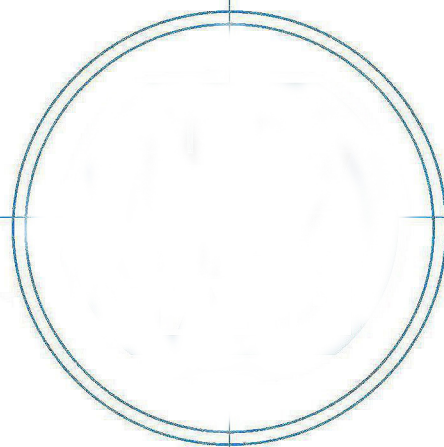


USER'S GUIDE

电 用 说 明 书

RA3S

WHEEL BALANCER



I. Przegląd wyważarki do kół

Niewyważenie kół powoduje drgania kierownicy, zmniejszając przyczepność pojazdu, powodując podskakiwanie kół, uszkodzając koła, amortyzatory i elementy układu kierowniczego, wpływając na komfort jazdy i stabilność prowadzenia oraz zwiększając zużycie paliwa, co bezpośrednio przekłada się na ekonomikę pojazdu. Wyważenie kół zapobiega negatywnym skutkom i uszkodzeniom wynikającym z tego zjawiska.

1.1 Funkcje i cechy charakterystyczne

- Maszyna wykorzystuje importowane komponenty elektroniczne i ma wiodącą pozycję system napędzany elektrycznie na świecie.
- Plastikowa osłona ochronna o wysokiej intensywności potwierdza krajowy procedura obsługi dla bezpieczeństwa. (Opcjonalnie)
- W sytuacjach awaryjnych naciśnij przycisk Stop, aby zatrzymać obrót koła.
- Funkcja standardowej korekcji potwierdza dokładność testu urządzenia.
- Posiada funkcję OPT i optymalizuje koordynację koła i felgi.
- Wyświetlanie za pomocą schematu multimodulacji: przełączanie gram-uncja; jednostka długości: przełączanie milimetr - cal.
- Tryby wielowyważania mają szerokie zastosowanie w przypadku kół różnych samochodów osobowych.
- Dokładność wagi wynosi $\pm 1g$, a czas równoważenia jest krótki.
- Posiada funkcję samokorygowania i w pełni automatycznej diagnostyki błędów.
- Posiada funkcję HID: Zdemontuj i ukryj niewyważenie z tyłu obręczy i szprycha.
- Posiadam przewodnik i instrukcję lasera w górę i w dół.
- System 2D: Pomiar parametrów odległości i średnicy koła wejściowego automatycznie.
- System 3D: Pomiar parametrów odległości, średnicy i szerokości koła wejściowego automatycznie (opcjonalnie).

1.2 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

- Tylko osoby posiadające odpowiednie uprawnienia i przeszkolenie mogą obsługiwać tę maszynę

WYWAŻARKA KÓŁ

- Operatorzy nie mogą nosić krawatów, długich włosów ani luźnych ubrań. Podczas obracania się koła operator powinien stać z boku maszyny, a osoby postronne nie powinny znajdować się w pobliżu.
- Przed użyciem wyważarki prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją. W razie pytań prosimy o kontakt z producentem. Nie wolno używać wyważarki w ciemno. Zachowaj instrukcję do wykorzystania w przyszłości.
- Ponowne montowanie maszyny i demontaż urządzeń zabezpieczających są zabronione.
- Podczas transportu, instalacji i użytkowania maszyny nie wolno poruszać wałem obrotowym maszyny, gdyż może to spowodować trwałe uszkodzenie.
- W obszarach, gdzie napięcie jest niestabilne, zasilanie po

Zaleca się stosowanie stabilizowanego.

- Nie wolno używać maszyny czyszczącej do sprężania powietrza przy zbyt wysokim napięciu.

używany.

- Do czyszczenia kar i ramy z tworzywa sztucznego należy regularnie używać detergentu.
- Podczas użytkowania zasięg maszyny nie powinien przekraczać .
- Wszelka instalacja elektryczna powinna być wykonywana przez profesjonalnego elektryka i należy pamiętać,

że kolorowy przewód z żółtym i zielonym kolorem jest przewodem uziemiającym.

- Maszyna wymaga uziemienia i należy odłączyć zasilanie na czas konserwacji.

- Przed przystąpieniem do wyważania należy upewnić się, że koło jest zamocowane na uchwycie

bezpiecznie

1.3 Dane techniczne

Napięcie zasilania: AC220V Pobór mocy:

≤250W/praca; Zrównoważona prędkość: ≤15W/oczekiwanie

180 obr./min

Zrównoważona precyzja: ±1g

Czas działania: średnio 7 s

Błąd pomiaru: ≤1%

Hałas podczas pracy: ≤70 dB

Masa netto urządzenia: 118 kg

Środowisko pracy: Temperatura wynosi 0°C~50°C, a wilgotność względna wynosi ≤85%.

Wysokość: <1000 m n.p.m.

Przechowywanie i transport: Wilgotność względna: 20%-95%; temperatura:

WYWAŻARKA KÓŁ

- 10°C-+60°C

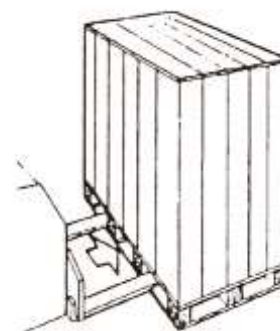
Zakres pomiaru:

Szerokość obręczy	Stal koło średnica	Koło waga	Otwór centralny koła	Ograniczenie kół średnica
1,5—20 cali	12—24"	≤65 kg	<135 mm	800 mm

II. Transport i instalacja

2.1 Transport i montaż całego urządzenia

- Podczas transportu wyważarki można przemieszczać tylko podwozie maszyny. W żadnym wypadku nie wolno poruszać wału głównego. Należy zwrócić uwagę na podnoszenie i opuszczanie.



- Wyważarkę należy ustawić na solidnym i stabilnym podłożu, zapewniając wystarczającą ilość miejsca wokół (nie mniej niż 500 mm). W ramie maszyny znajduje się otwór na śrubę, którą można przymocować do podłoża cementowego za pomocą śruby rozporowej. Niepewne zamocowanie może prowadzić do błędów pomiarowych.

2.2 Montaż wału głównego

Przed montażem należy oczyścić główny wał i środkowy otwór adaptera alkoholem lub benzyną i przymocuj dopasowacz do głównego wału za pomocą klucza poprzez pręt śrubowy.



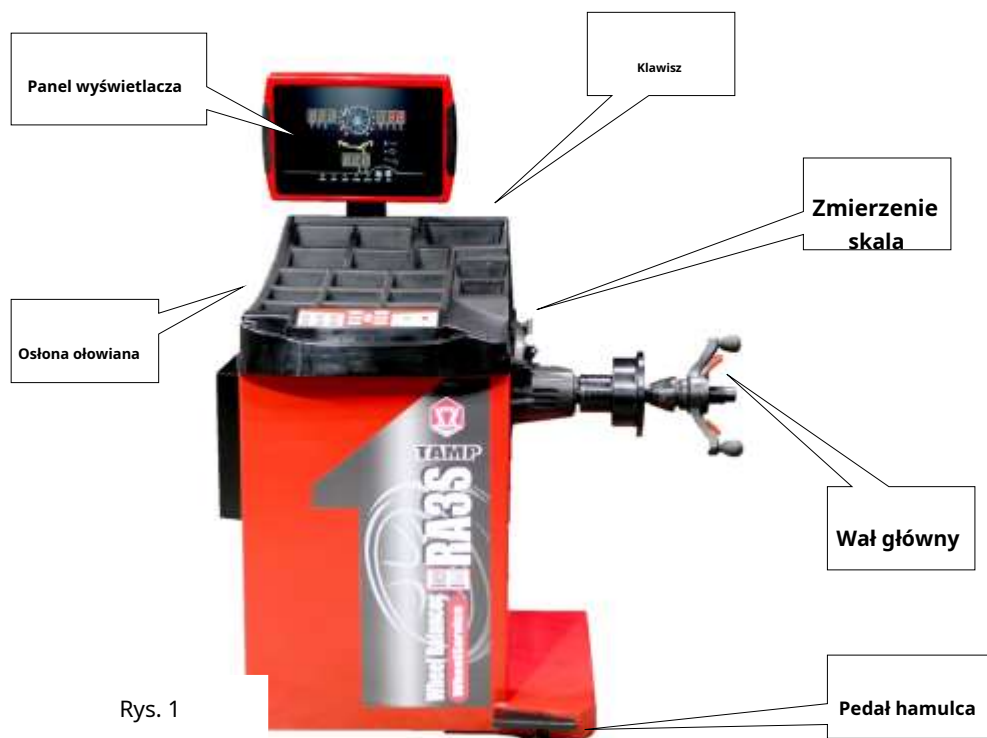
Na wałku głównym i pasującym znajdują się znaki „0”. Gdy po prawej stronie u góry pojawią się dwa „0”, złóż je w jednej linii.



Po umieszczeniu go w powyższym kierunku zgodnie ze znakiem „0” dokręć śrubę M14 kluczem imbusowym, w przeciwnym razie łatwo o usterkę.

III. Budowa wyważarki do kół

3.1 Ogólna struktura jest taka jak na rys. 1



Skala pomiarowa - Służy do automatycznego pomiaru średnicy koła i rozstawu otworów. Panel

wyświetlacza - Interfejs operacyjny wyświetlacza

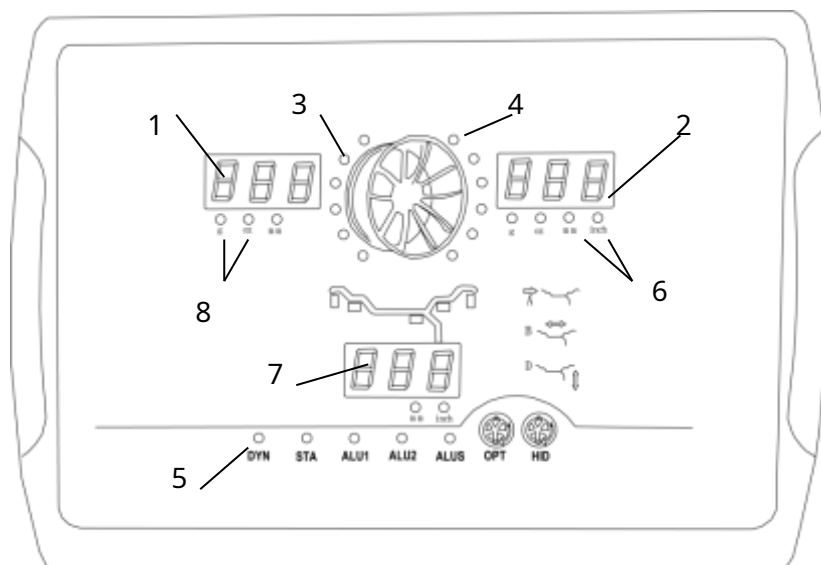
Klucz - -Realizacja rozmowy między człowiekiem a maszyną Ośłona bloku

ołowianego - -Służy do instalowania ciężkiego ołowiu w sortowni

Wał główny - Złóż koło, aby je wyważyć

Pedał hamulca - Służy do mocowania koła, aby ułatwić przyklejanie ołowiu

3.2 Reprezentacja graficzna panelu wyświetlacza

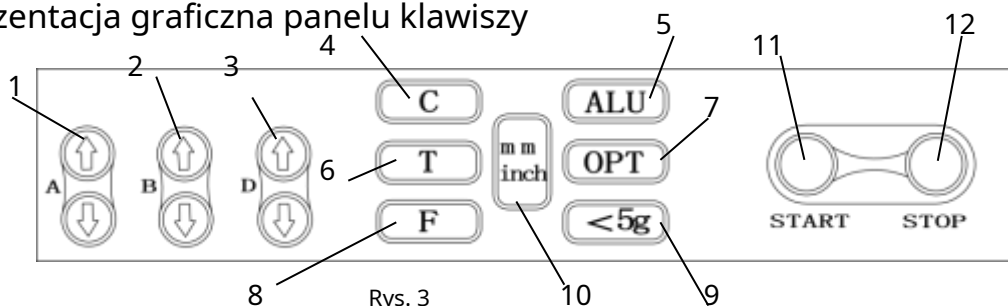


WYWAŻARKA KÓŁ

Rys. 2

- 1-Na lewym ekranie wyświetlana jest wartość niewyważenia wewnątrz koła lub rozmiar A w zakresie referencyjnym.
- 2-Na prawym ekranie wyświetlacza wyświetlana jest wartość niewyważenia poza kołem lub rozmiar D średnicy.
- 3-Wskaźnik niewyważenia wewnątrz (wewnątrz znajduje się ważne ostrzeżenie).
- 4-Wskaźnik położenia niewyważenia na zewnątrz (Na zewnątrz znajduje się ważne ostrzeżenie)
- 5-Wskazanie funkcji zrównoważonej i trybu zrównoważonego.
- 6-Jednostką wyświetlania jest „mm/INCH” (milimetry/cal).
- 7-Ekran wyświetlacza na środku pokazuje równowagę statyczną, rozmiar B szerokości obręczy i wskaźnik wklejania ołowiu.
- 8-Jednostką jest G/OZ (gramy i uncje), przełącz, aby wyświetlić.

3.3 Reprezentacja graficzna panelu klawiszy



Rys. 3

- 1----A Wprowadź ręcznie odległość w celach informacyjnych i naciśnij przycisk A. Naciśnij strzałkę skierowaną w górę
Aby zwiększyć rozmiar pola wprowadzania danych, naciśnij strzałkę w dół, aby je zmniejszyć.
- 2----B Wprowadź ręcznie rozmiar pola B i naciśnij A. Naciśnij strzałkę w górę, aby zwiększyć rozmiar pola wprowadzania danych, lub strzałkę w dół, aby je zmniejszyć.
- 3----D Wprowadź ręcznie rozmiar D i naciśnij A. Naciśnij strzałkę w górę, aby zwiększyć rozmiar wprowadzania, lub strzałkę w dół, aby zmniejszyć rozmiar wprowadzania
- 4----C Prawidłowy klawisz/ klawisz resetowania
- 5----ALU Klucz wyboru pomiaru dynamicznego wyważania pierścieni aluminiowych
- 6----T Klucz testowy, który służy do testowania płyty komputerowej wyważarki
- 7----OPT służy do optymalizacji i montażu koła i obręczy
- 8----F Klawisz przełączania funkcji dynamicznych i statycznych
- 9----<5g Wyświetlany jest klucz <5 g (0,3 uncji) i wyświetla niewyważenie
- 10 mm/cal Służy do przełączania wyświetlania milimetrów i cali. Klawisz
- 11----START startowy
- 12----STOP Klawisz zatrzymania awaryjnego

3.4 Kombinacja klawiszy do przełączania funkcji

3.4.1 Wyłącz, ale zapisz po przełączeniu funkcji.

[STOP] + [A ↑] + [A ↓] klawisz przełączania gram-uncja

[ZATRZYMYWAĆ SIĘ]+[C] Stwierdzenie, że osłona ochronna jest zamknięta

[STOP]+[5G] Popraw A i D wewnętrznej linijki

[C]+[T] Korekta wagi

[T]+[OPT] Zdemontuj i ukryj niewyważenie z tyłu szprychy

{stop}+{OPT}, popraw wartość B na zewnątrz linijki

3.4.2 Po przełączeniu funkcji na panelu zapala się dioda LED odpowiadająca danej funkcji. Przywraca to równowagę dynamiczną po wyłączeniu.

[cal/mm] Przełączanie jednostek milimetr/cal

Uwaga: Wyświetlaj cale przy każdym uruchomieniu.

Uwaga: Naciskaj tylko ręką. Nie używaj chwytaka ani innych ostrych przedmiotów.

IV. Proces wyważania kół

4.1 Podłączenie zasilania: Otwórz zasilacz, a wyświetli się kod urządzenia.

Gdy na wyświetlaczu pojawi się komunikat „8.0 5.7 14.0”, oznacza to, że urządzenie działa prawidłowo.

4.2 Montaż koła

(1) Przygotowanie przed testem: Oczyszczyć koło z kurzu i ziemi i sprawdzić, czy nie ma w nim ciał obcych, takich jak medale i kamienie; sprawdzić, czy ciśnienie w kole mieści się w określonej wartości; sprawdzić, czy nie ma odkształceń na powierzchni pozycjonującej obręczy i otworze montażowym oraz czy wewnątrz koła nie ma ciał obcych; wyjmij oryginalną wyważarkę.

(2) Istnieją trzy formy montażu koła: zaciskowe, zaciskowe odwrotne i zaciskowe ze specjalnym kołnierzem. Wybierz jedną formę mocowania w zależności od aktualnych warunków.

4.2.1 Zaciskanie (pokazane na rys. 4)

WYWAŻARKA KÓŁ



Rys. 4

Wał główny-koło (powierzchnia przylegająca obręczy jest skierowana do wewnątrz)-umieścić odpowiedni stożek (mała główka jest wewnętrzną)-szybki orzech

4.2.2 Mocowanie odwrotne (pokazane na rys. 5)



Rys. 5

Wał główny - załóż sprężynę - załóż odpowiedni stożek (duża główka do wewnątrz) - koło - odwróć miskę - szybki orzech

4.2.3 Specyficzne mocowanie kołnierza (pokazane na rys. 6) (na razie nie)



Rys. 6

Zamocuj kołnierz w dopasowaniu - koło - duży stożek - nakrętka szybkomocująca

Zacisk jest stosowany ogólnie i jego

Operacja jest krótka. Dotyczy głównie normalnych pierścieni ze stali i cienki pierścieni ze stopu aluminium. To rodzaj zaciskania ma zastosowanie w sytuacji, gdy odkształcenie pierścienia stalowego nie jest poważne.

W przypadku odkształcenia otworu centralnego koło jest poważne, zastosowano zacisk odwrotny upewnij się, że zacisk otworu wewnętrznego Pierścieni stalowy i wał główny są dokładne. Dotyczy do pierścienia stalowego, szczególnie w przypadku stosunkowo grubych pierścieni ze stopu aluminium i jego precyzja jest stosunkowo wysoki.

Ten tryb zaciskania ma zastosowanie do montaż opony, w której centralny otwór opona ma wartość poniżej $\Phi 135$.

Uwaga: Dobór stożka powinien być spójny z centralnym otworem felgi. Należy zwrócić uwagę na jego kierunek, w przeciwnym razie może wystąpić błąd pomiaru.

4.3 Wprowadź rozmiar konstrukcji obręczy

4.3.1 Automatyczne wprowadzanie rozmiaru linijki wewnętrznej:

WYWAŻARKA KÓŁ

Pociągnij linijkę, aby jej głowica dotknęła frędzli wewnątrz koła i trzymaj ją nieruchomo. Po usłyszeniu sygnału ostrzegawczego potwierdź wynik pomiaru. Pociągnij linijkę do punktu zerowego, a na wyświetlaczach A i D pojawi się wynik pomiaru. Wprowadź szerokość koła ręcznie, na przykład: Dotknij zewnętrznej głowicy linijki zamontowanej na zewnętrznej krawędzi koła. Po usłyszeniu sygnału ostrzegawczego pociągnij głowicę linijki z powrotem do pierwotnego miejsca pomiaru.

4.3.2. Wprowadź rozmiar ręcznie

Użyj klawiszy A, B, D na klawiaturze, naciśnij [↑ ↓] aby zmienić dane i wprowadzić rozmiar struktury rymu.

Uwaga:Jeżeli wystąpi migotanie cyfr, oznacza to, że linijka nie powraca do punktu zerowego.

4.4 Wybór trybu równowagi

Naciśnij przycisk F, aby wybrać tryb równowagi statycznej, a następnie naciśnij przycisk ALU, aby wyświetlić inne

opcje. 4.4.1 Tryb równowagi dynamicznej (pokazany na rys. 7)



Rys. 7

Dynamiczna równowaga DYN jest domyślnym trybem rozruchu -

Zacisnąć wyważarkę po obu stronach obręczy i przyjąć

wyważona felga stalowa i aluminiowa w tym samym czasie.

1. Zamontuj i zacisnij koło na wale, wprowadź odpowiednie parametry koła i załóż osłonę ochronną lub naciśnij przycisk [START], aby obrócić koło. Wynik wyważenia jest następujący:



2. Obróć koło, aby zaświeciło się 6 wskaźników na zewnątrz, jak pokazano na rys. 8.



Rys. 8 Wskaźnik sześciu świateł



Rys. 9 Pozycja zegara 12' koła

3. Zamocuj wyważarkę o masie 30 g w pozycji godziny 12 na zewnątrz piasty (pokazano na rys.).

9) a operacja jest taka jak powyżej

4. Naciśnij[START]dla wyniku równowagi.

4 . 4 . 2 Tryb równowagi STA (pokazany na rys. 10)

WYWAŻARKA KÓŁ

Wprowadź rozmiar A, B i D koła, które chcesz przetestować, zgodnie z trybem DYN. Naciśnij [F], aby przejść do trybu STA i naciśnąć przycisk rozruchu, aby obrócić. Po zatrzymaniu koła i wystąpieniu niewyważenia w prawym okienku, obracaj koło, aż zaświecą się wszystkie kontrolki, a następnie wprowadź przewód zgodnie z niewyważeniem do pozycji na godzinie 12 od wewnętrznej strony testowanego koła.



Rys. 10

Równowaga statyczna STA - stosowana do opony motocykl.

4.4.3 Tryb równowagi ALU1 i ALU2 (pokazany na rys. 11 i rys. 12)

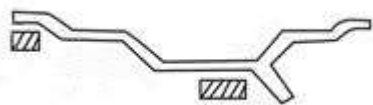


Rys. 11

ALU1-Wyważanie felgi aluminiowej, metoda

wklej środek wyrównujący do wewnątrz i na zewnątrz.

Naciśnij najpierw przycisk DYN, aby wprowadzić parametry A, B, D koła, a następnie naciśnij przycisk ALU, aby zmierzyć okienko po lewej i prawej stronie koła w trybie ALU1, aby wyświetlić niewyważenie. Obróć pokrętkę, aby zaświecił się wskaźnik w fazie wewnętrznej, a następnie wklej końcówkę o tym samym niewyważeniu wyświetlanym w lewym okienku na godzinę 12 wewnątrz koła (im bliżej krawędzi felgi, tym lepiej). Następnie obróć pokrętkę, aby zaświecił się wskaźnik w fazie zewnętrznej, a następnie wklej końcówkę o tym samym niewyważeniu wyświetlanym w prawym okienku na godzinę 12 na zewnątrz koła i ponownie zmierz. Jeśli lewe i prawe okienka wyświetlają niewyważenie, powtórz powyższą procedurę, aż lewe i prawe okienka wyświetlą 00.



Rys. 12

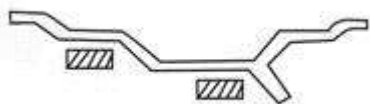
ALU2-Zaciśnij przewód i wklej przewód do środka.

①、Naciśnij ALU, aby wybrać ALU2 i obrócić kółko. Przeciągnij wewnętrzną linijkę do pozycji

Zaciśnij przewód wewnątrz testowanego koła i poczekaj. Po usłyszeniu sygnału ostrzegawczego, kontynuuj przesuwanie wewnętrznej linijki do pozycji wklejenia przewodu wewnątrz testowanego koła, poczekaj na drugi sygnał ostrzegawczy, a następnie ustaw wewnętrzną linijkę w pozycji początkowej. Następnie zmierz niewyważenie lewego i prawego okienka, obróć koło, aby zaświecił się wskaźnik w fazie wewnętrznej, i wklej przewód o tym samym niewyważeniu wyświetlanym w prawym okienku na godzinie 12 wewnątrz koła. Następnie obróć testowane koło, aby zaświecił się wskaźnik w fazie zewnętrznej, i wklej przewód o tym samym niewyważeniu wyświetlanym w prawym okienku na wewnętrznej stronie głowicy linijki. Urządzenie pedału mocuje koło, pociągnij wewnętrzną stronę linijki i spójrz na wartość w środkowym okienku, aby wyświetlić—
☐ i usłyszeć sygnał ostrzegawczy. W tym momencie pociągnij głowicę linijki, wklej przewód do wewnętrznej ścianki testowanego koła i umieść wewnętrzną linijkę w pierwotnym miejscu.

Pomiar. Jeśli lewe i prawe okno wyświetlają niewyważenie, powtórz powyższą procedurę, aż lewe i prawe okno wyświetli 00

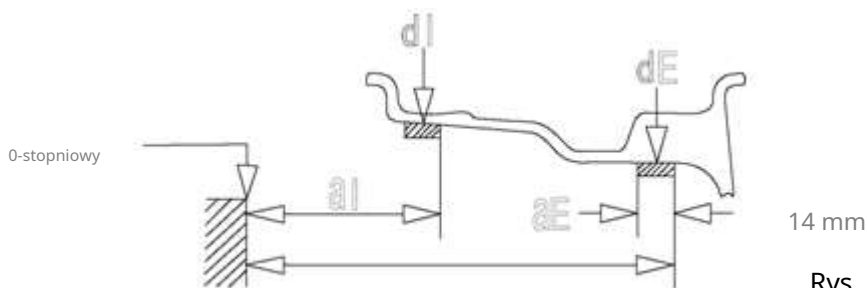
4.4.4 Tryb równowagi ALUS (pokazany na rys. 13)



Rys. 13

ALUS-Wklej ołów w dowolnym miejscu wewnątrz obręczy.

Tryb balansowania ALUS można uruchomić automatycznie za pomocą wewnętrznej linijki. Przesuń wewnętrzną linijkę do pozycji A, czyli [Di], w której wklejany jest grafit. Po usłyszeniu sygnału ostrzegawczego przesuń linijkę do punktu B, czyli [DE]. Po potwierdzeniu sygnału ostrzegawczego zresetuj linijkę, a procedura automatycznie przełączy się do trybu ALUS.



Rys. 14

Pozycja punktu fazy niezrównoważenia w zrównoważonym trybie ALUS zależy od wewnętrznej linijki. Po zakończeniu jednego pomiaru, lewe i prawe okienko wyświetlają niewyważenie. Obróć koło, aby zapalić wszystkie światła fazowe wewnątrz, naciśnij pedał mocujący, aby zamocować koło, zamontuj odpowiedni przewód wklejający głowicę linijki i pociągnij za wewnętrzną linijkę. Gdy w środkowym oknie pojawi się □— z sygnałem ostrzegawczym, głowica linijki i pozycja styku z głowicą linijki to punkt fazowy niewyważenia wewnątrz koła. Po wklejeniu grafitu, przywróć wewnętrzną linijkę do pierwotnej pozycji. Operacja zewnętrznej części koła jest To samo. Następnie zmierz niewyważenie. Jeśli lewe i prawe okno wykażą niewyważenie, powtórz

postępuj zgodnie z powyższym opisem, aż do momentu, gdy w lewym i prawym oknie wyświetli się 00.

4.4.5 Procedura HID

Gdy wyważarka znajduje się w trybie ALU2 lub ALUS, naciśnij przycisk T+OPT po jednym pomiarze i uruchom funkcję HID. Funkcja ta usuwa niewyważenie statyczne.

obręczy, aby ukryć prowadzenie do tyłu szprychy. Gdy wskaźnik HID na obręczy się zaświeci, oznacza to, że funkcja HID jest włączona.

Procedury operacyjne są następujące:

1. W trybie równowagi ALUS2 lub ALUS naciśnij przycisk T+OPT po zakończeniu jednego pomiaru obrotu. Na wyświetlaczu B pojawi się informacja 12h i zwolnij obroty koła, aż zaświeci się światło zewnętrzne. Następnie naciśnij przycisk ALU w celu potwierdzenia.
2. W oknie B pojawi się komunikat -1-. Obróć koło, aby ustawić szprychę po lewej stronie punktu fazowego niewyważenia na pozycję godziny 12 po prawej stronie nad wałkiem głównym. Naciśnij przycisk ALU, aby potwierdzić.
3. W oknie B pojawi się komunikat -2-. Obróć koło, aby ustawić szprychę po prawej stronie punktu fazowego niewyważenia na godzinę 12 po prawej stronie nad wałkiem głównym. Naciśnij przycisk ALU, aby potwierdzić.
4. Okno B wyświetla SPL, a dwa punkty niewyważenia zostały usunięte. Obróć koło. Gdy wszystkie zewnętrzne lampki fazowe (na lewym ramieniu) zaświecą się po raz pierwszy, naciśnij pedał mocujący i koło mocujące, załóż odpowiedni przewód wklejający na głowicę linijki i pociągnij wewnętrzną linijkę. Gdy okno B wyświetli —□ z sygnałem ostrzegawczym, obróć głowicę linijki, a punkt styku z linijką będzie punktem fazowym pierwszego punktu równowagi. Wklej przewód i umieść go z powrotem na wewnętrznej linijce.

Obróć koło. Gdy wszystkie zewnętrzne lampki fazowe (na prawej szprysze) zaświecą się po raz drugi, naciśnij pedał mocujący i koło mocujące, załóż odpowiedni przewód wklejający na głowicę linijki i pociągnij wewnętrzną linijkę. Gdy w oknie B pojawi się —□ z sygnałem ostrzegawczym, obróć głowicę linijki, a punkt styku z linijką będzie punktem fazowym pierwszej wagi. Wklej przewód i umieść go z powrotem na wewnętrznej linijce w celu ponownego pomiaru.

4.4.6 Funkcja OPT:

Funkcja OPT optymalizuje koordynację koła i obręczy oraz minimalizuje niewyważenie statyczne.

Proces operacji wygląda następująco:

1. Po zakończeniu pomiaru obrotu naciśnij przycisk S/D, aby uzyskać wartość równowagi statycznej, podczas gdy funkcja OPT jest konieczna, jeśli wartość jest stosunkowo duża (większa niż 30g). Naciśnij przycisk OPT, aby wymusić funkcję OPT.
2. Sprawdź i potwierdź, że okno A jest wyświetlane ze znakiem „opt”, a okno D

z liczbą „180”. Opuść oponę i zdejmij ją,

Następnie obróć oponę o 180° względem felgi, zamontuj oponę i napompuj ją.

3. Po zakończeniu pomiaru obrotu opony należy sprawdzić, czy wyświetla się okno A ze znakiem „SPT”, następnie obrócić oponę aż do wyświetlenia się okna B wewnątrz ze znakiem „—r—” i zaznaczenia pozycji godziny 12 tuż nad krawędzią.

4. Obróć oponę, aż na zewnętrznym okienku D pojawi się znak „—t—”, a następnie zaznacz Pozycja godziny 12, tuż nad oponą.

Następnie naciśnij klawisz ENTER, a operacja zostanie zakończona, jeżeli wyświetli się okno ze znakiem „Koniec OPT”.

5. Zdejmij oponę, wymień ją na nową i sprawdź, czy na oponie znajdują się oznaczenia. pokrywają się z tymi na obręczy.

Następnie napompuj oponę i zamontuj ją na wyważarce kół w celu dynamicznego wyważenia.

OGŁOSZENIE

1. W celu ułatwienia rozruchu podczas uruchamiania jednofazowego źródła zasilania należy nacisnąć oponę ręką. urządzenie, które wydłuża żywotność silnika.
2. Sprawdź, czy tryb wyważenia jest zgodny ze strukturą obręczy. (Patrz artykuł 4.4)
Wybór trybu równowagi (więcej szczegółów) 3.
Sprawdź, czy nakrętka zabezpieczająca jest dokręcona.
4. Po zakończeniu wyważania należy zwrócić uwagę na prawidłowe obchodzenie się z oponą.
należy go usunąć w przypadku uderzenia w wał główny.
5. Podczas wyważania delikatnie przymocuj blok równoważący za pomocą klipsów do krawędzi obręczy, aż będzie to niemożliwe.
po zakończeniu wyważania należy go odłączyć, położyć na ziemi i mocno dokręcić, nie uderzać mocno w wał główny, aby nie uszkodzić czujnika; utrzymuj połączenie klejące bloku wyważającego w stanie suchym, wolnym od smaru i kurzu.

4.5 Instrukcje dotyczące lasera górnego i dolnego

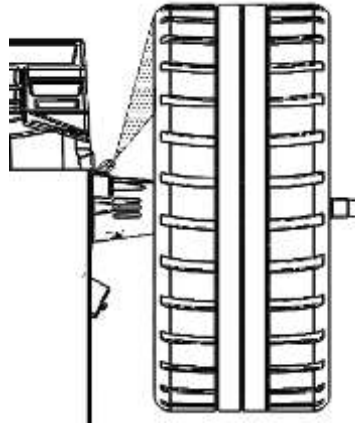
4.5.1 Instrukcje dotyczące funkcji górnego lasera wyważarki do kół

I. Funkcje:

Funkcja prowadzenia laserowego przeznaczona do górnego końca pokrywy głównego wału maszyny może intuicyjnie wskazywać położenie bloku równoważącego typu hakowego oraz identyfikować liczbę i położenie wewnętrzne i zewnętrzne zgodnie z wyświetlaniem na ekranie, co ma zastosowanie w trybie DYN.

II. Metody stosowania:

1. Wyważarka do kół może uruchamiać się automatycznie w trybie stałym typu hakowego blok ołowiany i zatrzymuje się w trybie stałym bloku ołowianego przyklejanego, bez konieczności jego ustawiania.
2. Po wyważeniu kół na wyważarce pojawi się informacja o stopniu niewyważenia opony, Należy obrócić oponę, aż wszystkie kontrolki fazowe wewnątrz lub na zewnątrz panelu wyświetlacza zaświecą się, a górny laser wskaże pozycję godziny 12 na głównym wale.



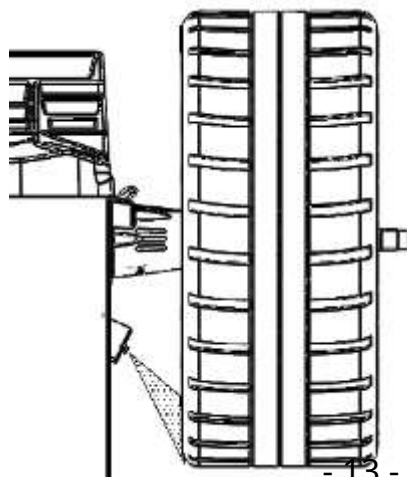
4.5.2 Instrukcje dotyczące funkcji dolnego lasera wyważarki kół

I.Funkcje:

Urządzenie naprowadzające laserowe, umieszczone tuż pod pokrywą głównego wału maszyny, pozwala na intuicyjną identyfikację pozycji godziny 6 tuż pod głównym wałem.

II. Metody stosowania:

1. Funkcja prowadzenia laserowego powinna być wyłączona po dostarczeniu wyważarki do fabryki; w razie potrzeby należy ją ponownie uruchomić zgodnie z poniższymi krokami.
2. Po uruchomieniu dolnego lasera wyważarka do kół przełącza się na tryb stały z blokiem samoprzylepnym, a wykrytą oponę należy obracać, aż wszystkie lampki fazowe wewnątrz lub na zewnątrz panelu wyświetlacza zaświecą się, gdy na wyważarce do kół pojawi się wartość jej niewyważenia. Następnie dolny laser wskaże pozycję godziny 6 poniżej głównego wału.



III. Kroki uruchamiania/zatrzymywania dolnego lasera:

Krok pierwszy: Naciśnij przycisk C, a następnie przycisk T, aby wejść do interfejsu programu kalibracji. Gdy lampka fazy przestanie migać, zwolnij przycisk.

Krok drugi: Naciśnij odpowiednio klawisz ↑ przycisku wprowadzania rozmiaru A, następnie klawisz ↓ i na końcu klawisz ALU, aby wejść do wewnętrznego interfejsu ustawień programu.

Krok trzeci: Naciśnij klawisz ↑ przycisku wprowadzania rozmiaru A, aby przejść do piątej kolumny programu. Gdy w prawym oknie panelu wyświetlacza pojawi się znak „LAS”, a w lewym oknie „OFF”, naciśnij klawisz ↑ przycisku wprowadzania rozmiaru B, aby w oknie po prawej stronie wyświetlić „on”, a następnie naciśnij klawisz ↑ przycisku wprowadzania rozmiaru A, aby zamknąć wewnętrzny interfejs ustawień programu i pomyślnie ustawić funkcję prowadzenia dolnego lasera.

IV. Środki ostrożności dotyczące stosowania

1. Po włączeniu dolnej funkcji prowadzenia laserowego nie można wkleić bloku ołowianego za pomocą wewnętrznej automatycznej skali pomiarowej.
2. Po uruchomieniu dolnej funkcji prowadzenia laserowego program automatycznie przełączy się na interfejs wprowadzania wymiarów, gdy wszystkie bloki ołowiane ponownie pociągną za przyrząd pomiarowy, aby wprowadzić bloki ołowiane w trybie stałym, ułatwiając w ten sposób wprowadzanie wymiarów kół wykrytych w trybie stałym bloku ołowianego.
3. Po uruchomieniu dolnej funkcji prowadzenia laserowego wszystkie punkty fazowe bloków ołowianych wyważarki w trybie stałym będą wskazywać na pozycję godziny 6 głównego wałka.

V. Konserwacja i naprawa wyważarki do kół

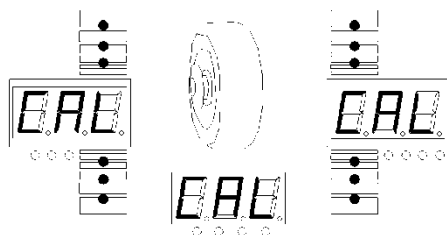
5.1 Samokalibracja

Autokalibracja opony została ukończona w fabryce i może zostać przeprowadzona ponownie w przypadku długiej żywotności, wymiany części lub podejrzenia dużych błędów wyważenia. Należy wybrać typ opony 14" lub 15" dla wału głównego i wprowadzić prawidłową wartość dla tej opony w trybie DYN.

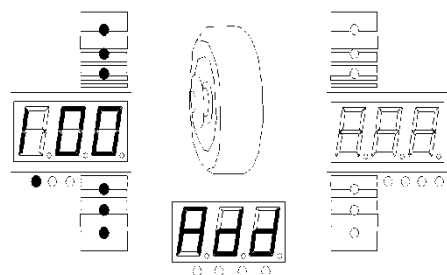
Uwaga: do autokalibracji ważne jest wybranie opony dobrej jakości i wprowadź prawidłową wartość, w przeciwnym razie wartość pomiaru będzie niedokładna.

Samodzielna kalibracja z wyważonymi oponami

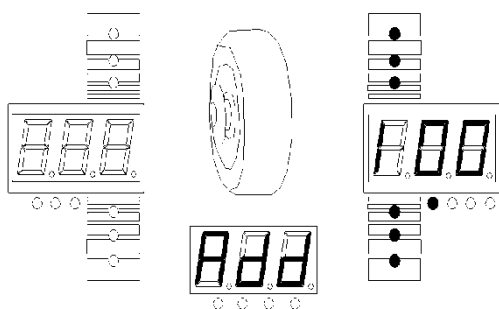
WYWAŻARKA KÓŁ



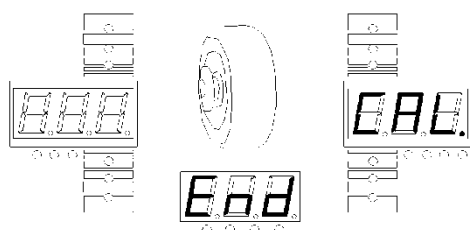
Naciśnij i przytrzymaj <C> klawisz przez pół sekundy, następnie naciśnij ten <T>. Jednocześnie naciśnij i przytrzymaj klawisze, tak aby na wyświetlaczu pojawił się napis „CAL”, a wszystkie kontrolki „CAL” zaświeciły się i zaczęły migać. Gdy wszystkie kontrolki przestaną migać, zwolnij klawisze.



II Naciśnij przycisk START (zdejmij osłonę ochronną z (jeśli maszyna jest wyposażona w osłonę ochronną), koło automatycznie zahamuje po kilku sekundach obrotu, a na wyświetlaczu pojawią się symbole „ADD”, „100” i „Inn”. Następnie należy obracać oponę, aż wszystkie lampki kontrolne w jej wnętrzu się zapalą, a następnie umieścić 100-gramowe klocki wyważające w pozycji godziny 12 wewnątrz koła.



III Naciśnij przycisk START (zdejmij osłonę ochronną z (jeśli maszyna jest wyposażona w osłonę ochronną), koło automatycznie zahamuje po kilku sekundach obrotu, a na wyświetlaczu pojawią się symbole „ADD”, „100” i „Out”. Następnie należy obracać oponę, aż wszystkie zewnętrzne kontrolki się zapalą. Następnie należy zdjąć blok wyważający z wewnętrznej krawędzi i umieścić go na godzinie 12, na zewnątrz koła.



IV Naciśnij przycisk START (zdejmij osłonę ochronną z (maszyna skonfigurowana z osłoną ochronną), że koło automatycznie zahamuje po kilku sekundach obrotu. Po pojawieniu się na wyświetlaczu komunikatów „CAL” i „END” autokalibracja jest zakończona.

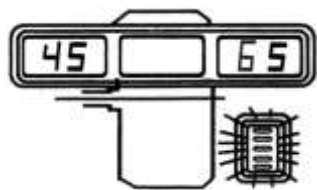
V Naciśnij przycisk START (zdejmij osłonę ochronną z (maszyna skonfigurowana z osłoną ochronną) w celu sprawdzenia, czy maszyna zatrzyma się w ciągu ośmiu sekund i wyświetli dane. Ten krok służy wizualnej kontroli, czy autokalibracja jest udana i dokładna.

Dwa czynniki służące do określenia samokalibracji:

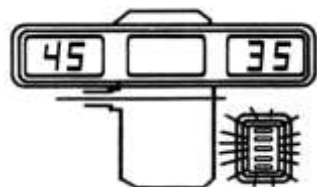
1. Wyświetlana wartość liczbową jest prawidłowa (na panelu wyświetla się „00”-„100”, a dopuszczalne odchylenie wynosi $\pm 4g$)
2. Wyświetlana faza jest dokładna (wszystkie zewnętrzne kontrolki są włączone, a dopuszczalne odchylenie 100 g jest prawidłowe) blok ołowiany tuż pod wałem wynosi $\pm 4^\circ$)

W przypadku korzystania z niewyważonego koła do samokalibracji, należy zidentyfikować brakujący punkt grawitacyjny przed samokalibracją i uderzyć w blok ołowiany o masie 100 g w brakującym punkcie grawitacyjnym, co spowoduje zapewnić dokładną fazę. Na przykład:

WYWAŻARKA KÓŁ



VI Samokalibrację należy przeprowadzić, wykonując kroki od „I” do „II” w artykule 5.1.



VII1. Obróć koło, aż wszystkie kontrolki na zewnątrz się zaświecą.

Jeśli wszystkie zewnętrzne lampy fazowe są włączone, umieść blok ołowiany o masie 100 g tuż nad kołem, aby sprawdzić, czy wartość balansu na zewnątrz wynosi 35 g. Po włączeniu wszystkich zewnętrznych lampek fazowych sprawdź, czy blok ołowiany o masie 100 g wskazuje na godzinę 6 na zewnątrz. Jak pokazano na rysunku.

2. Badanie wewnętrzne przebiega w taki sam sposób jak powyżej.

100g铅块位置在轴正下方指示灯全亮

Nieprawidłowości samokalibracji i rozwiązywania problemów

Usterki	Analiza przyczyn	Rozwiązywanie problemów
E-rr-8- wyłania się	1. Brak bloku ołowianego o masie 100 g używanego do samokalibracji. 2. Przewody czujnika ciśnienia są uszkodzone. 3.Usterka płyty głównej komputera 4.Usterka płyty zasilającej	1. Dodaj blok ołowiany o masie 100 g 2. Sprawdź i podłącz przewód łączący 3.Wymień płytę komputera 4. Wymień płytę zasilającą
Błąd liczbowy jest zbyt duży po samokalibracji	1.Błąd opony jest zbyt duży 2. Trzy parametry pamięci są nieprawidłowe	1. Wybierz standardową oponę, szczególnie taką wyważoną 2. Następnie przeprowadź samokalibrację
Wartość 100g nie jest dokładna, ten pozycja Jest nie bezpośrednio poniżej, I do wyważenia opony trzeba użyć zbyt wielu bloków ołowianych	1. Specyfikacje opon nie są standardowe lub zawierają elementy obce 2. Wartość pamięci jest nieprawidłowa 3. Wartość liczbowa wyświetlany jest niestabilny	1.Wymień oponę na nową 2. Ponownie wykonaj kalibrację wagi 3.Sprawdź płytę komputera i przetwornik ciśnienia

Jeśli usterki nie uda się usunąć za pomocą powyższych metod, prosimy o kontakt z wykwalifikowanym personelem.

Uwaga: W przypadku konieczności wymiany płyty komputerowej i przetwornika ciśnienia należy przeprowadzić ponowną samokalibrację. Przed samokalibracją, w przypadku wymiany płyty komputerowej, należy również ustawić parametry zgodnie z etykietą urządzenia.

5.2 Kalibracja wewnętrznej skali:

- ① Gdy skala pomiarowa ustawi się w pozycji zerowej, naciśnij klawisz [STOP]+[<5G]

kombinacja umożliwiająca wyświetlanie cyfrowego obrazu na lampie CAL 100



- ② Gdy skala pomiarowa przesunie się o 10 cm, naciśnij przycisk ALU w celu potwierdzenia

aby włączyć cyfrowy wyświetlacz lampowy CAL 215



- ③ Przesuń skalę pomiarową do pozycji 215, tak aby dolny koniec głowicy skali pomiarowej stykał się z zewnętrznym okręgiem porównywarki i upewnij się, że bok jest równoległy do powierzchni czołowej porównywarki, a następnie naciśnij przycisk ALU. W tym momencie w oknie B pojawi się CAL, a w oknie D 15:0.



- ④ Po zamontowaniu opony 15" naciśnij dwukrotnie przycisk <ALU> w celu potwierdzenia (14" opona jest dostępna, jeśli nie ma 15" ,naciśnij także klawisz D< ↓ >, aby poprawić 15" do 14" ,Następnie naciśnij klawisz <ALU> w celu potwierdzenia).

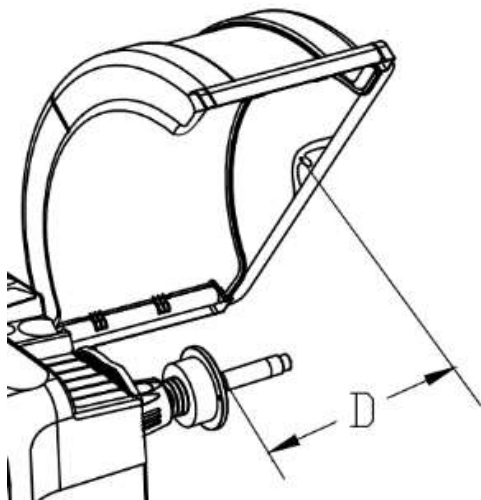
- ⑤ Jeżeli na wyświetlaczu cyfrowym wyświetla się 000 000 000 lub rozmiar, kalibracja przebiegła pomyślnie,



- ⑥ Jeśli kalibracja skali pomiarowej nie powiedzie się, na wyświetlaczu cyfrowym nadal będzie wyświetlany komunikat CAL100 w celu ponownego przeprowadzenia kalibracji.

5.3 Kalibracja pomiarów zewnętrznych (sonaru)

1. Zmierz odległość między sonarem a adapterem



2. Naciśnij [C]+[T], aby wejść do modelu kalibracji. [A ↓]、[A ↑] ,następnie naciśnij przycisk ALU, wyświetl jak pokazano na wyświetlaczu poniższy rysunek



3. naciśnij [A ↑]dwa razy, wyświetl jak pokazano na poniższym rysunku (potraktuj badanie praktyczne jako standard)



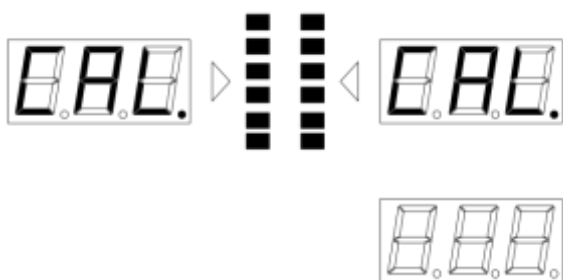
4. naciśnij [B ↑]lub [B ↓],wprowadź wartość D (jednostka: mm), po zakończeniu naciśnij [A ↑]aby wyjść. Kalibracja jest gotowa.

5.4 Modyfikacja ustawień parametrów komputera lokalnego

Poniższe regulacje można wprowadzić, aby przywrócić działanie komputera, który uległ awarii z powodu błędów operacyjnych lub innych przyczyn. Tylko prawidłowe działanie i prawidłowe ustawienie parametrów maszyny może zapewnić dokładność wagi.

WYWAŻARKA KÓŁ

Metoda modyfikacji jest następująca:



1. Następnie naciśnij i przytrzymaj klawisz C przez pół sekundy, naciśnij jednocześnie klawisz T, tak aby na wyświetlaczu pojawił się napis „CAL CAL”, a wszystkie kontrolki faz zaczną migać i zaświecą się. Gdy wszystkie kontrolki przestaną migać, zwolnij klawisze.



2. Naciśnij i przytrzymaj klawisz A wymiaru odległości [↓], Klucz [↑], Naciśnij klawisz AUL, aby włączyć wyświetlanie znaków na wyświetlaczu, jak pokazano na lewym obrazku. Należy pamiętać, że gramy reszkowe nie mogą być wyświetlane za pomocą tego ustawienia parametru. Naciśnij klawisze B ↓, ↑, aby wprowadzić ustawienia.



3. Naciśnij klawisz A [↑], aby uzyskać parametr dla Ustawienie przełącznika zewnętrznej skali pomiarowej. Naciśnij klawisze B ↓, ↑, aby dokonać ustawień.



4. Naciśnij ponownie klawisz A [↑], aby uzyskać ten parametr Regulacja wartości kompensacji wewnętrznej skali pomiarowej. Naciśnij przycisk B ↓, ↑, aby ustawić



5. Naciśnij ponownie klawisz A [↑], aby uzyskać parametr dla Regulacja wartości kompensacji zewnętrznej skali pomiarowej. Naciśnij przycisk B ↓, ↑, aby ustawić

Uwaga: Wartość pamięci w prawym górnym oknie to ustawienie standardowe, czyli domyślne. W rzeczywistości wartość pamięci urządzenia nie jest zgodna ze standardowym ustawieniem. W przypadku utraty pamięci lub konieczności wymiany płyty głównej komputera, wartość ustawienia standardowego należy zmienić zgodnie z wartością z tabeli dołączonej do urządzenia. Jeśli powyższa operacja się nie powiedzie, prosimy o kontakt z producentem.

5.5 Najczęstsze usterki montażu wyważarki do kół (Jeśli usterki nie da się usunąć za pomocą powyższych metod, prosimy o kontakt z fachowcem)

WYWAŻARKA KÓŁ

Usterki	Powoduje	Rozwiązywanie problemów
Brak wyświetlacza po uruchomieniu	1.Usterki w obwodzie zewnętrznym 2.Usterki w przełączniku	1.Sprawdź za pomocą multimetru 2. Wymień na nowy
Wyświetla się normalnie po uruchomieniu, natomiast po wyłączeniu wyświetla się znak Err1 z brzęczeniem	1. Awaria kondensatora silnika 2. Domyślna faza zasilania 380 V	1. Wymień kondensator 2. Sprawdź zasilanie
Wyświetl znak Err-1-	1. Wał główny nie działa po naciśnięciu przycisku START. 2. Hamulec nie działa po naciśnięciu przycisku START.	1. Sprawdź silnik 2. Sprawdź płytę komputera, panel zasilania i moduł fotowoltaiczny
Wyświetl znak Err2	1.Koło nie jest zamontowane 2. Zamontowano tylko felgę stalową, nie ma opony. 3. Dopasowanie wału głównego nie jest zamocowane 4. Koło jest zamontowane nieprawidłowo i nie jest dobrze dokręcone. 5. Pasek jest zbyt luźny i zbyt napięty.	1. Zamontuj koło 2. Zamontuj koło 3. Ponownie przykręć śrubę mocującą 4. Wybierz odpowiedni stożek i zamontuj go prawidłowo 5.Ponowna regulacja
Wyświetl znak Err3	Niewyważenie koła jest zbyt duże	Wymień koło na nowe lub przeprowadź ponowną samokalibrację
Wyświetl znak Err4	1. W przypadku odwrotnego podłączenia linia fazowa jest podłączona nieprawidłowo. 2. Jeśli nie jest odwrócony, czujnik położenia jest uszkodzony	1. Modyfikacja fazy dla trójfazowej elektryczny sprzęt 2.Dostosuj ponownie pozycję lub wymień na nową
Wyświetl znak Err5	Ośłona ochronna koła nie jest założona	Założ osłonę ochronną
Wyświetl znak Err7	Utrata danych w pamięci	Przeprowadź ponownie samokalibrację
Wyświetlają tylko 00-00 lub nie wyświetlają wartości liczbowych	1. Przewody czujników są uszkodzone lub mają słaby kontakt 2. Utrata wartości pamięci	1.Połącz ponownie 2.Ponowne przeprowadzenie samokalibracja ten według do instrukcji
Wartość liczbową zmienia się w każdym obrocie o 5g	1. W oponach znajdują się ciała obce lub powierzchnia mocowania środka felgi jest zdeformowana 2. Czujnik jest wilgotny lub nakrętka zabezpieczająca nie jest dokręcona 3. Napięcie zasilania zewnętrznego jest niskie lub ciśnienie w oponach jest niewystarczające, szafka nie jest zamknięta itp.	1.Wymień koło 2. Wyszuszczone czujnik i ponownie go wyreguluj 3. Wkręć śrubę kotwiczną i sprawdź śrubę pasującą
Wartość liczbową zmienia się o dziesiątki gramów w każdym obrocie	1. W kole znajdują się ciała obce lub jego niewyważenie jest zbyt duże 2. Czujnik jest uszkodzony 3. Napięcie zewnętrznego źródła zasilania jest niskie	1.Wymień koło 2. Sprawdź czujnik i jego przewód łączący 3. Sprawdź zasilanie lub zainstaluj regulator napięcia
Czas nieprzerwanej pracy dłuższy niż 10 sekund	1. Słabe uziemienie zewnętrznego źródła zasilania 2.Interferencja	1. Sprawdź zewnętrzną linię zasilania lub podłącz zasilanie w innym miejscu

WYWAŻARKA KÓŁ

		2. Ponowne uruchomienie po wyłączeniu
Działanie wagi nie jest dokładne i trudno jest wyrównać do 00	1. Czujnik jest wilgotny lub uszkodzony 2. Program jest chaotyczny	1. Ponowna regulacja czujnika, przeprowadzenie autokalibracji po wysuszeniu lub wymiana na nowy 2. Ponowne przeprowadzenie samokalibracji
Brak hamulców po wyświetleniu wartości	1. Układ hamulcowy jest uszkodzony 2. Rezystor hamulca jest uszkodzony	1. Wymień płytę zasilającą 2. Wymień rezystor hamulca
Błąd przekracza 10g w demontażu wtórnym	1. Otwór wewnętrzny koła jest nieregularny 2. Matcher nie jest prawidłowo zamontowany	1. Wymień koło 2. Sprawdź ponownie powierzchnię instalacji
Wyświetlacz Błąd 8 Kiedy samokalibracja	Zobacz artykuł 5.1	
Błąd przekracza kilkaset gramów	1. Płyta komputerowa ma błędy operacyjne 2. Błąd opony jest zbyt duży	1. Ponownie przeprowadź kalibrację 2. Wymień oponę

5.6 Program samokontroli (sprawdzenie czujnika położenia i kontrolki)

Naciśnij klawisz <T>, aby włączyć miganie kontrolki od lewej do prawej strony po kolei. system wykrywa kontrolkę na ekranie wyświetlacza, upewnia się, że ekran wyświetla znaki z [] [POS] [0] następnie wykryj czujnik położenia, obracając oponę powoli, aż do kontrolka na panelu fotoelektrycznym zaczyna migać, co pozwala zaobserwować, że wartość prawe okno zmienia się cyklicznie od 0 do 127.

Naciśnij klawisz <ALU>, aby wyświetlić [Karczma] [445]: Zmiana czujnika ciśnienia poziomego.

Naciśnij klawisz <ALU>, aby wyświetlić [OUT][530]: Zmiana czujnika ciśnienia pionowego.

Naciśnij klawisz <ALU>, aby wyświetlić [dis][40: Zmiana wartości potencjometru A.

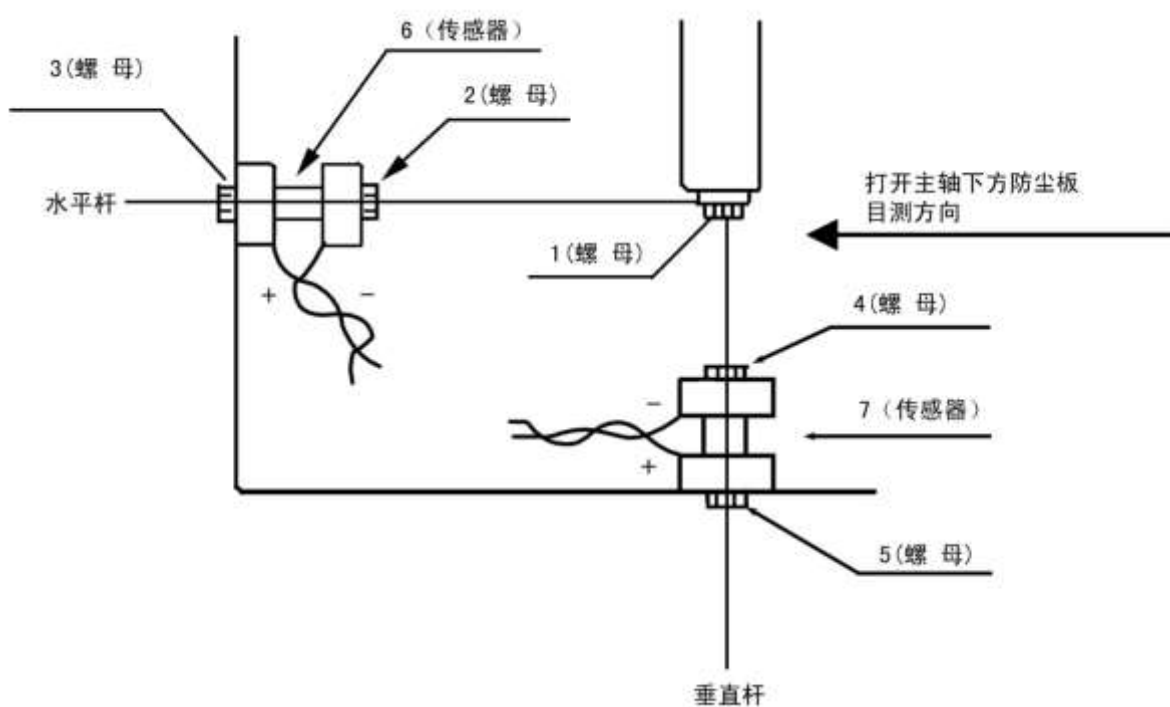
Naciśnij klawisz <ALU>, aby wyświetlić [dia][235: Zmiana potencjometru wartości D.

Naciśnij klawisz <ALU>, aby wyświetlić [lar][0]: Zmiana potencjometru wartości B.

Uwaga: Podane powyżej wartości są hipotetyczne. Rzeczywiste wartości są losowe. wygenerowane zgodnie z instalacją i debugowaniem maszyny, które można modyfikować

w razie potrzeby.

VI. Budowa i etapy regulacji czujnika ciśnienia



(I) Odkręć nakrętki 2, 3, 4 i 5.

(II) Następnie poluzuj nakrętkę 1 i odkręć pręt pionowy.

(III) Wyjmij czujnik i sprawdź go lub wymień czujnik ciśnienia.

(IV) Umieść długą linię czujnika na pręcie pionowym, krótką linię na pręcie poziomym i
ustaw anody dwóch czujników skierowane w dół.

(V) Po połączeniu pręta poziomego z prętem pionowym wkręć pręt pionowy do

belka kwadratowa odkształcona od 1 do 1,5 cm.

(VI) Wyreguluj pręt poziomy tak, aby był równoległy do wału głównego i zapobiegał zarysowaniu szafki, a następnie mocno dokręć 1 nakrętkę.

(VII) Sprawdź wizualnie, czy wał główny jest ustawiony pionowo względem szafki, jeśli nie, wyreguluj 2 lub 3 orzechy.

(VIII) Dokręć nakrętkę 4 o pół obrotu kluczem po dokręceniu jej ręcznie, a następnie dokręć nakrętkę 5 mocno dokręć.

(IX) Dokręć nakrętkę 2 o pół obrotu kluczem po dokręceniu jej ręcznie, a następnie dokręć nakrętkę 3 mocno.

※Po zakończeniu montażu należy za pomocą drutu stalowego podłączyć złącze czujnika w celu rozładowania.

Uwaga: Przed naprawą czujnika ciśnienia należy koniecznie zatrzymać maszynę. Nie demontować czujnika. Czujnika przy włączaniu maszyny, w przeciwnym razie płyta komputera ulegnie spaleni. Podczas gdy Badanie zmęczenia jest wymagane po konserwacji.

Krok: Zamontuj na maszynie oponę o średnicy 15" lub większą, podłącz do niej piny 1 i 4 płyty komputera. Włączyć automatyczne uruchamianie maszyny, po około 15 minutach ciągłej pracy wyłączyć zasilania przez około 30 minut, następnie włącz je ponownie i powtórz test zmęczenia więcej niż 5 razy.

VII. Rutynowa konserwacja (nieprofesjonalna)

※Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie.

7.1 Regulacja naciągu paska

7.1.1 Zdejmij pokrywę

7.1.2 Odkręć śrubę silnika, a następnie przesunij silnik, aż napięcie paska będzie odpowiednie i naciśnij pas z siłą obniżającą go o około 4mm;

7.1.3 Dokręć śrubę silnika i załóż pokrywę.

7.2 Wymiana bezpiecznika

Zamontuj dwa bezpieczniki na płycie zasilającej i upewnij się, że można je wyjąć z

uchwyt bezpiecznika umożliwiający, w razie konieczności, wymianę bezpiecznika na bezpiecznik o tym samym rozmiarze.