандартный режим при включении станка – режим динамической балансировки. Если вы хотите осуществить статическую балансировку, нажмите на эту клавишу.



ALU режим балансировки

Нажмите на эту клавишу несколько раз, вы можете осуществить выбор ALU1\ALU2\ALU3 режима балансировки стандартного алюминиевого диска.



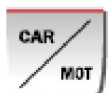
Самоопределяемый ALU режим в сочетании с автоматической шкалой может осуществлять прикрепление грузика.



Клавиша выбора режима съемного грузика. Можно скрывать грузик, выбрав самоопределяемый ALU режим. Когда грузик находится за спицей колеса, можно спрятать грузик за двумя спицами.



Оптимальная разбалансировка, осуществляет наилучший вариант коэффициента разбалансировки обода и шины.



MOT\CAR\BUS выбор режима балансировки различных шин в зависимости от модели транспортного средства.

MOT - балансировка шин мотоцикла. CAR – балансировка стандартного легкого колеса. BUS - балансировка относительно тяжелого колеса, для нее характерно снижение скорости и высокая эффективность.



Клавиша отображения остаточной разбалансировки

При нажатии этой клавиши отображается коэффициент остаточной разбалансировки внешней и внутренней сторон шины.



Клавиша выбора единицы измерения (мм/дюйм)

При вводе ширины и диаметра шины можно использовать эту клавишу, чтобы осуществить ввод различных единиц измерения.



Самоопределение/самоопределяемый ALU режим. В сочетании с автоматической шкалой может осуществлять прикрепление грузика.



Клавиша входа в программу. Нажав на эту клавишу, можно войти в настройки программы. **Клавиша подтверждения.**

Подтвердите введенное значение.

www.rustehnika.ru



Клавиша "стоп"



Клавиша "старт"

6.3 ОСНОВНЫЕ ДЕЙСТВИЯ

6.3.1 Включите главный выключатель с левой стороны станка, на дисплее отобразится "888-708", а затем "0", "0" (в режиме унции на дисплее будет отображаться "0.00", "0.00") .

6.3.2 МОНТАЖ КОЛЕСА

Подготовка перед тестированием : очистите от пыли и грязи и проверьте, имеются ли на поверхности шины инородные тела, такие как металл и камень. А также проверьте, соответствует ли давление воздуха шины указанному значению. Проверьте, имеется ли деформация на поверхности обода и в отверстиях для установки. Проверьте, имеются ли в шине инородные тела. Отнимите первоначальный вес.

Способы установки колеса : положительная, отрицательная юстировка и юстировка фланцевого диска. Можно выбрать различные способы в зависимости от практики.

6.3.2.1 ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ЮСТИРОВКА НЕБОЛЬШОГО КОЛЕСА ЛЕГКОВОГО АВТОМОБИЛЯ

Положительная юстировка – это обычный, простой и быстрый способ установки колеса. Он подходит главным образом для обода из обычной стали и обода из алюминиевого сплава с небольшой деформацией.

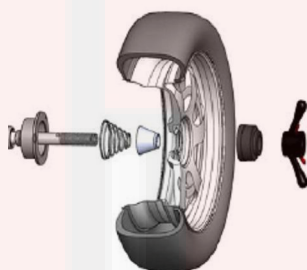


Главный вал → Колесо (направление поверхности установки обода - внутри) → Конус → Быстросъемная гайка

6.3.2.2 ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ЮСТИРОВКА НЕБОЛЬШОГО КОЛЕСА ЛЕГКОВОГО АВТОМОБИЛЯ

При деформации наружной стороны колеса используйте этот способ юстировки для обеспечения точной юстировки внутреннего отверстия стального обода и главного вала. Он подходит для стального обода, особенно для плотного АЛУ обода.

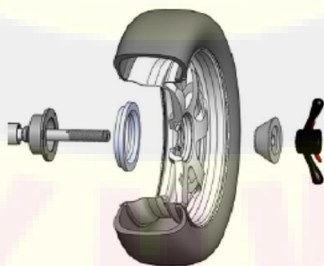
Выбор конуса относительно важен: он должен подходить по размеру к центральному отверстию обода. Это означает, что диаметр малого и большого края конуса должен быть почти одинаковым по отношению к центральному отверстию обода. Тогда конус легко установить в центр.



Главный вал → защитная пружина → центрирующий конус → колесо → камера → быстросъемная гайка

6.3.2.3 ЮСТИРОВКА ФЛАНЦЕВОГО ДИСКА (ДОПОЛНИТЕЛЬНО)

Подходит для сборки большой шины

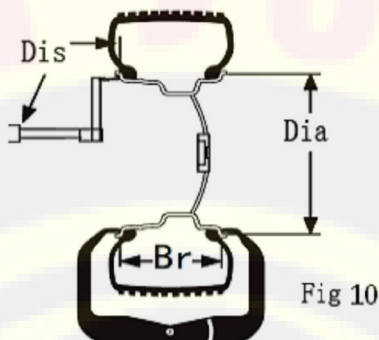


Главный вал → фланцевый диск (закрепленный на главном вале) → колесо → конус → быстросъемная гайка



Поставьте шкалу расстояний в такое положение, чтобы прикрепить грузик, и нажмите клавишу, чтобы вывести значение Di на дисплей. В этот момент на дисплее отобразится “Di” : “XXX”. Это значение может быть также отрегулировано посредством вращения шины, зафиксированной на главном вале.

При использовании автоматической шкалы, станок автоматически получит доступ к расстоянию от шины до станка. Для достижения высокой точности, произведите самокалибровку.



6.4.2 Ввод значения Br (Ширина обода)

Используйте толщиномер для измерения ширины обода, нажмите на клавишу, чтобы вывести значение Br на дисплей. В этот момент на дисплее отобразится “Br” : “XXX”. Это значение может быть также отрегулировано посредством вращения шины, зафиксированной на главном вале.

При использовании шкалы для измерения ширины обода, станок автоматически получит доступ к измеренному диаметру ширины, данную шкалу нужно комбинировать со шкалой измерения dis (расстояние).

Используйте толщиномер для измерения ширины обода, нажмите на клавишу, чтобы вывести значение Br на дисплей. В этот момент на дисплее отобразится “Br” : “XXX”. Это значение может быть также отрегулировано посредством вращения шины, зафиксированной на главном вале. При использовании шкалы для измерения ширины обода, станок автоматически получит доступ к измеренному диаметру ширины, но данную шкалу нужно комбинировать со шкалой измерения dis (расстояние).

6.4.3 Ввод значения Dia (диаметр шины)

После подтверждения диаметра обода нажмите клавишу, чтобы вывести диаметра обода на дисплей.

В этот момент на дисплее отобразится “D” : “XXX”. Это значение может быть также отрегулировано посредством вращения шины, зафиксированной на главном вале. При использовании автоматической шкалы, станок автоматически получит доступ к измеренному диаметру обода.

6.4.4 ПЕРЕВОД ИЗ ОДНОЙ ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ В ДРУГУЮ

1. Перевод параметров измерения ширины обода с дюйма на мм: но данную шкалу нужно комбинировать со шкалой измерения dis (расстояние).

Обычно ширина должна отображаться в дюймах. Если вы хотите, чтобы ширина отображалась в мм., вы можете использовать клавишу, чтобы перевести дюймы в мм.

2. Перевод параметров измерения диаметра обода с дюйма в мм: обычно диаметр должен отображаться в дюймах. Если вы хотите, чтобы диаметр отображался в мм., вы можете использовать клавишу, чтобы перевести дюймы в мм.

После перевода параметров измерения ширина и диаметр будут отображаться на дисплее в мм, но когда вы выключите, а затем включите станок для балансировки колес, они будут отображаться опять в дюймах.

3. Перевод параметров измерения из граммов в унции: обычно коэффициент разбалансировки отображается в граммах(g). Если вы

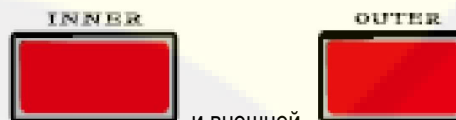
хотите, чтобы он отображался в унциях (Oz), вы можете произвести перевод из граммов в унции.



На дисплее коэффициент разбалансировки отображается в граммах (g). Перевод параметров измерения из граммов в унции можно осуществить посредством нажатия клавиши.

6.4.5. При нажатии клавиши "старт" 

станок для балансировки колес начинает работать. Через несколько секунд станок автоматически останавливается. Станок также включается, если опустить защитный чехол, что может быть установлено программой.

6.4.6 ОТОБРАЖЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА РАЗБАЛАНСИРОВКИ



Когда вращение закончено, на дисплее отобразится коэффициент внутренней  и внешней  разбалансировки обода. Подтолкните колесо вручную. Когда все установочные лампочки загорятся внутри и снаружи, будет указана позиция добавления грузика.

6.4.7. Прокрутите колесо, когда установочная лампочка с левой стороны загорится, в этот момент наивысшая позиция – позиция внутренней разбалансировки, а когда загорится установочная лампочка с правой стороны, в этот момент наивысшая позиция – позиция внешней разбалансировки.

6.4.8. Добавьте соответствующий грузик в месте разбалансировки и начните тестировать снова, пока балансировка шины не будет закончена.

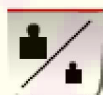
ВНИМАНИЕ!


1. При включении станка подтолкните колесо вручную, чтобы оно начало вращаться, особенно это касается шин относительно больших размеров, это продлит срок эксплуатации двигателя.
2. Проверьте, нет ли ошибок с размером.
3. Проверьте, соответствуют ли способы балансировки конструкции обода, и выберите наиболее подходящий способ балансировки.
4. Проверьте, хорошо ли закреплена быстросъемная контргайка.
5. Когда балансировка закончена, снимите шину. Обращайтесь с ней очень осторожно и старайтесь не подвергать ударам главный вал. Фиксация груза.

Заряжайте груз на обод легкими ударами молотка. Во избежание повреждения датчика не наносите сильных ударов главному валу. Место, куда добавляется груз, должно быть сухим, на нем не должно быть смазки.

6.5 ОТОБРАЖЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА ОСТАТОЧНОЙ РАЗБАЛАНСИРОВКИ

Минимальный коэффициент стандартного груза - 5г, поэтому если груз, который вы используете, меньше 5г, на станке для балансировки колес не отобразится коэффициент, отобразится только режим "00". Если вам нужно, чтобы отобразился коэффициент остаточной



разбалансировки, нажмите  и на дисплее сразу же отобразится коэффициент внутренней и внешней разбалансировки, меньше 5г. Максимальный коэффициент остаточной разбалансировки – 4г.

6.6 ВЫБОР РЕЖИМА БАЛАНСИРОВКИ

Выберите режим балансировки в соответствии с местом добавления грузика. Для выбора режима балансировки нажмите



соответствующую клавишу ,
динамической балансировки, и вам не нужно выбирать режим.

При включении станка он автоматически входит в режим

ВНИМАНИЕ: цвет обозначает место добавления грузика после калибровки.



Статический—дополнительный режим для балансировки мотоцикла. При балансировке мотоцикла вам нужно специальное дополнительное приспособление – адаптер, и с помощью шкалы расширения вам нужно измерить Di, Br и Di. Введите измеренные показатели в окно дисплея Di, Br и Di. Способ введения аналогичен введению параметров автомобиля.

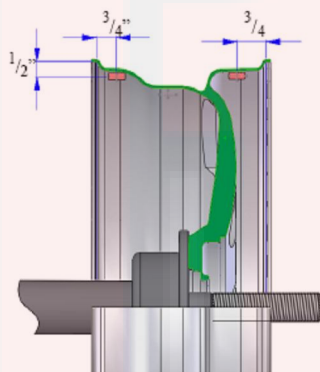


ALU1 - для балансировки обода из легкого алюминиевого сплава. Зафиксируйте грузик на плечевых зонах

обода.

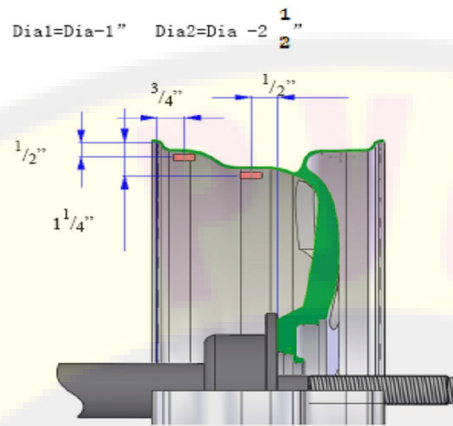
www.rustehnika.ru

$$\begin{aligned} \text{Dis1} &= \text{Dis} + \frac{3}{4}'' \\ \text{Br} &= \text{Br} - 1 \frac{1}{2}'' \\ \text{Dia1} &= \text{Dia2} = \text{Dia} - 1'' \end{aligned}$$

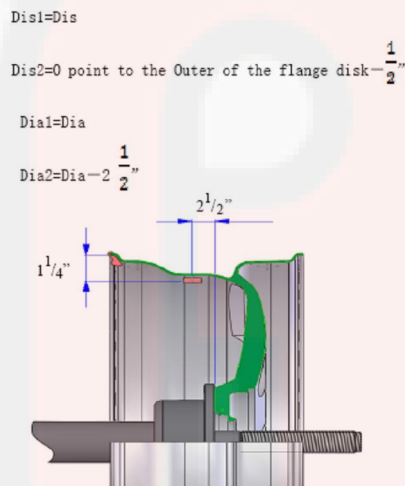


ALU2 - для обода ALU, скрытый грузик внутри

$$\begin{aligned} \text{Dis1} &= \text{Dis} - \frac{3}{4}'' \\ \text{Br} &= 0 \text{ point to the Outer of the flange disk} - \frac{1}{2}'' \\ & - \text{Dis} \end{aligned}$$



ALU3 - зафиксируйте грузик внутри и прикрепите грузик снаружи (расположение грузика снаружи точно такое же, как и в ALU2).

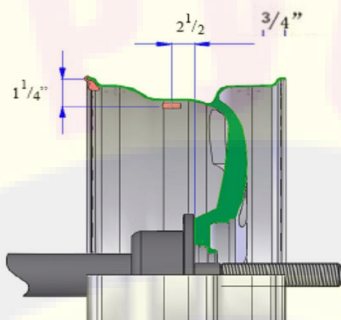


Dis^* = из пункта 0 во внешнюю сторону фланцевого диска - " - Dis



ALU4 - зафиксируйте грузик внутри и прикрепите грузик снаружи (расположение грузика снаружи точно такое же, как и в ALU 2).

Dis1=Dis
 Dis2=Dis + $\frac{3}{4}$ "
 Dia1=Dia
 Dia2=Dia-1"



6.7. МЕТОД САМООПРЕДЕЛЕНИЯ ALU* И ФУНКЦИЯ СКРЫТОГО ГРУЗИКА







При выборе ALU режимов самоопределения  используйте сначала шкалу, чтобы измерить внутреннее расположение самоопределяющегося грузика, а затем нажмите клавишу  для подтверждения. В этот момент на дисплее отобразится размер в позиции D1. Затем используйте шкалу, чтобы измерить внутреннее расположение самоопределяющегося грузика. Когда вы услышите тиканье, на дисплее отобразится размер в позиции D2. При этом условии измерение закончено. Чтобы запустить станок, нажмите на клавишу "пуск". После того как станок закончит вращаться, на дисплее отобразится коэффициент внутренней и внешней разбалансировки. Вращайте колесо, пока не загорятся все внутренние индикаторные лампочки. В этот момент загорится лампочка D1. Чтобы остановить шину, нажмите на тормоз. Выдвиньте шкалу, значение Dis уменьшится, когда длина шкалы увеличится. Когда поставите шкалу в нулевое положение, нажмите на заднюю часть шкалы, отобразится позиция грузика. Точно так же, когда загорятся все внешние индикаторные лампочки, отметьте позицию прикрепления грузика, прикрепите соответствующий грузик, затем попробуйте покрутить колесо, работа в ALU режиме самоопределения закончена.




ALU РЕЖИМ САМООПРЕДЕЛЕНИЯ:

Грузик можно скрыть за спицей колеса. Это применимо только ко внешнему грузику. Смотрите подробное описание действий ниже:

6.7.1. После завершения работы в ALU режиме самоопределения, прикрепите сначала грузик внутри и выберите клавишу 


На дисплее отобразится "SP" –"5". Нажмите на клавиши   для того чтобы отрегулировать в соответствии с фактическим количеством спиц, чтобы прикрепить грузик, затем нажмите на клавишу  для подтверждения.


6.7.2. Установите, любой стержень спицы в позицию 12 часов и держите в этом положении, нажмите на клавишу  для подтверждения.

6.7.3. РАЗДЕЛЕНИЕ ГРУЗИКА: Вращайте шину, внешняя индикаторная лампочка поможет разделить коэффициент разбалансировки на

две части у 2 ободьев, прилегающих к грузу. Отрегулируйте позицию, пока все индикаторные лампочки не загорятся. В этот момент прикрепите грузик разбалансировки ко внутренней стенке обода. Этой позицией должна быть задняя сторона двух смежных спиц.

6.8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РЕЖИМ

6.8.1. После завершения балансировки в динамическом режиме, нажмите на клавишу  При превышении установленного коэффициента разбалансировки, на дисплее отобразится "YES"-OPT", нажмите на клавишу еще раз, на дисплее отобразится OPT1 В этот момент расположите выпускное отверстие для накачивания в позиции 12 часов. Одновременно используйте мел, чтобы обозначить линию скачка у обода и спицы.


Нажмите  для подтверждения.




6.8.2. На дисплее отобразится OPT2 OPT , используйте шиномонтажный станок для демонтажа шины, а затем установите шину на главном вале балансировочного станка, установите метку выпускного отверстия в позицию 12 часов и запустите станок.

6.8.3. Вращайте колесо, пока не загорятся все индикаторные лампочки, используйте мел, чтобы обозначить линию на ободу в позиции 12 часов, а затем используйте шиномонтажный станок, чтобы 2 вышеупомянутые разделительные линии на ободу и шине совпали. В этот момент работа в дополнительном режиме закончена.



6.9. РЕЖИМ, ОРИЕНТИРОВАННЫЙ НА КЛИЕНТА

Режим, ориентированный на клиента, позволяет оператору сохранить максимальных 4 сохраняемых клиентом режима.

6.9.1. Нажмите сначала на клавишу  и не отпускайте, через 5 секунд вы войдете в окно выбора режима, ориентированного на клиента.

Нажмите на клавиши   , чтобы осуществить выбор клиента, и подтвердите свой выбор, затем нажмите на клавишу  , чтобы сохранить.

6.9.2. Затем вы можете отрегулировать настройки стандартного режима, ориентированного на клиента, включая то, используется функция защитного чехла или нет, включение/выключение функции шкалы, настройки единицы измерения и параметров шины. После

того, как вы закончите настройку, нажмите и не отпускайте клавишу  нажмите  чтобы сохранить. Сохранение режима, ориентированного на клиента, завершено.

6.9.3. Если вам нужно переключить режим, ориентированный на клиента, вы можете осуществить выбор в соответствии с пунктом 6.9.1. Это значит, что вы можете войти в тот ориентированный на клиента режим, который вы выбираете. При запуске станка этот режим, ориентированный на клиента, автоматически будет режимом по умолчанию.

6.10 ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:





Включив станок, вы увидите стандартный режим динамической балансировки, установленный компьютером. При выборе ALU режима, а конфигурация обода из алюминиевого сплава схожа с вышеупомянутыми стандартными ALU1\ALU2\ALU3, можно достичь относительно точной балансировки. Если профиль шины идентичен профилю, заданному программой, вам нужно настроить место и вес груза. В сущности, за 1-2 настройки можно достичь относительно удовлетворительного результата балансировки.

7 УСТАНОВКА ПРОГРАММЫ



7.1 ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ПРОГРАММЫ

Нажмите на клавишу программы , чтобы войти в меню установки программы.



7.1.1. SET –OPT- (наиболее оптимальная калибровка коэффициента разбалансировки):

Нажмите на клавишу  для подтверждения входа. Выберите клавишу  вверх и вниз, чтобы отрегулировать коэффициент разбалансировки. Выберите от 5г-100г и нажмите на клавишу  для подтверждения, когда выберите соответствующее значение. Нажмите на клавишу , чтобы перейти на следующий уровень настроек.

7.1.2. SET -p- (установка защитного чехла) Нажмите  клавишу еще раз для подтверждения входа.

Выберите клавишу  вверх/вниз для установки включения и выключения функции защитного чехла, а затем нажмите на клавишу  чтобы вернуться.

7.1.3. SET-SP- (управление защитным чехлом)

Выберите  , чтобы войти, а затем нажмите на клавишу  для подтверждения входа. Установка происходит точно так же, как и в вышеупомянутом случае.


7.1.4. SET-CAR-APP (настройки для легких шин с минимальной разбалансировкой) Можно установить 1г и 5г. Установка происходит точно так же, как и в вышеупомянутом случае.

7.1.5. SET-BUS-APP (настройки для тяжелых шин с минимальной разбалансировкой) Можно установить 10г и 50г. Установка происходит точно так же, как и в вышеупомянутом случае.

7.1.6. SET-BIP (установка звукового сигнализатора)


Можно установить включатель и выключатель звукового сигнализатора.

7.1.7. SET-RU1 (произведите настройку в независимости о того, производится ли ввод автоматической шкалы Dis автоматически или нет) Можно выбрать включение или выключение.


7.1.8. После произведения вышеупомянутых настроек, нажмите , чтобы сохранить.


7.1.9. SET UP (вход в следующее меню программы)

Включает тестирование различных датчиков и шкал, а также самокалибровку.

7.1.10. SET- UP Нажмите на клавишу , чтобы войти в меню установки дополнительных функций.

TES -INT- (измерение датчика\шкалы) Можно отдельно измерять датчик фотоэлемента, пьезоэлектрический датчик, Dis, Bre и Dis. С помощью тестирования можно определить проблему.

Нажмите на клавишу,  чтобы войти, и на дисплее отобразится TES POS (датчик фазы). Вращайте шину вперед и назад, и на дисплее отобразится TES –POS- XXX. При вращении шины назад, значение XXX возрастет, при вращении вперед, XXX снизится.

Нажмите еще раз на клавишу , чтобы войти в TES STA (датчик динамического тестирования). При обслуживании нажмите на

датчик, вертикальный по отношению к главному валу.


Можно произвести следующие действия шаг за шагом:

TES DYN (тестирование динамического датчика)

TES Dis (тестирование расстояния)

TES Dia (тестирование диаметра обода)


Посредством тестирования вышеупомянутых датчиков, можно быстро определить проблему, требующую решения. После входа в

настройки, если не входить в программу TES- INT, нажмите на клавишу , вы сможете войти в режим фиксации грузика, ориентированный на клиента (CAL WEI). Эту функцию выбирают, когда результат тестирования считается неточным, или если станок длительное время не эксплуатируют. При выборе данной функции, на дисплее отобразится ADD -0-, нажмите на клавишу, чтобы включить станок.





(Данная операция должна быть произведена после монтажа шины или обода с относительно небольшим коэффициентом разбалансировки и ввода правильного значения Dis, Bre и Dia). В противном случае результат измерения может быть неточным.

При вращении колеса для проверки, на дисплее отобразится ADD -100. Вращайте колесо и, когда все лампочки, свидетельствующие о разбалансировке шины, загорятся, закрепите стандартный грузик 100г в верхнем центральном положении. Запустите станок еще раз, вы можете произвести самокалибровку. Данная операция позволит быстро возобновить точность станка.

*** Быстрая клавиша находится в операционном окне, а не в окне настройки программ. Нажмите и не отпускайте клавишу 

Через пять секунд программа автоматически войдет в режим самокалибровки, и на дисплее отобразится ADD -0-. Все последующие действия аналогичны вышеописанным.


Если вам нужно войти в программу самокалибровки шкалы, выполняйте следующие действия :

На дисплее отобразится CAL WEI. Нажмите  чтобы войти в CAL RL1  Войдите в программу калибровки

шкалы : CAL RUL (расстояние до станка) Нажмите  на клавишу для подтверждения входа, и на дисплее отобразится Dis 0

Установите шкалу в нулевое положение, нажмите на клавишу  для подтверждения, и на дисплее отобразится Dia 14.

Установите шину среднего размера или обод на главном валу, а затем в соответствии с диаметром обода и шины, установленной на валу, нажмите на клавишу, чтобы отрегулировать 14 до размера установленного обода (замените значение в правом окне с 14 до 16, если диаметр установленной шины 16") , а затем выдвиньте конец шкалы и прислоните его к закраине обода, одновременно нажмите на клавишу для подтверждения. Таким образом, автоматическая калибровка шкалы завершена.

**** Быстрая клавиша находится в операционном окне, а не в окне настройки программ. Нажмите и не отпускайте клавишу  . Через пять секунд программа автоматически войдет в режим самокалибровки, и на дисплее отобразится ADD -0-.

Затем нажмите на клавишу, и на дисплее отобразится "CAL"—"RUL". Все последующие действия аналогичны вышеописанным.

Ступенчатая векторная схема вышеописанных действий выглядит следующим образом :



www.rustehnika.ru

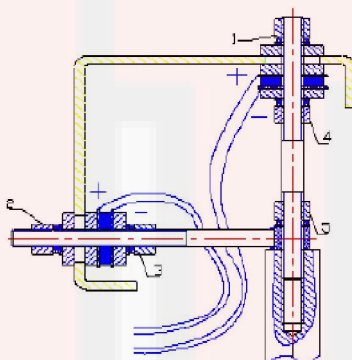
7.2 ИНДИКАЦИЯ ОШИБОК :

Если проблему не удастся решить вышеупомянутыми способами, проконсультируйтесь с профессионалом.

ДИСПЛЕЙ	ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ
ERR OPN	Защитный чехол не опущен	Опустите защитный чехол
ERR SP	Скорости вращения не достаточно	Проверьте двигатель и ремень
ERR OFF	Остановить ошибку	Нажмите на кнопку "пуск" или поднимите защитный чехол
ERR FAC	Ошибка завода в настройках	Исправьте настройки завода
ERR USR	Ошибка пользователя в настройках	Произведите настройки пользователя

ВНИМАНИЕ! При замене механической номограммы датчика фазы или датчика давления вы должны произвести самокалибровку. При замене механической номограммы вы должны задать параметры в соответствии с теми, которые указаны на станке или на оригинальной механической номограмме. После изменений повторите самокалибровку.

7.3. УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ



Иногда неточная балансировка или неправильное положение вызвано поломкой датчика давления.

Процедура замены датчика следующая:

- (1)Снимите верхний чехол и правую боковую панель балансировочного станка.
- (2)Открутите гайку 1 и 2, снимите пружинную шайбу, плоскую круглую шайбу и большую плоскую шайбу.
- (3)Открутите контргайку 3.4.5, чтобы отсоединить каждую деталь.
- (4)Замените датчики на новые и закрутите винт с двойной головкой, затем закрутите гайку 5. При установке отрицательного и положительного полюса пьезоэлектрического керамического диска датчика следуйте указаниям на изображении.
- 5)Чтобы закрутить гайку 4, а затем гайку 3, используйте гаечный ключ. При этом следите за тем, чтобы горизонтальный и вертикальный винты датчика находились в вертикальном положении. Головки болтов должны попадать в 2 отверстия.
- (6)Установите гайку 1 и 2, пружинную шайбу, плоскую круглую шайбу и большую плоскую шайбу и закрутите их до конца. Зафиксируйте сначала гайку 1, а затем гайку 2. Мы настоятельно советуем выпрямить пружинную шайбу, а затем повернуть гайку на 1/4—1/2 оборота. Используйте данный способ, чтобы нормализовать предварительный натяг датчика давления, (используйте ключ с регулирующим

крутящим моментом для фиксации и крутящий момент – 40 нм) .

(7) На поверхности датчика давления есть стеклопокрытие, стандартный результат установки пьезоэлектрического керамического диска датчика – IR (инфракрасный) должен быть более 50 МΩ.

8) Разрядите выходную линию сокращенного датчика давления, после разрядки вставьте в механическую номограмму во избежание поломки механической номограммы.

9) Вставьте вертикальную (\perp) и горизонтальную штепсельные вилки датчика в соответствии с оригинальным расположением.

10) Произведите калибровку балансировочного станка еще раз и, убедившись в ее положительном результате, установите верхний чехол и боковую панель.

7.4 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЕ :

Описание	Причина	Решение
При включении станка дисплей не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, в порядке ли сеть 220В 2. Дефект платы источника питания 3. Кабель между платой источника питания и компьютером не закреплен 4. Дефект механической номограммы 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте и подсоедините внешний источник питания 2. Замените плату источника питания 3. Проверьте штепсельную вилку кабеля 4. Замените механическую номограмму
Дисплей в порядке, но кнопка "пуск" и кнопка ввода не работают	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контактный переключатель в плохом состоянии 2. Сбой станка 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Откройте корпус станка, включите в сеть и натяните штепсельную вилку контактного переключателя. 2. Включите станок еще раз
Дисплей в порядке, но после запуска/включения не происходит торможения	<ol style="list-style-type: none"> 1. Кабель между платой источника питания и компьютером не закреплен 2. Дефект платы источника питания 3. Дефект механической номограммы 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Включите в сеть и натяните кабель между механической номограммой и платой источника питания 2. Замените плату источника питания 3. Замените механическую номограмму
Неточная балансировка, сложно достичь "00"	<ol style="list-style-type: none"> 1. Соединение или контакт подводящего провода датчика в плохом состоянии 2. Потеря значения памяти 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Произведите соединение еще раз 2. Подкорректируйте значение памяти в соответствии с инструкцией
С каждым вращением изменение коэффициента не превышает 5г	<ol style="list-style-type: none"> 1. На ободе присутствует инородное тело, или в центре обода есть деформация поверхности 2. Датчик влажный, или быстросъемная гайка плохо зафиксирована 3. Напряжения внешнего источника питания или давления воздуха не достаточно. Фланцевый диск не зафиксирован 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените колесо 2. Высушите, перекалибруйте датчик 3. Зафиксируйте анкерный болт
С каждым вращением диапазон изменения коэффициента составляет 20-90г	<ol style="list-style-type: none"> 1. На колесе присутствуют инородные тела, или коэффициент разбалансировки колеса слишком велик 2. Повреждение датчика 3. Напряжение внешнего источника питания слишком низкое 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте колесо 2. Проверьте датчик и электропроводку 3. Проверьте источник питания и стабилизатор агрегата

<p>Неточная балансировка, сложно достичь "00"</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Датчик влажный или поврежден 2. Программа плохо работает 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Произведите калибровку еще раз, высушите, а затем произведите самокалибровку или замените 2. Произведите самокалибровку еще раз
<p>При повторном монтаже или демонтаже погрешность превышает 10г</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильная форма внутреннего отверстия колеса 2. Фланцевый диск неправильно установлен 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените колесо 2. Проверьте поверхность сборки и попытайтесь еще раз

7.5 СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ К БАЛАНСИРОВОЧНОМУ СТАНКУ

СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ К БАЛАНСИРОВОЧНОМУ СТАНКУ

www.rustehnika.ru



СПИСОК СТАНДАРТНЫХ КОМПЛЕКТУЮЩИХ ДЕТАЛЕЙ К БАЛАНСИРОВОЧНОМУ СТАНКУ

Плоскогубцы для установки и снятия грузика	1 шт.
Шкала для измерения ширины Вг	1 шт.
Центрирующий конус	3 шт.
Быстросъемная гайка	1 шт.
Резьбовой вал	1 шт.
Винт М10Х160 с головкой под торцевой ключ	1 шт.
Стандартный грузик	1 шт.
Чашка	1 шт.
Защитный чехол для чашки	1 шт.
Пружина	1 шт.

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Производитель не несет ответственность в случае претензий, возникших в результате использования неоригинальных запчастей или деталей.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед тем, как производить какой-либо ремонт или регулировку, достаньте вилку из розетки и убедитесь в том, что все подвижные детали станка заблокированы.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не удаляйте и не вносите изменения в детали станка (за исключением сервисных вмешательств).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Содержите рабочую зону в чистоте.

Никогда не используйте сжатый воздух и/или струйки воды для удаления грязи со станка. Предпринимайте всевозможные меры для того, чтобы предотвратить нарастание или подъем пыли во время уборки. Содержите вал станка для балансировки колес, защитную круглую гайку, центрирующие конусы и фланец в чистоте. Эти детали можно чистить с помощью щетки, предварительно смоченной в безопасном для окружающей среды растворителе. Обращайтесь с конусами и фланцами осторожно во избежание случайного падения и последующего повреждения, которое могло бы нарушить точность центрирования. После использования храните конусы и фланцы в защищенном от пыли и грязи месте. Если необходимо, используйте этиловый спирт для очистки индикаторной панели. Производите калибровку по крайней мере раз в полгода.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СМАЗКИ

Смазывание балансировочного станка

В станке для балансировки колес только двигатель и уравнивающий вал являются вращающимися деталями, поэтому оператор должен периодически проверять и смазывать подшипник этих деталей. Если станок используют очень часто (более 2 часов в день), нужно ежегодно проверять подшипник; если станок используется не так часто, достаточно производить проверку каждые два года. Нельзя открывать подшипник для тестирования, поэтому вставьте отвертку и проверьте издаваемый звук. Так как подшипник выполняет фиксирующую функцию, нелегко заменить или удалить смазку. Кроме того, скорость вращения станка невысока, поэтому не нужно заменять смазку. Если вы заметили в работе подшипника какие-либо отклонения от нормы или шум, замените подшипник. Если клиент подтверждает, что подшипник не заменен, нужно просто заменить смазку, затем демонтируйте подшипник, откройте пыленепроницаемое кольцо и заполните смазкой (XHP103), выполняйте данные действия под руководством профессионала. После замены подшипника произведите калибровку станка. Если действия были произведены неправильно, это может повлиять на точность станка, поэтому следует переустановить пыленепроницаемое кольцо, собрать и отрегулировать станок еще раз.

Карта технической безопасности для использования смазки для станка.

Смазка "Мобил" XHP/Mobilgrease XHP Сорт NLGI

Степень проникновения в обрабатываемую деталь - 25° ,

ASTM степень (D) 217, мм/10 - 235

Температура каплепадения, °C, ASTM степень (D) 2265 - 280

Коэффициент вязкости смазочного масла, ASTM степень (D) 445, cSt @ 40°C - 100

Изменение консистенции проникновения, ASMT степень (D) 1831

(устанавливается с момента прокатки смазки), мм/10 - 10

Проверка 4-х сфер, диаметр отпечатка, ASTM степень (D) 2266, мм - 0.5

Проверка 4-х сфер, сварочный груз, ASTM степень (D) 2509, кг - 315

Тест Timken OK load, ASTM степень (D) 2509, фунт - 315

Стабильность метода окисления бомбы, ASTM степень (D) 942, - 45

Падение давления в 100 часов, кПа - 35

Защита от коррозии, ASTM степень (D) 1743 - прошёл

Защита от коррозии, IP 220-мод, вымывается дистиллированной водой - 0

Сопrotивление водяному душу, ASTM степень (D) 4049, % распыления - 15

Вымывается водой, ASMT степень (D) 1264, потеря (вес%), @ 79 C - 5


Таким образом, можно предотвратить опасные для окружающей среды или здоровья человека последствия, вызванные неправильным обращением с веществами, содержащимися в данном оборудовании, или ненадлежащим использованием его деталей. Более того, это помогает утилизировать, переработать и использовать снова многие материалы, содержащиеся в данном оборудовании.

Для этой цели производители и распространители электрического и электронного оборудования устанавливают соответствующие системы сбора и обработки для этого оборудования.

СДАЧА В ЛОМ

Если станок нужно отдавать на лом, отделите все электрические, электронные, пластмассовые и железные детали и ликвидируйте их отдельно в соответствии с местными действующими нормами.




Если на станке на табличке данных имеется:  должна быть применена следующая процедура ликвидации.

Это оборудование может содержать вещества, опасные для окружающей среды и здоровья человека, если оно не ликвидировано должным образом.

Электрическое и электронное оборудование нельзя ликвидировать вместе с обычными городскими отходами, оно должно быть собрано отдельно для надлежащей обработки.



Символ перечеркнутого контейнера:  присутствующий на оборудовании и на этой странице, уведомляет потребителя о том, что данное оборудование должно быть ликвидировано должным образом в конце срока годности.

При покупке данного оборудования ваш распространитель проинформирует вас о возможности бесплатно вернуть оборудование с истекшим сроком годности, если оно эквивалентно приобретенному оборудованию и имеет такие же функции.

Любой другой способ ликвидации оборудования, не соответствующий вышеуказанному, подлежит взысканиям в соответствии с действующими национальными правилами в стране, где происходит ликвидация оборудования.

Для защиты окружающей среды рекомендуются следующие меры: переработка внутренней и внешней упаковки оборудования и надлежащая ликвидация использованных батарей (только если они содержатся в оборудовании).

Ваша помощь крайне важна для того, чтобы сократить количество природных ресурсов, используемых для производства электрического и электронного оборудования, минимизировать использование мусорных свалок для ликвидации оборудования и улучшить качество жизни, предотвращая выброс потенциально опасных веществ в окружающую среду.

СПОСОБЫ ПОЖАРОТУШЕНИЯ

Чтобы выбрать наиболее подходящий огнетушитель, ознакомьтесь со следующей таблицей:

Сухие материалы

Вода ДА

Пена ДА

Порошок ДА*

CO₂ ДА*

Да Используйте только если под рукой нет более подходящих огнетушителей или если пожар небольшой.

Легковоспламеняющиеся жидкости

Вода НЕТ

Пена ДА

Порошок ДА

CO₂ ДА

Электрическое оборудование

Вода НЕТ

Пена НЕТ

Порошок ДА

CO₂ ДА



Предупреждение

Данная таблица содержит общие указания, которые следует использовать как рекомендации. Подробные указания по применению

каждого типа огнетушителя можно получить у соответствующего производителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТЕРМИНЫ

Ниже приведены некоторые технические термины и их объяснение:

БАЛАНСИРОВОЧНЫЙ ЦИКЛ

Это период от начала до конца вращения шины, в процессе балансировочного цикла подсчитывается коэффициент разбалансировки.

КАЛИБРОВКА

См. самокалибровка

ЦЕНТРИРОВАНИЕ

Процесс установки колеса на уравнивающем вале, в данном процессе важно обеспечить соответствие оси вращения колеса уравнивающему валу.

КОНУС

Это коническая деталь с центральным отверстием, через которое может пройти балансир, чтобы найти центр тяжести шины.

Техническая характеристика центра конуса находится в пределах диаметра центрального отверстия обода.

ДИНАМИЧЕСКАЯ БАЛАНСИРОВКА

Процесс калибровки разбалансированной шины с использованием 2 грузиков, которые прикрепляют к обеим сторонам шины.

ФРАНЦЕЗСКИЙ ДИСК (комплектующая деталь) Устанавливается на уравнивающем вале через центральное отверстие, чтобы установить колесо перпендикулярно оси вращения для поддержки и центрирования колеса.

ФЛАНЕЦ БАЛАНСИРОВОЧНОГО СТАНКА

Деталь конического диска, которая используется, чтобы установить колесо перпендикулярно оси вращения.

ГАЙКА

Используется для фиксации колеса на балансировочном станке.

САМОКАЛИБРОВКА

Процесс, в ходе которого можно подсчитать соответствующий коэффициент калибровки и повысить точность посредством калибровки погрешности с некоторого периода использования станка.

ДАТЧИК (рычажный измерительный прибор)

Подвижная механическая деталь для измерения расстояния, диаметра, ширины и т.д. при контакте с определенной точкой обода, которая может автоматически производить измерение при условии, что она оснащена соответствующим измерительным преобразователем.

ВРАЩЕНИЕ

Весь процесс от начала до конца вращения колеса.

СТАТИЧЕСКАЯ БАЛАНСИРОВКА

Процесс калибровки разбалансированной шины с использованием грузика, находящегося обычно в центре обода, чем меньше ширина колеса, тем больше точность.

РЕЗЬБОВОЙ ВАЛ

Это резьбовая деталь уравнивающего вала для фиксации колеса. При доставке эта деталь поступает в отдельной от станка упаковке.

РАЗБАЛАНСИРОВКА

Неровное распределение величины колеса, что может вызвать центробежную силу в процессе вращения колеса.

IX. ПОДРОБНОЕ ОПИСАНИЕ РАБОТЫ СТАНКА :


КАК БАЛАНСИРОВАТЬ ШИНУ

1. Включите источник питания.

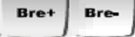
2. Выберите конус в соответствии с размером шины. Установите и зафиксируйте шину на уравнивающем вале, прочно зафиксируйте ее.


3. Введите параметры шины


3.1 Выдвиньте шкалу станка для того, чтобы измерить значение dis (расстояние от внутренней стороны шины до корпуса станка). В

соответствии с измеренным показанием (единица измерения – см), нажмите на клавиши  чтобы отрегулировать значение, чтобы значение, отображаемое с левой стороны окна, было измеренным значением.

Примечание: Единица измерения отображаемого в правом окне значения – мм. При выборе функции автоматической шкалы, станок автоматически достигнет значения. К примеру, если измеренное значение - 5.5см, вам нужно ввести 55мм.

3.2 Используйте шкалу измерения ширины, чтобы измерить значение Bre (расстояние выступа обода). Нажмите на клавишу  и введите значение Bre, стандартной единицей измерения которого является дюйм. Если вы хотите перевести эту единицу измерения в

мм, нажмите  для того чтобы осуществить переход из дюймов в мм.

а) Проверьте значение D (диаметр обода), указанное на шине. Нажмите на клавишу  для калибровки значения в правом окне, чтобы оно было диаметром обода, можно перевести единицу измерения в мм. Нажмите на клавишу на клавиатуре, чтобы перевести дюймы в мм. (При выборе функции автоматической шкалы, станок автоматически достигнет этого значения).

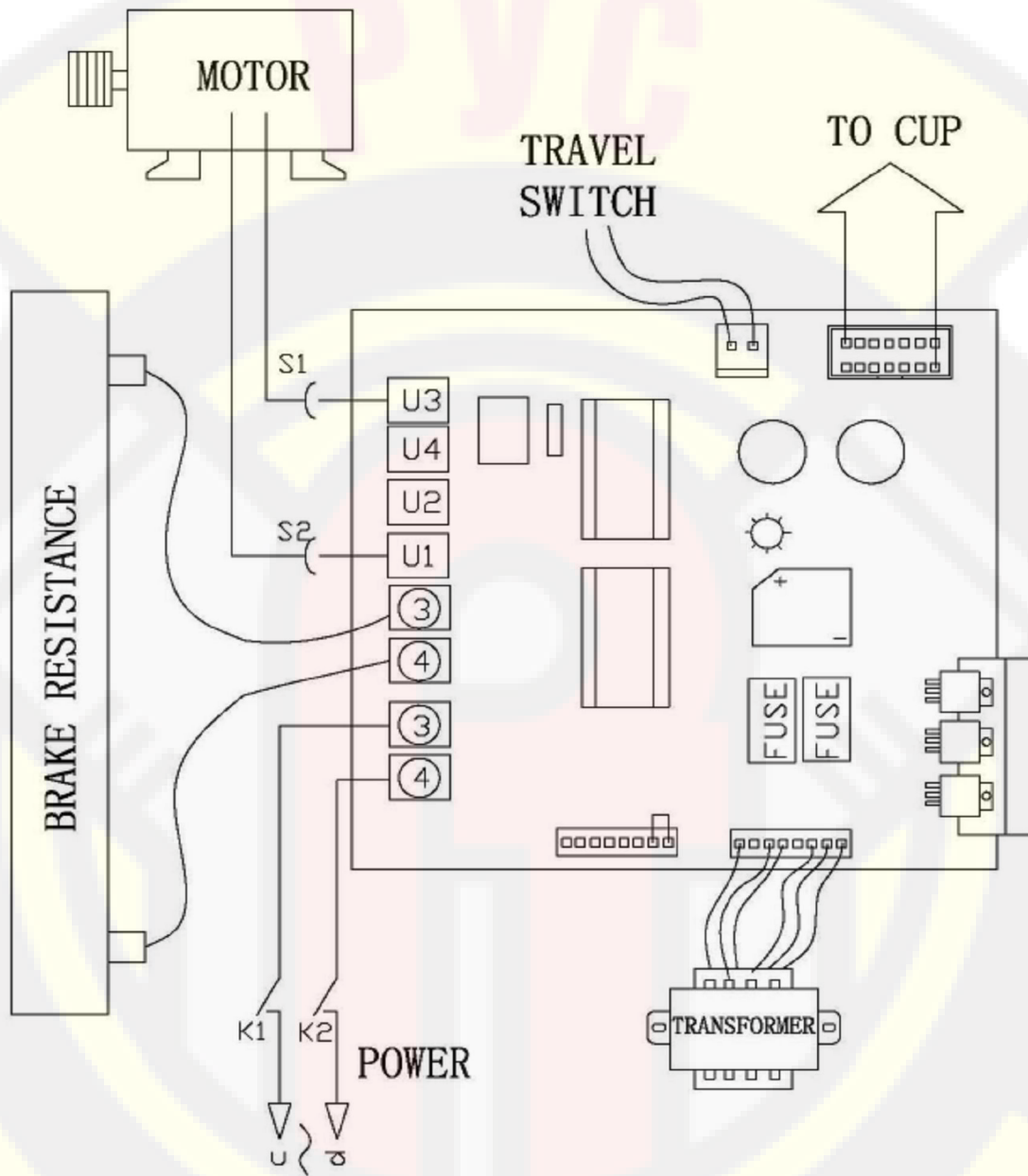
Опустите защитный чехол, станок можно также включить/запустить посредством нажатия клавиши "пуск". После завершения тестирования, станок автоматически выключится. В левом/правом окне будут отображаться соответствующие значения. Вращайте шину и, когда загорятся лампочки индикации местоположения, прикрепите грузик в центре сверху внутри/снаружи, в соответствии с отображаемым значением. Включите станок еще раз, чтобы протестировать, и на экране еще раз отобразится коэффициент разбалансировки. Процесс балансировки будет завершен, когда отображаемое значение будет находиться в необходимом вам диапазоне балансировки. Обычно достаточно одного раза, чтобы произвести балансировку шины и достигнуть удовлетворительного результата балансировки.

Таким образом, нет необходимости подробно описывать ALU (алюминиевый сплав). Можно работать в режиме ALU1\ALU2\ALU3\ALU4 в соответствии со схемой, приведенной в главе 6.6.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

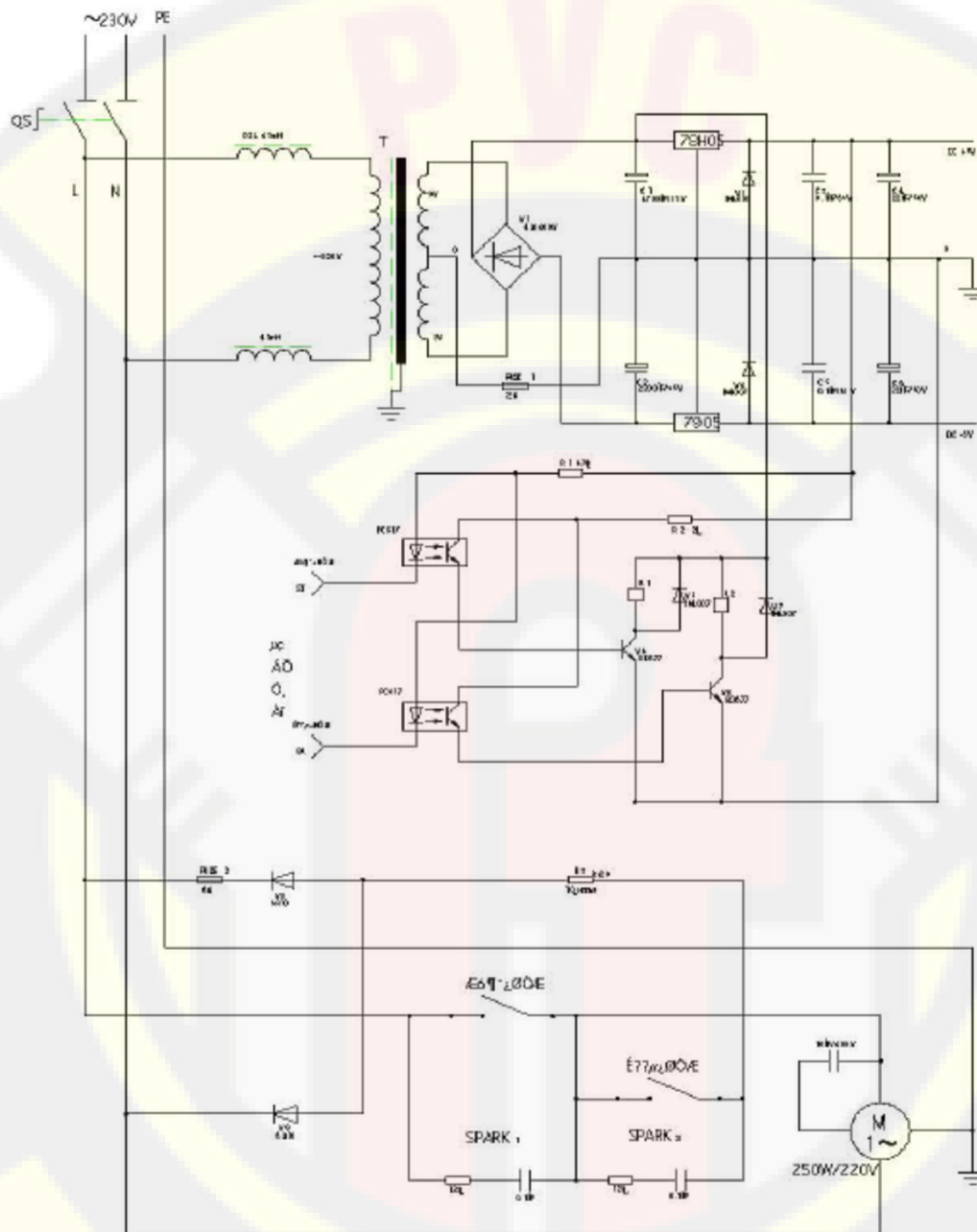
СХЕМА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

www.rustehnika.ru



ПРИЛОЖЕНИЕ 2
СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ

www.rustehnika.ru



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок на данный станок составляет **12 месяцев**, а на запчасти и детали – 6 месяцев. Производитель не несет ответственность за естественный износ, неправильное использование или транспортировку, а также ненадлежащее техническое обслуживание. Производитель не будет информировать клиента об усовершенствовании продукции или линии продукции, так как данные гарантийные сроки не распространяются на результат изменения. Все претензии должны сопровождаться информацией о модели и порядковом номере станка.

