



ATH-Heinl

Deutsch

English

Polskie

Français

Čeština

Español

Nederlands

Slovák

Bedienungsanleitung / User Manual

Seite 002 **DE**    **ES** página 242

page 062 **EN**    **NL** Bladzijde 302

page 122 **FR**    **PL** Strona 362

page 182 **CZ**    **SK** Strana 422

CHOOSE YOUR LANGUAGE
click to select

ATH-W

W142

Seriennummer: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.





Bedienungsanleitung



ATH-W

W142

Seriennummer: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.





INHALT


1.0	EINLEITUNG	- 3 -
1.1	Allgemeine Informationen	- 3 -
1.2	Beschreibung	- 4 -
1.3.	Bedienung	- 7 -
1.4.	Technische Daten	- 15 -
1.5.	Maßzeichnung.....	- 16 -
2.0	INSTALLATION	- 17 -
2.1	Transport & Lagerbedingungen	- 17 -
2.2	Auspacken der Maschine.....	- 18 -
2.3	Lieferumfang	- 18 -
2.4	Standort	- 20 -
2.5	Befestigung	- 22 -
2.6	Elektrischer Anschluss.....	- 22 -
2.7	Pneumatischer Anschluss	- 22 -
2.8	Hydraulischer Anschluss.....	- 23 -
2.9	Montage.....	- 23 -
2.10	Abschlussarbeiten.....	- 34 -
3.0	BETRIEB	- 35 -
3.1	Betriebsanweisung	- 35 -
3.2	Grundsätzliche Hinweise.....	- 36 -
4.0	WARTUNG	- 37 -
4.1	Verbrauchsmaterialien für Montage, Wartung und Pflege	- 37 -
4.2	Sicherheitsbestimmungen für Öl.....	- 38 -
4.3	Hinweise.....	- 39 -
4.4	Wartungsplan bzw. Pflegeplan.....	- 39 -
4.5	Fehleranzeige und Abhilfe	- 40 -
4.6	Wartungs- und Serviceanleitungen	- 42 -
4.7	Entsorgung.....	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	ANHANG	- 45 -
6.1	Pneumatik-Schaltplan.....	- 45 -
6.2	Elektrik-Schaltplan	- 45 -
6.3	Hydraulik-Schaltplan	- 45 -
7.0	GARANTIEKARTE	- 46 -
7.1	Umfang der Produktgarantie	- 47 -
8.0	PRÜFBUCH.....	- 48 -
8.1	Aufstellungs- und Übergabeprotokoll	- 49 -
8.2	Prüfplan	- 50 -
8.3	Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)	- 51 -
9.0	NOTIZEN	- 57 -


1.0 EINLEITUNG

1.1 Allgemeine Informationen

	<p>DIESE ANLEITUNG IST EIN FESTER BESTANDTEIL DER MASCHINE. SIE MUSS VOM BENUTZER GELESEN UND VERSTANDEN WERDEN. FÜR SCHÄDEN, DIE DURCH NICHTBEACHTUNG DIESER ANLEITUNG ODER DEN GÜLTIGEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ENTSTEHEN, WIRD KEINE HAFTUNG ÜBERNOMMEN.</p>
---	--

	<p>ACHTUNG: Folgen Sie den Anweisungen, um Verletzungen oder Beschädigungen vorzubeugen.</p>
---	---

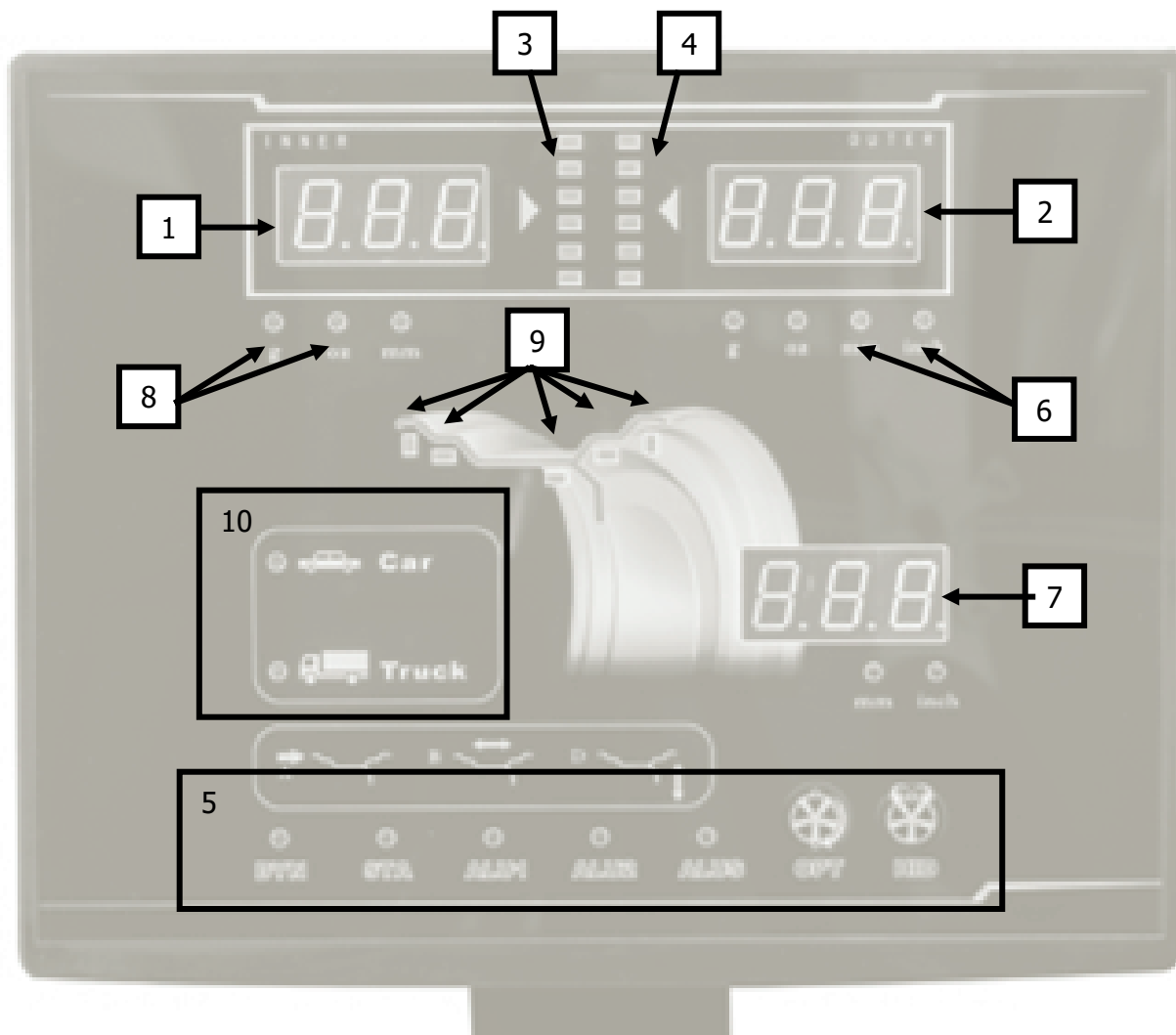
	<p>TIPP: Gibt nähere Informationen zur Funktionsweise und Tipps, um das Gerät effizient zu nutzen.</p>
---	---

	<p>Für alle Arbeiten an der beschriebenen Anlage muss entsprechende Schutzkleidung getragen werden.</p>
--	---

1.2 Beschreibung














1. Hauptschalter mit Notausfunktion zum Ein- und Ausschalten der Wuchtmaschine
2. Konus Aufnahme
3. Gewichteablage
4. Radschutzbogen
5. Messfinger
6. Wuchtwelle
7. Display
8. Bedienelement
9. Steuerpedal für Radheber
10. Radheber



1) Anzeige Unwucht INNEN	2) Anzeige Unwucht AUSSEN
3) Positionsanzeige der Unwucht INNEN	4) Positionsanzeige der Unwucht AUSSEN
5) Anzeige Auswuchtart	6) Leuchtanzeige Maßeinheit mm oder Zoll
7) Anzeige Unwucht SATISCH	8) Leuchtanzeige Maßeinheit g oder Uz
9) Anzeige Gewichtsposition	10) Anzeige PKW / LKW Modus



 Abstand Felge zu Maschine	 Felgenbreite	 Felgendurchmesser
 Kalibrierungstaste	 Selbsttest	 Wechsel DYNAMISCH/STATISCH
 ALU Programmwahl	 PKW/LKW Auswahl	 Anzeige der genauen Unwucht <5g
 Wechsel Größeneingaben	 START-Taste	 STOP-Taste

 Die Tasten ausschließlich mit den Fingern bedienen. Auf keinen Fall spitze Gegenstände benutzen.

1.3. Bedienung

1.3.1. Selbsttest

Nach dem Einschalten führt das Gerät einen Selbsttest durch und wechselt dann automatisch in den Modus "Dynamisch"

1.3.2. Montage des Rades

Wählen Sie einen passenden Konus, um das Rad auf dem Wuchtflansch zu zentrieren. Wie unten dargestellt, gibt es 2 einfache Möglichkeiten, das Rad aufzuspannen.

- a. Die erste Möglichkeit, ein Rad aufzuspannen, ist wie nebenstehend dargestellt.

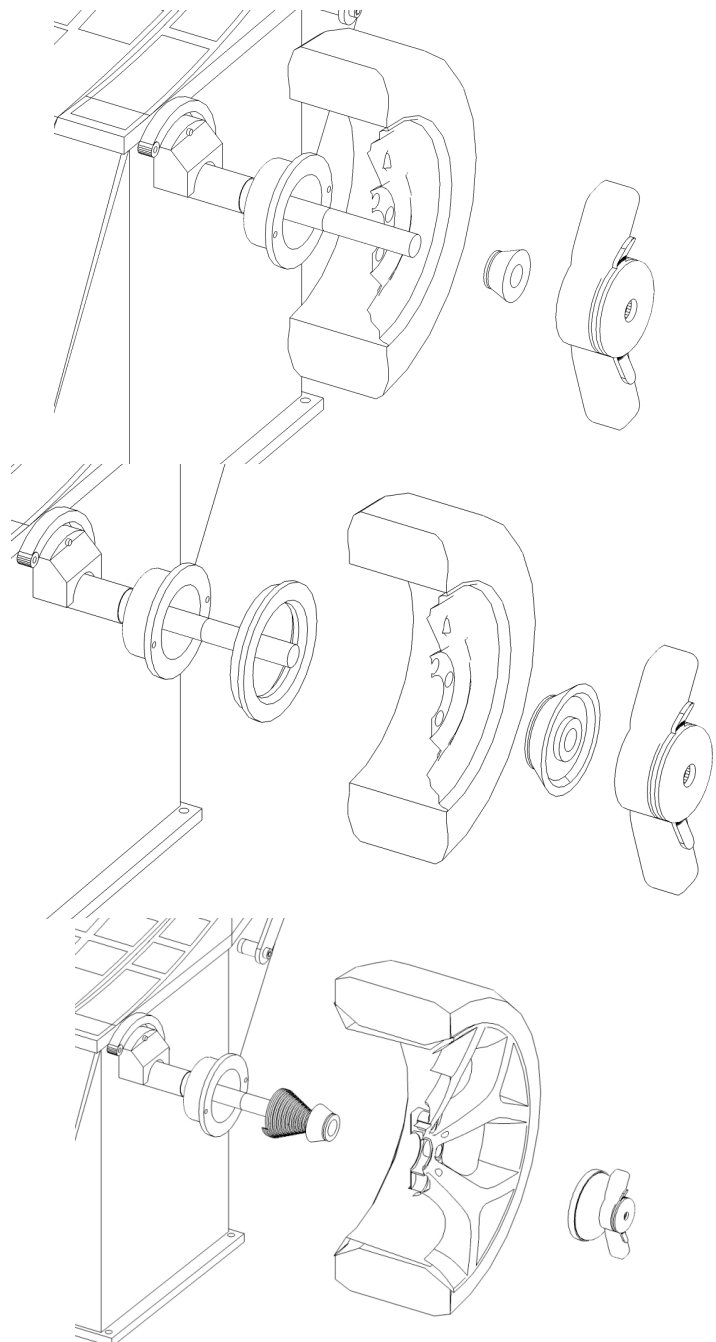
Dabei wird die Felge mittels eines Konus von außen auf die Wuchtwellen gespannt.

Bei Verwendung des größten Konus muss zusätzlich der Aufsatz für die Spannglocke verwendet werden.



Diese Möglichkeit vergrößert die Gefahr von Spannfehlern und ist deswegen nur bei Stahlfelgen empfehlenswert.

- b. Bei der zweiten Möglichkeit werden zunächst die Spannfeder und dann ein passender Konus auf der Wuchtwellen platziert. Mit Hilfe einer Druckhaube kann die Felge auf die Wuchtwellen gespannt werden.



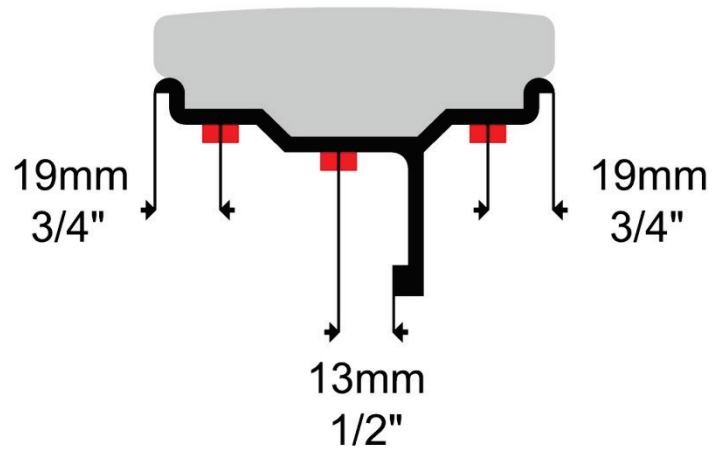
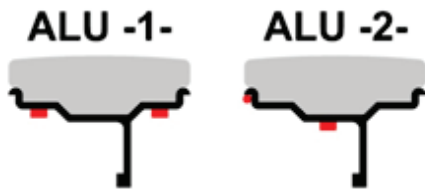
1.3.3. Auswahl der Auswuchtart

<p>DYN Dynamik – Modus (Standard): Diese Funktion ermittelt den Höhen- und Seitenschlag einer Alu- bzw. Stahlfelge. Die Auswuchtgewichte werden an der Außen- und Innenseite des aufgespannten Rades angebracht.</p>	
<p>STA Statik – Modus: Diese Funktion ermittelt den Höhenschlag einer Stahlfelge. Die Auswuchtgewichte werden an einer mittleren Position der Felge angebracht.</p>	
<p>ALU -1- Diese Funktionen ermitteln den Höhen- und Seitenschlag einer Alufelge. Die Auswuchtgewichte werden an vordefinierten Punkten angebracht.</p>	
<p>ALU -2- Diese Funktionen ermitteln den Höhen- und Seitenschlag einer Alufelge. Die Auswuchtgewichte werden an vordefinierten Punkten angebracht.</p>	
<p>ALUS Diese Funktionen ermitteln den Höhen- und Seitenschlag einer Alufelge. Die Auswuchtgewichte werden an, vom Benutzer, vordefinierten Punkten platziert.</p>	



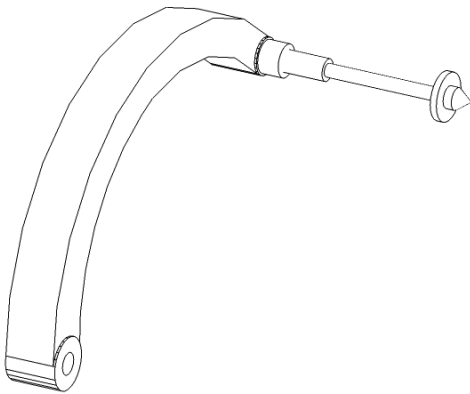
Zum Auswuchten von Aluminiumfelgen empfehlen wir die Auswahl des ALU S Modus. Dieser berücksichtigt nicht nur den genauen Querschnitt Ihrer Felge, sondern hilft Ihnen bei der genauen Positionierung des Klebegewichtes.

Bei ALU 1 müssen beim Anbringen von Klebegewichten folgende Maße eingehalten werden:

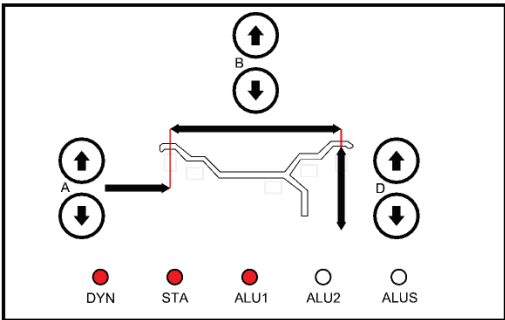
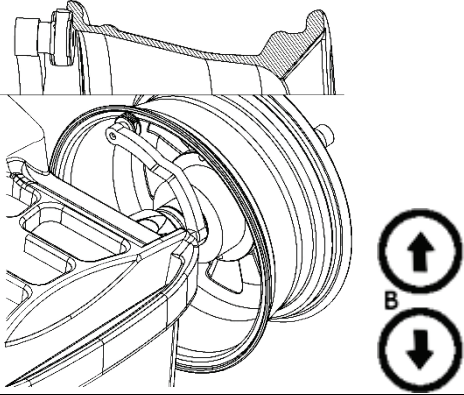
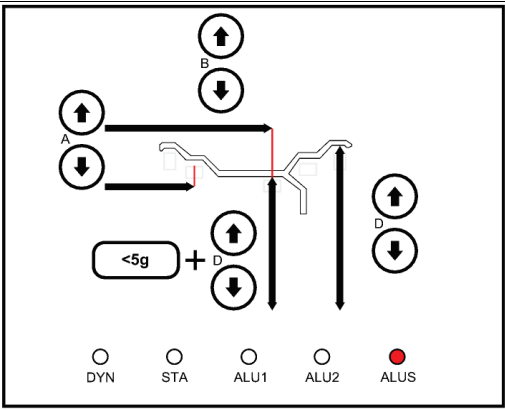
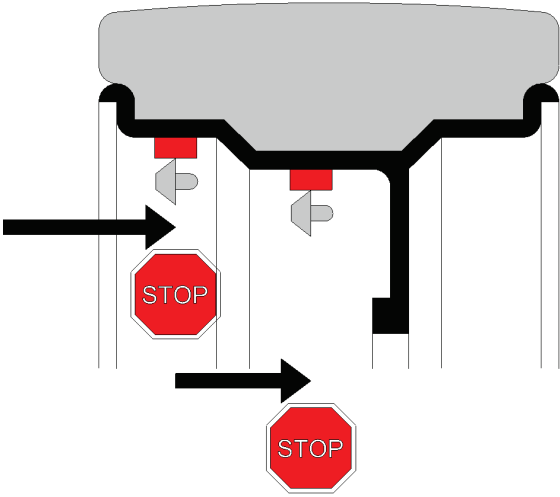


1.3.4. Eingabe der Reifengrößen
a) Grundsätzliches:


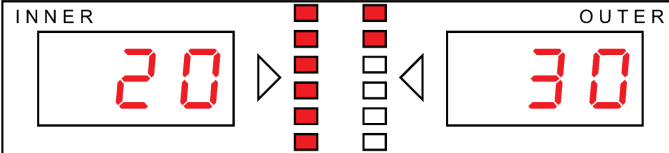

Im Motorrad-Modus muss eine optionale Messspitze (+100mm) verwendet werden.



b) Rad-Daten und Eingabe zur Berechnung der Unwucht:

<p>In den Modi DYN, STA und ALU1 müssen folgende Daten erfasst werden: [A] Abstand von Rad zur Maschine [B] Felgenbreite [D] Felgendurchmesser</p>	
<p>Die Eingabe erfolgt mittels Positionierung der Messlehre an der Felge. Dabei werden die [A] und [D] Daten automatisch von der Maschine übernommen. Nun muss mittels [B+] / [B-] Tasten die Felgenbreite eingegeben werden.</p>	
<p>Im Modus ALU2 und ALUS müssen folgende Daten erfasst werden: [A] Abstand von Maschine zum ersten Klebepunkt [B] Abstand von Maschine zum zweiten Klebepunkt [D] Felgendurchmesser [De] Felgendurchmesser am zweiten Klebepunkt</p> <p>Alle Rad-Werte werden vom automatischen Messfinger erfasst.</p>	
<p>Beim Messvorgang sollte zunächst mit der Messlehre zum ersten Punkt gefahren werden, nach kurzem Warten kann zum zweiten Punkt gefahren werden. Dabei werden die [A]; [B]; [D] und [De] Daten automatisch von der Maschine übernommen.</p> <p>Bei diesem Vorgang muss das Programm ALUS vorher nicht ausgewählt werden.</p>	


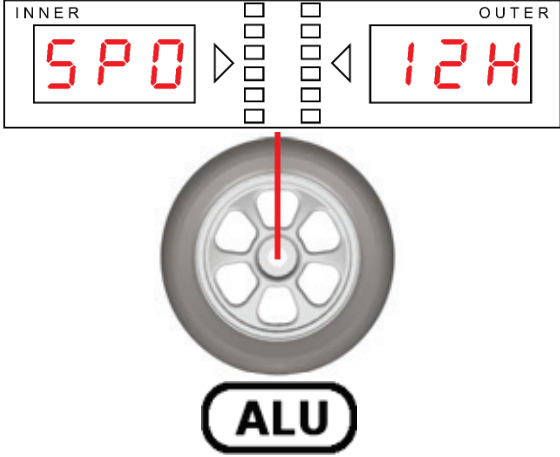
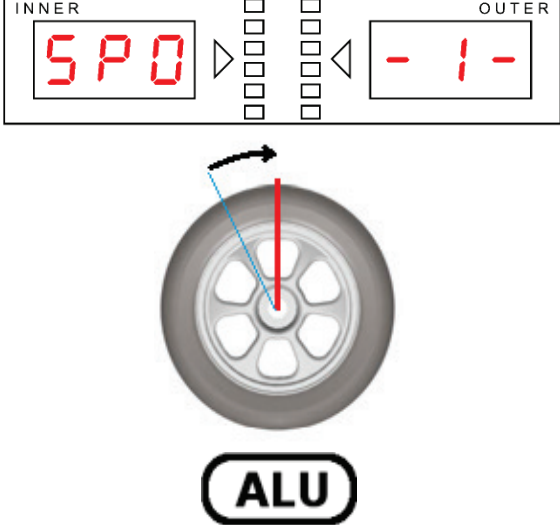
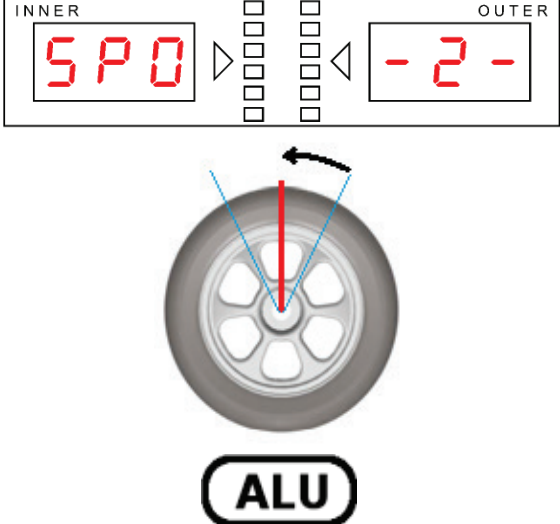
1.3.5. Wuchtvorgang starten

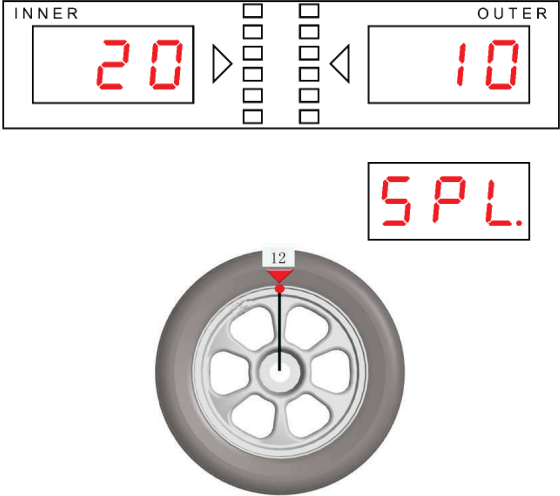
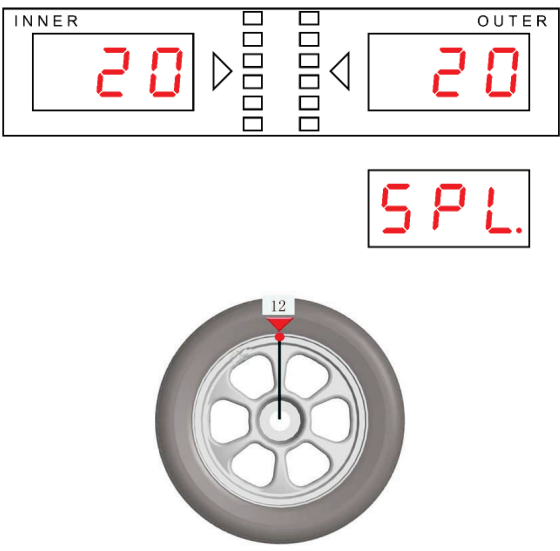
<p>Wuchtvorgang mittels START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens starten</p>																			
<p>Drehen Sie das Rad, bis alle Dioden der Anzeige aufleuchten</p>																			
<p>Nun muss das Gewicht am Rad angebracht werden. Dabei bietet Ihnen die Maschine folgende Hilfen zur genauen Anbringung an:</p> <table border="1" data-bbox="108 898 762 1653"> <thead> <tr> <th>Programm</th> <th>Inneres Gewicht</th> <th>Äußeres Gewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>12 Uhr Position (Laser)</td> <td>12 Uhr Position</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">12 Uhr Position (Laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>12 Uhr Position (Laser)</td> <td>12 Uhr Position</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>12 Uhr Position (Laser)</td> <td>Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position (Laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position</td> <td>Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position (Laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Einstellung der Gewichtsanbringung per Mess-Arm oder 6 Uhr Laser Position beschrieben unter Punkt 2.9.8.</p>	Programm	Inneres Gewicht	Äußeres Gewicht	DYN	12 Uhr Position (Laser)	12 Uhr Position	STA	12 Uhr Position (Laser)		ALU1	12 Uhr Position (Laser)	12 Uhr Position	ALU2	12 Uhr Position (Laser)	Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position (Laser)	ALUS	Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position	Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position (Laser)	
Programm	Inneres Gewicht	Äußeres Gewicht																	
DYN	12 Uhr Position (Laser)	12 Uhr Position																	
STA	12 Uhr Position (Laser)																		
ALU1	12 Uhr Position (Laser)	12 Uhr Position																	
ALU2	12 Uhr Position (Laser)	Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position (Laser)																	
ALUS	Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position	Gewichtsaufnahme am Mess-Arm oder 6 Uhr Position (Laser)																	

a) HID-Funktion

Mit Hilfe der HID-Funktion ist es möglich, das äußere Ausgleichsgewicht verdeckt hinter den Speichen zu platzieren.



Diese Funktion steht im ALU2 und ALUS-Modus zur Verfügung.

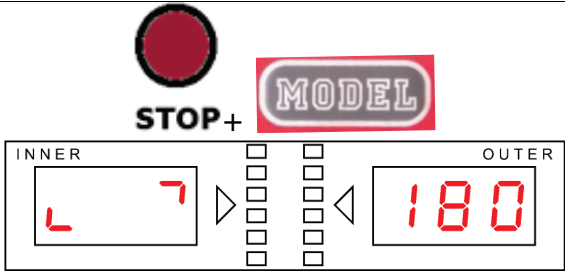


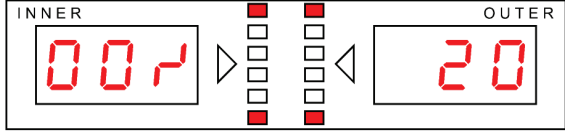
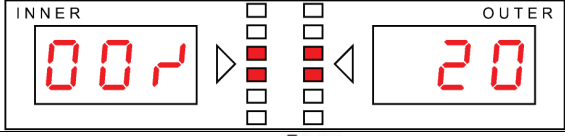
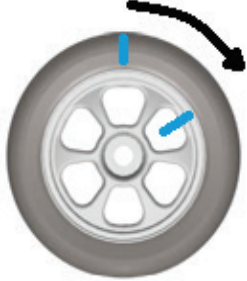

<p>Nach dem Auswuchtvorgang kann das HID-Programm durch Drücken der Tasten T + MODEL gestartet werden</p>	
<p>Danach wird in der Anzeige SPO – 12H angezeigt. Drehen Sie nun das Rad, bis alle Dioden für die Außen-position leuchten. Bestätigen Sie nun diese Position mittels ALU</p>	
<p>Danach wird in der Anzeige SPO – -1- angezeigt. Drehen Sie nun das Rad, bis sich die linke Speiche auf der 12 Uhr Position befindet. Bestätigen Sie nun diese Position mittels ALU</p>	
<p>Danach wird in der Anzeige SPO – -2- angezeigt. Drehen Sie nun das Rad, bis sich die rechte Speiche auf der 12 Uhr Position befindet. Bestätigen Sie nun diese Position mittels ALU</p>	

<p>Danach wird in der Anzeige die UNWUCHT INNEN und im dritten Feld SPL angezeigt.</p> <p>Durch Drehen des Rades, bis alle Dioden für die Außen-position leuchten, wird auch der entsprechende Wert angezeigt.</p> <p>Positionieren Sie nun das Gewicht an der Messlehre und bringen Sie das Gewicht mithilfe dieser an der Felge an.</p>	
<p>Drehen Sie das Rad weiter bis wieder alle Dioden für die Außenposition leuchten, um den zweiten Wert zu lokalisieren. Dabei wird auch der entsprechende Wert angezeigt.</p> <p>Positionieren Sie nun das Gewicht auf der Messlehre und bringen Sie das Gewicht mithilfe dieser an der Felge an.</p>	

b) Optimierung

- Mit Hilfe der OPT-Funktion ist es möglich, die statische Unwucht des Rades zu minimieren. Dabei wird die Unwucht der Felge mit der Unwucht des Reifens ausgeglichen.

<p>Nach einem Wuchtlauf können Sie die statische Unwucht durch Drücken der F-Taste überprüfen. Wenn die Unwucht über 30g liegt empfiehlt es sich, eine Optimierung durchzuführen.</p>	
<p>Markieren Sie bei der Position des Ventiles sowohl den Reifen, die Aufnahmeglocke der Wuchtmaschine und die Felge sodass sich die Markierung in einer Linie mit dem Ventil befindet.</p>	

<p>Zum Starten des Optimierungs-Vorgangs drücken sie die „STOP“ + „MODEL“-Taste. Danach erfolgt die Anzeige mit der Aufforderung den Reifen um 180° auf der Felge zu drehen.</p>	
<p>Nehmen Sie das Rad von der Wuchtmaschine. Messen Sie den Luftdruck und montieren Sie den Reifen mittels einer geeigneten Montiermaschine ab. Montieren Sie den Reifen wieder auf die Felge, und drehen Sie dies dabei um 180°. Das Rad mit dem gleichen Luftdruck füllen. Anschließend kann das Rad wieder an die Wuchtmaschine montieren werden, dabei sind die Markierungen auf der Aufnahmeglocke zu beachten.</p>	
<p>Wuchtvorgang mittels START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens starten</p>	
<p>Danach erscheint die errechnete Optimierung auf der Anzeige. Drehen Sie nun das Rad im aufgespannten Zustand bis die nebenstehende Anzeige erscheint. Markieren Sie den REIFEN auf der 12-Uhr-Position.</p>	
<p>Drehen Sie nun das Rad im aufgespannten Zustand bis die nebenstehende Anzeige erscheint. Markieren Sie die FELGE auf der 12-Uhr-Position.</p>	
<p>Nehmen Sie das Rad von der Wuchtmaschine. Messen Sie den Luftdruck und montieren Sie den Reifen mittels einer geeigneten Montier Maschine ab. Montieren Sie den Reifen wieder auf die Felge, und drehen Sie dies dabei bis beide Markierungen auf Reifen und Felge eine Linie bilden. Das Rad mit dem gleichen Luftdruck füllen.</p>	
<p>Wuchtvorgang mittels START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens starten</p>	

1.4. Technische Daten

Maximales Radgewicht	< 160 kg
Felgendurchmesser	PKW: 4 – 20 Zoll LKW: 13 - 24 Zoll
Felgenbreite	5 - 20 Zoll
Maximaler Raddurchmesser	1200 mm
Auswuchtgenauigkeit	PKW: +/- 1,0 g LKW: +/- 10,0 g
Messgenauigkeit	>99%
Zykluszeit	PKW: 13 s LKW: 25 s
Motor	0,60 kW
Elektrosystem	3/400V/50 Hz
Benötigte Druckluft	6-8 bar
Motordrehzahl	1370 U/min
Schutzart	IP 22
Schalldruckpegel bei Betrieb	<70 dB(A)
Wellendurchmesser	40 mm
Auswuchtprogramme	Modus „Dynamisch“ (Standard) Modus „Statisch“ Standard „ALU-1“, „ALU-2“ -Modus Modus „ALU-S“
Zusatzfunktionen	HID (Hinter-Speichen-Platzierung) –Modus Einstellung der Maßeinheiten in g / Uz, mm / Zoll
Bodenverankerung	Bolzenanker: M8 x 100
Ankermenge	2 Stück
Abmessungen der Maschine (L x B x H)	ca. 1640 x 1090 x 1900 mm
Gewicht netto / brutto	305 / 330 kg

1.5. Maßzeichnung



2.0 INSTALLATION

Die Maschine muss durch autorisiertes Personal gemäß der Anleitung aufgestellt werden.



**Die Bedienungsanleitung (inklusive Protokoll) ist wichtiger Bestandteil der Maschine bzw. des Produktes.
!!!BITTE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN!!!**

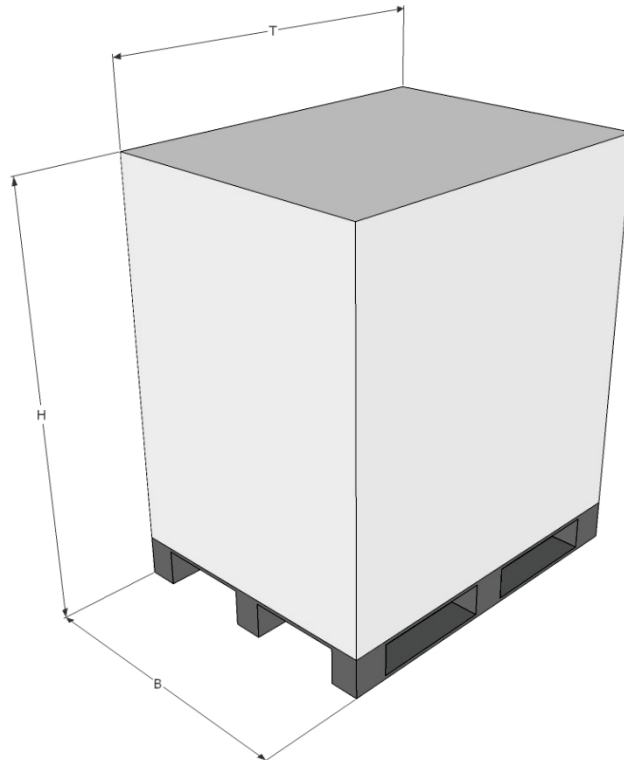
Das Produkt ist nach Fertigstellung der Montage, Übergabe, ggf. Einweisung und anschließend regelmäßig gemäß den im Betreiberland gültigen Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen durch eine hierfür geeignete und zugelassene Firma oder Einrichtung überprüfen zu lassen.

2.1 Transport & Lagerbedingungen


Zum Transport und Positionierung der Maschine immer geeignete Anschlag-, Hebe- bzw. Flurfördergeräte verwenden und auf den Schwerpunkt der Maschine achten.

Die Maschine sollte nur mit der Originalverpackung transportiert werden.

Daten:	----
Breite	1.800 mm
Länge	900 mm
Höhe	1.180 mm
Lagertemperatur	-10 bis +50 °C



2.2 Auspacken der Maschine

	<p>Entfernen Sie die obere Abdeckung der Verpackung und stellen Sie sicher, dass keine Schäden während des Transports verursacht wurden.</p> <p>Entfernen Sie den Sicherungsbolzen, um die Maschine von der Palette/Gestell zu entfernen. Zum Herunterheben der Maschine von der Palette/Gestell verwenden Sie ein geeignetes Hebemittel (evtl. mit Anschlagseil).</p> <p>Das für die Maschine verwendete Verpackungsmaterial sollte sorgfältig aufbewahrt werden. Bewahren Sie das Verpackungsmaterial unzugänglich für Kinder auf, da es eine Gefahrenquelle darstellen kann.</p>
---	---

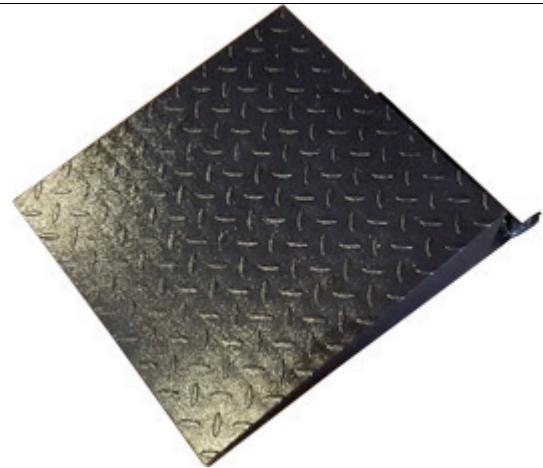
2.3 Lieferumfang

<p>Radschutzbogen Bestehend aus einem Kunststoff-Bogen und einem Rahmen mit Umlenkstange</p>	
<p>Gewichteablage</p>	

LED Monitor mit Halterung




Auffahrrampe



Felgenlehre LKW 3-18" (80-460mm)
Gewichtehammer
Klebegewichtsentferner
100g PKW-Schlaggewicht
200g LKW-Schlaggewicht
2x Schlaganker M8x100
Inbus-Schlüssel 3/5/6/8/10/13



<p>Konus 45-71mm Konus 69-91mm Konus 89-114mm Konus 107-133mm Konus 96-149mm Konus 141-170mm Konus 169-214mm Distanzring klein Distanzring groß Druckfeder Spannmutter LKW Schnell-Spannmutter PKW Spannhaube Gummilippe für Spannhaube</p>	
<p>3/4/5-Punkt-Zentrierflansch</p>	

2.4 Standort

Die Maschine sollte von brennbaren und explosiven Materialien, sowie vor Sonneneinstrahlung und intensivem Licht ferngehalten werden. Die Maschine sollte ebenso an einen gut belüfteten Ort aufgestellt werden.

Die Maschine ist auf ausreichend festem Untergrund ggf. nach Mindestanforderungen der Angaben im Fundamentplan aufzustellen.

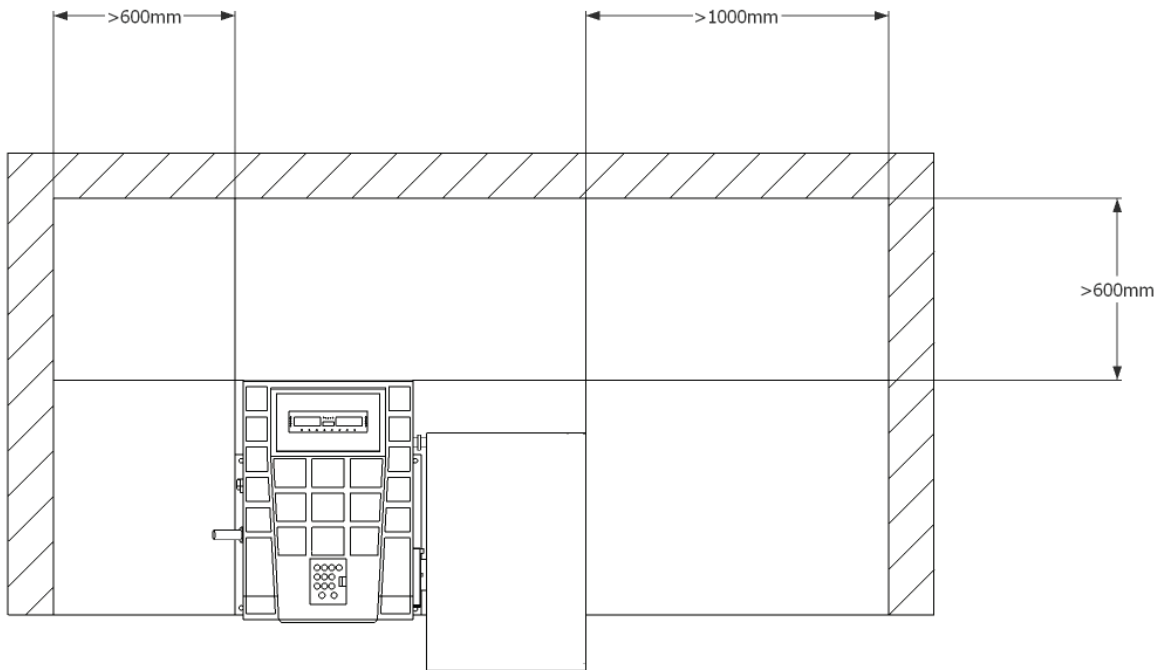
Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit auch die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Montage auf Etagendecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Montage auf Etagendecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

Die Maschine ist nur innerhalb von geschlossenen Räumen zu montieren und zu verwenden. Sie weist keine entsprechenden Sicherheitsausstattungen (z.B. IP-Schutz, verzinkte Ausführung etc.) auf.

Temperatur	4-40 °C
Meeresspiegel	< 1500 m
Luftfeuchtigkeit	50% bei 40°C – 90% bei 20 °C

Zeichnung



2.5 Befestigung



Hierbei sind die allgemeinen sowie die örtlichen Bestimmungen zu beachten. Daher sollten diese Schritte nur durch eine ausgebildete Fachkraft erledigt werden.

Die Maschine ist auf ausreichend festem Untergrund ggf. nach Mindestanforderungen der Angaben im Fundamentplan aufzustellen und zu befestigen.

Die Maschine muss an den vorgesehenen Punkten mit dazu geeigneten ggf. vorgegeben Befestigungsmaterial befestigt werden.

Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit auch die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Montage auf Etagendecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Montage auf Etagendecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

2.6 Elektrischer Anschluss



Hierbei sind die allgemeinen sowie die örtlichen Bestimmungen zu beachten. Daher darf dieser Schritt nur durch eine ausgebildete Fachkraft erledigt werden. Achten Sie dabei auf die notwendige Zuleitung (siehe technische Daten).

Der Anschluss sollte entsprechend mit einem 230V Schuko Stecker bzw. 5-phasigen 16 A CEE-Stecker (teilweise mitgeliefert) erfolgen.

Spannungsabweichungen sollten maximal 0,9 – 1,1 fache des Nennspannungsbereichs und die Frequenzabweichung sollte das 0,99 – 1,01 fache des Frequenzbereichs betragen.

Um dies gewährleisten zu können, müssen notwendige Schutzmaßnahmen getroffen werden.

Zum Abschluss der Arbeiten muss die Drehrichtung des Motors geprüft werden.

2.7 Pneumatischer Anschluss



Bei allen pneumatischen Anlagen muss eine Druckluftwartungseinheit (teilweise im Lieferumfang) zwischen Zuleitung und Anlage montiert sein.

Der Luftdruck der Zuleitung muss mindestens den technischen Daten entsprechen.

Die richtige Einstellung der Druckluftwartungseinheit muss geprüft werden.

Die Druckluftwartungseinheit muss in regelmäßigen Abständen gewartet werden.

Der Maximal- bzw. Minimaldruck gewährleistet eine einwandfreie Funktion ohne eventuelle Beschädigungen.

2.8 Hydraulischer Anschluss



Bevor die Anlage in Betrieb genommen wird bzw. das erste Mal mit Öl betrieben wird, muss folgendes in Bezug auf optimale, störungsfreie sowie nahezu luftfreie Funktion beachtet werden

Alle Hydraulikleitungen nach Hydraulikplan ggf. nach Schlauchbezeichnung müssen angeschlossen und festgezogen sein.

Alle Hydraulikleitungen und Zylinder nach Hydraulikplan ggf. nach Schlauchbezeichnung müssen entlüftet werden.

Um die einwandfreie und sichere Funktion der Anlage und der eingesetzten Schlauchleitungen zu gewähren, ist unbedingt darauf zu achten, dass die verwendeten Hydraulikflüssigkeiten mit den spezifischen Vorgaben und Empfehlungen des Herstellers übereinstimmen.

Eingesetzte Medien, die nicht den spezifischen Anforderungen entsprechen oder unerlaubt Verschmutzungen aufweisen, schädigen das ganze Hydrauliksystem und verkürzen die Verwendungsdauer der eingesetzten Hydrauliksysteme. Achtung: (Eine Verschmutzung der Anlage ist auch über eine neue Befüllung mit Öl möglich)

Es ist die Mindestanforderung und Mindestölmenge zu prüfen bzw. herzustellen.

2.9 Montage



Diese Anleitung ist nicht als Aufbauanleitung zu sehen, es werden hier nur Hinweise und Hilfen für sach- und fachkundige Monteure gegeben. Für folgende Arbeiten sind angemessene Kleidung und individuelle Schutzvorrichtungen zu tragen. Fehlerhafte Montage und Einstellungen führen zu Haftungs- und Gewährleistungsausschluss.

Teilweise vormontierte Maschinen müssen vor der Inbetriebnahme durch eine sach- und fachkundige Person geprüft, eingewiesen und abgenommen werden.

Montagen von Maschinen müssen durch eine sach- und fachkundige Person vorgenommen werden.

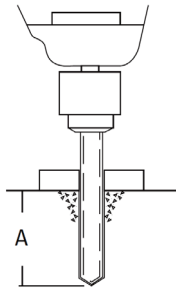
2.9.1 Aufstellen der Wuchtmaschine

Heben Sie die Wuchtmaschine der Versandpalette, benutzen Sie dazu ausschließlich die dafür vorgesehenen Auflagepunkte. Unter keinen Umständen darf die Maschine an anderen Punkten wie z.B. der Welle, dem Display oder der Zubehörplatte angehoben werden.

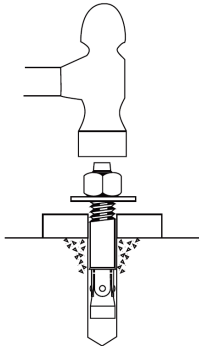
Die Maschine muss an den vorgesehenen Auflagepunkten fest auf dem Boden stehen ggf. müssen Unterlegscheiben verwenden.

2.9.2 Befestigung mittels Sicherheitsanker:

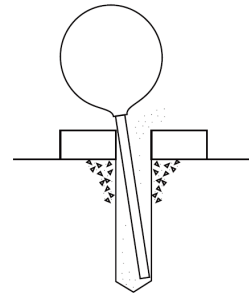
Löcher bohren, dabei notwendige Bohrtiefe A und Bohrdurchmesser des Dübel-Herstellers beachten.



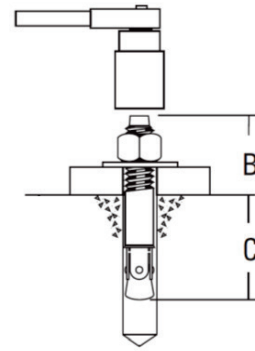
Setzen Sie den Ankerbolzen in die Löcher, bis Sie eine angemessene Tiefe erreicht haben.




Das Innere der Löcher säubern.



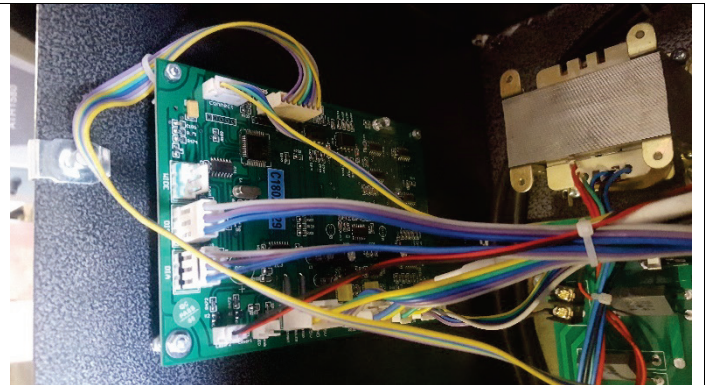
Ziehen Sie die Mutter mit dem vom Hersteller angegebenen Drehmoment fest. Klemmdicke B ist abhängig vom Bodenbelag.



 Die Wuchtmaschine muss am Boden verankert werden, um ein genaues Wuchtergebnis zu erzielen.

2.9.3 Montage der Gewichteablage

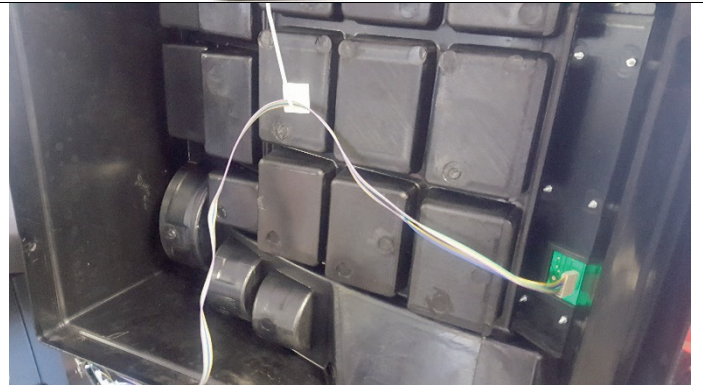
Verfolgen Sie das 8-polige Flachbandkabel (für Tastatur) und legen Sie sich das nicht angeschlossene Ende bereit.



Entfernen Sie die Befestigungsschrauben aus dem Gehäuse.
Nehmen Sie nun die Gewichteablage zur Hand und positionieren Sie diese auf dem Maschinengehäuse.



Schließen Sie nun das Kabel an der Platine an und befestigen Sie dieses mittels Kabelbinder an der dazugehörigen Aufnahme.



Nehmen Sie die Befestigungsschrauben und fixieren Sie die Gewichteablage auf dem Gehäuse.

2.9.4 Montage des Radschutzbogens

Packen Sie den Radschutzbogen aus und platzieren Sie diesen neben der Maschine



Entfernen Sie nun die Befestigungsschraube an Befestigungswelle des Schaltmechanismus. Schieben Sie nun die Hauptaufnahme auf die Welle und fixieren Sie diese.
Anschließend nehmen Sie die Umlenkstange und befestigen Diese an der darüberliegenden Aufnahme.
Anschließend fixieren Sie alle Schrauben



2.9.5 Montage des Monitors

Befestigen Sie den Monitor-Halter mittels der vier beiliegenden Schrauben am Gehäuse.

Entfernen Sie die zwei oberen Schrauben an der Abdeckung des Halters, um die Verbindungskabel durch den innen liegenden Kabelkanal zu führen.

Schießen Sie nun die Kabel an der Maschine an.



Befestigen Sie nun den Monitor mittels der beiliegenden Schrauben am Halter.

Stellen Sie nun die Verbindung zum Monitor her.

Zum Schluss können die beiden oberen Schrauben des Halters wieder montiert werden.



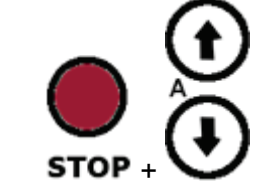
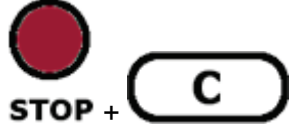



2.9.6 Montage der Auffahrrampe

Lösen Sie die seitliche Befestigungsschraube am Radheber.
Schieben Sie nun die Auffahrrampe von vorne auf die Schraube.
Fixieren Sie anschließend die Rampe mit der Schraube.



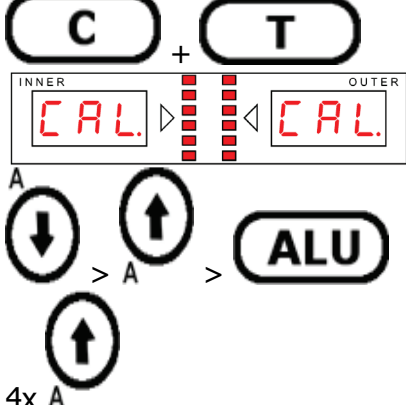
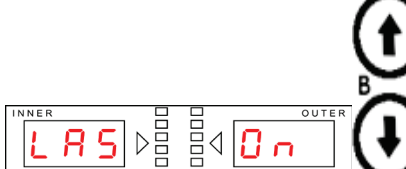

2.9.7 Systemeinstellungen

Mit Hilfe der Systemeinstellungen können Grundeinstellungen festgelegt werden.

Anzeigeeinheit der Unwucht Gramm / Unzen	
Automatischer Start beim Schließen des Radschutzes An / Aus	
Kalibrier-Programm der automatischen Messlehre (2D)	
Kalibrier-Programm	
HID-Programm	

Einstellung Gewichtspostionierung:

In dieser Einstellung kann gewählt werden, ob die Positionierung der Ausgleichsgewichte mit Hilfe von der Messlehre oder der 6-Uhr- Laser-Anzeige erfolgen.

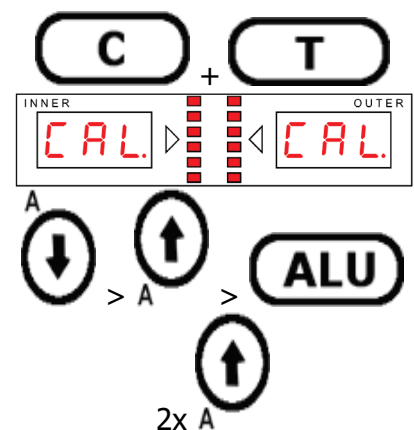
<p>Um in das System zu gelangen müssen Sie die nebenstehende Tastenkombination drücken:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zuerst C-Taste und danach zusätzlich T-Taste drücken 2. Nun erscheinen die Anzeigen CAL – CAL und die Indikatoren blinken. 3. Lassen Sie die Tasten erst los, wenn die Indikatoren ständig leuchten. 4. Drücken Sie die Taste A↓ 5. Drücken Sie die Taste A↑ 6. Drücken Sie die Taste ALU 7. Drücken Sie 4x die Taste A↑ 	
<p>Ein- bzw. Ausschalten der 6-Uhr-Laser-Anzeige mit B↓; B↑</p>	
<p>Zum Beenden drücken Sie 4x die Taste A↑</p>	

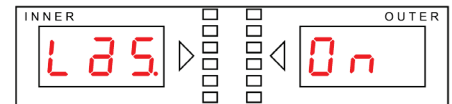
2.9.8 Einstellung der Art der Klebegewichtsanbringung

Mit Hilfe dieser Einstellung kann gewählt werden ob die Anbringung der Klebegewichte per Messfinger oder manuell mit Hilfe einer Laserlinie auf 6 Uhr-Position.

Um in das System zu gelangen müssen Sie die nebenstehende Tastenkombination drücken:

- Zuerst C-Taste und danach zusätzlich T-Taste drücken
 Nun erscheinen die Anzeigen CAL – CAL und die Indikatoren blinken.
 Lassen Sie die Tasten erst los wenn die Indikatoren ständig leuchten.
 Drücken Sie die Taste A↓
 Drücken Sie die Taste A↑
 Drücken Sie die Taste ALU
 Drücken Sie 2x die Taste A↑

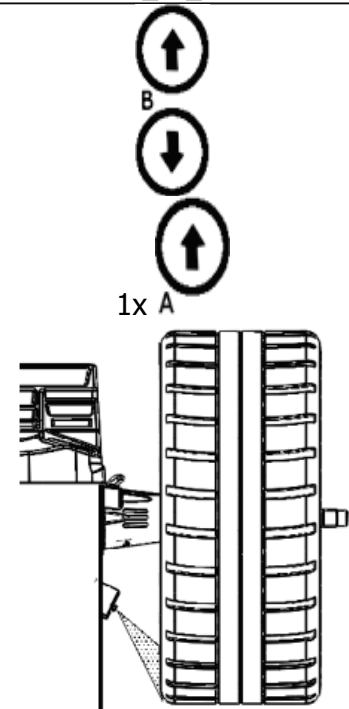




Ein- bzw. Ausschalten der Laser-Funktion mit B↓; B↑

Zum Beenden drücken Sie 1x die Taste A↑

Nun wird der Laser beim Erreichen der Unwucht-Position aktiviert. Somit kann das Klebegewicht auf der 6-Uhr-Position angebracht werden.



2.9.9 Kalibrierung der Gewichtsaufnehmer im LKW-Modus

Die Maschine **MUSS** nach dem Befestigen und min. vor der Saison oder nach längerer Standzeit kalibriert werden.

Wählen Sie zunächst den LKW-Modus mit der Model-Taste aus.



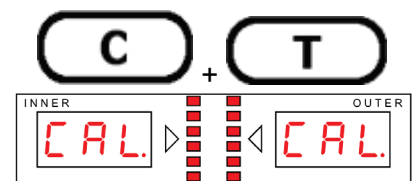
Ein bereits ausgewuchtetes Rad (z.B. 22,5") aufspannen und Rad-Werte eingeben (siehe Verwendung).

Um in das Kalibriersystem zu gelangen müssen Sie die nebenstehende Tastenkombination drücken:

Zuerst C-Taste und danach zusätzlich T-Taste drücken

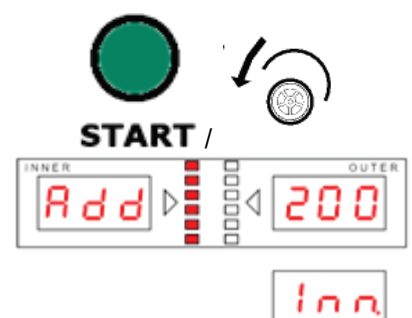
Nun erscheinen die Anzeigen [CAL] – [CAL] und die Indikatoren blinken.

Lassen Sie die Tasten erst los, wenn die Indikatoren ständig leuchten.



Durch Drücken der START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens wird der Wuchtlauf für die Kalibrierung gestartet.

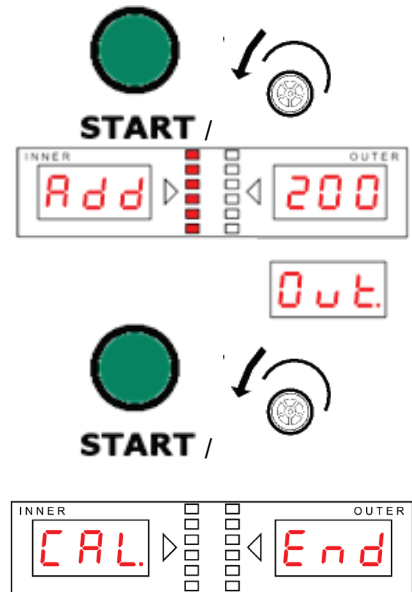
Nach dem Wuchtlauf erscheint die nebenstehende Anzeige. Das Kalibriergewicht (200g) auf der Innenseite der Felge anbringen.



Durch Drücken der START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens wird der zweite Wuchtlauf für die Kalibrierung gestartet.

Nach dem Wuchtlauf erscheint die nebenstehende Anzeige. Das Kalibriergewicht (200g) auf der Außenseite der Felge anbringen.

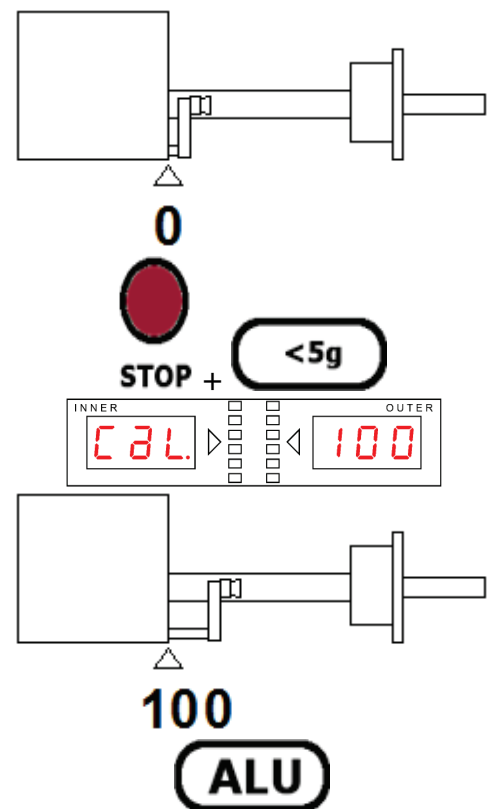
Drücken Sie erneut die START-Taste oder Schließen Sie den Radschutzbogen um die Kalibrierung zu beenden.



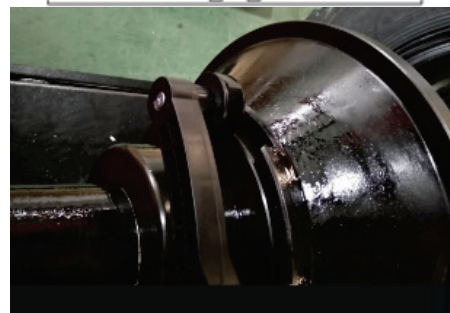
2.9.10 Service-Kalibrierung der Messlehre im LKW-Modus

Positionieren Sie die Messlehre auf die Position „0“
Drücken Sie die Tastenkombination STOP + <5g
Danach erscheint im Display die nebenstehende Anzeige

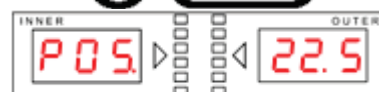
Positionieren Sie die Messlehre auf die Position „100mm“
Drücken Sie die ALU-Taste



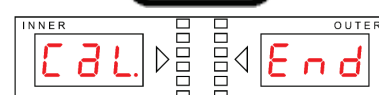
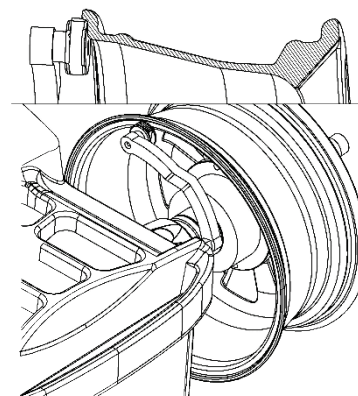
Im Display erscheint die Anzeige [CAL] – [300]
 Positionieren Sie die Messlehre auf die Position „300mm“. Dabei legen Sie Messspitze auf den äußeren Rand der Aufnahmeglocke (Ausparung beachten!!!).
 Drücken Sie die ALU-Taste



D



Im Display erscheint die Anzeige [CAL.] – [22.5]
 Dieser Wert kann mittels D+ / D- verändert werden
 Anschließend mit [ALU] bestätigen.
 Befestigen Sie nun ein entsprechendes Rad (z.B. 22,5") auf der Maschine
 Positionieren Sie nun den Messfinger an den Rand der Felge
 Drücken Sie die ALU-Taste



Auf dem Display erscheint die Anzeige [CAL.] – [End]
 Wenn die Anzeige [CAL] – [10] erscheint, ist die Kalibration missglückt und muss erneut gemacht werden.

2.9.11 Kalibrierung der Gewichtsaufnehmer im PKW-Modus

Die Maschine **MUSS** nach dem Befestigen und min. vor der Saison oder nach längerer Standzeit kalibriert werden.

Wählen Sie zunächst den PKW-Modus mit der Model-Taste aus.



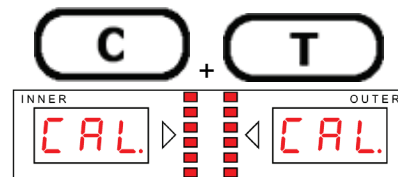
Ein bereits ausgewuchtetes Rad (14 oder 15") aufspannen und Rad-Werte eingeben (siehe Verwendung, Punkt 4).

Um in das Kalibriersystem zu gelangen müssen Sie die nebenstehende Tastenkombination drücken:

Zuerst C-Taste und danach zusätzlich T-Taste drücken

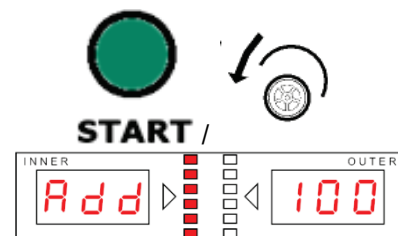
Nun erscheinen die Anzeigen [CAL] – [CAL] und die Indikatoren blinken.

Lassen Sie die Tasten erst los wenn die Indikatoren ständig leuchten.



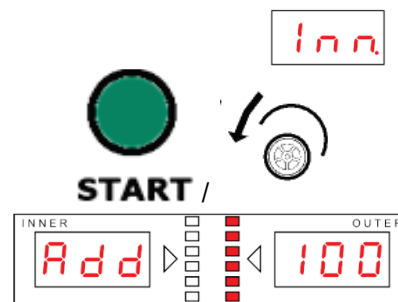
Durch Drücken der START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens wird der Wuchtlauf für die Kalibrierung gestartet.

Nach dem Wuchtlauf erscheint die nebenstehende Anzeige. Das Kalibriergewicht (100g) auf der Innenseite der Felge anbringen.

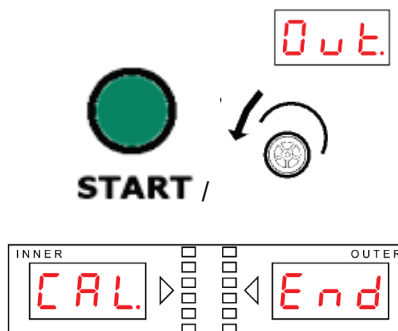


Durch Drücken der START-Taste oder Schließen des Radschutzbogens wird der zweite Wuchtlauf für die Kalibrierung gestartet.

Nach dem Wuchtlauf erscheint die nebenstehende Anzeige. Das Kalibriergewicht (100g) auf der Außenseite der Felge anbringen.

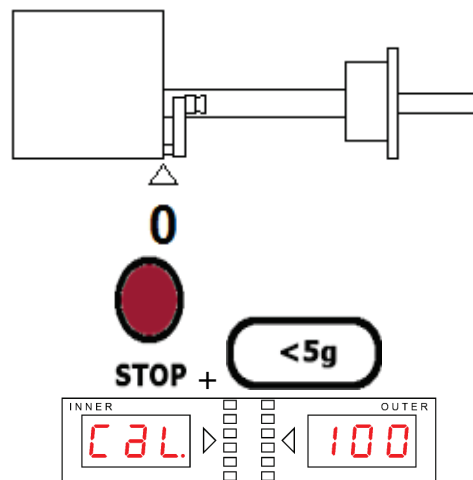


Drücken Sie erneut die START-Taste oder Schließen Sie den Radschutzbogen um die Kalibrierung zu beenden.

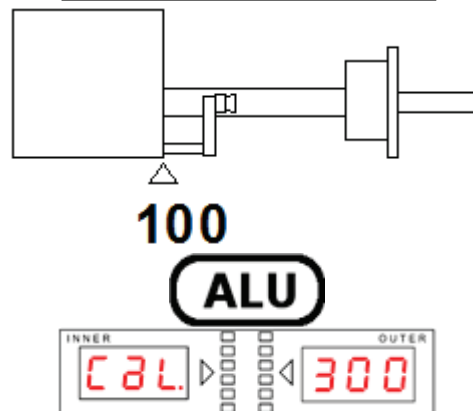


2.9.12 Service-Kalibrierung der Messlehre im PKW Modus

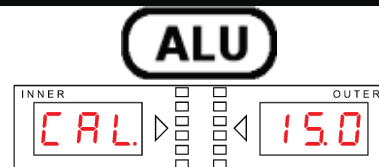
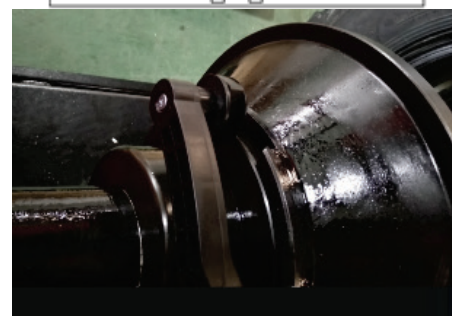
Positionieren Sie die Messlehre auf die Position „0“
Drücken Sie die Tastenkombination STOP + <5g
Danach erscheint im Display die nebenstehende Anzeige



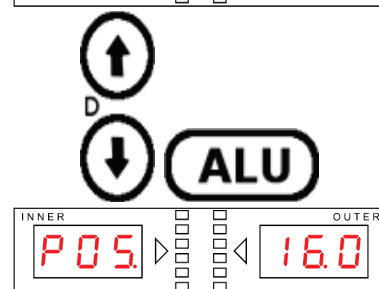
Positionieren Sie die Messlehre auf die Position „100mm“
Drücken Sie die ALU-Taste

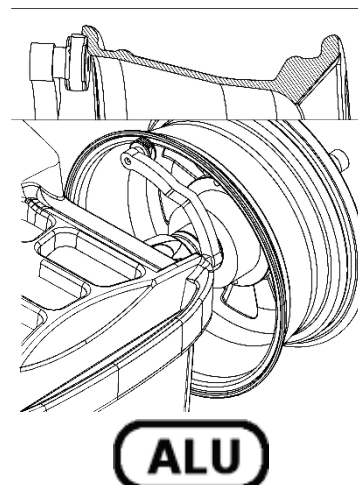


Im Display erscheint die Anzeige [CAL] – [300]
Positionieren Sie die Messlehre auf die Position „300mm“. Dabei legen Sie Messspitze auf den äußeren Rand der Aufnahmeglocke.
Drücken Sie die ALU-Taste



Im Display erscheint die Anzeige [CAL.] – [15.0]
Dieser Wert kann mittels D+ / D- verändert werden
Anschließend mit [ALU] bestätigen.
Befestigen Sie nun ein entsprechendes Rad (z.B. 16“) auf der Maschine
Positionieren Sie nun den Messfinger an den Rand der Felge
Drücken Sie die ALU-Taste





Auf dem Display erscheint die Anzeige [CAL.] – [End]
 Wenn die Anzeige [CAL.] – [10] erscheint, ist die Kalibrierung missglückt und muss erneut gemacht werden.



Es empfiehlt sich beim ALU S Programm die Anzeige-Schwelle auf 10 g einzustellen.

Warum:

- Da die Maschine die dynamische und statische Unwucht ermittelt, wird die Laufeigenschaft des Rades bei der Gewichtsanbringung verändert.
- Da die Gewichte weiter in die Mitte der Felge positioniert werden, werden diese automatisch größer umso korrekte Auswuchtergebnisse zu erlangen.
- Da die Maschine die Ausgleichsgewichte an einem Punkt benötigt und es unterschiedliche Klebegewichtssysteme gibt, können diese eine große Gewichtstreuung verursachen.
- Die Klebegewichte werden nicht 100%ig an der benötigten Stelle angebracht.

2.10 Abschlussarbeiten



Prüfen Sie vor Inbetriebnahme alle Befestigungsschrauben, Elektro-, Pneumatik- und Hydraulikleitungen und ziehen Sie diese ggf. nach. Achtung: Teileweiße muss dies in regelmäßigen Abständen geprüft ggf. nachgezogen werden (Hinweis in der Anleitung).

3.0 BETRIEB

3.1 Betriebsanweisung

Firma:	Betriebsanweisung	Datum:
Arbeitsplatz:	für	
Tätigkeit:	Reifenservicearbeiten	Unterschrift:

Gefahren für Mensch und Umwelt



- Gefahr durch Lärm
- Einzugsgefahren an der Maschine
- Gefahr durch unkontrolliert bewegte Teile
- Gefahr durch belastete Stäube der Bremsanlage



Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln



- Tragen von enganliegender Kleidung
- Bei der Arbeit keine Armbanduhr, Ringe, Ketten oder ähnliche Schmuckstücke tragen
- Gehörschutz und Schutzbrille tragen.
- Längere Haare sind durch ein Haarnetz oder sonstige Maßnahmen zu sichern
- Nur Schlagschrauber verwenden, die Luft nicht auf die Felge blasen.
- Zur Vermeidung von Staubbildung die Felgen und Reifen nur nass reinigen; wenn möglich Radwaschanlagen nutzen.
- Stäube auf den Bremstrommeln mit Absaugglocke in Verbindung mit geeigneten Industriesaugern entfernen. Für asbestfreie Stäube Geräte der Kategorie U und für asbesthaltige Stäube der Kategorie K1 verwenden. (*Aktuelle GUV Vorschriften beachten*)



- Vorgeschädigte Reifen sind unbrauchbar zu machen.
- Beim Aufpumpen des Reifens Schutzeinrichtung zum Auffangen wegfliegender Teile aufstellen. Personen aus dem Gefahrenbereich fernhalten.
- Das Befüllen des Reifens muss überwacht werden und die höchstzulässigen Montage-Luftdrücke dürfen nicht überschritten werden.
- Motorisch angetriebene Radauswuchtmaschinen nur mit Schutzhaube betreiben.



- **Bei großen Rädern von LKW und selbstfahrenden Arbeitsmaschinen:**
 - An Maschinen mit senkrecht stehenden Rädern müssen die Arbeiten mit schweren Reifen (z.B. EM Reifen) von 2 Personen durchgeführt werden.
 - Bei Reifen mit einem Durchmesser > 1,4 m oder einem Gewicht > 200 kg müssen Einrichtungen zum Schutz vor dem Umfallen eingesetzt werden.

Verhalten bei Störungen und im Gefahrenfall

- Mängel an der Maschine sind umgehend dem Hersteller zu melden
- Maschine ausschalten und vor unbefugtem Wiederanschalten sichern
- Schäden nur von Fachpersonal beseitigen lassen

Erste Hilfe

- Den Ersthelfer informieren (siehe Alarmplan).
- Verletzungen sofort versorgen.
- Eintragung in das Verbandbuch vornehmen
- Bei schweren Verletzungen Notruf kontaktieren.

Notruf: _____ **Krankentransport:** _____

Instandhaltung

- Instandsetzung nur durch beauftragte und unterwiesene Personen
- Bei Rüst- Einstellungs-, Wartungs- und Pflegearbeiten Maschine vom Netz trennen bzw. sichern
- Maschine nach Arbeitsende reinigen
- **Jährlicher Check** der Maschinen durch eine beauftragte und unterwiesene Person

3.2 Grundsätzliche Hinweise

Mit der selbständigen Bedienung der Maschine dürfen nur Personen beschäftigt werden, die das 18. Lebensjahr vollendet haben, in die Bedienung der Maschine unterwiesen sind und ihre Befähigung hierzu gegenüber dem Unternehmer nachgewiesen haben.

Sie müssen vom Unternehmer ausdrücklich mit dem Bedienen der Maschine beauftragt sein. Der Auftrag zum Bedienen der Maschine muss schriftlich erteilt werden.

Die Maschine ist nur für die bestimmungsgemäße Verwendung zu benutzen.

Verwenden sie immer vorschriftgemäßes Material bei Montage und Betrieb.




Vor der Montage bzw. Demontage prüfen Sie alle Bauteile, diese dürfen keinerlei Beschädigungen aufweisen.

Beachten Sie gegebenenfalls spezielle Hinweise der Hersteller zur Montage bzw. Demontage von fahrzeugspezifischen Arbeiten.

Wichtiger Bestandteil der Garantie / Gewährleistung ist die Erfüllung des Wartungsplan. Insbesondere die Sauberkeit, Korrosionsschutz, Kontrolle ggf. sofortige Behebung von Schäden.

Während des Betriebes sollten Sie stets auf Gefahren achten. Sobald Gefahren auftreten, schalten Sie sofort die Maschine ab, entfernen den Netzstecker und trennen die Luftzufuhr. Anschließend kontaktieren Sie ihren Händler.



Sämtliche Warnschilder müssen immer gut lesbar sein. Bei eventueller Beschädigung müssen diese sofort ersetzt werden.

	<p>Achten Sie auf mögliche Scherstellen der Maschine.</p>
	<p>Während des Betriebs kann der Lärm 85dB (A) erreichen, deswegen sollte der Bediener entsprechende Schutzmaßnahmen ergreifen.</p>
	<p>Bewegliche Teile der Maschine können lose Kleidung, lange Haare oder Schmuck erfassen.</p>

4.0 WARTUNG

Um einen sicheren Betrieb der Maschine zu gewährleisten, ist der Verwender dazu verpflichtet, die Maschine regelmäßig zu warten.

Reparaturarbeiten dürfen nur von autorisierten Servicepartnern oder nach Rücksprache mit dem Hersteller durch den Kunden durchgeführt werden.

	<p>Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten muss:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Maschine von ALLEN Versorgungsnetzen getrennt werden - Hauptschalter aus Netzstecker ziehen ggf. Druckluft aus dem System ablassen - Gegen ein Wiedereinschalten sind geeignete Maßnahmen zu treffen
	<p>Arbeiten an elektrischen Elementen bzw. an der Zuleitung dürfen nur von Sachkundigen bzw. Elektrofachkräften ausgeführt werden.</p>

4.1 Verbrauchsmaterialien für Montage, Wartung und Pflege

Hydraulik-ÖL

Mindestanforderung **allgemein:**

Eni PRECIS HVLP-D ART.Nr.00066018

Sommer (15° bis 45°): HVLP-D 46 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (unter 10°): HVLP-D 32 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Mindestanforderung **speziell für 2-Säulen-Hebebühnen:**

Eni PRECIS HVLP-D ART.Nr.00067218

Sommer (15° bis 45°): HVLP-D 32 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (unter 10°): HVLP-D 22 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Konservierungsmittel für Seile, Schweißnähte, Schrauben, Ecken, Kanten und Hohlräume.

Mindestanforderung:

Petec Spray translucent - 500 ml Art. Nr. 73550 / Petec Saugdose translucent - 1000ml Art. Nr. 73510

Petec UBS-Pistole Art. Nr. 98507

Schmiermittel für Gleitbahnen

Mindestanforderung:

LAGERMEISTER WHS 2002 Weißes EP-Hochleistungsfett. Art. Nr. KPF1-2K-20

Schmiermittel für Buchsen, Ketten, Rollen & bewegliche Teile

Mindestanforderung:

White Ultra Luber, 500 ml Sprühdose. Art. Nr. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Bodenverankerung

Mindestanforderung **für Hebebühnen:**

Fischer FIS A M 16 x 200 galvanisch verzinkt in Kombination mit Fischer Superbond Reaktionspatrone

Mindestanforderung **für PKW Montier- und PKW/LKW Wuchtmaschine:**

Schlaganker M8 x 100

Mindestanforderung **für LKW Montiermaschine:**

Schlaganker M12 x 100

Druckluftanlage

Mindestanforderung:

PROMAT chemicals Druckluftöl Spezial Art. Nr.: 4000355209

Reinigung

Mindestanforderung:

Caramba Intensiv Bremsenreiniger acetonfrei

Pflege und Schutz von Metallen, lackierten oder pulverbeschichteten Oberflächen

Mindestanforderung:

Petec Spray translucent - 500 ml Art. Nr. 73550

Petec Saugdose translucent - 1000ml Art. Nr. 73510

Petec UBS-Pistole Art. Nr. 98507

Pflege und Schutz von Metallen, lackierten oder pulverbeschichteten Oberflächen im Trittbereich und Kunststoffteilen

Mindestanforderung:

Valet Pro Classic Protectant Kunststoffversiegelung 500ml

4.2 Sicherheitsbestimmungen für Öl

Beachten Sie immer die gesetzlichen Vorgaben bzw. Verordnungen zur Behandlung von Altöl.

Entsorgen Sie Altöl immer durch einen zertifizierten Betrieb.

Bei Leckagen muss Öl sofort mit Hilfe von Bindemittel oder Schalen aufgefangen werden, damit dieses nicht ins Erdreich eindringen kann.


Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt zum Öl.

Lassen Sie keine Öl-Dämpfe in die Atmosphäre austreten.

Öl ist ein brennbares Medium. Achten Sie auf mögliche Gefahrenquellen.

Tragen Sie ölresistente Schutzkleidung, wie z.B. Handschuhe, Schutzbrille, Schutzkleidung usw.

4.3 Hinweise

	<p>Die Maschine ist, unabhängig von der Verschmutzung, in regelmäßigen Abständen zu Warten, Reinigen und Pflegen.</p> <p>Die Maschine ist danach mit einem Pflegemittel (z.B. Öl oder Wachsspray) zu behandeln. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die für die Haut schädlich sind.</p> <p>SOLLTEN DIE GENANNTEN PUNKTE NICHT ERFÜLLT WERDEN, ERLISCHT DER GARANTIEANSPRUCH</p>
---	---

4.4 Wartungsplan bzw. Pflegeplan

Intervall	Sofort	Wöchentlich	Monatlich	1/4 jährlich	1/2 jährlich
Prüfung von ALLEN sicherheitsrelevanten Teilen	X				
Reinigen	X				
Oberflächenschutz kontrollieren bzw. wiederherstellen	X				
Dichtheit vom Hydrauliksystem kontrollieren	X				
Oberflächenschutz bzw. Korrosionsschutz kontrollieren bzw. wiederherstellen	X				
Schäden an der Lackierung und Bauteilen kontrollieren bzw. wiederherstellen	X				
Auf Rostschäden kontrollieren bzw. beheben	X				
Hohlräume und nicht lackierte Stellen kontrollieren bzw. Nachbehandeln	X				
Dichtheit des Pneumatiksystems kontrollieren	X				
Kontrolle der Festigkeit von Schrauben	X				
Lagerspiel kontrollieren, schmieren & einstellen	X				
Verschleißteile kontrollieren		X			
Flüssigkeiten prüfen (Füllstand, Verschleiß, Verunreinigung, Qualität)		X			
Gleitflächen kontrollieren & schmieren		X			
Innenliegenden Schmutz entfernen			X		
Elektrische Bauteile reinigen und prüfen				X	
Motor und Getriebe auf Funktion und Verschleiß prüfen				X	
Schweißnähte und Konstruktion prüfen				X	
Sichtprüfung (nach Prüfplan) durchführen					X

4.5 Fehleranzeige und Abhilfe

Der Wuchtcomputer kann folgende Fehlermeldungen Anzeigen:

Fehlercode	Grund
Er -1-	Siehe Fehlerbehebung
Err -2-	1. Es befindet sich kein bzw. ein zu leichtes Rad auf der Welle 2. Wuchtwellen ist nicht festgezogen 3. Rad wurde unzureichend befestigt 4. Rippenriemen nicht bzw. zu schwach gespannt
Err -3-	Die Unwucht des Rades ist zu groß
Err -4-	Drucksensor defekt Falsche Drehrichtung
Err -5-	Radschutzbogen nicht geschlossen
Err -7-	Gespeicherte Daten sind gelöscht worden
Err -8-	100g Gewicht fehlt Drucksensor defekt Strom- oder Hauptplatine defekt

Symptome	Ursache	Lösung
Unterschiedliche Wuchtergebnisse¹	Wuchtmaschine ist nicht richtig am Boden verankert	Überprüfen der Bodenverankerung
	Fehlerhafte Kalibrierung	Kalibrierung neu durchführen
	Wuchtwelle nicht fest	Kontrolle der Befestigung der Wuchtwelle
	Welle verbogen	Kontrolle der Wuchtwelle
	Piezo-Sensoren nicht fest bzw. defekt	Festigkeit der Befestigungsschrauben der Piezo-Sensoren kontrollieren bzw. Austausch
	Felge ist nicht sauber oder verzogen	Kontrolle der Felge
Taster reagieren nicht	Taster-Platine ist nicht an der Steuerplatine angeschlossen oder Kabelverbindung ist defekt	Kontrolle des Anschlusses sowie der Leitung.
Produkt weist (starke) Rostschäden auf	Beschädigung oder mangelnder Korrosionsschutz ggf. Wartung	Stellen entrostet, reinigen und Oberfläche wiederherstellen.
Motor / Elektrik		
Motor bremst nicht bzw. sporadisch	Bremswiderstand defekt bzw. nicht angeschlossen.	Bremswiderstand bzw. Verbindung kontrollieren
Motor macht Geräusche	Bremswiderstand defekt bzw. nicht angeschlossen.	Bremswiderstand bzw. Verbindung kontrollieren
	Hauptplatine beschädigt	ATH-Service kontaktieren
	Der Kondensator ist defekt oder nicht verbunden.	Kondensator bzw. Verbindung kontrollieren
Schutzschalter der Haussicherung fällt	Hauptschalter der Maschine ist nicht richtig angeschlossen oder es ist ein Kontaktfehler vorhanden.	Kontrolle der elektrischen Verbindung
	Hauptplatine ist defekt.	ATH-Service kontaktieren
Weitere Ursachen für „fehlerhafte“ Wuchtergebnisse	Verwendung von unterschiedlichen Adaptern und dadurch resultierenden Spannfehler.	Bei verwenden von Adaptern bitte unbedingt die Montagehinweise beachten.
	Spannen mittels Konen über ein verschlissenes Mittelloch der Felge können Differenzen von bis zu 10g sein.	Felge bzw. Materialien Instandsetzung bzw. Spezialadaptionen verwenden
	Bei einer Unwucht des Reifens am Fahrzeug können eine Unwucht an der Bremstrommel bzw. -scheibe oder verschlissene Befestigungsbohrungen in der Felge bzw. Bremse verantwortlich sein.	In solch einem Fall ist eine Nachjustierung ratsam, ohne dabei zuvor das Rad abzunehmen.
ACHTEN SIE STETS DARAUF, ORIGINALTEILE UND -ZUBEHÖR ZU VERWENDEN.		

4.6 Wartungs- und Serviceanleitungen



Sämtliche Wartungs- und Servicearbeiten sollten mindesten nach Wartungsplan erfolgen

DRUCKLUFTWARTUNGSEINHEIT

(Teilweise Bestand ggf. notwendig für die Tätigkeit)

EINSTELLUNG DES ARBEITSDRUCKES:

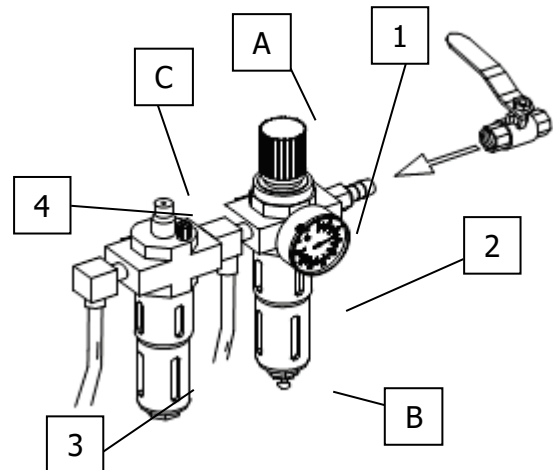
- Kontrollieren Sie den Arbeitsdruck, der im Manometer (1) angezeigt wird. Dieser muss den technischen Daten entsprechen.
- Der Arbeitsdruck kann mittels Druckregler (A) eingestellt werden.
- Ziehen Sie den Druckregler nach oben, um Einstellungen vornehmen zu können.
- Um den Druck in der Maschine zu erhöhen, müssen Sie den Regler im Uhrzeigersinn drehen, zum Verringern drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn.

ÖLER

- Kontrollieren Sie den Ölstand im Ölbehälter (3).
- Entfernen Sie den Ölbehälter.
- Füllen Sie nun den Behälter mit einem Pneumatik-Öl mit der Viskosität SAE20 entsprechend nach.
- Kontrollieren Sie die Einspritzmenge des Öles durch das Schauglas (4).
- In der Regel muss die Schraube im Uhrzeigersinn komplett geschlossen werden und anschließend ca. $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wieder geöffnet werden.

WASSERABSCHIEDER

- Kontrollieren Sie den Wasserstand im Abscheider (2).
- Durch Öffnen des Ventils (B) wird das Wasser abgelassen.



Einstellung der Antriebsriemenspannung

1. Die Abdeckung (Gewichtsablage) vorsichtig abnehmen.
2. Befestigungsschrauben des Motors lösen.
3. Motor mittels Spannschraube verschieben, dabei auf die richtige Riemenspannung achten.
4. Befestigungsschrauben des Motors wieder anziehen.
5. Probelauf durchführen, dabei darauf achten, dass der Riemen nicht seitlich abläuft.
6. Die Abdeckung wieder montieren.

Sicherungen wechseln

1. Die Abdeckung (Gewichtsablage) vorsichtig abnehmen.
2. Sicherung aus der Stromversorgungstafel entnehmen.
3. Neue Sicherung mit der alten austauschen, dabei nur Sicherungen mit den gleichen Werten verwenden.

Falls der Fehler weiterhin besteht, sollte der Service kontaktiert werden.

4.7 Entsorgung

- Entfernen Sie die Luft- und Stromzufuhr.
- Entfernen Sie alle nichtmetallischen Stoffe und bewahren Sie sie gemäß den örtlichen Vorschriften auf.
- Entfernen Sie das Öl von der Maschine und bewahren Sie es gemäß den örtlichen Vorschriften auf.
- Verwerten Sie alle metallischen Stoffe.



Die Maschine enthält einige Substanzen, die die Umwelt belasten und dem menschlichen Körper Schaden zufügen können, wenn sie nicht richtig behandelt werden.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervise Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / General Manager)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 ANHANG

6.1 Pneumatik-Schaltplan

Nicht relevant!

6.2 Elektrik-Schaltplan

Nicht relevant!

6.3 Hydraulik-Schaltplan

Nicht relevant!

7.0 GARANTIEKARTE

Fachhändler Anschrift:

Kunden Anschrift:

Fima (ggf. Kundennummer):

Fima (ggf. Kundennummer):

Ansprechpartner:

Ansprechpartner:

Straße:

Straße:

PLZ & Ort:

PLZ & Ort:

Tel. & Fax:

Tel. & Fax:

E-Mail:

E-Mail:

Hersteller & Modell:

Seriennummer:

Baujahr:

Referenz-Nummer:

Beschreibung der Meldung:

Beschreibung der benötigten Ersatzteile:

Ersatzteil:

Artikelnummer:

Menge:

WICHTIGER HINWEISE:

Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung, unterlassene Wartung oder mechanische Beschädigung entstehen, fallen nicht in die Gewährleistung. Für Anlagen, die nicht durch einen zugelassenen Monteur der Fa. ATH montiert wurden, beschränkt sich die Gewährleistung auf die Bereitstellung der erforderlichen Ersatzteile.

Transportschäden:

Offener Mangel (Sichtbare Transportschäden, Vermerk auf Lieferschein des Spediteurs, Kopie des Lieferscheins und Fotos umgehend zu ATH-Heinl senden)

Versteckter Mangel (Transportschaden wird erst beim Auspacken der Ware festgestellt, Schadensanzeige mit Bildern innerhalb 24 Stunden an ATH-Heinl senden)

Ort & Datum

Unterschrift & Stempel

7.1 Umfang der Produktgarantie

- Fünf Jahre auf die Geräte Struktur
- Netzgeräte, Hydraulikzylinder und alle anderen Verschleiß-Komponenten wie Drehteller, Gummiplatten, Seile, Ketten, Ventile, Schalter usw. werden, bei normalen Umständen/Gebrauch im Rahmen der Garantie auf ein Jahr begrenzt.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf:

- Mängel, die durch normalen Verschleiß, Missbrauch, Transportschäden, unsachgemäße Installation, Spannung oder fehlende erforderliche Wartung entstanden sind.
- Schäden die aus Vernachlässigung oder Nichteinhaltung der angegebenen Hinweise in dieser Bedienungsanleitung und / oder anderen begleitenden Anweisungen entstanden sind.
- Den normalen Verschleiß an Einzelteilen, welche einen Service benötigen, um das Produkt in einem sicheren Betriebszustand zu halten.
- Jede Komponente die beim Transport beschädigt worden ist.
- Andere Komponenten, die nicht explizit aufgeführt worden sind, aber als allgemeine Verschleißteile gehandhabt werden.
- Wasserschäden, die durch z.B. Regen, übermäßiger Feuchtigkeit, korrosive Umgebungen oder andere Verunreinigungen verursacht worden sind.
- Schönheitsfehler, welche die Funktion nicht beeinträchtigen.

GARANTIE GILT NICHT, WENN DIE GARANTIEKARTE NICHT AN ATH-HEINL ZUGESENDET WORDEN IST.

Es wird darauf hingewiesen, dass Schäden und Störungen, die durch Nichteinhalten von Wartungs- und Einstellarbeiten (gem. Bedienungsanleitung und/oder Einweisung), fehlerhafte Elektroanschlüsse (Drehfeld, Nennspannung, Absicherung) oder unsachgemäße Nutzung (Überlastung, Aufstellung im Freien, techn. Veränderungen) entstanden sind, den Gewährleistungsfall ausschließen!

8.0 PRÜFBUCH

	<p>Dieses Prüfbuch (inklusive Protokoll) ist wichtiger Bestandteil der Bedienungsanleitung bzw. des Produktes. !!!BITTE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN!!!</p>
---	--

Prüfung

Das Produkt ist nach Fertigstellung der Montage, Übergabe, ggf. Einweisung und anschließend regelmäßig gemäß den im Betreiberland gültigen Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen durch eine hierfür geeignete und zugelassene Firma oder Einrichtung überprüfen zu lassen.

Bei Änderungen oder Erweiterungen des Produkt-Typs muss ein zusätzliches Prüfbuch geführt und abgenommen werden.

Prüfungsumfang




Neben der einwandfreien Funktion, Sauberkeit und Wartungsvorgaben, sind vor allem die sicherheitsrelevanten Komponenten der gesamten Anlage zu überprüfen.

Technische Daten

- entnehmen Sie bitte der beiliegenden Bedienungsanleitung.

Typenschild

- Notieren Sie sich nachfolgend alle Daten
- Hersteller & Typ der verwendeten Montagmaterialien:

	
Typ Type	Volt
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	<p>Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China</p> <p>ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany</p>

8.1 Aufstellungs- und Übergabeprotokoll

Aufstellungsort:

Firma:
Straße:
Ort:
Land:

Gerät / Anlage:

Hersteller:
Typ / Modell:
Serien-Nr.:
Baujahr:

Zuständiges Verkaufshaus:

Das oben angegebene Produkt wurde montiert, auf Funktion und Sicherheit überprüft und in Betrieb genommen. Die Aufstellung erfolgte durch:

den Betreiber

den Sachkundigen

Der Betreiber bestätigt das ordnungsgemäße Aufstellen des Produkt-Typs, alle Informationen dieser Betriebsanleitung und Protokoll gelesen, sowie verstanden zu haben und entsprechend zu beachten, sowie diese Unterlagen den eingewiesenen Bediener jederzeit zugänglich aufzubewahren.

Der Betreiber bestätigt, dass nach Montage und Inbetriebnahme durch eine geschulte Person des Herstellers oder eines Vertragshändlers (Sachkundiger) eine Einweisung in der Funktion, Handhabung, sicherheitsrelevanten Vorgaben, Wartung und Pflege der Maschine stattgefunden hat, die Unterlagen, Informationen und Vorgaben der Maschine erhalten hat und das Produkt einwandfrei funktioniert.

WICHTIGER HINWEISE:

SOLLTEN DIE GENANNTEN PUNKTE NICHT ERFÜLLT WERDEN, ERLISCHT DER GARANTIEANSPRUCH:

Die Gewährleistung ist nur gültig bei Einhaltung und Nachweis der ordnungsgemäßen Montage, Übergabe, ggf. Einweisung der Maschine wie der jährlichen Wartung durch einen vom Hersteller autorisierten Sachkundigen. Der Abstand zwischen 2 Wartungen darf 12 Monate nicht überschreiten. Bei außerstandardmäßiger Nutzung bzw. Mehrschicht oder Saisonnutzung, ist eine ½ jährliche Prüfung und Wartung zu vereinbaren.

Gewährleistungsansprüche werden nur anerkannt, wenn alle Punkte im Protokoll und in der Bedienungsanleitung erfüllt wurden, der Anspruch unverzüglich nach Feststellung geltend gemacht wird und dieses **Protokoll im Zusammenhang des Wartungs- und ggf. Serviceprotokoll an den Hersteller** geschickt wird.

Weiter spezifische Informationen zur Gewährleistung wie Umfang, Ansprüche und Vorgaben, sind in der Bedienungsanleitung beschrieben und sind zu beachten.

Schäden und Reklamationen die durch unsachgemäße Handhabung, unterlassene Wartung und Pflege, Verwendung von ungeeigneten oder nicht vorgegeben Montage-, Betriebs-, Wartungs- und Pflegemittel, mechanische Beschädigung, eingreifen in das Gerät ohne Absprache oder durch nicht autorisierten Sachkundigen entstehen, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Für Anlagen, die nicht durch einen autorisierten Sachkundigen montiert wurden, beschränkt sich die Gewährleistung per Absprache des Herstellers max. auf die Bereitstellung der erforderlichen Ersatzteile.

Name und Firmenstempel des Sachkundigen
ggf. Nummer und Name VKH

Datum und Unterschrift des Sachkundigen

Name und Firmenstempel des Betreibers

Datum und Unterschrift des Betreibers

8.2 Prüfplan

Prüfung	1	2	3	4	5	6
Datum						
Typenschild						
Kurzbedienungsanleitung						
Bedienungsanleitung						
Sicherheitskennzeichen						
Kennzeichnung für Bedienung						
Weitere Kennzeichnung						
Konstruktion (Verformung, Risse)						
Befestigungsdübel und Standsicherheit						
Zustand Betonboden (Risse)						
Zustand / Allgemeinzustand						
Zustand / Sauberkeit						
Zustand / Pflege und Versiegelung						
Zustand / Flüssigkeiten						
Zustand / Schmierung						
Zustand / Aggregat						
Zustand / Antrieb						
Zustand / Motor						
Zustand / Getriebe						
Zustand / Zylinder						
Zustand / Ventil						
Zustand / Elektrische Steuerung						
Zustand / Elektrische Taster						
Zustand / Elektro-Schalter						
Zustand / Elektro-Leitungen						
Zustand / Hydraulik-Leitungen						
Zustand / Hydraulik-Verschraubung						
Zustand / Pneumatik-Leitungen						
Zustand / Pneumatik-Verschraubung						
Zustand / Dichtheit						
Zustand / Bolzen und Lagerstellen						
Zustand / Verschleißteile						
Zustand / Abdeckungen						
Zustand / Funktionen unter Last						
Zustand / Sicherheitsrelevanter Bauteile						
Zustand / Elektrische Sicherheitseinrichtung						
Zustand / Hydraulische Sicherheitseinrichtung						
Zustand / Pneumatische Sicherheitseinrichtung						
Zustand / Mechanische Sicherheitseinrichtung						
Zustand / Funktionen unter Last						
Prüfplakette erteilt						

8.3 Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund

über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einer Inbetriebnahme stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum)

(Unterschrift Sachkundiger)

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einer Inbetriebnahme stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum)

(Unterschrift Sachkundiger)

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einer Inbetriebnahme stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum) _____ (Unterschrift Sachkundiger) _____

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einer Inbetriebnahme stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum) _____ (Unterschrift Sachkundiger) _____

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einer Inbetriebnahme stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum)

(Unterschrift Sachkundiger)

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einer Inbetriebnahme stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum)

(Unterschrift Sachkundiger)

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

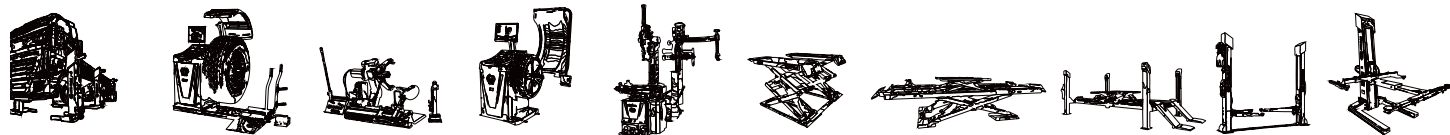
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Operating Instructions



ATH-W

W142

Serial number: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.






Contents


1.0	INTRODUCTION.....	- 3 -
1.1	General Information.....	- 3 -
1.2	Description	- 4 -
1.3	Operation	- 7 -
1.4	Technical Data.....	- 15 -
1.5	Scale Drawing.....	- 16 -
2.0	INSTALLATION	- 17 -
2.1	Transport & Storage Conditions.....	- 17 -
2.2	Unpacking the machine.....	- 18 -
2.3	Delivery Contents.....	- 18 -
2.4	Location	- 20 -
2.5	Fixing	- 22 -
2.6	Electrical Connection.....	- 22 -
2.7	Pneumatic Connection.....	- 22 -
2.8	Hydraulic Connection	- 23 -
2.9	Assembly.....	- 23 -
2.10	Completion of Work.....	- 34 -
3.0	OPERATION	- 35 -
3.1	Operating Instructions	- 35 -
3.2	Basic Information.....	- 36 -
4.0	MAINTENANCE.....	- 37 -
4.1	Consumables for installation, maintenance and servicing.....	- 37 -
4.2	Safety Regulations for Oil.....	- 38 -
4.3	Notes	- 39 -
4.4	Maintenance or Service Plan.....	- 39 -
4.5	Troubleshooting / Error Display and Solutions.....	- 40 -
4.6	Maintenance and Service Instructions.....	- 42 -
4.7	Disposal.....	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	APPENDIX.....	- 45 -
6.1	Pneumatic circuit diagram	- 45 -
6.2	Electric circuit diagram.....	- 45 -
6.3	Hydraulic circuit diagram.....	- 45 -
7.0	WARRANTY CARD	- 46 -
7.1	Scope of the Product Warranty.....	- 47 -
8.0	INSPECTION LOG.....	- 48 -
8.1	Installation and Handover Log.....	- 49 -
8.2	Inspection Plan.....	- 50 -
8.3	Visual inspection (authorised expert)	- 51 -
9.0	NOTES.....	- 57 -

1.0 INTRODUCTION

1.1 General Information

	<p>THESE INSTRUCTIONS ARE AN INTEGRAL PART OF THE MACHINE. THEY MUST BE READ AND UNDERSTOOD BY THE USER. NO LIABILITY IS ASSUMED FOR ANY DAMAGES CAUSED BY FAILURE TO FOLLOW THESE INSTRUCTIONS OR THE VALID SECURITY PROVISIONS.</p>
---	--

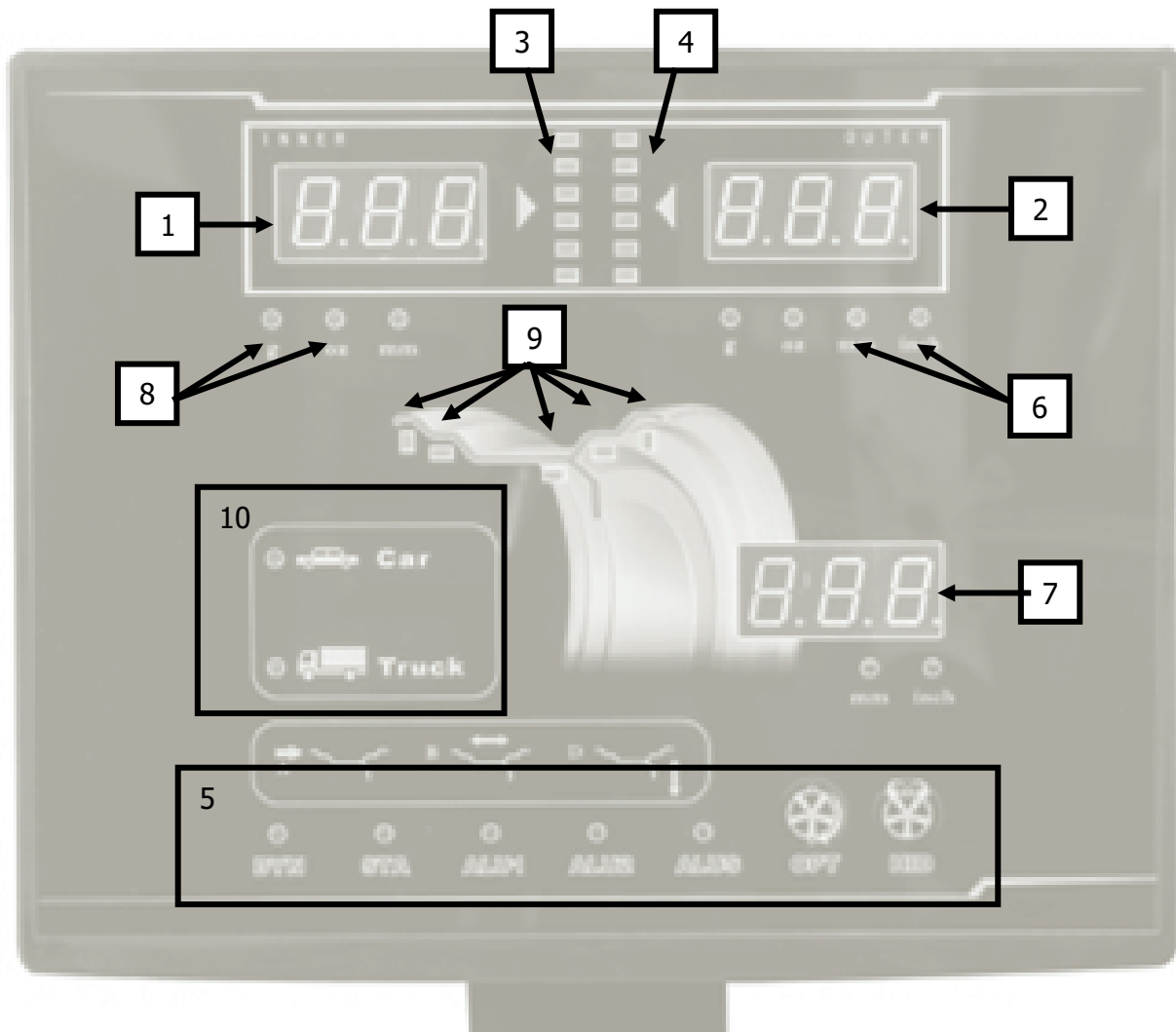
	<p>WARNING: Follow the instructions to prevent injury or damage.</p>
	<p>TIP: Provides more information on functionality and tips for using the device efficiently.</p>

	<p>Appropriate protective clothing must be worn for all work on the described system.</p>
--	---

1.2 Description








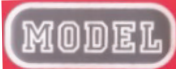







1. Main switch with emergency stop function used to switch the balancing machine on and off
2. Cone intake
3. Weight storage
4. Wheel protector
5. Plunge
6. Balancing shaft
7. Display
8. Control
9. Control pedal for wheel lift
10. Wheel lift



1) Display INTERNAL imbalance	2) Display EXTERNAL imbalance
3) Display position of the INTERNAL imbalance	4) Display position of the EXTERNAL imbalance
5) Display imbalance type	6) Indicator light for measurement unit – mm or inches
7) Display STATIC imbalance	8) Indicator light for measurement unit – g or ounces
9) Display weight position	10) Display car or lorry mode



 Distance between rim and machine	 Rim width	 Rim diameter
 Calibration button	 Self test	 Change between DYNAMIC/STATIC
 ALU programme selection	 Car/lorry selection	 Display precise imbalance < 5 g
 Change size entries	 START - Button	 STOP - Button

 Only operate the buttons with your fingers. Under no circumstances should

1.3 Operation

1.3.1 Self test

After it is switched on, the device carries out a self test and then automatically switches to "dynamic" mode

1.3.2 Wheel assembly

Select the correct cone to centre the wheel on the balancing flange. As shown below, there are 2 easy ways to mount the wheel.

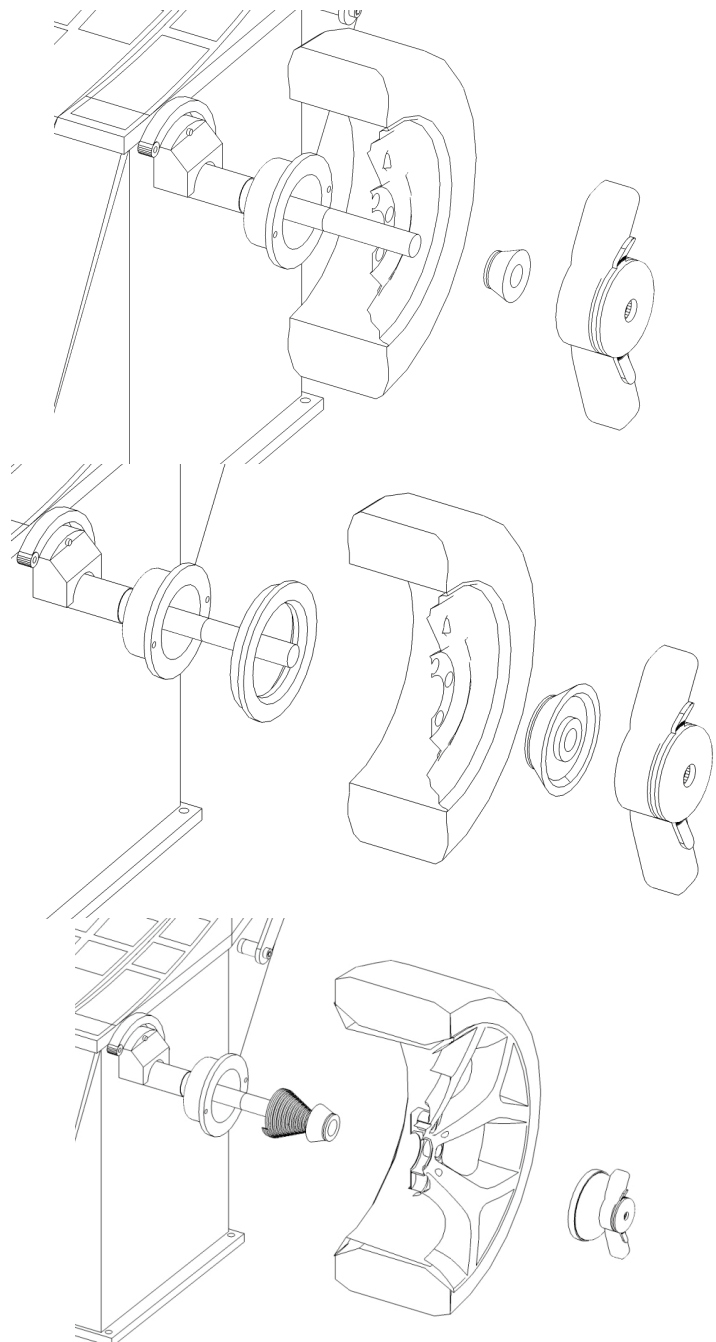
a. The first way of mounting a wheel is shown opposite. Using this method, the wheel rim is stretched onto the balancing shaft from the exterior.

If you are using the largest cone, the extension piece for the clamping cone must also be used.

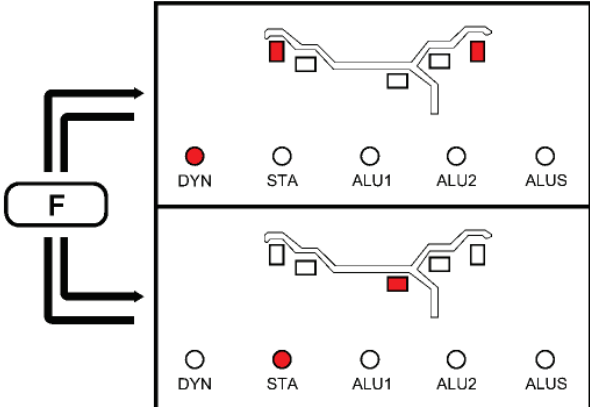
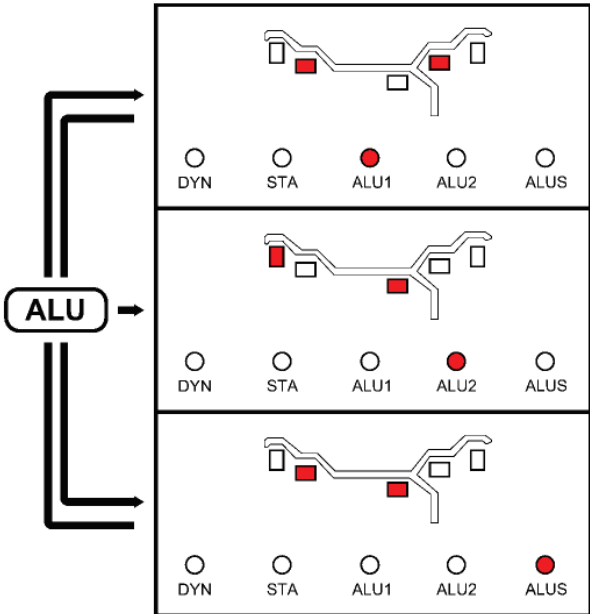


This method increases the risk of clamping errors and is therefore only recommended for use with steel rims.

b. When using the second method, first position the tension springs on the balancing shaft and then a suitable cone. The wheel rim can be stretched onto the balancing shaft using a pressure hood.



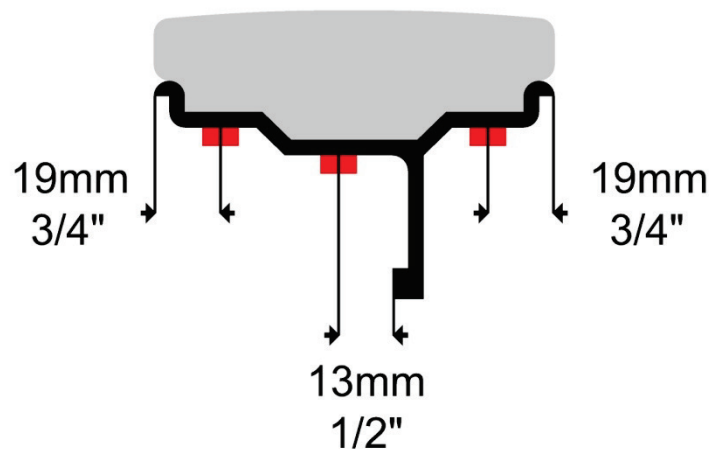
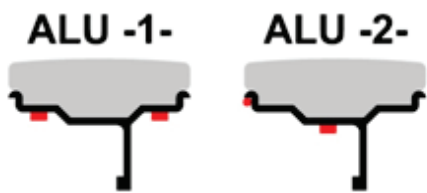
1.3.3 Selecting the balancing type

<p>DYN Dynamic – mode (standard): This function calculates the radial and lateral run-out of an aluminium or steel wheel rim. The balancing weights are positioned on the exterior and interior of the wheel.</p>	
<p>STA Static – mode: This function calculates the radial run-out of a steel wheel rim. The balancing weights are positioned centrally on the wheel rim.</p>	
<p>ALU -1- These functions calculate the radial and lateral run-out of an aluminium wheel rim. The balancing weights are positioned at a pre-defined point.</p>	
<p>ALU -2- These functions calculate the radial and lateral run-out of an aluminium wheel rim. The balancing weights are positioned at a pre-defined point.</p>	
<p>ALUS These functions calculate the radial and lateral run-out of an aluminium wheel rim. The balancing weights are positioned at a location that has been pre-defined by the user.</p>	



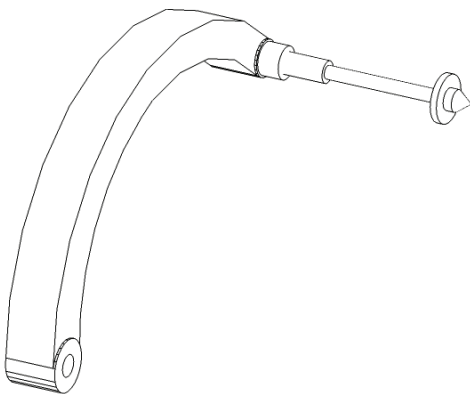
We recommend selecting the ALUS mode to balance aluminium wheel rims. This mode not only takes into account the exact cross section of your wheel rim, but also helps you to precisely position the adhesive weight.

If using ALU 1, the following measurements must be observed when attaching adhesive weights:

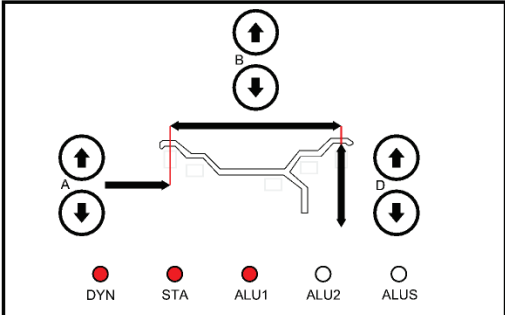
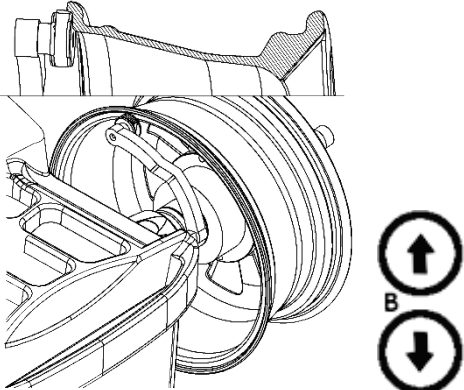
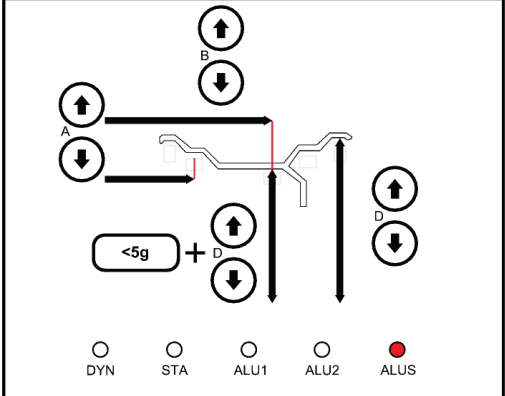
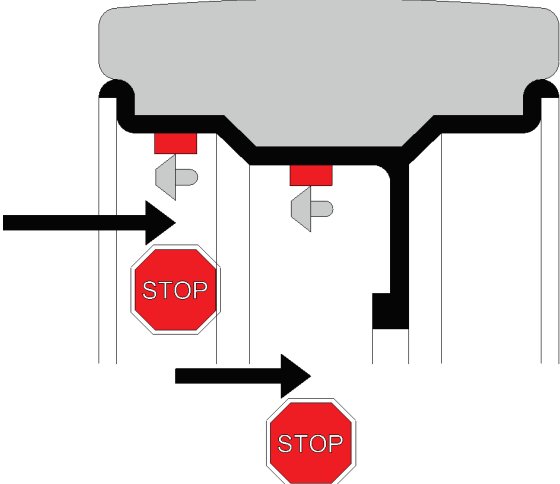


1.3.4. Entry of the tyre sizes
a) Basics:


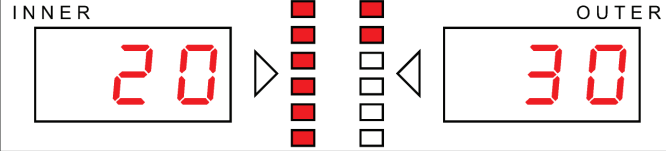

In motorcycle mode, an optional measuring tip (+ 100 mm) must be used.



b) Wheel data and entries for calculating the imbalance:

<p>The following data must be recorded in the DYN, STA and ALU1 modes:</p> <p>[A] Distance between wheel and machine [B] Rim width [D] Rim diameter</p>	
<p>This data is recorded by positioning the gauge on the wheel rim. Then the [A] and [D] data is automatically recorded by the machine. The rim width must then be entered using the [B+] / [B-] buttons.</p>	
<p>The following data must be recorded in ALU2 and ALUS mode:</p> <p>[A] Distance between the machine and the first adhesive point [B] Distance between the machine and the second adhesive point [D] Rim diameter [De] Rim diameter at the second adhesive point</p> <p>All wheel values are recorded by the automatic plunge.</p>	
<p>During the measurement process, firstly move the plunge to the first point and then, after a brief wait, it can be moved to the second point. The [A]; [B]; [D] and [De] data is then automatically recorded by the machine.</p> <p>In this process, the ALUS programme does not need to be selected in advance.</p>	


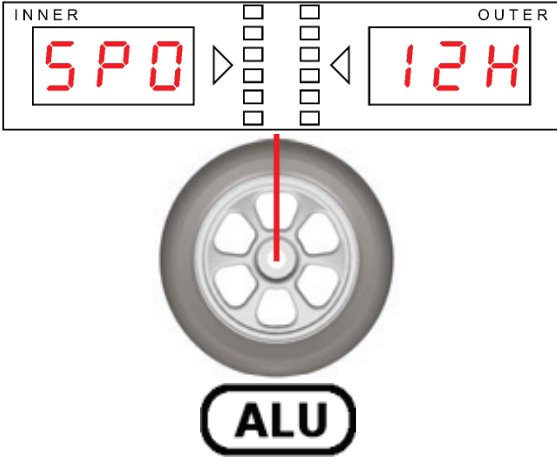
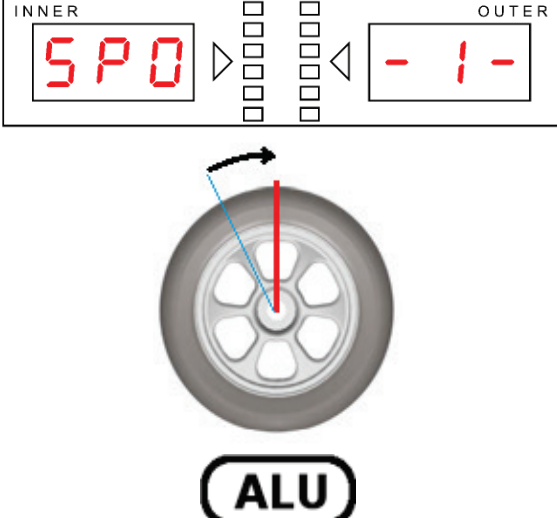
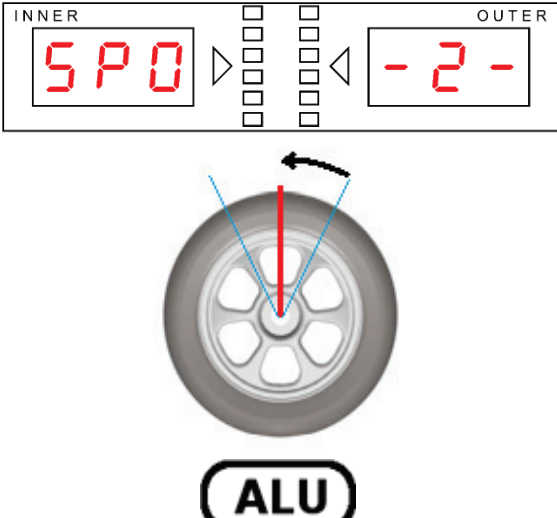
1.3.5 Starting the balancing process

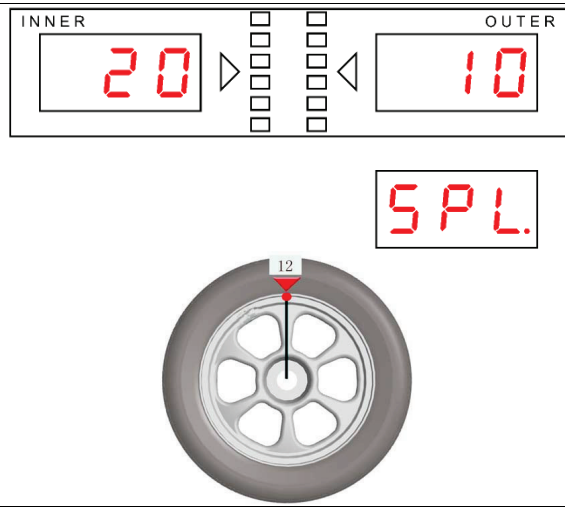
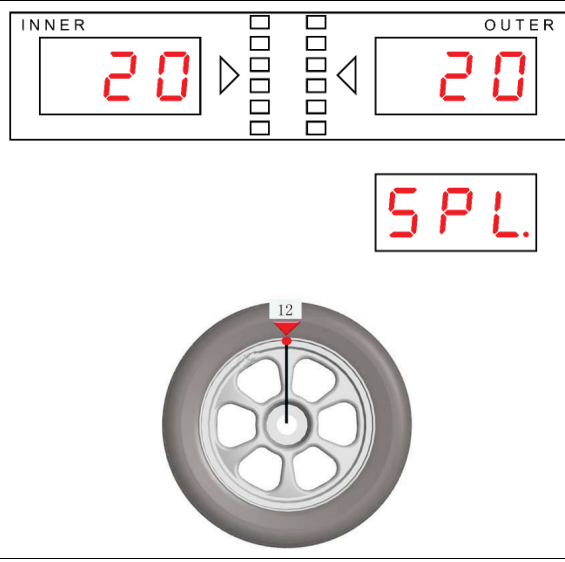
<p>Start the balancing process using the START button or by closing the wheel protector</p>																			
<p>Turn the wheel until all the diodes on the display light up</p>																			
<p>The weight must then be applied to the wheel. The machine provides you with the following aids to ensure precise positioning:</p> <table border="1" data-bbox="113 775 762 1597"> <thead> <tr> <th>Programme</th> <th>Internal weight</th> <th>External weight</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>12 o'clock position (laser)</td> <td>12 o'clock position</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">12 o'clock position (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>12 o'clock position (laser)</td> <td>12 o'clock position</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>12 o'clock position (laser)</td> <td>Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)</td> <td>Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Adjustment of weight attachment by using gauge or 6 o'clock laser is described in chapter 2.9.8.</p>	Programme	Internal weight	External weight	DYN	12 o'clock position (laser)	12 o'clock position	STA	12 o'clock position (laser)		ALU1	12 o'clock position (laser)	12 o'clock position	ALU2	12 o'clock position (laser)	Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)	ALUS	Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)	Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)	
Programme	Internal weight	External weight																	
DYN	12 o'clock position (laser)	12 o'clock position																	
STA	12 o'clock position (laser)																		
ALU1	12 o'clock position (laser)	12 o'clock position																	
ALU2	12 o'clock position (laser)	Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)																	
ALUS	Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)	Weight support on the gauge arm or 6 o'clock position (laser)																	

a) HID function

The HID function allows you to position the external balancing weight in a hidden spot behind the spokes.



This function is available in ALU2 and ALUS mode.

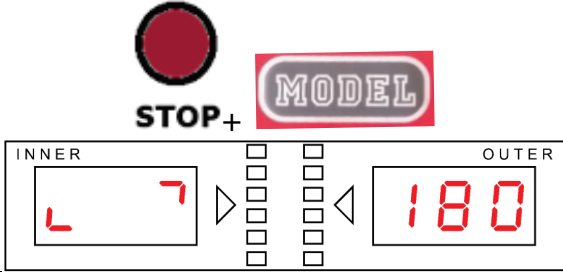


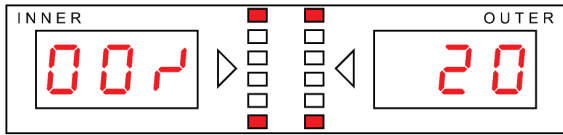
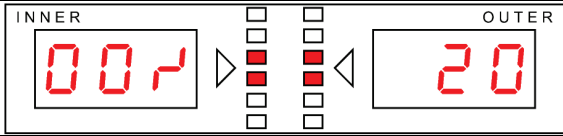


<p>After the balancing process, the HID programme can be selected by pressing the T + MODEL buttons</p>	
<p>The display then shows SPO – 12H. Turn the wheel until all the diodes on the display for the external position light up. Now confirm this position using ALU</p>	
<p>The display will then show SPO – -1-. Now turn the wheel until the left spoke is at the 12 o'clock position. Now confirm this position using ALU</p>	
<p>The display will then show SPO – -2-. Now turn the wheel until the right spoke is at the 12 o'clock position. Now confirm this position using ALU</p>	

<p>The display will then show the INTERNAL IMBALANCE and SPL in the third field. By turning the wheel until all the diodes for the external position light up, the respective value will also be displayed.</p> <p>Now position the weight up to the gauge and use this to position the weight on the wheel rim.</p>	
<p>Continue to turn the wheel until all the diodes for the external position light up in order to pinpoint the second value. The respective value will then also be displayed.</p> <p>Next, position the weight on the gauge and use this to position the weight on the wheel rim.</p>	

b) Optimisation

- It is possible to minimise the static imbalance of the wheel using the OPT function. The unbalance of the wheel rim is evened out with the unbalance of the tyre.

<p>After a balancing run, you can test the static imbalance by pressing the F button. If the imbalance is over 30 g, an optimisation process is recommended.</p>	
<p>Make a mark at the position of the valve on the tyre, the entry cover of the balancing machine and the wheel rim so that the mark lines up with the valve.</p>	

<p>Press the "STOP" + "MODEL" button to start the optimisation process. A display then appears which tells you to turn the tyre 180° on the wheel rim.</p>	
<p>Remove the wheel from the balancing machine. Measure the air pressure and remove the tyre using a suitable tyre changer. Fit the tyre on the wheel rim again and turn it 180°. Fill the wheel with the same air pressure. The wheel can then be mounted on the balancing machine again. Pay attention to the marks on the entry cover when doing so.</p>	
<p>Start the balancing process using the START button or by closing the wheel protector</p>	
<p>The optimisation that has been calculated will then appear on the display. Turn the wheel when stretched until the display opposite appears. Mark the TYRE at the 12 o'clock position.</p>	
<p>Turn the wheel when stretched until the display opposite appears. Mark the WHEEL RIM at the 12 o'clock position.</p>	
<p>Remove the wheel from the balancing machine. Measure the air pressure and remove the tyre using a suitable tyre changing machine. Fit the tyre on the wheel rim again and, whilst doing so, turn the tyre until both marks on the tyre and the wheel rim line up. Fill the wheel with the same air pressure.</p>	
<p>Start the balancing process using the START button or by closing the wheel protector</p>	

1.4 Technical Data


Maximum wheel weight	< 160 kg
Rim diameter	Car: 4-20 inches Lorry: 13-24 inches
Rim width	5-20 inches
Maximum wheel diameter	1200 mm
Balancing accuracy	Car: +/- 1.0 g Lorry: +/- 10.0 g
Measurement accuracy	> 99 %
Cycle time	Car: 13 s Lorry: 25 s
Motor	0.60 kW
Electric system	3/400V/50 Hz
Required compressed air	6-8 bar
Engine speed	1370 rpm
Protection type	IP 22
Sound pressure level during operation	< 70 dB(A)
Shaft diameter	40 mm
Balancing programmes	"Dynamic" mode (standard) "Static" mode Standard "ALU-1", "ALU-2" mode "ALU-S" mode
Additional functions	HID mode (positioning behind spokes) Setting the measurement units to g / ounces, mm / inches
Floor anchor	Bolt anchor: M8 x 100
Number of anchors	2
Machine dimensions (L x W x H)	approx. 1640 x 1090 x 1900 mm
Net/gross weight	305 / 330 kg

1.5 Scale Drawing



2.0 INSTALLATION

The machine must be installed by an authorised person according to the instructions.

	<p>The operating instructions (including the log) are an important part of the machine / product. !!!PLEASE STORE CAREFULLY!!!</p>
---	---

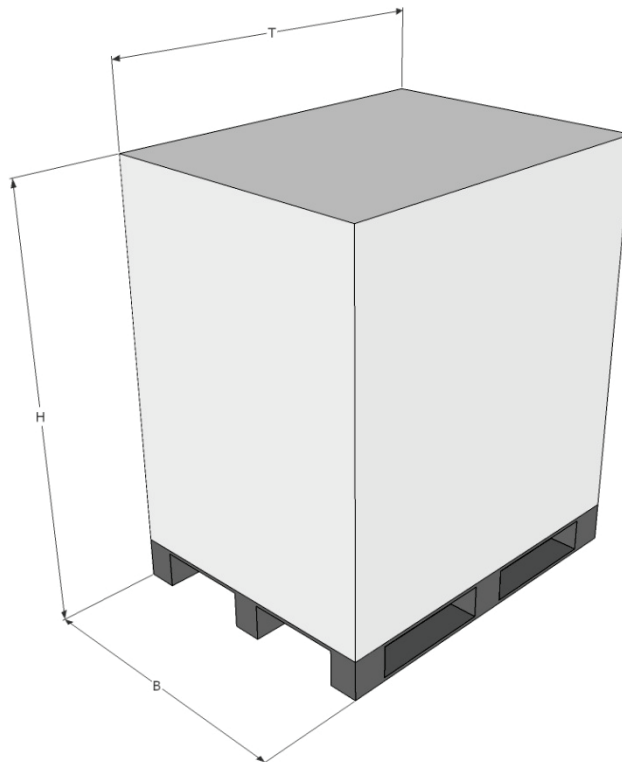
The product must be checked after completion of the installation, handover, if necessary briefing and then regularly in accordance with the applicable regulations and legal provisions in the country of operation by a suitable and approved company or facility.

2.1 Transport & Storage Conditions

When transporting and positioning the machine, always use suitable lifting and material handling equipment and consider the machine's centre of gravity.

The machine should only be transported with the original packaging.

Data:	----
Width	1.800 mm
Length	900 mm
Height	1.180 mm
Storage temperature	-10 to +50 °C



2.2 Unpacking the machine



Remove the top cover of the packaging and make sure that no damage has occurred during transport.

Remove the safety bolt to remove the machine from the pallet / rack.
Use a suitable lifting device (possibly with a stopping rope) to lower the machine from the pallet / frame.

The packaging material used for the machine should be stored carefully.
Keep the packaging material out of the reach of children as it may be hazardous.

2.3 Delivery Contents

Wheel protector
Consists of a plastic arc and a frame with turner



Weight storage



LED monitor with holder



Access ramp



Wheel rim gauge for lorries 3-18" (80-460 mm)
 Weight hammer
 Adhesive weight remover
 100 g car impact weight
 200 g lorry impact weight
 2 x impact anchors M8x100
 Allen keys 3/5/6/8/10/13



<p> Cone 45-71 mm Cone 69-91 mm Cone 89-114 mm Cone 107-133 mm Cone 96-149 mm Cone 141-170 mm Cone 169-214 mm Small distance ring Large distance ring Compression spring Lorry clamping nut Car rapid clamping nut Tensioned cover Rubber lip for tensioned cover </p>	
<p>Universal flange for truck 3/4/5-hole</p>	

2.4 Location

The machine should be kept away from flammable and explosive materials, as well as from sunlight and intense light. The machine should be placed in a well-ventilated location.

The machine must be set up on sufficiently firm ground, if necessary, according to the minimum requirements of the information given in the foundation plan.

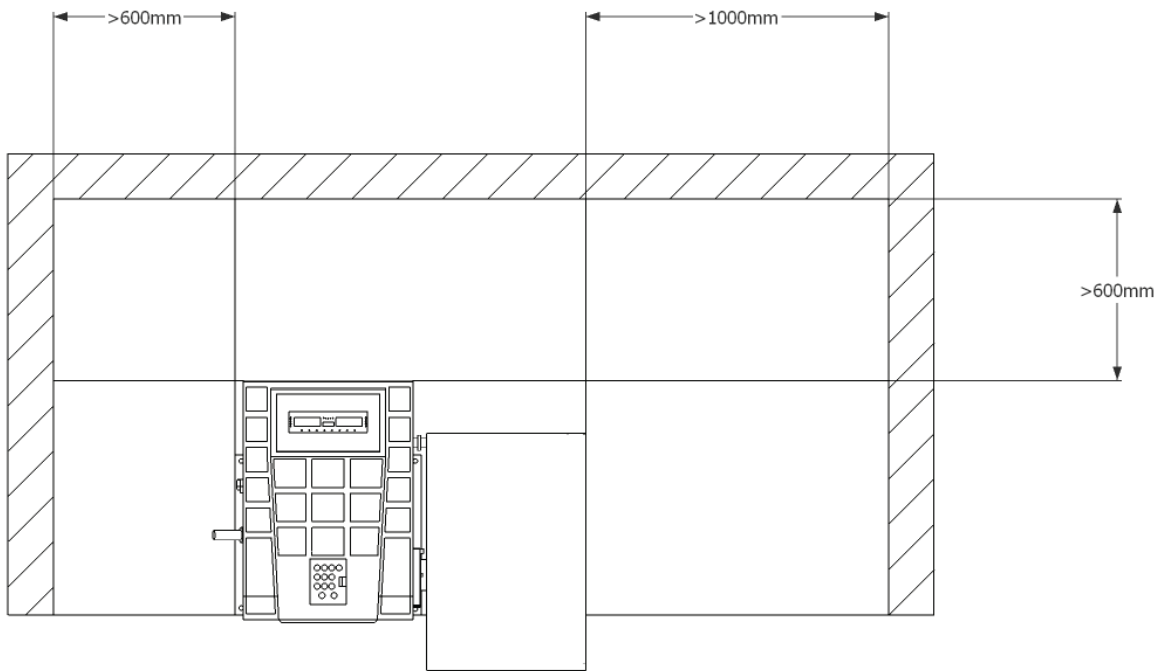
In addition to the ground conditions, the guidelines and instructions of the accident prevention regulations as well as the workplace regulations must be observed when selecting an installation site.

When assembling on floor coverings, check their load-bearing capacity. A construction expert should be consulted for inspection when mounting on floor coverings.

The machine should only be mounted and used within closed rooms. It has no corresponding safety features (e.g. IP protection, galvanised design, etc.).

Temperature	4-40 °C
Sea level	< 1500 m
Humidity	50% at 40 °C – 90% at 20 °C

Drawing



2.5 Fixing



General and local regulations must be observed. Therefore, these steps should only be carried out by a trained professional.

The machine must be set up and fixed on sufficiently firm ground, if necessary, according to the minimum requirements of the information given in the foundation plan.

The machine must be fastened at the points provided with suitable or specified fastening material.

In addition to the ground conditions, the guidelines and instructions of the accident prevention regulations as well as the workplace regulations must be observed when selecting an installation site.

When assembling on floor coverings, check their load-bearing capacity. A construction expert should be consulted for inspection when mounting on floor coverings.

2.6 Electrical Connection



General and local regulations must be observed. Therefore, these steps may only be carried out by a trained professional.
Pay attention to the necessary supply line (see technical data).

The connection should be made with a 230V Schuko plug or 5-phase 16 A CEE plug (partially included).

Voltage deviations should be 0.9 - 1.1 times the nominal voltage range and the frequency deviation should be 0.99 - 1.01 times the frequency range.

Necessary protective measures must be taken to guarantee this.

At the end of the work, the direction that the motor rotates must be checked.

2.7 Pneumatic Connection



For all pneumatic systems, a compressed air maintenance unit (partially included) must be installed between the supply line and the system.

The air pressure of the supply line must at least correspond to the technical data.

The compressed air maintenance unit must be set correctly and checked.

The compressed air maintenance unit must be serviced at regular intervals.

The maximum or minimum pressure ensures perfect functioning without any damage.

2.8 Hydraulic Connection



Before the system is put into operation or operated for the first time with oil, the following must be observed with regard to the optimal, trouble-free and almost air-free functioning

All hydraulic lines must be connected and tightened according to the hydraulic plan and, if applicable according to the hose designation.

All hydraulic lines and cylinders must be vented according to the hydraulic plan and, if applicable, according to the hose designation.

In order to ensure the faultless and safe functioning of the system and the hose assemblies used, the hydraulic fluids used must comply with the specific instructions and recommendations of the manufacturer.

Used media that do not meet the specific requirements or which have unauthorised contamination damage the entire hydraulic system and shorten the service life of the hydraulic systems used. Warning: (system contamination can also occur when oil is refilled)

The minimum requirement and minimum oil quantity must be checked and ensured.

2.9 Assembly



These instructions are not to be viewed as assembly instructions; hints and tips are provided only for trained expert installers. Suitable clothing and personal protection must be worn for the following work. Incorrect installation and settings lead to exclusion of liability and warranty.

Partly pre-assembled machines must be checked, introduced and approved by a competent person before commissioning.

Machine assembly must be carried out by a qualified and competent person.

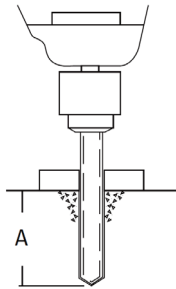
2.9.1. Setting up the balancing machine

Remove the balancing machine from the shipping pallet. Use the support points that are specially designed for this purpose to do this. Under no circumstances should the machine be lifted on other points, e.g. the shaft, the display or the accessory panel.

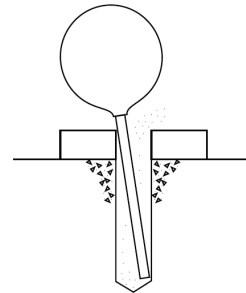
The machine must be firmly positioned on the ground on the special support points and, if necessary, washers must be used.

2.9.2. Securing using the safety anchor

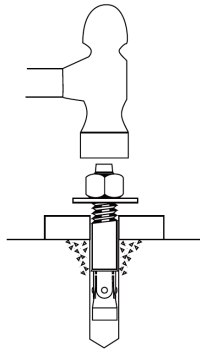
Drill holes, observing the necessary drill depth A and drill diameter of the dowel manufacturer.



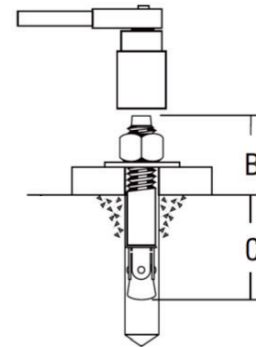
Clean out the inside of the holes.




Insert the anchor bolts into the holes up to the appropriate depth.



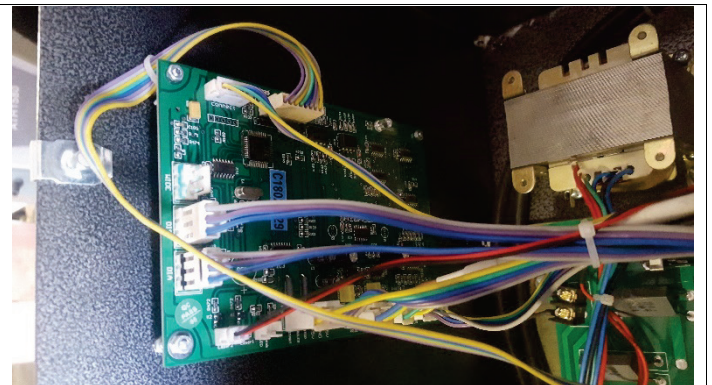
Tighten the nuts to the torque specified by the manufacturer.
Clamping thickness B varies depending on the floor covering.



 The balancing machine must be anchored on the floor in order to achieve a precise balancing result.

2.9.3. Assembling the weight storage

Follow the 8-pole ribbon cable (for the keyboard) and prepare the end that is not connected.



Remove the fixing screws from the housing.
Next, pick up the weight storage unit and position it on the machine housing.



Now connect the cable to the circuit board and secure this at the correct entry using cable ties.



Use the fixing screws to fix the weight storage unit to the housing.

2.9.4. Assembling the wheel protector

Unpack the wheel protector and place it next to the machine



Now remove the fixing screw from the mounting shaft of the switch mechanism.
Next slide the main entry onto the shaft and secure this.
Then, take the turner and secure this on the entry above it.
Finally, fix all the screws in place



2.9.5. Assembling the monitor

Fix the monitor holder to the housing using the four screws provided.

Remove the two upper screws on the cover of the holder in order to guide the connecting cables through the inside cable channel.

Connect the cables to the machine.



Next, fix the monitor to the holder using the screws provided.

Then connect the monitor.

Finally, both upper screws on the holder can be reattached.



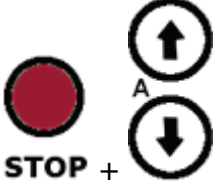
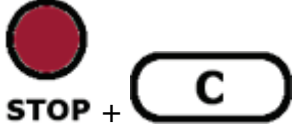

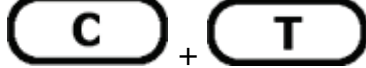

2.9.6. Assembling the access ramp

Remove the fixing screw on the side of the wheel lift.
 Slide the access ramp onto the screw from the front.
 Then secure the ramp using the screw.



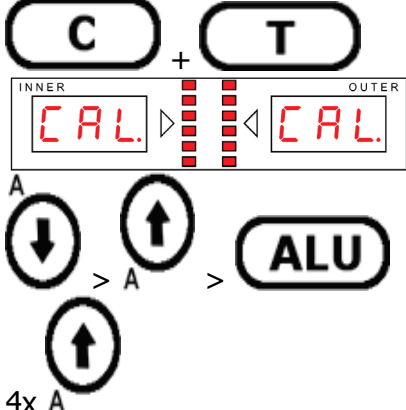
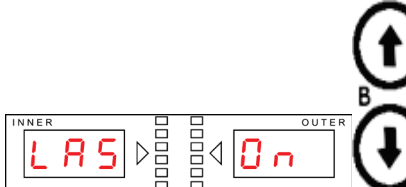

2.9.7. System settings

The basic settings can be established using the system settings.

Display unit for the imbalance grams / ounces	
Automatic start when closing the wheel protector on/off	
Calibration programme for the automatic gauge (2D)	
Calibration programme	
HID programme	

Adjustment of weight attachment:

In this option can be chosen, whether the counterweights will be add by help of the gauge or the 6 o'clock laser.

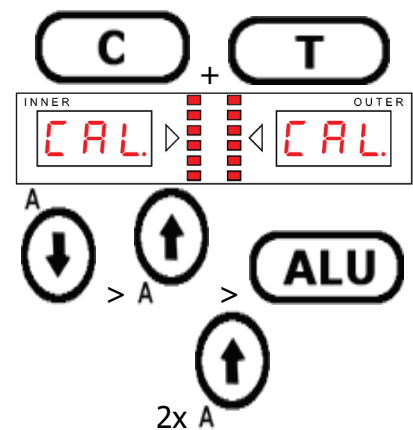
<p>In order to access the system, you must press the key combination shown opposite:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. First the C button and then the T button 2. The CAL – CAL displays will appear and the indicator lights flash. 3. Release the buttons only when the indicator light is steady. 4. Press the A↓ button 5. Press the A↑ button 6. Press the ALU button 7. Press the A↑ button four times 	
<p>Turn on/off the 6 o'clock laser by using B↓; B↑</p>	
<p>To finish the process, press the A↑ button 1 time</p>	

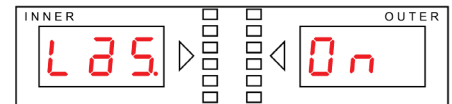
2.9.8. Setting the method of affixing the adhesive weights

This method can be used to select whether the adhesive weights are affixed using the plunge or manually using a laser line at 6 o'clock position.

In order to access the system, you must press the key combination shown opposite:

- First the C button and then the T button
- The CAL – CAL displays will appear and the indicator lights flash.
- Release the buttons only when the indicator lights are steady.
- Press the A↓ button
- Press the A↑ button
- Press the ALU button
- Press the A↑ button twice

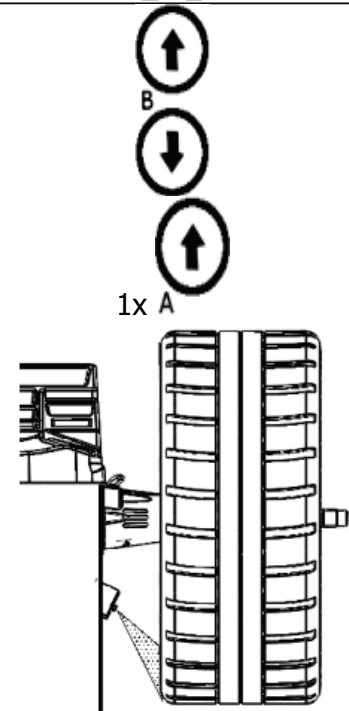




Turn the laser function on/off using B↓; B↑

To end the process, press the A↑ button once

The laser will be activated when the imbalance position has been reached.
This means that the adhesive weight can be affixed in the 6 o'clock position.



2.9.9. Calibrating the weight sensors in lorry mode

The machine **MUST** be calibrated after securing and at a minimum before the season or after a longer period of use.

First, select lorry mode using the model button.



Clamp a wheel that has already been balanced (e.g. 22.5") and enter the wheel values (see use).

In order to access the calibration system, you must press the key combination shown opposite:

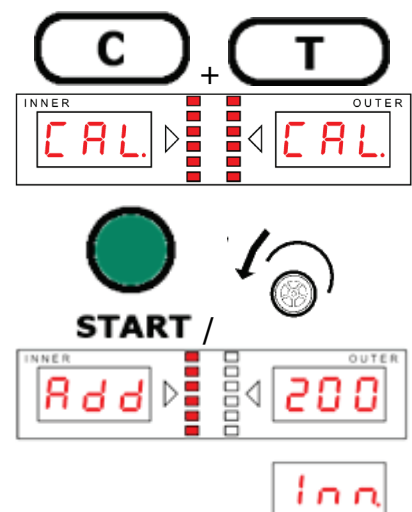
First the C button and then the T button

The [CAL] – [CAL] displays will appear and the indicator lights flash.

Release the buttons only when the indicator light is steady.

The balancing process for the calibration starts when you press the START button or close the wheel protector.

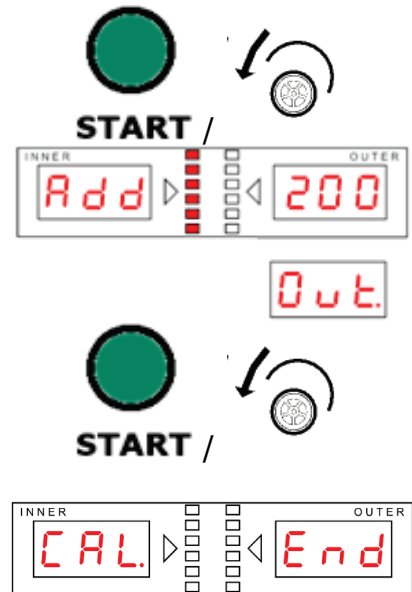
The display shown opposite appears after the balancing process.
Attach the calibration weight (200 g) to the inside of the wheel rim.



The second balancing process for the calibration starts when you press the START button or close the wheel protector.

The display shown opposite appears after the balancing process. Attach the calibration weight (200 g) to the outside of the wheel rim.

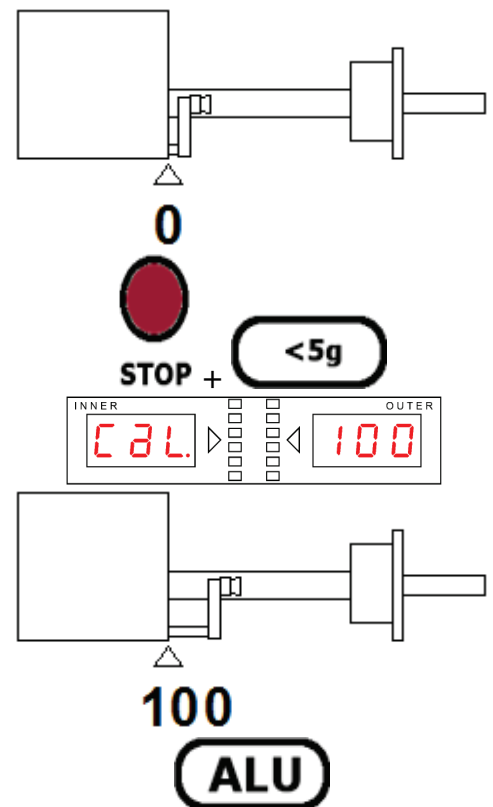
Press the START button again or close the wheel protector in order to terminate the calibration process.



2.9.10 Service calibration of the gauge in lorry mode

Position the gauge to "0"
 Press the key combination STOP + < 5 g
 The display shown opposite will appear

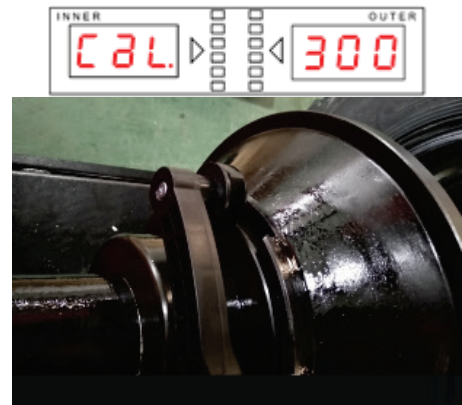
Position the gauge to "100 mm"
 Press the ALU button



The display shows [CAL] – [300]

Position the gauge to "300 mm". When doing so, position the measuring tip to the outer edge of the entry cover (be careful of the recess!).

Press the ALU button



ALU



ALU



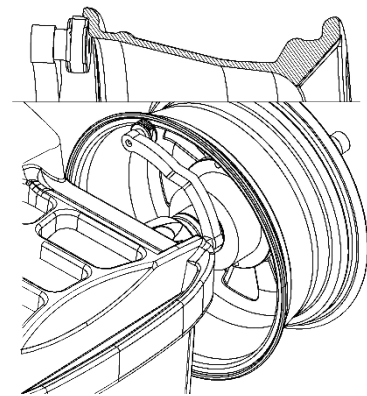
The display shows [CAL.] – [22.5]

This value can be changed using D+ / D-
Confirm with [ALU].

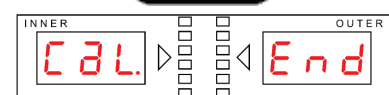
Then secure an appropriate wheel (e.g. 22.5") on the machine

Next, position the plunge on the edge of the wheel rim

Press the ALU button



ALU



The display shows [CAL.] – [End]

If the display shows [CAL] – [10], this means that the calibration has been unsuccessful and must be repeated.

2.9.11. Calibrating the weight sensors in car mode

The machine **MUST** be calibrated after securing and at a minimum before the season or after a longer period of use.

First, select car mode using the model button.



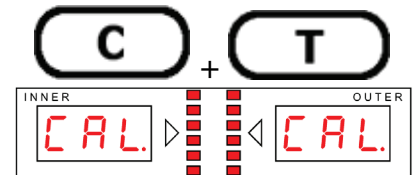
Clamp a wheel that has already been balanced (14 or 15") and enter the wheel values (see use, Point 4).

In order to access the calibration system, you must press the key combination shown opposite:

First the C button and then the T button

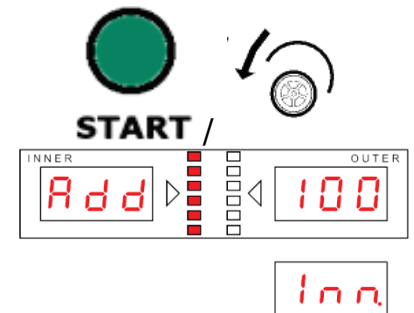
The [CAL] – [CAL] displays will appear and the indicator lights flash.

Release the buttons only when the indicator lights are steady.



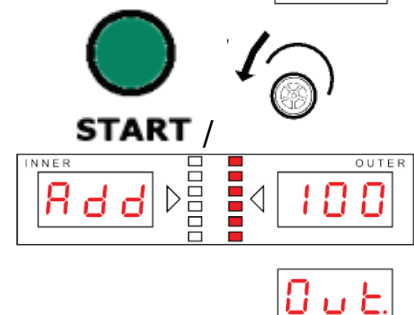
The balancing process for the calibration starts when you press the START button or close the wheel protector.

The display shown opposite appears after the balancing process. Attach the calibration weight (100 g) to the inside of the wheel rim.

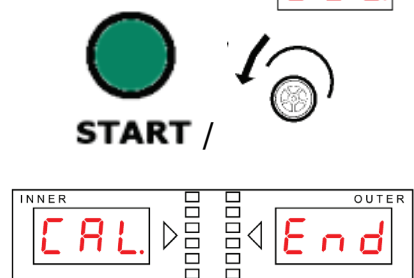


The second balancing process for the calibration starts when you press the START button or close the wheel protector.

The display shown opposite appears after the balancing process. Attach the calibration weight (100 g) to the outside of the wheel rim.

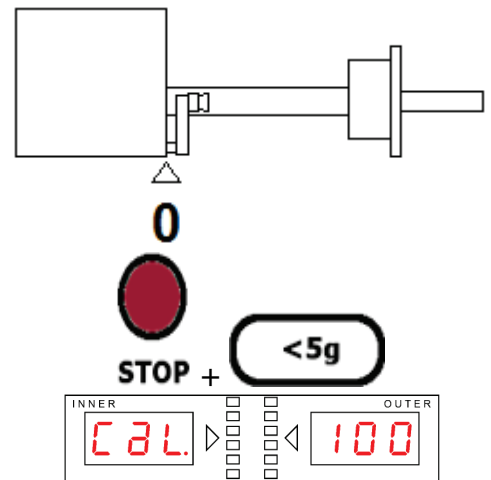


Press the START button again or close the wheel protector in order to terminate the calibration process.

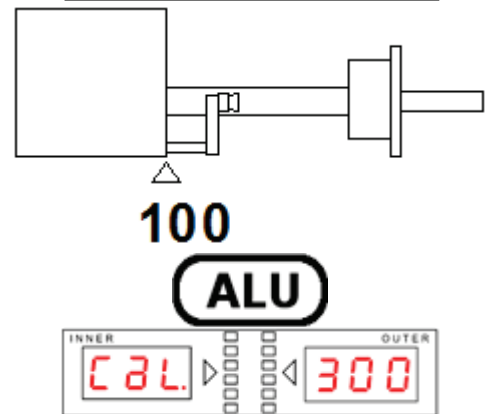


2.9.12. Service calibration of the gauge in car mode

Position the gauge to "0"
 Press the key combination STOP + < 5 g
 The display shown opposite will appear

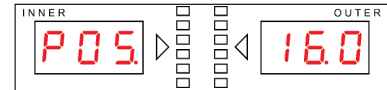
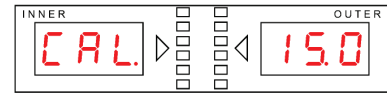


Position the gauge to "100 mm"
 Press the ALU button

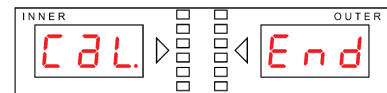
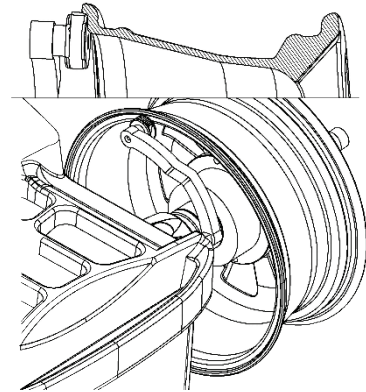


The display shows [CAL] – [300]
 Position the gauge to "300 mm". When doing so, position the measuring tip to the outer edge of the entry cover.
 Press the ALU button





The display shows [CAL.] – [15.0]
 This value can be changed using D+ / D-
 Confirm with [ALU].
 Then secure an appropriate wheel (e.g. 16") on the machine
 Next, position the plunge on the edge of the wheel rim
 Press the ALU button



The display shows [CAL.] – [End]
 If the display shows [CAL] – [10], this means that the calibration
 has been unsuccessful and must be repeated.



When using the ALU S programme, it is recommend that the display threshold be set to 10 g.
 Why:

- Because the machine records the dynamic and static imbalance, the operating characteristics of the wheel change when the weights are affixed.
- Because the weights are positioned further towards the middle of the wheel rim, the weights automatically achieve greater and more precise balancing results.
- Because the machine requires the balancing weights at one point and there are different adhesive weight systems, this can cause a large weight distribution.
- The adhesive weights are not 100 % affixed in the correct location.

2.10 Completion of Work



Before commissioning, check all fastening screws, electrical, pneumatic and hydraulic lines and, if necessary, tighten these. Warning: in some cases, this must be checked at regular intervals and tightened if necessary (note in the instructions).

3.0 OPERATION

3.1 Operating Instructions

Company:	Operating Instructions	Date:
Place of work:	for	Signature:
Operation:	Tyre Servicing	

Risks to People and the Environment



- Noise danger
- Danger of being caught on machine
- Danger due to uncontrolled moving parts
- Danger from charged dust in the brake system



Protective Measures and Rules of Conduct



- Wear close-fitting clothes
- Do not wear a watch, rings, chains or similar jewellery when working
- Wear ear protection and safety goggles.
- Longer hair should be secured by a hair net or other measure
- Only use impact wrenches that don't blow air on the wheel rim.
- Clean wheels and tyres only when wet to avoid dust build-up; if possible, use wheel washing systems.
- Remove dust on the brake drums with an extraction bell with suitable industrial vacuum cleaners. Use category U equipment for asbestos-free dusts and category K1 for asbestos-containing dusts. *(Observe current GUV regulations)*



- Damaged tyres must not be used.
- When inflating the tyre, set up a guard to catch any flying parts. Keep people out of the danger area.
- Tyre filling must be monitored and the maximum permissible assembly air pressures must not be exceeded.



- Only operate motor-driven wheel balancers with a protective hood.
- **For large wheels of trucks and self-driving machines:**
 - On machines with vertical wheels, work with heavy tyres (for example, EM tyres) must be carried out by two people.
 - For tyres with a diameter >1.4 m or a weight >200 kg, fall-protection devices must be used.

Response to faults and hazards

- Machine defects must be reported to the manufacturer immediately
- Switch off the machine and secure against unauthorised restart
- Damage should only be repaired by qualified personnel

First Aid

- Inform first aiders (see alarm/emergency plan).
- Treat injuries immediately.
- Enter into the accident book
- Contact emergency services for serious injuries.

Emergency number: _____ **Ambulance service:** _____

Maintenance

- Repair only by instructed and trained persons
- Disconnect or secure the machine from the mains power supply for set-up, adjustment, maintenance or servicing
- Clean the machine after operation is ended
- **Annual check** of the machine by an authorised and trained person

3.2 Basic Information

Independent operation of the machine may only be carried out by persons over the age of 18 who have been trained in the operation of the machine and have demonstrated their ability to do so to the employer. They must be expressly contracted by the employer to operate the machine. The order to operate the machine must be given in writing.

The machine must only be used for its intended use.

Always use appropriate material during installation and operation.




Before assembly or disassembly check all components for damage.

If necessary, observe special manufacturer instructions for mounting or dismounting of vehicle-specific work.

An important part of the guarantee / warranty is fulfilment of the maintenance plan. This includes in particular, ensuring cleanliness, corrosion protection, checks and repairing damages immediately if required.

During operation attention should always be paid to hazards. As soon as dangers occur, switch off the machine immediately, remove the mains plug and disconnect the air supply. Then contact your dealer.



All warning labels must always be easy to read. If damaged, they must be replaced immediately.

	<p>Pay attention to possible shearing points around the machine.</p>
	<p>During operation, the noise can reach 85dB (A), so the operator should take appropriate protective measures.</p>
	<p>Moving parts of the machine can catch loose clothing, long hair or jewellery.</p>

4.0 MAINTENANCE

The user must maintain the machine regularly to ensure safe operation.

Repair work may only be carried out by authorised service partners or after customer consultation with the manufacturer.

	<p>Before maintenance and repair work:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The machine must be disconnected from ALL supply networks - Pull main switch out of mains plug, if necessary, discharge compressed air from system - Appropriate measures must be taken against a restart
	<p>Work on electrical elements or on the supply line may only be carried out by experts or electricians.</p>

4.1 Consumables for installation, maintenance and servicing

Hydraulic Oil

General minimum requirement:

Eni PRECIS HVLP-D Item No. 00066018

Summer (15° to 45°): HVLP-D 46 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (under 10°): HVLP-D 32 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Minimum requirement **especially for 2-post lifts:**

Eni PRECIS HVLP-D Item No. 00067218

Summer (15° to 45°): HVLP-D 32 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (under 10°): HVLP-D 22 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Preservative for ropes, welds, screws, corners, edges and cavities.

Minimum requirement:

Petec spray translucent - 500 ml Item No. 73550 / Petec wall inlet translucent - 1000 ml Item No. 73510

Petec UBS pistol Item No. 98507

Slideway lubricant

Minimum requirement:

STORER WHS 2002 White EP high performance grease. Item No. KPF1-2K-20

Lubricant for bushes, chains, rollers & moving parts

Minimum requirement:

White ultra lube, 500 ml aerosol. Item No. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Floor anchor

Minimum requirement **for lifting platforms:**

Fischer FIS A M 16 x 200 galvanised in combination with Fischer Superbond reaction cartridge

Minimum requirement for **passenger car and passenger car/truck balancing machine:**

Impact anchor M8 x 100

Minimum requirement **for truck mounting machine:**

Impact anchor M12 x 100

Compressed air system

Minimum requirement:

PROMAT chemicals special compressed air oil Item No.: 4000355209

Cleaning

Minimum requirement:

Caramba intensive brake cleaner acetone-free

Care and protection of metals, painted or powder-coated surfaces

Minimum requirement:

Petec spray translucent - 500 ml Item No. 73550

Petec wall inlet translucent - 1000 ml Item No. 73510

Petec UBS pistol Item No. 98507

Care and protection of metals, painted or powder-coated surfaces in the tread area and plastic parts

Minimum requirement:

Valet Pro Classic Protectant Plastic Sealant 500 ml

4.2 Safety Regulations for Oil

Always observe the legal requirements or regulations for handling used oil.

Always dispose of used oil through a certified organisation.

In the case of leaks, oil must be collected immediately with binders or trays so that it cannot penetrate into the soil.


Avoid any skin contact with the oil.

Do not allow oil vapours to escape into the atmosphere.

Oil is a combustible medium. Pay attention to possible hazards.

Wear oil-resistant protective clothing, such as gloves, goggles, protective clothing, etc.

4.3 Notes

	<p>Regardless of the level of dirt, the machine must be maintained, cleaned and serviced at regular intervals.</p> <p>The machine should then be treated with a care product (such as oil or wax spray). Do not use cleaning agents that are harmful to the skin.</p> <p>IF THE ABOVEMENTIONED POINTS ARE NOT FULFILLED, THE WARRANTY CLAIM IS EXCLUDED</p>
---	---

4.4 Maintenance or Service Plan

Interval	Immediately	Weekly	Monthly	Every 3 months	Every 6 months
Check of ALL safety-relevant parts	X				
Cleaning	X				
Check or restore surface protection	X				
Check for leaks in the hydraulic system	X				
Check or restore surface protection or corrosion protection	X				
Check or restore damage to the paint and components	X				
Check or restore rust damage	X				
Check or treat cavities and non-painted areas	X				
Check for leaks in the pneumatic system	X				
Control the tightness of screws	X				
Check, lubricate & adjust bearing slack	X				
Check wear parts		X			
Check fluids (level, wear, contamination, quality)		X			
Check and lubricate sliding surfaces		X			
Remove any dirt inside			X		
Clean and check electrical components				X	
Check motor and transmission for function and wear				X	
Check welds and construction				X	
Visual inspection (according to inspection plan)					X

4.5 Troubleshooting / Error Display and Solutions

The balancing computer may display the following error messages:

Error Code	Reason
Err -1-	See troubleshooting
Err -2-	1. There is no wheel on the shaft, or wheel is too light 2. Balancing shaft is not tightened 3. Wheel was not sufficiently secured 4. Ribbed belt not or too weakly tensioned
Err -3-	Wheel imbalance is too great
Err -4-	Defective pressure sensor Rotates in wrong direction
Err -5-	Wheel cover is not closed
Err -7-	Saved data has been deleted
Err -8-	100g weight missing Defective pressure sensor Defective power board or motherboard

Symptoms	Cause	Solution
Different balancing results¹	Balancing machine is not properly anchored to the ground	Check the floor anchor
	Incorrect calibration	Re-calibrate
	Balancing shaft not tight	Check the balancing shaft attachment
	Bent shaft	Check the balancing shaft
	Piezo sensors not fixed or defective	Check the strength of the piezo sensors mounting screws or replace them
	Rim is not clean or is warped	Check the rim
Buttons do not respond	Button board is not connected to the control board or cable connection is defective	Check the connection as well as the line.
Product shows (heavy) rust damage	Damage or lack of corrosion protection, possibly maintenance	Remove rust, clean and restore surface.
Motor / electric		
Engine does not or only sporadically brakes	Brake resistor defective or not connected.	Check brake resistor or connection
Motor makes noises	Brake resistor defective or not connected.	Check brake resistor or connection
	Damaged motherboard	Contact ATH service
	The condenser is defective or not connected.	Check condenser or connection
Building circuit breaker blows	Main machine switch is not connected correctly or there is a contact error.	Check the electrical connection
	Defective motherboard.	Contact ATH service
Other causes of "erroneous" balancing results	Use of different adapters and resulting tension errors.	When using adapters, please observe the installation instructions.
	Tensioning with cones over a worn middle hole in the rim can cause differences of up to 10g.	Repair or use special adaptations of rims or materials
	Imbalanced tyres on the vehicle may be the result of an imbalanced brake drum or disc or worn fastening bores in the rim or brake.	In such cases, readjustment without first removing the wheel is advised.
ALWAYS USE ORIGINAL PARTS AND ACCESSORIES.		

4.6 Maintenance and Service Instructions



All maintenance and service work should be carried out at least according to the maintenance schedule

COMPRESSED AIR MAINTENANCE UNIT (Partial stock if necessary for the activity)

SETTING THE WORKING PRESSURE:

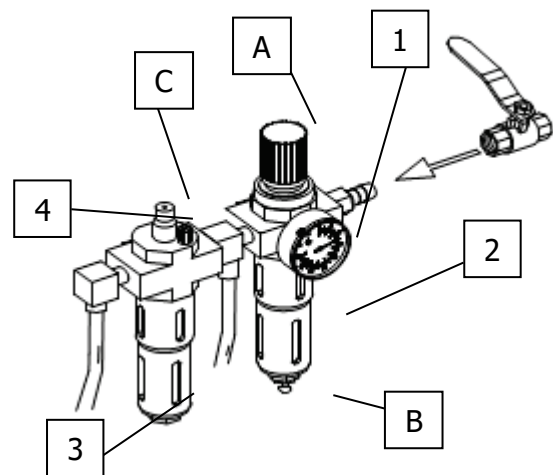
- Check the working pressure displayed by the manometer (1). This must correspond to the technical data.
- The working pressure can be adjusted with a pressure regulator (A).
- Pull the pressure regulator upwards to make adjustments.
- Turn the knob clockwise to increase the pressure in the machine, turn it counter clockwise to decrease.

OILER

- Check the oil level in the oil reservoir (3).
- Remove the oil reservoir.
- Now refill the tank with a pneumatic oil with a viscosity of SAE20.
- Check the injection quantity of the oil through the viewing glass (4).
- Generally, the screw must be closed completely in a clockwise direction and then opened again about $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ turn by turning it counter clockwise.

WATER SEPARATOR

- Check the water level in the separator (2).
- Water is drained when the valve (B) is opened.



Setting the drive belt tension

1. Carefully remove the cover (weight storage).
2. Remove the fixing screws from the motor.
3. Move the motor using a tensioning screw and ensure the correct belt tension is achieved when doing so.
4. Tighten the fixing screws on the motor again.
5. Carry out a test run and ensure that the belt does not move to the side.
6. Remount the cover.

Changing the fuses

1. Carefully remove the cover (weight storage).
2. Remove the fuse from the electricity supply board.
3. Swap the old fuse for a new fuse, ensuring that the ratings of the fuses are the same.

If the problem persists, please contact the service team.

4.7 Disposal

- Remove the air and power supply.
- Remove all non-metallic substances and store them in accordance with local regulations.
- Remove the oil from the machine and store it in accordance with local regulations.
- Recycle all metallic substances.



The machine contains some substances that can pollute the environment and cause harm to the human body if not handled correctly.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union

The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten

The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervise Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girişi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / General Manager)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 APPENDIX

6.1 Pneumatic circuit diagram

Not relevant!

6.2 Electric circuit diagram

Not relevant!

6.3 Hydraulic circuit diagram

Not relevant!

7.0 WARRANTY CARD

Dealer address:	Customer address:		
Company (or customer number):	Company (or customer number):		
Contact partner:	Contact partner:		
Street:	Street:		
Postcode & town:	Postcode & town:		
Tel. & Fax:	Tel. & Fax:		
Email:	Email:		
Manufacturer & model:	Serial number:	Year of construction:	Reference number:
Message description:			

Description of required spare parts:		
Spare part:	Item number:	Amount:

IMPORTANT:

Damage resulting from improper handling, lack of maintenance or mechanical damage is not covered by the warranty. For systems that have not been installed by an ATH approved installer, the warranty is limited to the provision of the necessary spare parts.

Transport damages:

Visible defect (visible transport damage, note on freight forwarder delivery note, immediately send copy of the delivery note and photos to ATH-Heinl)

Hidden defect (transport damage is only detected when unpacking the goods, send damage report with pictures to ATH-Heinl within 24 hours)

Place & Date

Signature & Stamp

7.1 Scope of the Product Warranty

- Five years for the devices structure
- Power supplies, hydraulic cylinders and all other wear components such as turntables, rubber plates, ropes, chains, valves, switches, etc., are limited to one year under normal circumstances/use under warranty conditions.


The warranty does not extend to:

- Defects caused by normal wear and tear, misuse, transport damage, improper installation, tension or lack of required maintenance.
- Damage caused by neglect or failure to follow the instructions in this manual and/or other accompanying instructions.
- Normal wear and tear on parts requiring service to keep the product in safe working condition.
- Any component that has been damaged during transport.
- Other components that have not been explicitly listed but are considered to be general consumables.
- Water damage caused by e.g. rain, excessive humidity, corrosive environments or other contaminants.
- Blemishes that do not affect function.

**WARRANTY IS NOT VALID,
IF THE WARRANTY CARD WAS NOT SENT TO ATH-HEINL.**

Damage and malfunctions caused by non-compliance with maintenance and adjustment work (according to operating instructions and/or training), faulty electrical connections (rotating field, rated voltage, protection) or improper use (overload, outdoor installation, technical changes) are excluded from the warranty!

8.0 INSPECTION LOG

	<p>This inspection manual (including log) is an important part of the operating instructions and product. !!!PLEASE STORE CAREFULLY!!!</p>
---	---

Check

The product must be checked after completion of the installation, handover, if necessary briefing and then regularly in accordance with the applicable regulations and legal provisions in the country of operation by a suitable and approved company or facility.

In the case of changes or extensions to the product type, an additional inspection book must be maintained and accepted.

Scope of Inspection




In addition to perfect function, cleanliness and maintenance requirements, it is vital that the safety-relevant components of the entire system are checked.

Technical Data

- Please refer to the enclosed operating instructions.

Nameplate

- Make a note of all the data below
- Manufacturer & type of mounting materials used:

 ATH-Heinl	
Typ Type	Volt
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany

8.1 Installation and Handover Log

Site:

Company:

Street:

Town:

Country:

Device / system:

Manufacturer:

Type / model:

Serial no.:

Year of
construction:

Responsible retailer:

The above product has been assembled, checked for function and safety and put into operation. Installation was carried out by:

 the operator the technical expert

The operator confirms that the product type has been set up correctly, that he/she has read and understood all information contained in these operating instructions and the log, and that he/she keeps this documentation accessible to the instructed operator at all times.

The operator confirms that after installation and commissioning by a person trained by the manufacturer or an authorised dealer (expert), instruction in the function, handling, safety-relevant specifications, maintenance and care of the machine has taken place, documents, information and specifications of the machine have been provided and the product is working properly.

IMPORTANT NOTES:**IF THE ABOVEMENTIONED POINTS ARE NOT FULFILLED, THE WARRANTY CLAIM IS EXCLUDED:**

The warranty is only valid in conjunction with compliance and evidence of proper assembly, handover, and if necessary training, as well as yearly maintenance carried out by an expert authorised by the manufacturer. The interval between services must not exceed 12 months. In case of non-standard use or multi-shift or seasonal use, a bi-annual inspection and maintenance must be arranged.

Warranty claims are only recognised if all points in the log and operating instructions have been met, the claim is asserted immediately after detection and **this log is sent to the manufacturer along with the maintenance and service logs.**

Further specific information about the warranty, such as scope, requirements and specifications, are described in the operating instructions and must be observed.

Damages and complaints caused by improper handling; failure to maintain and service; use of unsuitable or unspecified assembly, operating, maintenance or service products; mechanical damage; intervening in the unit without consultation or by an unauthorised expert are excluded from the warranty. For systems that have not been installed by an authorised expert, the warranty is limited by agreement of the manufacturer to the provision of the necessary spare parts.

Expert name and company stamp
if necessary, number and name of retailer

Date and expert signature

Operator name and company stamp

Date and operator signature

8.2 Inspection Plan

Inspection	1	2	3	4	5	6
Date						
Nameplate						
Quick reference guide						
Operating instructions						
Safety label						
Operation label						
Other labels						
Construction (deformation, cracks)						
Fixing dowels and stability						
Condition of concrete floor (cracks)						
Condition / general condition						
Condition / cleanliness						
Condition / care and sealing						
Condition / liquids						
Condition / lubrication						
Condition / aggregate						
Condition / drive						
Condition / motor						
Condition / transmission						
Condition / cylinder						
Condition / valve						
Condition / electrical control						
Condition / electric buttons						
Condition / electric switches						
Condition / electric lines						
Condition / hydraulic lines						
Condition / hydraulic screws						
Condition / pneumatic lines						
Condition / pneumatic screws						
Condition / tightness						
Condition / bolts and bearings						
Condition / consumables						
Condition / covers						
Condition / functions under load						
Condition / safety-relevant components						
Condition / electrical safety device						
Condition / hydraulic safety device						
Condition / pneumatic safety device						
Condition / mechanical safety device						
Condition / functions under load						
Inspection sticker issued						

8.3 Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate
relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date) _____ (Technical expert signature) _____

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)
(Title)
(Address)
(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date) _____ (Technical expert signature) _____

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate

relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
 No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
 Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date)	(Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
 **) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate

relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date) (Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)
(Title)
(Address)
(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date) (Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)
(Title)
(Address)
(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate

relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date) _____ (Technical expert signature) _____

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

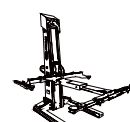
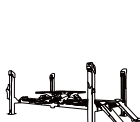
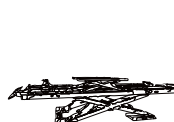
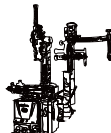
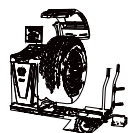
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Manuel d'Utilisation



ATH-W

W142

numéro de série: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.



Sommaire

1.0	INTRODUCTION.....	- 3 -
1.1	Informations générales	- 3 -
1.2	Description	- 4 -
1.3	Utilisation	- 7 -
1.4	Caractéristiques techniques.....	- 15 -
1.5	Croquis coté	- 16 -
2.0	INSTALLATION	- 17 -
2.1	Transport et conditions de stockage	- 17 -
2.2	Déballage de la machine	- 18 -
2.3	Livraison.....	- 18 -
2.4	Lieu.....	- 20 -
2.5	Fixation	- 22 -
2.6	Raccordement électrique.....	- 22 -
2.7	Raccordement pneumatique.....	- 22 -
2.8	Raccordement hydraulique.....	- 23 -
2.9	Montage.....	- 23 -
2.10	Travaux finaux	- 34 -
3.0	EXPLOITATION	- 35 -
3.1	Manuel d'utilisation	- 35 -
3.2	Remarques générales.....	- 36 -
4.0	MAINTENANCE.....	- 37 -
4.1	Consommables pour le montage, la maintenance et l'entretien.....	- 37 -
4.2	Dispositions de sécurité pour l'huile.....	- 38 -
4.3	Remarques	- 39 -
4.4	Plan de maintenance ou d'entretien.....	- 39 -
4.5	Dépannage / Affichage des défauts et solution.....	- 40 -
4.6	Instructions de maintenance et de service	- 42 -
4.7	Élimination	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	ANNEXE.....	- 45 -
6.1	Schéma pneumatique.....	- 45 -
6.2	Schéma électrique	- 45 -
6.3	Schéma hydraulique.....	- 45 -
7.0	CARTE DE GARANTIE.....	- 46 -
7.1	Étendue de la garantie produit	- 47 -
8.0	REGISTRE DE CONTRÔLE.....	- 48 -
8.1	Procès-verbal d'installation et de remise	- 49 -
8.2	Plan de contrôle.....	- 50 -
8.3	Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée).....	- 51 -
9.0	NOTICES	- 57 -

1.0 INTRODUCTION

1.1 Informations générales



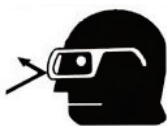
**CE MANUEL D'UTILISATION FAIT PARTIE INTÉGRANTE DE LA MACHINE.
IL DOIT ÊTRE LU ET COMPRIS PAR L'UTILISATEUR.
NOUS DECLINONS TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES DOMMAGES POUVANT
RÉSULTER DU NON-RESPECT DES INSTRUCTIONS DE CE MANUEL.**



ATTENTION : Suivez les instructions afin de prévenir toute blessure ou tout dommage.



CONSEIL : Donne des informations complémentaires sur le fonctionnement et des conseils pour une utilisation efficace de l'appareil.

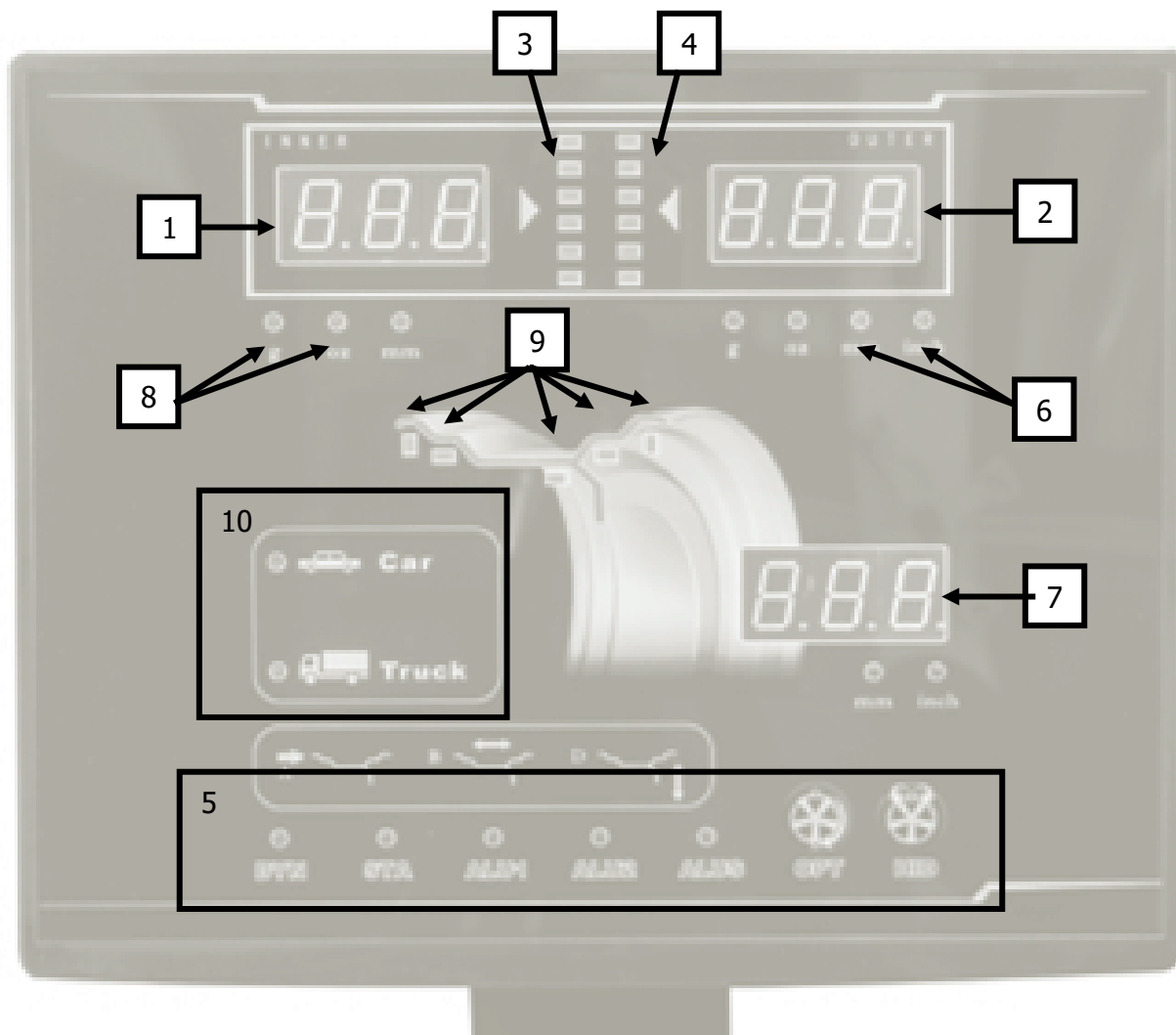


Le port de vêtements de protection adéquats est obligatoire pour tous les travaux sur l'installation décrite.

1.2 Description















1. Interrupteur principal avec fonction d'arrêt d'urgence pour allumer et éteindre l'équilibreuse de pneus
2. Logement de cône
3. Table porte-masses
4. Carter de protection de roue
5. Doigt de mesure
6. Arbre d'équilibrage
7. Écran
8. Élément de commande
9. Pédale de commande pour lève-roue
10. Lève-roue



1) Indicateur balourd INTÉRIEUR	2) Indicateur balourd EXTÉRIEUR
3) Indicateur de position du balourd INTÉRIEUR	4) Indicateur de position du balourd EXTÉRIEUR
5) Indicateur type de balourd	6) Témoin lumineux unité de mesure mm ou pouces
7) Indicateur balourd STATIQUE	8) Témoin lumineux unité de mesure g ou Uz
9) Indicateur position de masse	10) Indicateur mode Voiture/Poids lourd



 <p>Distance entre jante et équilibreuse</p>	 <p>Largeur de jante</p>	 <p>Diamètre de jante</p>
 <p>Bouton de calibrage</p>	 <p>Autotest</p>	 <p>Changement DYNAMIQUE/STATIQUE</p>
 <p>Sélection programme ALU</p>	 <p>Sélection Voiture/Poids lourd</p>	 <p>Indication du balourd précis <5 g</p>
 <p>Changement indications d'unité de mesure</p>	 <p>START bouton</p>	 <p>STOP bouton</p>



Actionnez les boutons uniquement avec les doigts. N'utilisez jamais d'objets pointus.

1.3 Utilisation

1.3.1 Autotest

Quand vous allumez l'appareil, celui-ci effectue un autotest, puis passe automatiquement en mode « Dynamique ».

1.3.2 Montage de la roue

Sélectionnez un cône approprié pour centrer la roue sur la bride d'équilibrage. Comme indiqué ci-après, il existe 2 possibilités simples pour serrer la roue.

- a. La première possibilité est de procéder comme indiqué ci-contre pour serrer la roue.

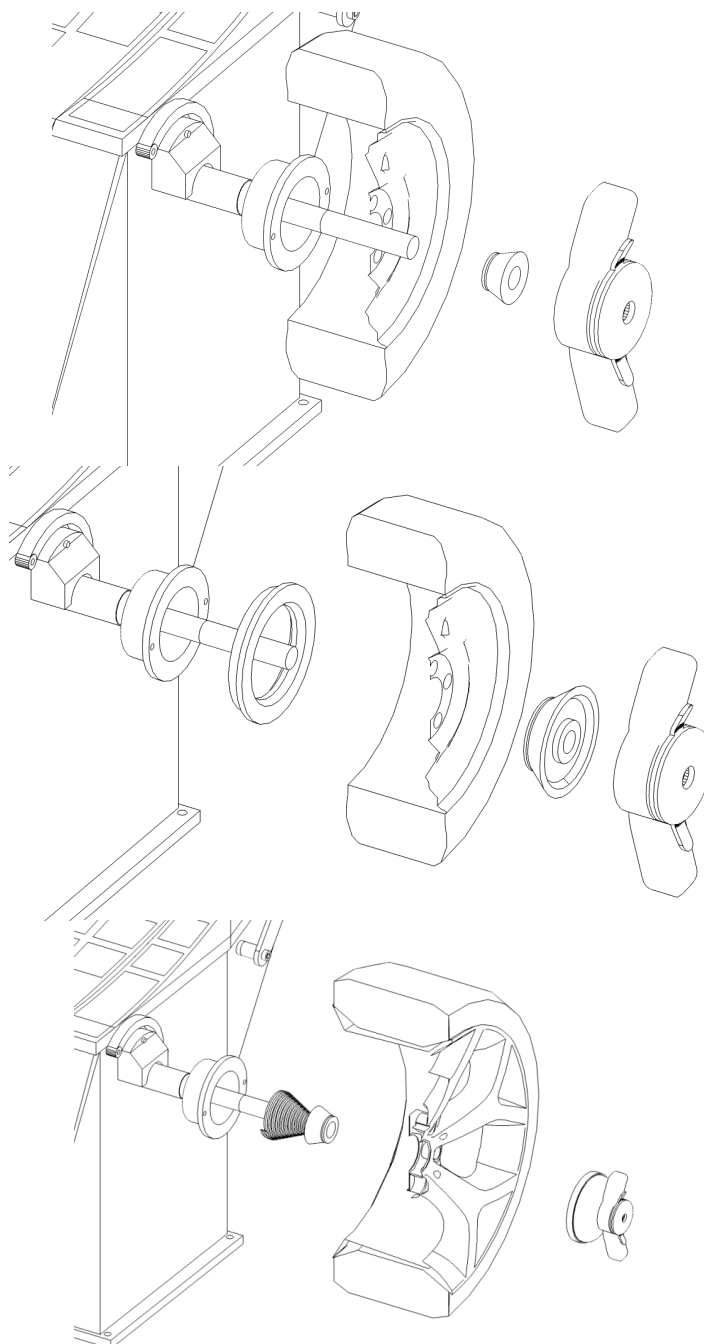
Pour ce faire, la jante est serrée de l'extérieur sur l'arbre d'équilibrage à l'aide d'un cône.

En cas d'utilisation du plus grand cône, il faut employer, en outre, l'embout de la cloche de serrage.

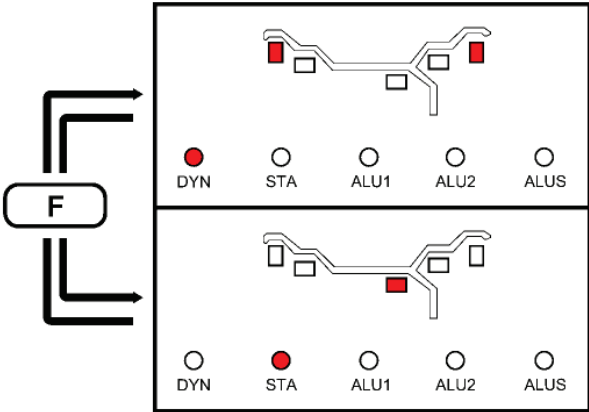
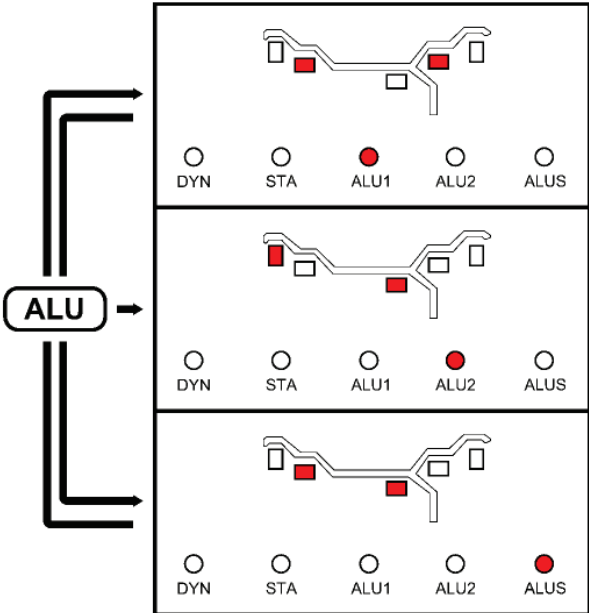



Cette possibilité accroît le risque d'erreurs de centrage et est donc recommandée uniquement avec les jantes en acier.

- b. Dans le cas de la seconde possibilité, il faut d'abord placer le ressort de tension puis un cône approprié sur l'arbre d'équilibrage. On peut serrer la jante sur l'arbre d'équilibrage à l'aide d'une cloche.

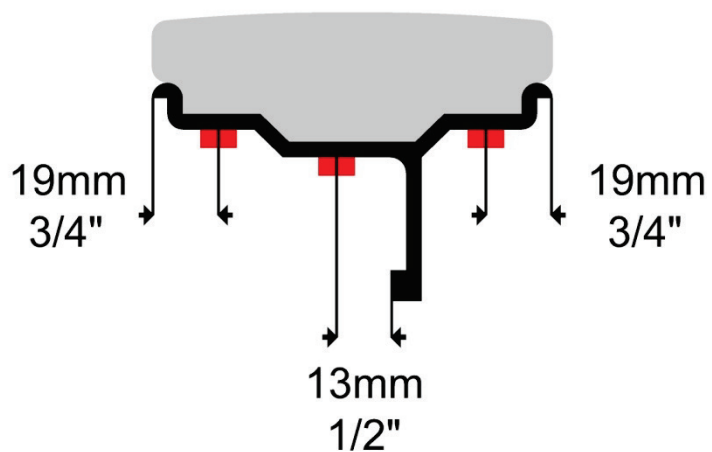
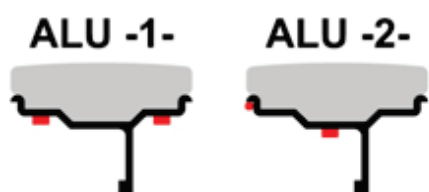


1.3.3 Sélection du type de balourd

<p>DYN Mode Dynamique (standard) : Cette fonction permet de déterminer la tolérance d'excentricité radiale et latérale d'une jante en aluminium ou en acier. Les masses d'équilibrage sont placées sur le côté extérieur et intérieur de la roue serrée.</p>	
<p>STA Mode Statique : Cette fonction permet de déterminer la tolérance d'excentricité radiale d'une jante en acier. Les masses d'équilibrage sont placées sur une position centrale de la jante.</p>	
<p>ALU -1- Ces fonctions permettent de déterminer la tolérance d'excentricité radiale et latérale d'une jante en aluminium. Les masses d'équilibrage sont placées sur des points prédéfinis.</p>	
<p>ALU -2- Ces fonctions permettent de déterminer la tolérance d'excentricité radiale et latérale d'une jante en aluminium. Les masses d'équilibrage sont placées sur des points prédéfinis.</p>	
<p>ALUS Ces fonctions permettent de déterminer la tolérance d'excentricité radiale et latérale d'une jante en aluminium. Les masses d'équilibrage sont placées sur des points prédéfinis par l'opérateur.</p>	

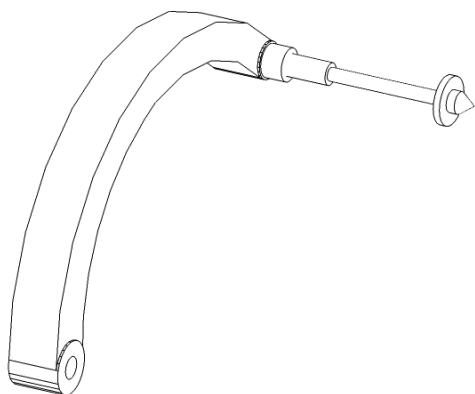
 Pour équilibrer les jantes en aluminium, nous recommandons de sélectionner le mode ALU S. Celui-ci prend non seulement en compte la section exacte de votre jante, mais vous aide aussi à positionner correctement la masse adhésive.

Respectez les cotes suivantes lors de l'application des masses adhésives avec ALU 1 :

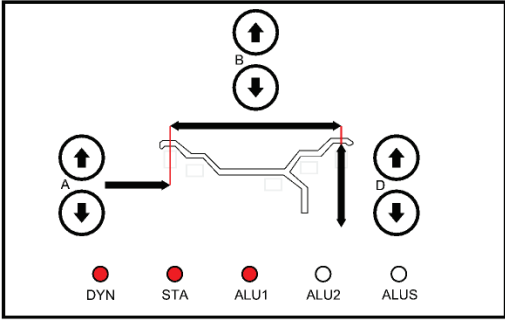
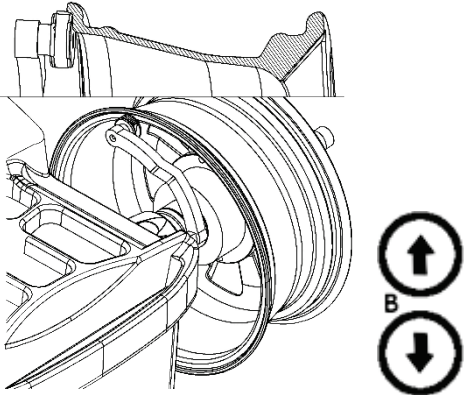
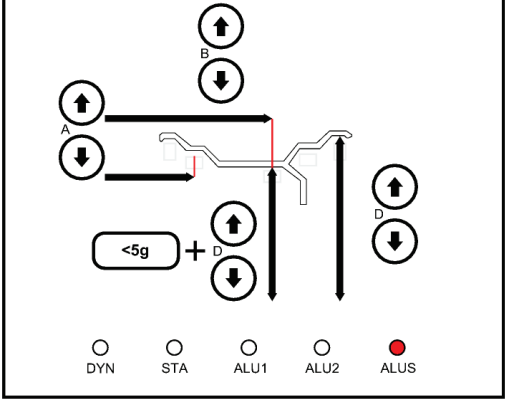
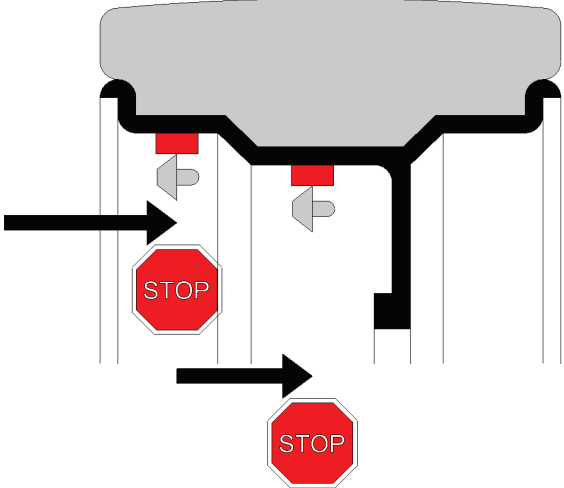


1.3.4. Saisie des tailles de pneus a) Généralités :


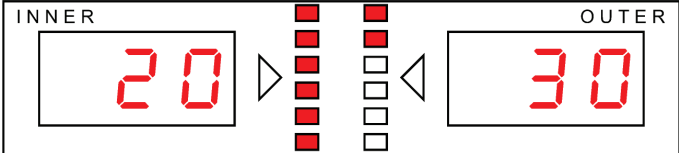

Avec le mode Moto, il faut utiliser une pointe de mesure optionnelle (+100 mm).



b) Données de roue et saisie pour calculer le balourd :


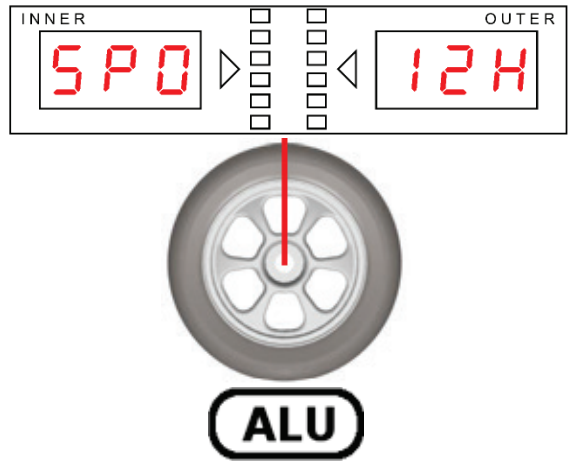
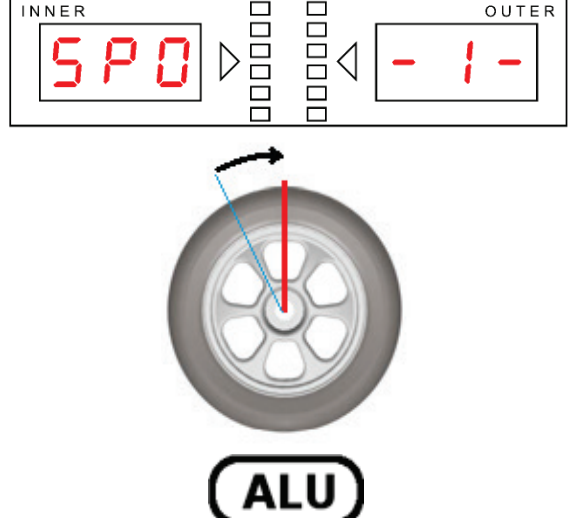
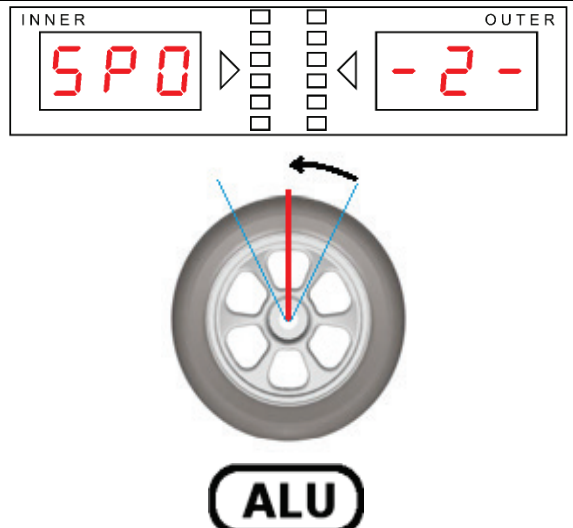
<p>Vous devez enregistrer les données suivantes dans le cas des modes DYN, STA et ALU1 :</p> <p>[A] distance de la roue à l'équilibreuse [B] largeur de jante [D] diamètre de jante</p>	
<p>La saisie se fait en positionnant le calibre au niveau de la jante. Les données [A] et [D] sont automatiquement adoptées par l'équilibreuse. Saisissez ensuite la largeur de jante à l'aide des boutons [B+] / [B-].</p>	
<p>Vous devez enregistrer les données suivantes dans le cas des modes ALU2 et ALUS :</p> <p>[B] distance de l'équilibreuse au premier point de collage [B] distance de l'équilibreuse au deuxième point de collage [D] diamètre de jante [dE] diamètre de jante au niveau du deuxième point de collage</p> <p>Toutes les valeurs de la roue sont enregistrées par le doigt de mesure automatique.</p>	
<p>Lors de la mesure, amenez d'abord le calibre au niveau du premier point, puis, après une courte pause, au niveau du deuxième point. Les données [A], [B], [D] et [De] sont automatiquement adoptées par l'équilibreuse.</p> <p>Vous ne devez pas avoir préalablement sélectionné le programme ALUS lorsque vous effectuez cette opération.</p>	

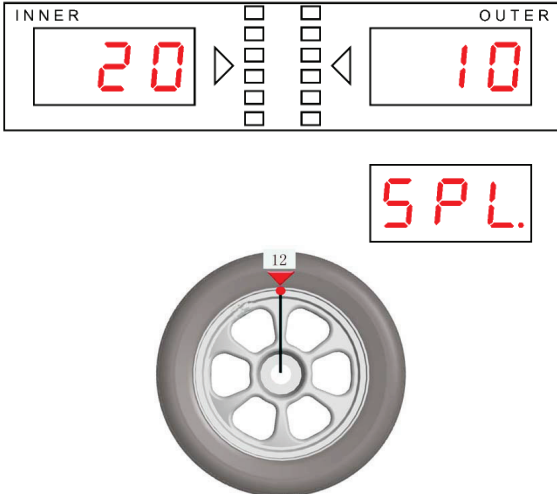
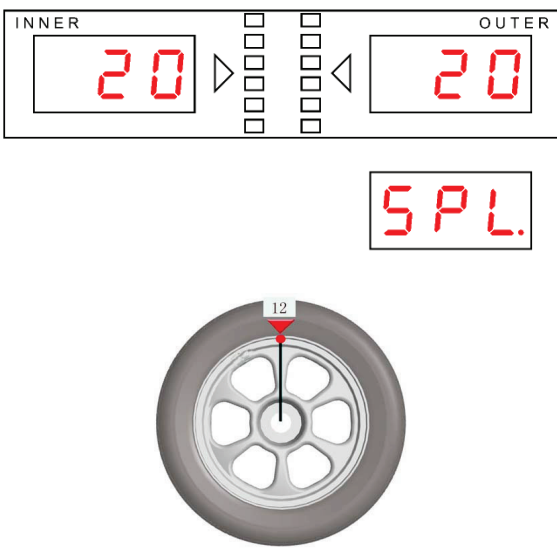
1.3.5 Lancer la procédure d'équilibrage

<p>Lancez la procédure d'équilibrage à l'aide du bouton START ou fermez le carter de protection de roue.</p>																			
<p>Faites tourner la roue jusqu'à ce que toutes les diodes de l'indicateur s'allument.</p>																			
<p>Il faut maintenant appliquer la masse à la roue. L'équilibreuse vous fournit les aides suivantes pour une application précise :</p> <table border="1" data-bbox="97 864 778 1619"> <thead> <tr> <th>Programme</th> <th>Masse intérieure</th> <th>Masse extérieure</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>Position « 12 heures » (laser)</td> <td>Position « 12 heures »</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">Position « 12 heures » (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>Position « 12 heures » (laser)</td> <td>Position « 12 heures »</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>Position « 12 heures » (laser)</td> <td>Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)</td> <td>Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Ajustement de la fixation du poids par le bras de mesure ou la position du laser à 6 heures décrite au point 2.9.8.</p>	Programme	Masse intérieure	Masse extérieure	DYN	Position « 12 heures » (laser)	Position « 12 heures »	STA	Position « 12 heures » (laser)		ALU1	Position « 12 heures » (laser)	Position « 12 heures »	ALU2	Position « 12 heures » (laser)	Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)	ALUS	Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)	Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)	
Programme	Masse intérieure	Masse extérieure																	
DYN	Position « 12 heures » (laser)	Position « 12 heures »																	
STA	Position « 12 heures » (laser)																		
ALU1	Position « 12 heures » (laser)	Position « 12 heures »																	
ALU2	Position « 12 heures » (laser)	Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)																	
ALUS	Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)	Enregistrement de la masse sur le bras de mesure ou Position 6 heures (laser)																	

a) Fonction HID



La fonction HID permet de cacher la masselotte extérieure derrière les rayons. Cette fonction est disponible dans les modes ALU2 et ALUS.

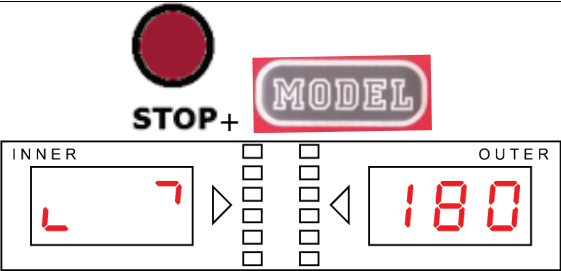


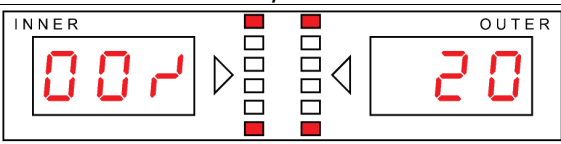
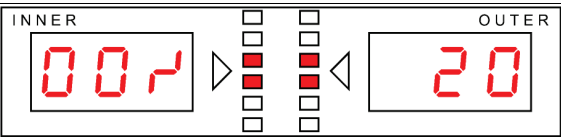


<p>Une fois la procédure d'équilibrage terminée, vous pouvez lancer le programme HID en appuyant sur les boutons T + MODEL.</p>	
<p>L'indication SPO – 12H apparaît alors. Faites maintenant tourner la roue jusqu'à ce que toutes les diodes pour la position extérieure s'allument. Confirmez alors cette position à l'aide d'ALU</p>	
<p>L'indication SPO – -1- apparaît. Faites ensuite tourner la roue jusqu'à ce que le rayon gauche soit sur la position « 12 heures ». Confirmez cette position à l'aide d'ALU</p>	
<p>L'indication SPO – -2- apparaît. Faites ensuite tourner la roue jusqu'à ce que le rayon droit soit sur la position « 12 heures ». Confirmez cette position à l'aide d'ALU</p>	

<p>L'indicateur affiche ensuite le BALOURD INTÉRIEUR et SPL dans le troisième champ.</p> <p>La valeur correspondante apparaît lorsque vous faites tourner la roue jusqu'à ce que toutes les diodes pour la position extérieure s'allument.</p> <p>Positionnez maintenant la masse sur le calibre et appliquez la masse à la jante à l'aide du calibre.</p>	
<p>Pour localiser la deuxième valeur, continuez à faire tourner la roue jusqu'à ce que toutes les diodes pour la position extérieure s'allument. La valeur correspondante apparaît.</p> <p>Positionnez maintenant la masse sur le calibre et appliquez la masse à la jante à l'aide du calibre.</p>	

b) Optimisation

- La fonction OPT permet de réduire au maximum le balourd statique de la roue. Le balourd de la jante est compensé par le balourd du pneu.

<p>Une fois le cycle d'équilibrage terminé, vous pouvez contrôler le balourd statique en appuyant sur le bouton F.</p> <p>Il est conseillé de procéder à l'optimisation si le balourd est supérieur à 30 g.</p>	
<p>Marquez la position de la valve sur le pneu, la cloche d'assemblage de l'équilibreuse de pneus et la jante, de sorte que ces repères soient alignés sur la valve.</p>	

<p>Appuyez sur le bouton START + MODAL pour lancer la procédure d'optimisation.</p> <p>L'indication vous invitant à faire tourner le pneu de 180° sur la jante apparaît ensuite.</p>	
<p>Retirez la roue de l'équilibreuse de pneus. Mesurez la pression d'air et montez le pneu à l'aide d'un démonte-pneu approprié. Remontez le pneu sur la jante et faites-le tourner de 180°.</p> <p>Gonflez la roue avec la même pression d'air. Vous pouvez ensuite remonter la roue sur l'équilibreuse de pneus tout en tenant compte des repères sur la cloche d'assemblage.</p>	
<p>Lancez la procédure d'équilibrage à l'aide du bouton START ou fermez le carter de protection de roue</p>	
<p>L'optimisation calculée apparaît alors sur l'indicateur. Faites ensuite tourner la roue serrée jusqu'à ce que l'indication ci-contre apparaisse.</p> <p>Marquez le PNEU sur la position 12 heures.</p>	
<p>Faites ensuite tourner la roue serrée jusqu'à ce que l'indication ci-contre apparaisse.</p> <p>Marquez la JANTE sur la position 12 heures.</p>	
<p>Retirez la roue de l'équilibreuse de pneus. Mesurez la pression d'air et montez le pneu à l'aide d'un démonte-pneu approprié. Remontez le pneu sur la jante et faites-le tourner de manière à ce que les deux repères sur le pneu et la jante forment une ligne.</p> <p>Gonflez la roue avec la même pression d'air.</p>	
<p>Lancez la procédure d'équilibrage à l'aide du bouton START ou fermez le carter de protection de roue</p>	

1.4 Caractéristiques techniques

Poids de roue maximum	< 160 kg
Diamètre de jante	Voiture : 4 à 20 pouces Poids lourd : 13 à 24 pouces
Largeur de jante	5 à 20 pouces
Diamètre de roue maximum	1 200 mm
Précision d'équilibrage	Voiture : +/- 1,0 g Poids lourd : +/- 10,0 g
Précision de mesure	>99 %
Temps de cycle	Voiture : 13 s Poids lourd : 25 s
Moteur	0,60 kW
Système électrique	3/400 V/50 Hz
Air comprimé requis	6 à 8 bars
Vitesse du moteur	1 370 tr/min
Protection	IP 22
Niveau de pression acoustique lors du fonctionnement	<70 dB(A)
Diamètre d'arbre	40 mm
Programmes d'équilibrage	Mode « Dynamique » (standard) Mode « Statique » Mode standard « ALU 1 », « ALU 2 » Mode « ALU S »
Fonctions supplémentaires	Mode HID (derrière les rayons de la roue) Réglage des unités de mesure en g / Uz, mm / pouces
Ancrage au sol	Boulons d'ancrage : M8 x 100
Quantité de chevilles	2 pièces
Dimensions de l'équilibreuse (L x P x H)	env. 1 640 x 1 090 x 1 900 mm
Poids net / brut	305 / 330 kg

1.5 Croquis coté



2.0 INSTALLATION

La machine doit être mise en place conformément au manuel par un personnel autorisé.



**Le manuel d'utilisation (ainsi que le procès-verbal) est un élément important de la machine ou du produit.
À CONSERVER PRÉCIEUSEMENT**

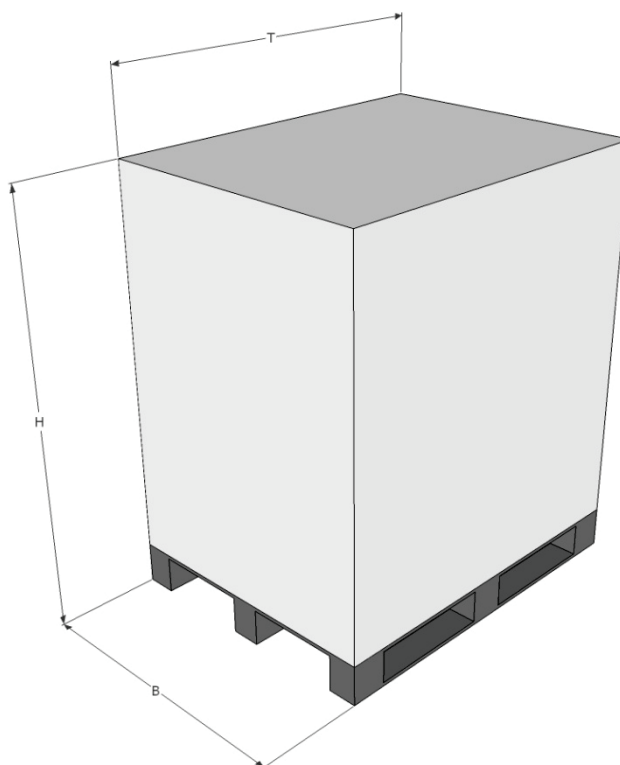
Après le montage, la remise et l'initiation le cas échéant, le produit doit être contrôlé régulièrement conformément aux prescriptions et dispositions légales en vigueur dans le pays d'exploitation par une société ou un organisme qualifié(e) et agréé(e) à cet effet.

2.1 Transport et conditions de stockage


Pour le transport et le positionnement de la machine, veuillez toujours utiliser des appareils d'arrimage, de levage et de manutention adaptés et veiller au centre de gravité.

La machine ne devrait être transportée qu'avec son emballage d'origine.

Données :	
Largeur	1.800 mm
Longueur	900 mm
Hauteur	1.180 mm
Température de stockage	-10 à +50 °C



2.2 Déballage de la machine

	<p>Retirez le couvercle supérieur de l'emballage et assurez-vous que le transport n'a causé aucun dommage.</p> <p>Retirez le boulon de sécurité afin de libérer la machine de la palette/du cadre. Utilisez un moyen de levage adapté (éventuellement avec élingues) pour descendre la machine de la palette/du cadre.</p> <p>Le matériel d'emballage utilisé pour emballer la machine devrait être conservé précieusement. Conservez le matériel d'emballage hors de portée des enfants car il peut représenter une source de danger.</p>
---	--

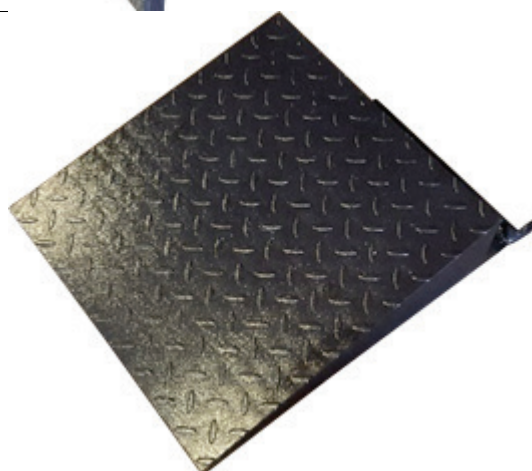
2.3 Livraison

<p>Carter de protection de roue Composé d'un carter en plastique et d'un cadre à tige de renvoi</p>	
<p>Table porte-masses</p>	

Moniteur LED avec support





Rampe d'accès



Calibre de jante Poids lourd 3" à 18" (80 à 460 mm)
 Maillet pour masses
 Enlève-masses adhésives
 Masse de 100 g pour voiture
 Masse de 200 g pour poids lourd
 2x chevilles d'ancrage M8x100
 Clés Allen 3/5/6/8/10/13



<p>Cône 45 à 71 mm Cône 69 à 91 mm Cône 89 à 114 mm Cône 107 à 133 mm Cône 96 à 149 mm Cône 141 à 170 mm Cône 169 à 214 mm Bague d'écartement, petite Bague d'écartement, grande Ressort de pression Écrou de serrage Poids lourd Écrou à serrage rapide Voiture Calotte de serrage Lèvre en caoutchouc pour calotte de serrage</p>	
<p>bride de centrage 3/4/5 points</p>	

2.4 Lieu

La machine doit être tenue à l'écart de matériaux inflammables et explosifs ainsi que des rayons du soleil et d'une lumière intense. La machine devrait également être installée à un emplacement bien aéré.

La machine doit être installée sur un sol suffisamment ferme, le cas échéant selon les exigences minimales du plan de fondation.

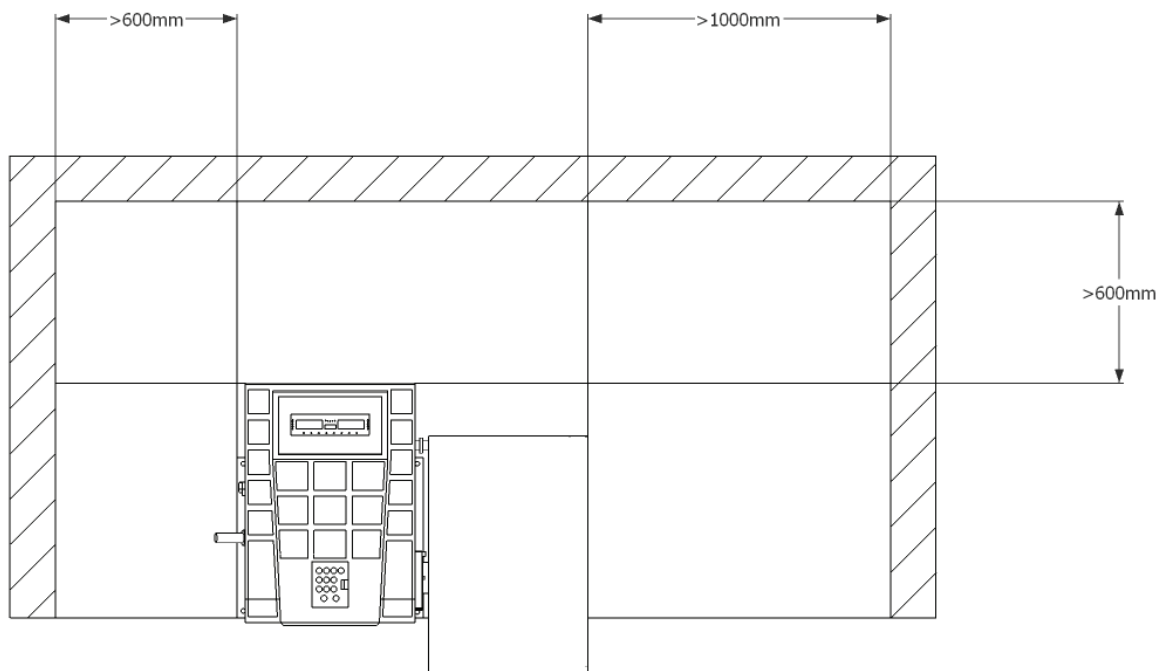
Lors du choix du lieu d'installation, outre les propriétés du sol, il convient également de respecter les règles de prévention des accidents ainsi que l'ordonnance sur les lieux de travail.

Dans le cas d'un montage dans les étages, il convient de vérifier la capacité de portance du sol. Il est généralement recommandé de faire appel à un expert en construction pour une expertise.

La machine ne doit être montée et utilisée que dans des espaces fermés. Elle ne dispose d'aucun dispositif de sécurité (p. ex. protection IP, modèle zingué, etc.).

Température	4 à 40 °C
Niveau de la mer	< 1500 m
Taux d'humidité dans l'air	50% à 40°C – 90% à 20 °C

Croquis



2.5 Fixation



Il convient ici de respecter les dispositions générales et locales. C'est la raison pour laquelle ces étapes ne devraient être réalisées que par du personnel qualifié et formé.

La machine doit être installée et fixée sur un sol suffisamment ferme selon les exigences minimales du plan de fondation.

La machine doit être fixée aux points prévus à cet effet avec le matériel adapté, le matériel de fixation éventuellement prescrit.

Lors du choix du lieu d'installation, outre les propriétés du sol, il convient également de respecter les règles de prévention des accidents ainsi que l'ordonnance sur les lieux de travail.

Dans le cas d'un montage dans les étages, il convient de vérifier la capacité de portance du sol. Il est généralement recommandé de faire appel à un expert en construction pour une expertise.

2.6 Raccordement électrique



Il convient ici de respecter les dispositions générales et locales. C'est la raison pour laquelle cette étape ne devrait être réalisée que par du personnel qualifié et formé. Veuillez ce faisant à l'alimentation nécessaire (voir les données techniques).

L'installation doit être raccordée soit avec une fiche Schuko 230V, soit avec une fiche CEE à 5 phases 16A (fournie en partie).

Les variations de tension devraient représenter au maximum 0,9 à 1,1 fois la plage de tension nominale et la variation de fréquence devrait être comprise entre 0,99 à 1,01 fois la plage de fréquence. Les mesures de protection nécessaires doivent être prises pour que ceci puisse être assuré.

Pour terminer, il convient de contrôler le sens de rotation du moteur.

2.7 Raccordement pneumatique



Pour toutes les installations pneumatiques, une unité d'entretien à air comprimé (fournie en partie) doit être montée entre l'alimentation et l'installation.

La pression d'air de l'alimentation doit au moins correspondre aux caractéristiques techniques.

Il convient de contrôler le bon réglage de l'unité d'entretien à air comprimé.

L'unité d'entretien à air comprimé doit faire l'objet d'une maintenance à intervalles réguliers.

La pression maximale ou minimale assure un fonctionnement parfait sans éventuels dommages.

2.8 Raccordement hydraulique



Avant de mettre en service l'installation ou lors du premier fonctionnement avec de l'huile, il convient de surveiller les éléments suivants pour un fonctionnement optimal, sans dysfonctionnement ainsi qu'un fonctionnement quasiment exempt d'air

Toutes les conduites hydrauliques doivent être raccordées et serrées conformément au schéma hydraulique ou selon la désignation des conduites.

Toutes les conduites hydrauliques et vérins doivent être purgés conformément au schéma hydraulique ou à la désignation des conduites.

Afin d'assurer le fonctionnement parfait et sûr de l'installation ainsi que des conduites utilisées, il convient de veiller à ce que les fluides hydrauliques utilisés soient conformes aux prescriptions et recommandations du fabricant.

Les fluides utilisés qui ne correspondent pas aux exigences spécifiques ou qui présentent un encrassement non autorisé endommagent l'ensemble du système hydraulique et réduisent la durée d'utilisation des systèmes hydrauliques. Attention : (Un encrassement de l'installation est également possible lors d'un remplissage d'huile)

Il convient de contrôler les exigences minimales et la quantité minimale d'huile et d'en rajouter le cas échéant.

2.9 Montage



Ce manuel ne doit pas être considéré comme une notice de montage. Les conseils et aides sont destinés à des monteurs spécialisés. Pour les travaux suivants, il convient de porter des vêtements adaptés ainsi que des équipements de protection. Un montage et des réglages erronés conduisent à une exclusion de responsabilité et de garantie.

Les machines en partie prémontées doivent être réceptionnées, contrôlées et faire l'objet d'une instruction pour l'utilisation par un personnel qualifié.

Les montages de machines doivent être effectués par un personnel spécialisé.

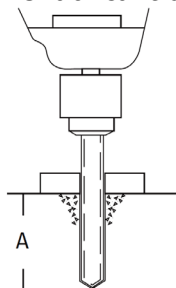
2.9.1. Mise en place de l'équilibreuse de pneus

Soulevez l'équilibreuse de pneus de la palette d'expédition ; utilisez exclusivement les points d'appui prévus à cet effet. Ne soulevez en aucun cas l'équilibreuse au niveau d'autres points comme p. ex. l'arbre, l'écran ou la plaque à accessoires.

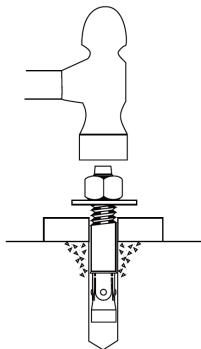
L'équilibreuse doit reposer solidement sur le sol au niveau des points d'appui prévus à cet effet. Le cas échéant, utilisez des cales.

2.9.2. Fixation par chevilles de sécurité

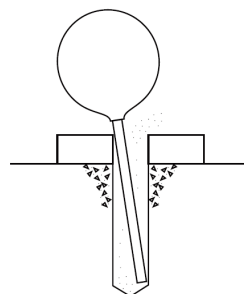
Percez les trous en tenant compte de la profondeur de perçage A requise et du diamètre de perçage indiqués par le fabricant de chevilles.



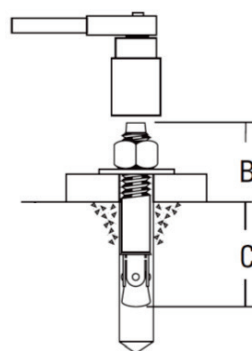
Introduisez les boulons d'ancrage dans les trous jusqu'à une profondeur convenable.



Nettoyez l'intérieur des trous.



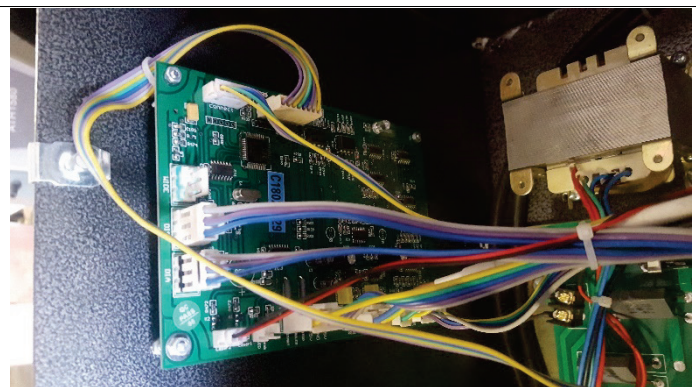
Serrez les écrous au couple spécifié par le fabricant. L'épaisseur de serrage B dépend du revêtement de sol.



 L'équilibriseur de pneus doit être ancrée au sol pour obtenir un équilibrage précis.

2.9.3. Montage de la table porte-masses

Suivez le tracé du câble plat à 8 pôles (pour clavier) et tenez à disposition l'extrémité qui n'est pas raccordée.



Retirez les vis de fixation du châssis.
Saisissez la table porte-masses et positionnez-la sur le châssis de l'équilibreuse.



Raccordez ensuite le câble à la platine et fixez-le à l'aide d'un serre-câble au niveau du logement correspondant.



Prenez les vis de fixation et fixez la table porte-masses sur le châssis.

2.9.4. Montage du carter de protection de roue

Déballez le carter de protection de roue et placez-le à côté de l'équilibreuse



Retirez ensuite la vis de fixation de l'arbre de fixation du mécanisme de commutation.
Enfilez alors le logement principal sur l'arbre et fixez-le.
Prenez ensuite la tige de renvoi et fixez-la au logement situé au-dessus.
Serrez ensuite toutes les vis



2.9.5. Montage du moniteur

Fixez le support du moniteur sur le châssis à l'aide des quatre vis fournies.

Retirez les deux vis supérieures du couvercle du support pour poser les câbles de liaison dans le chemin de câbles se trouvant à l'intérieur.

Branchez ensuite les câbles à l'équilibreuse.



Fixez le moniteur sur le support à l'aide des vis fournies.

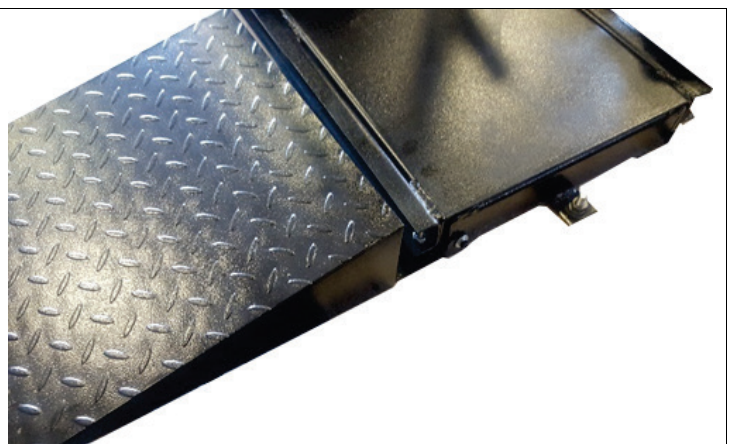
Réalisez ensuite la liaison avec le moniteur.

Lorsque cette opération est terminée, remettez les vis supérieures du support en place.



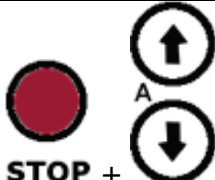
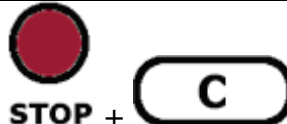



2.9.6. Montage de la rampe d'accès

Retirez la vis de fixation latérale du lève-roue.
Faites ensuite coulisser la rampe d'accès par l'avant sur la vis.
Puis fixez la rampe avec la vis.




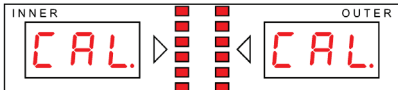
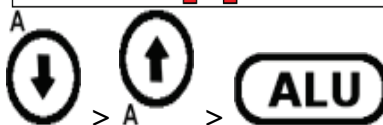
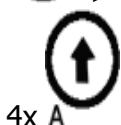
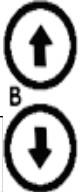
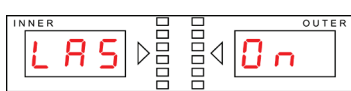
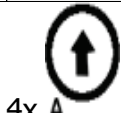
2.9.7. Paramètres système

Les paramètres système vous permettent de procéder aux réglages de base.

Unité d'affichage du balourd Grammes / Onces	
Mise en marche automatique avec la fermeture du carter de protection de roue Marche / Arrêt	
Programme de calibrage du calibre automatique (2D)	
Programme de calibrage	
Programme HID	

Réglage du positionnement du poids:

Dans ce réglage, vous pouvez choisir si le positionnement des masses d'équilibrage se fait à l'aide de la jauge ou de l'écran laser de 6 heures.

<p>Actionnez la combinaison de touches ci-contre pour accéder au système:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Appuyez d'abord sur le bouton C, puis sur le bouton T. 2. Les indications [CAL] – [CAL] apparaissent et les indicateurs clignotent. 3. Relâchez les boutons uniquement lorsque les indicateurs sont allumés en continu. 4. Appuyez sur le bouton A↑. 5. Appuyez sur le bouton A↑. 6. Appuyez sur le bouton ALU. 7. Appuyez 4 fois sur le bouton A↑. 	   
Allumez ou éteignez l'écran laser de 6 heure avec B↓; B↑	 
Appuyez 4 fois sur le bouton A↑ pour quitter le système.	

2.9.8. Réglage du mode d'application des masses adhésives

Ce réglage permet de spécifier si l'application des masses adhésives doit se faire avec le doigt de mesure ou manuellement à l'aide d'une ligne laser sur la position « 6 heures ».

Actionnez la combinaison de touches ci-contre pour accéder au système :

Appuyez d'abord sur le bouton C, puis sur le bouton T
Les indications [CAL] – [CAL] apparaissent et les indicateurs clignotent.

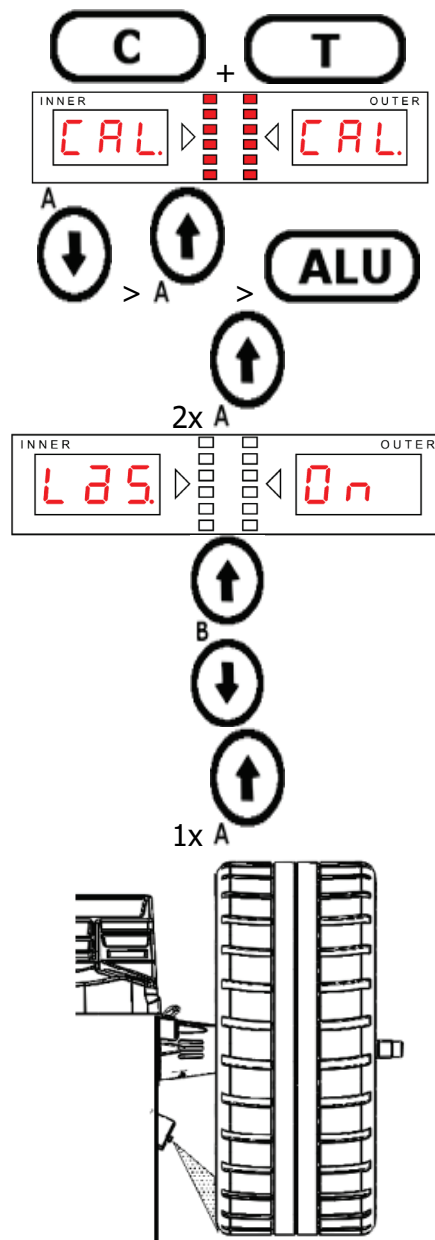
Lâchez les boutons uniquement lorsque les indicateurs sont allumés en continu.

Appuyez sur le bouton A↑

Appuyez sur le bouton A↑

Appuyez sur le bouton ALU

Appuyez 2 fois sur le bouton A↑



Allumez ou éteignez la fonction laser avec B↓ ; B↑

Appuyez 1 fois sur le bouton A↑ pour quitter le système

Le laser s'allume quand la position de balourd est atteinte.
Ceci permet d'appliquer la masse adhésive sur la position « 6 heures ».

2.9.9. Calibrage des supports de masses en mode Poids lourd

Il **FAUT** calibrer l'équilibreuse après l'avoir fixée et, au moins, avant le début de la saison ou après une durée prolongée d'utilisation.

Sélectionnez d'abord le mode Poids lourd avec le bouton Model.



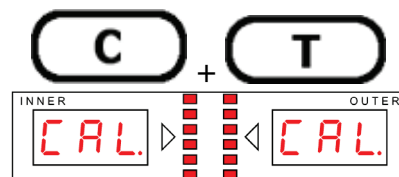
Serrez une roue déjà équilibrée (p. ex. : 22,5") et saisissez les valeurs de la roue (voir utilisation).

Actionnez la combinaison de touches ci-contre pour accéder au système de calibrage :

Appuyez d'abord sur le bouton C, puis sur le bouton T

Les indications [CAL] – [CAL] apparaissent et les indicateurs clignotent.

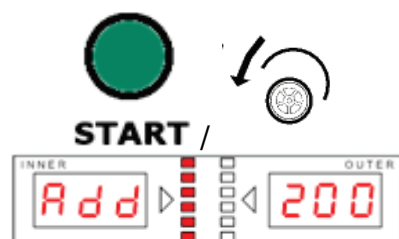
Lâchez les boutons uniquement lorsque les indicateurs sont allumés en permanence.



Lorsque vous appuyez sur le bouton START ou fermez le carter de protection de roue, le cycle d'équilibrage du calibrage démarre.

L'indication ci-contre apparaît après le cycle d'équilibrage.

Appliquez la masse de calibration (200 g) sur le côté intérieur de la jante.

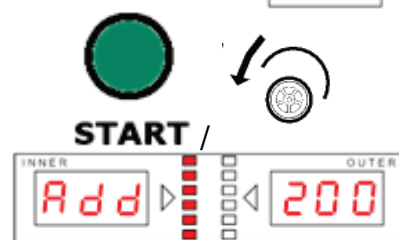


Inn

Lorsque vous appuyez sur le bouton START ou fermez le carter de protection de roue, le second cycle d'équilibrage du calibrage démarre.

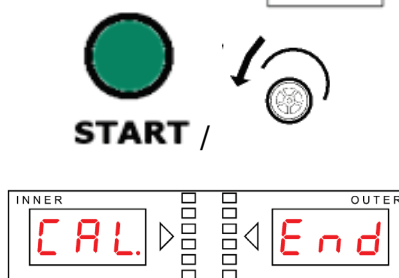
L'indication ci-contre apparaît après le cycle d'équilibrage.

Appliquez la masse de calibration (200 g) sur le côté extérieur de la jante.



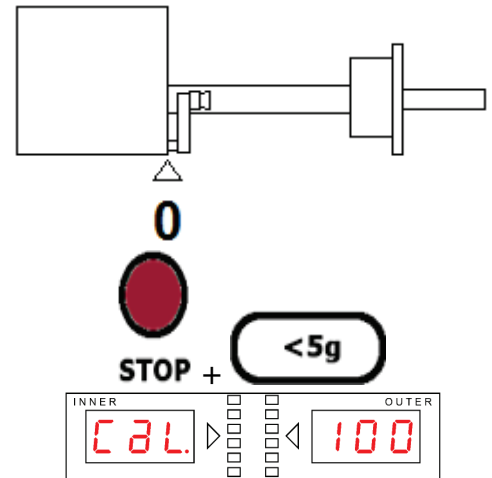
Out.

Appuyez de nouveau sur le bouton START ou fermez le carter de protection de roue pour terminer le calibrage.

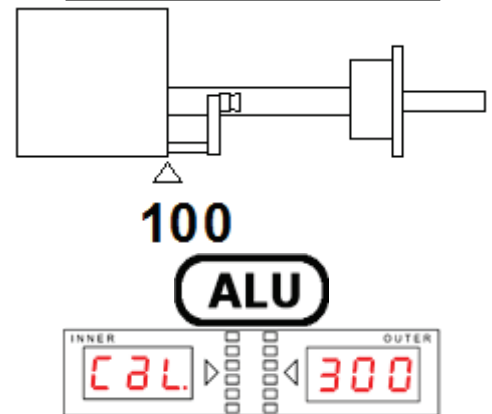


2.9.10 Calibrage de service du calibre en mode Poids lourd

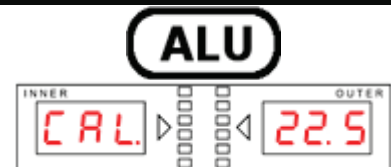
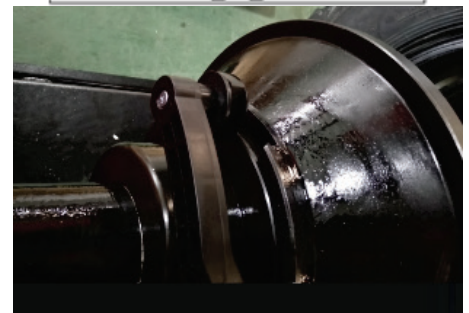
Placez le calibre sur la position « 0 »
Appuyez sur la combinaison de touches STOP + <5g
L'indication ci-contre apparaît ensuite sur l'écran



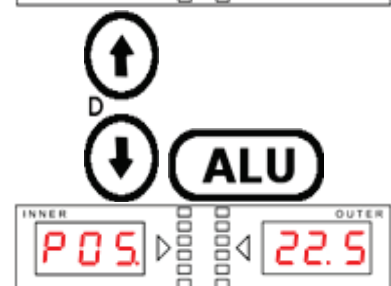
Placez le calibre sur la position « 100 mm »
Appuyez sur le bouton ALU

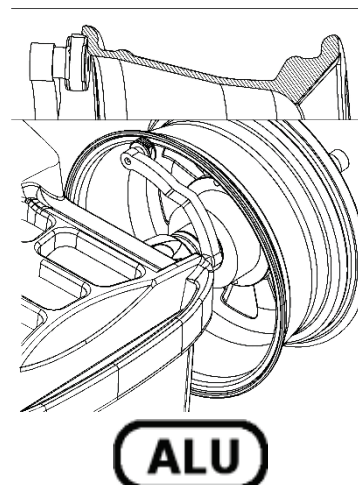


L'indication [CAL.] – [300] apparaît sur l'écran
Placez le calibre sur la position « 300 mm » Placez la pointe de mesure sur le bord extérieur de la cloche d'assemblage (en tenant compte de l'encoche !).
Appuyez sur le bouton ALU

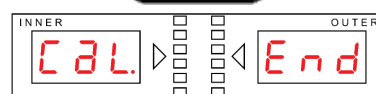


L'indication [CAL.] – [22.5] apparaît sur l'écran
Vous pouvez modifier cette valeur à l'aide de D+ / D-
Confirmez ensuite avec [ALU].
Fixez une roue correspondante (p. ex. : 22,5") sur l'équilibréuse
Placez ensuite le doigt de mesure au bord de la jante
Appuyez sur le bouton ALU





L'indication [CAL.] – [End] apparaît sur l'écran
 Si l'indication [CAL] – [10] apparaît, cela signifie que le calibrage a échoué et qu'il faut le réitérer.



2.9.11. Calibrage des supports de masses en mode Voiture

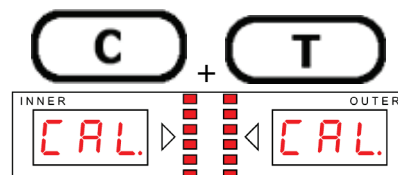
Il **FAUT** calibrer l'équilibreuse après l'avoir fixée et, au moins, avant le début de la saison ou après une durée prolongée d'utilisation.

Sélectionnez d'abord le mode Voiture avec le bouton Model.



Serrez une roue déjà équilibrée (p. ex. : 14" ou 15") et saisissez les valeurs de la roue (voir utilisation, point 4).
 Actionnez la combinaison de touches ci-contre pour accéder au système de calibrage :

- Appuyez d'abord sur le bouton C, puis sur le bouton T
- Les indications [CAL] – [CAL] apparaissent et les indicateurs clignotent.
- Relâchez les boutons uniquement lorsque les indicateurs sont allumés en continu.



Lorsque vous appuyez sur le bouton START ou fermez le carter de protection de roue, le cycle d'équilibrage du calibrage démarre.



L'indication ci-contre apparaît après le cycle d'équilibrage.
 Appliquez la masse de calibration (100 g) sur le côté intérieur de la jante.



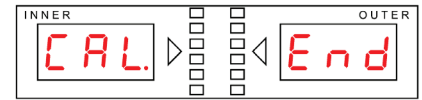
Lorsque vous appuyez sur le bouton START ou fermez le carter de protection de roue, le second cycle d'équilibrage du calibrage démarre.



L'indication ci-contre apparaît après le cycle d'équilibrage.
 Appliquez la masse de calibration (100 g) sur le côté extérieur de la jante.

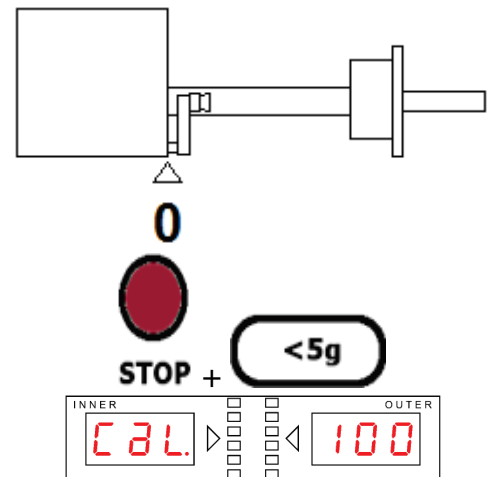


Appuyez de nouveau sur le bouton START ou fermez le carter de protection de roue pour terminer le calibrage.

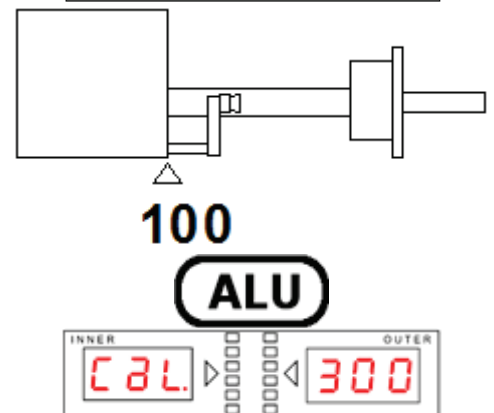


2.9.12. Calibrage de service du calibre en mode Voiture

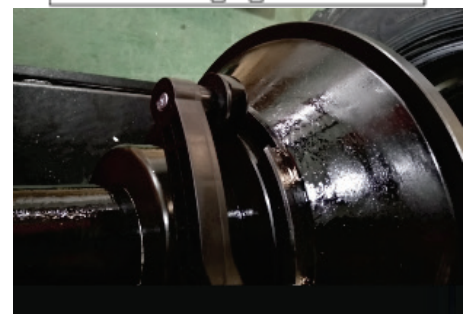
Placez le calibre sur la position « 0 »
Appuyez sur la combinaison de touches STOP + <5g
L'indication ci-contre apparaît ensuite sur l'écran



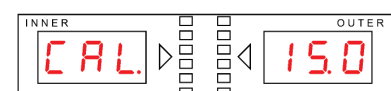
Placez le calibre sur la position « 100 mm »
Appuyez sur le bouton ALU



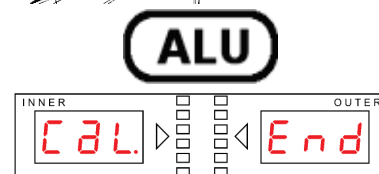
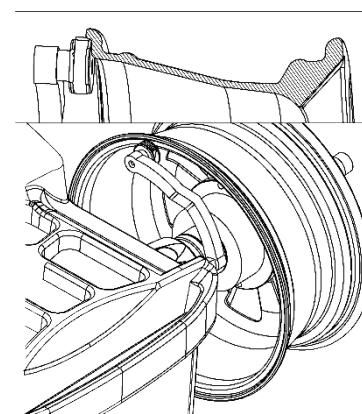
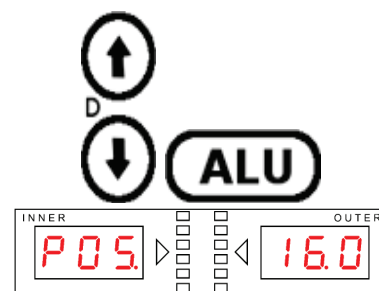
L'indication [CAL.] – [300] apparaît sur l'écran
Placez le calibre sur la position « 300 mm » Placez la pointe de mesure sur le bord extérieur de la cloche d'assemblage.
Appuyez sur le bouton ALU



L'indication [CAL.] – [15.0] apparaît sur l'écran.
Vous pouvez modifier cette valeur à l'aide de D+ / D-
Confirmez ensuite avec [ALU].
Fixez ensuite une roue correspondante (p. ex. : 16") sur l'équilibreuse.



Placez ensuite le doigt de mesure au bord de la jante
Appuyez sur le bouton ALU



L'indication [CAL.] – [End] apparaît sur l'écran
Si l'indication [CAL] – [10] apparaît, cela signifie que le calibrage a échoué et qu'il faut le réitérer.



Dans le cas du programme ALU S, il est recommandé de régler le seuil de l'indicateur sur 10 g.
Pourquoi :

- L'équilibreuse déterminant le balourd dynamique et statique, la qualité de roulement de la roue change avec l'application des masses.
- Les masses étant positionnées plus au centre de la jante, celles-ci sont systématiquement plus grandes afin d'obtenir des résultats d'équilibrage corrects.
- Vu que l'équilibreuse a besoin des masselottes en un point et qu'il existe différents systèmes de masses adhésives, celles-ci peuvent provoquer une dispersion importante du poids.
- Les masses adhésives ne sont pas appliquées à 100 % à l'emplacement requis.

2.10 Travaux finaux



Avant la mise en service, vérifiez toutes les vis de fixation, les conduites électriques, pneumatiques et hydrauliques et resserrez-les le cas échéant. Attention : Ces éléments doivent en partie être contrôlés régulièrement et être resserrés le cas échéant (remarque dans le manuel).

3.0 EXPLOITATION

3.1 Manuel d'utilisation

Société :	Manuel d'utilisation	Date :
Poste de travail :	pour	
Activité :	Services pour pneus	Signature :

Dangers pour la santé et l'environnement



- Danger en raison du bruit
- Risques de happement de la machine
- Risque en raison de pièces mobiles incontrôlées
- Risque en raison de la présence de poussière polluée du dispositif de freinage



Mesure de protection et code de conduite



- Port de vêtements près du corps
- Au travail, ne pas porter de montre, bagues, chaînes ou autres bijoux
- Porter une protection auditive et des lunettes de protection.
- Les cheveux longs doivent être protégés par une résille ou par toute autre mesure
- Utiliser exclusivement des clés à chocs qui ne soufflent pas d'air sur la jante.
- Afin d'éviter la poussière, ne nettoyer les jantes et pneus qu'avec de l'eau ; utiliser des installations de nettoyage de roues, dans la mesure du possible.
- Retirer les poussières sur les tambours de freins à l'aide d'une cloche d'aspiration combinée à un aspirateur industriel adapté. Pour les poussières exemptes d'amiante, utiliser les appareils de catégorie U et pour les poussières contenant de l'amiante, utiliser les appareils de catégorie K1. (*Respecter les prescriptions de l'assurance-accidents (GUV) actuelle*)



- Les pneus endommagés doivent être rendus inutilisables.
- Lors du gonflage du pneu, mettre en place un dispositif de protection pour intercepter les pièces volantes. Éloigner les personnes de la zone de danger.
- Le gonflage du pneu doit être surveillé et les pressions maximales autorisées ne doivent pas être dépassées.



- N'utiliser les machines à équilibrage entraînées par un moteur qu'avec un carter de protection.
- **Pour les roues de PL et machines de travail automotrices :**
 - Sur les machines avec des roues à la perpendiculaire, les travaux sur des pneus lourds (p. ex. pneus pour engins de terrassement) doivent être effectués par deux personnes.
 - Pour les pneus dont le diamètre est > 1,4 m ou d'un poids > 200 kg, les dispositifs de prévention des accidents doivent être mis en place.

Conduite à tenir en cas de panne et de danger

- Les défauts de la machine doivent être immédiatement signalés au fabricant
- Mettre la machine hors service et s'assurer qu'elle ne puisse pas être remise en service sans autorisation
- Ne faire réparer les dommages que par des personnes qualifiées

Premiers secours

- Informer les premiers intervenants (voir plan d'alerte).
- Soigner immédiatement les blessures.
- Consigner dans le cahier des pansements
- En cas de blessure grave, veuillez composer le numéro d'urgence.

Appel d'urgence: _____ **Transport de malades:** _____

Maintenance

- La maintenance doit être assurée uniquement par des personnes mandatées et formées
- Débrancher l'appareil du secteur ou le sécuriser pour tous travaux de préparation, de réglage, de maintenance et d'entretien
- Nettoyer la machine à la fin de la journée de travail
- **Contrôle annuel** des machines par une personne mandatée et formée

3.2 Remarques générales

Seules des personnes de plus de 18 ans ayant reçu une formation sur cette machine et qui ont prouvé leur aptitude à l'entrepreneur peuvent utiliser cette machine de manière autonome.

Elles doivent être expressément être chargées par l'entrepreneur d'utiliser cette machine. Le mandat pour le droit d'utiliser cette machine doit être délivré par écrit.

La machine ne doit être utilisée que pour l'usage prévu.

Utilisez toujours les matériaux prescrits lors du montage et du service.

Avant le montage ou le démontage, veuillez vérifier toutes les pièces ; celles-ci ne doivent présenter aucun endommagement.




Respectez le cas échéant les conseils spécifiques des fabricants au montage ou au démontage de travaux spécifiques sur le véhicule.

Le respect du plan de maintenance est une partie importante de la garantie. Cela concerne en particulier la propreté, la protection contre la corrosion et le cas échéant la réparation immédiate de dommages.

Durant le fonctionnement, vous devez toujours être attentif aux risques. Dès que des dangers apparaissent, mettez immédiatement la machine hors service, débranchez la prise secteur et coupez l'arrivée d'air.

Contactez ensuite votre revendeur.



Tous les panneaux d'avertissement doivent toujours être bien lisibles. En cas d'endommagement, ils doivent être immédiatement remplacés.

	<p>Faites attention aux éventuels points de cisaillement de la machine.</p>
	<p>Durant le fonctionnement, le bruit peut atteindre 85dB (A), c'est pourquoi l'utilisateur devrait prendre les mesures de protection adaptées.</p>
	<p>Les vêtements lâches, cheveux longs ou des bijoux peuvent être happés par les pièces mobiles de la machine.</p>

4.0 MAINTENANCE

Afin de garantir le fonctionnement sûr de la machine, l'utilisateur est tenu de l'entretenir régulièrement.

Les travaux de réparation ne doivent être effectués que par des partenaires de maintenance autorisés ou par le client après concertation avec le fabricant.

	<p>Avant tous travaux de maintenance et de réparation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - TOUS les types d'alimentation de la machine doivent être coupés - Débrancher la prise principale et purger l'air comprimé de l'installation le cas échéant - Des mesures adéquates doivent être prises pour éviter toute remise en service de l'installation
	<p>Les travaux sur des éléments électriques ou sur l'alimentation ne doivent être exécutés que par du personnel qualifié ou des électriciens spécialisés.</p>

4.1 Consommables pour le montage, la maintenance et l'entretien

Huile hydraulique

Exigence minimale **générale** :

Eni PRECIS HVLP-D Art. n° 00066018

Eté (15° à 45°) : HVLP-D 46 (p. ex. : Eni PRECIS HVLP-D)

Hiver (moins de 10°) : HVLP-D 32 (p. ex. : Eni PRECIS HVLP-D)

Exigences minimales **spéciales pour ponts élévateurs à 2 colonnes** :

Eni PRECIS HVLP-D art. n°00067218

Eté (15° à 45°) : HVLP-D 32 (p. ex. : Eni PRECIS HVLP-D)

Hiver (moins de 10°) : HVLP-D 22 (p. ex. : Eni PRECIS HVLP-D)

Produit de conservation pour les câbles, soudures, vis, coins, bords et espaces creux.

Exigence minimale :

Petec Spray translucide - 500 ml art. n° 73550 / Petec canette sous vide translucide - 1000 ml art. n° 73510

Petec Pistolet UBS Art. n° 98507

Lubrifiant pour les guides

Exigence minimale :

Graisse blanche haute performance EP LAGERMEISTER WHS 2002. Art. n° KPF1-2K-20

Lubrifiant pour manchons, chaînes, galets et pièces mobiles

Exigence minimale :

White Ultra Luber, 500 ml bombe aérosol. Art. n° 34403 – WUL – White Ultra Lube

Ancrage au sol

Exigence minimale pour **ponts élévateurs** :

Fischer FIS A M 16 x 200 acier galvanisé en combinaison avec Fischer ancrage Superbond

Exigence minimale pour **machine de montage VL et machine pour équilibrage VL/PL** :

Cheville d'ancrage M8 x 100

Exigence minimale **pour machines de levage PL** :

Cheville d'ancrage M12 x 100

Installation d'air comprimé

Exigence minimale :

PROMAT chemicals Huile spéciale pour air comprimé Art. n° : 4000355209

Nettoyage

Exigence minimale :

Caramba Nettoyant intensif pour freins sans acétone

Entretien et protection de métaux, de surfaces peintes ou laquées

Exigence minimale :

Petec canette sous vide translucide - 500 ml Art. n° 73550

Petec canette sous vide translucide - 1000 ml Art. n° 73510

Petec Pistolet UBS Art. n° 98507

Entretien et protection de métaux, de surfaces peintes ou laquées dans la zone piétonne et parties en plastique

Exigence minimale :

Valet Pro Classic Protectant Etancheisation plastique 500 ml

4.2 Dispositions de sécurité pour l'huile

Veuillez toujours respecter les prescriptions ou ordonnances relatives au traitement de l'huile usagée.

Faites toujours éliminer l'huile usagée par une entreprise certifiée.

En cas de fuite, l'huile doit immédiatement être retenue à l'aide d'un agent liant ou de récipients pour qu'elle ne puisse pas atteindre le sol.


Évitez tout contact entre l'huile et la peau.

Ne laissez pas de vapeur d'huile s'échapper dans l'atmosphère.

L'huile est un fluide inflammable. Faites attention aux sources de dangers potentiels.

Portez des vêtements de protection résistants à l'huile comme p. ex. des gants, lunettes de protection, vêtements de protection, etc.

4.3 Remarques

	<p>Quel que soit l'état d'encrassement, la machine doit régulièrement faire l'objet d'une maintenance, être nettoyée et entretenue.</p> <p>La machine doit ensuite être traitée avec un produit d'entretien (p. ex. huile ou aérosol lubrifiant). N'utilisez aucun détergent dommageable pour la peau.</p> <p>DANS LE CAS OÙ CES POINTS NE SONT PAS REMPLIS, AUCUNE RÉCLAMATION EN GARANTIE N'EST ACCEPTÉE</p>
---	---

4.4 Plan de maintenance ou d'entretien

Intervalle	Immédiateme nt	Hebdomadair e	Mensuel	Trimestriel	Semestriel
Vérification de TOUTES les pièces importantes du point de vue de la sécurité	X				
Nettoyer	X				
Contrôler ou restaurer la protection des surfaces	X				
Contrôler l'étanchéité du système hydraulique	X				
Contrôler ou restaurer la protection des surfaces ou la protection contre la corrosion	X				
Contrôler ou restaurer les dommages sur la peinture et les pièces	X				
Contrôler ou réparer les dommages liés à la rouille	X				
Contrôler et traiter les espaces creux et les endroits non peints	X				
Contrôler l'étanchéité du système pneumatique	X				
Contrôle de la solidité des vis	X				
Contrôler le jeu dans le palier, lubrifier et régler	X				
Contrôler les pièces d'usure		X			
Vérifier les fluides (niveau, usure, encrassement, qualité)		X			
Contrôler et lubrifier les guides		X			
Retirer l'encrassement à l'intérieur			X		
Nettoyer et contrôler les pièces électriques				X	
Contrôler le fonctionnement et l'usure du moteur et de l'entraînement				X	
Contrôler les soudures et la construction				X	
Effectuer les contrôles visuels (conformément au plan de contrôle)					X

4.5 Dépannage / Affichage des défauts et solution

L'ordinateur d'équilibrage peut afficher les messages d'erreur suivants :

Code erreur	Motif
Er -1-	Voir dépannage
Err -2-	1. Il n'y a pas de roue sur l'arbre ou elle est trop légère 2. L'arbre d'équilibrage n'est pas serré 3. La roue n'a pas été suffisamment fixée 4. La courroie striée n'est pas tendue ou pas assez
Err -3-	Le déséquilibre de la roue est trop important
Err -4-	Capteur de pression défectueux Sens de rotation erroné
Err -5-	Carter de protection de la roue ouvert
Err -7-	Les données enregistrées ont été supprimées
Err -8-	Il manque 100 g Capteur de pression défectueux Platine électrique ou platine principale défectueuse

Symptôme	Cause	Solution
Résultats d'équilibrage différents¹	La machine d'équilibrage n'est pas correctement ancrée au sol	Contrôlez l'ancrage au sol
	Calibrage erroné	Effectuer un nouvel équilibrage
	L'arbre d'équilibrage n'est pas fixe	Contrôle de la fixation de l'arbre d'équilibrage
	Arbre tordu	Contrôle de l'arbre d'équilibrage
	Capteurs piézo non fixés ou défectueux	Contrôler ou remplacer les vis de fixation des capteurs piézo
	La jante est sale ou déformée	Contrôle de la jante
Les boutons ne réagissent pas	La platine des touches n'est pas raccordée à la platine de commande ou le raccordement de câblage est défectueux	Contrôle du raccordement ainsi que de la conduite.
Le produit présente des dommages (importants) de rouille	Dommages ou protection contre la corrosion insuffisante ou maintenance le cas échéant	Dérouiller, nettoyer et restaurer la surface.
Moteur / Électricité		
Le moteur ne freine pas ou de manière sporadique	Résistance de freinage défectueuse ou non raccordée.	Contrôler la résistance de freinage ou le raccordement
Le moteur fait des bruits suspects	Résistance de freinage défectueuse ou non raccordée.	Contrôler la résistance de freinage ou le raccordement
	Platine principale endommagée	Contactez l'assistance ATH
	Un condensateur est défectueux ou non raccordé.	Contrôler le condensateur ou le raccordement
Le disjoncteur saute	L'interrupteur principal de la machine n'est pas correctement raccordé ou vérifier la présence d'un faux contact.	Contrôle du raccordement électrique
	La platine principale est défectueuse.	Contactez l'assistance ATH
Autres motifs pour des résultats d'équilibrage « erronés »	Utilisation de différents adaptateurs et erreurs de serrage.	Veillez obligatoirement vérifier les indications de montage en cas d'utilisation d'adaptateurs.
	Le serrage à l'aide de cônes avec un trou central usé de la jante peut conduire à des différences pouvant atteindre 10 g.	Utiliser une jante ou des matériaux de remise en état ou des adaptateurs spéciaux
	En cas de déséquilibre sur une roue du véhicule, celui-ci peut être dû à un déséquilibre au niveau du tambour ou du disque de frein ou des trous de fixation usés dans la jante ou dans le frein.	Dans un tel cas, il est recommandé de procéder à un réajustement sans pour autant démonter la roue.
VEILLEZ À TOUJOURS UTILISER DES PIÈCES ET ACCESSOIRES D'ORIGINE.		

4.6 Instructions de maintenance et de service



Tous les travaux de maintenance et de service doivent être effectués au moins selon le plan de maintenance

UNITÉ DE TRAITEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ (En partie fourni ou nécessaire pour l'activité)

RÉGLAGE DE LA PRESSION DE SERVICE :

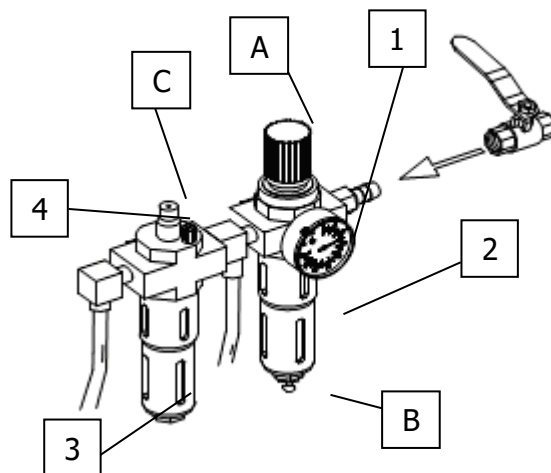
- Contrôlez la pression de service affichée sur le manomètre (1). Elle doit correspondre aux spécifications techniques.
- La pression de service peut être réglée à l'aide du régulateur de pression (A).
- Tirez le régulateur de pression vers le haut pour effectuer le réglage.
- Pour augmenter la pression dans la machine, tournez le régulateur dans le sens des aiguilles d'une montre, pour la réduire, tournez-le dans le sens inverse.

Lubrificateur

- Contrôlez le niveau d'huile dans le réservoir d'huile (3).
- Retirez le réservoir d'huile.
- Ajoutez à présent de l'huile pneumatique de viscosité SAE20 dans le réservoir.
- Contrôlez la quantité d'huile injectée par le regard (4).
- Généralement, la vis doit être vissée à fond dans le sens des aiguilles d'une montre puis desserrée d'environ $\frac{1}{4}$ à $\frac{1}{2}$ tour dans le sens inverse.

SÉPARATEUR D'EAU

- Contrôlez le niveau d'eau dans le séparateur (2).
- L'eau est évacuée en ouvrant la soupape (B).



Réglage de la tension de la courroie d'entraînement

1. Retirez le couvercle (table porte-masses) avec précaution.
2. Desserrez les vis de fixation du moteur.
3. Faites coulisser le moteur à l'aide de la vis de serrage tout en veillant à ce que la tension de la courroie soit correcte.
4. Resserrez les vis de fixation du moteur.
5. Effectuez une marche d'essai et veillez à ce que la courroie ne glisse pas sur le côté.
6. Remettez le capot en place.

Remplacer les fusibles

1. Retirez le couvercle (table porte-masses) avec précaution.
2. Retirez le fusible du tableau d'alimentation électrique.
3. Remplacez le fusible par un neuf ayant absolument les mêmes caractéristiques.

Si l'erreur persiste, contactez le service d'assistance.

4.7 Élimination

- Coupez l'alimentation en air et électrique.
- Retirez toutes les substances non métalliques et conservez-les conformément aux prescriptions locales.
- Vidangez l'huile de la machine et conservez-la conformément aux prescriptions locales.
- Recyclez les substances métalliques.



La machine contient certaines substances nuisibles à l'environnement et qui peuvent causer des blessures sur le corps humain si elles ne sont pas correctement traitées.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / *General Manager*)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 ANNEXE

6.1 Schéma pneumatique

Not relevant !

6.2 Schéma électrique

Not relevant !

6.3 Schéma hydraulique

Not relevant !

7.0 CARTE DE GARANTIE

Adresse du revendeur : Adresse du client :
Société (numéro client le cas échéant) : Société (numéro client le cas échéant) :
Interlocuteur : Interlocuteur :
Rue : Rue :
CP et lieu : CP et lieu :
Tél. et Fax : Tél. et Fax :
E-mail : E-mail :
Fabricant et modèle : Numéro de série : Année de construction : Numéro de référence :
Description du message :

Description des pièces de rechange nécessaires :
Pièce de rechange : Numéro d'article : Quantité :

REMARQUES IMPORTANTES :

Les dommages qui résultent d'une utilisation incorrecte, d'un manque de maintenance ou de dommages mécaniques ne sont pas couverts par la garantie. Pour les installations qui n'ont pas été montées par un monteur agréé par ATH, la garantie se limite à la mise à disposition des pièces de rechange nécessaires.

Dommages liés au transport :

Défaut manifeste (dommages visibles liés au transport, mention sur le bon de livraison du transporteur, envoyer immédiatement une copie du bon de livraison et des photos à ATH-Heinl)

Défaut caché (le dommage lié au transport n'est découvert que lors du déballage de la marchandise, envoyer une déclaration de dommage avec des photos dans un délai de 24 heures à ATH-Heinl)

Lieu et date

Signature et cachet

7.1 Étendue de la garantie produit

- Cinq ans pour la structure de l'appareil
- Le bloc d'alimentation, le cylindre hydraulique et les autres pièces d'usure comme les plateaux tournants, plaques de caoutchouc, câbles, chaînes, soupapes, interrupteurs, etc. sont couverts par la garantie pendant une année dans des conditions et une utilisation normales.

La garantie ne couvre pas :

- Les défauts causés par une usure normale, une mauvaise utilisation, les dommages liés au transport, une installation incorrecte, une tension incorrecte ou un manque de maintenance.
- Les dommages résultant d'une négligence ou du non-respect des indications fournies dans ce manuel d'utilisation et/ou des autres instructions complémentaires.
- L'usure normale sur les pièces de rechange qui nécessitent une maintenance pour assurer un fonctionnement sûr.
- Tout composant endommagé lors du transport.
- Les autres composants qui ne sont pas mentionnés expressément mais qui sont considérés comme pièces d'usure habituelles.
- Dommages causés par la pluie, une humidité excessive, des environnements corrosifs ou autres impuretés.
- Imperfections qui n'entravent pas le fonctionnement.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS LORSQUE LA CARTE DE GARANTIE N'A PAS ÉTÉ ENVOYÉE À ATH-HEINL.

Veillez noter que les dommages et dysfonctionnements liés au non-respect des travaux de maintenance et de réglage (conformément au manuel d'utilisation et/ou à l'initiation), à des raccordements électriques incorrects (champ tournant, tension nominale, protection par fusible) ou à une utilisation inappropriée (surcharge, mise en place à l'extérieur, modifications techniques) ne sont pas couverts par la garantie.

8.0 REGISTRE DE CONTRÔLE



**Ce registre de contrôle (procès-verbal compris) est un élément essentiel du manuel d'utilisation ou du produit.
À CONSERVER PRÉCIEUSEMENT**

Contrôle

Après le montage, la remise et l'initiation le cas échéant, le produit doit être contrôlé régulièrement conformément aux prescriptions et dispositions légales en vigueur dans le pays d'exploitation par une société ou un organisme qualifié(e) et agréé(e) à cet effet.

En cas de modification ou d'extension du type de produit, un registre de contrôle supplémentaire doit être établi et réceptionné.

Étendue du contrôle




Outre le fonctionnement parfait, la propreté et les instructions de maintenance, il convient en particulier de contrôler les composants liés à la sécurité.

Caractéristiques techniques

- Veuillez les consulter dans le manuel d'utilisation ci-joint.

Plaque signalétique

- Notez toutes les données ci-dessous
- Fabricant et type des matériaux de montage utilisés :

			
Typ Type	<input type="text"/>	Volt	<input type="text"/>
Serien # Serial #	<input type="text"/>	Ph	<input type="text"/>
Baujahr Year of built	<input type="text"/>	Hz	<input type="text"/>
		Amp.	<input type="text"/>
		kW	<input type="text"/>
 		Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany	

8.1 Procès-verbal d'installation et de remise

Lieu d'installation :

Société :

Rue :

Lieu :

Pays :

Appareil / Installation :

Fabricant :

Type / modèle :

N° de série :

Année de
construction :

Magasin compétent :

Le produit mentionné ci-dessus a été monté, le fonctionnement et la sécurité ont été contrôlés, puis le produit a été mis en service. La mise en place a été effectuée par :

l'exploitant

un membre du personnel qualifié

L'exploitant confirme avoir installé le produit de manière conforme, avoir lu, compris et respecté toutes les informations contenues dans ce manuel d'utilisation et dans le procès-verbal. Il confirme également avoir conservé ces documents de sorte qu'ils soient accessibles à tout moment par l'utilisateur formé.

L'exploitant confirme qu'après le montage et la mise en service par une personne formée par le fabricant ou un revendeur agréé (personnel qualifié), une formation au fonctionnement, à l'utilisation, aux instructions de sécurité, maintenance et entretien de la machine a eu lieu ; il confirme avoir reçu les documents, informations et instructions concernant la machine et que le produit fonctionne parfaitement.

REMARQUE IMPORTANTE :

DANS LE CAS OÙ CES POINTS NE SONT PAS REMPLIS, AUCUNE RÉCLAMATION EN GARANTIE N'EST ACCEPTÉE :

La garantie ne s'applique que lorsque le montage, la remise et éventuellement la formation à la machine ainsi que la maintenance annuelle par une personne qualifiée agréée par le fabricant ont été respectés et que la preuve en est apportée. L'intervalle entre 2 maintenances ne doit pas dépasser 12 mois. En cas d'utilisation hors standard ou par roulement d'équipes ou saisonnière, il convient de prévoir une vérification et une maintenance tous les six mois.

Les réclamations en garantie ne sont acceptées que lorsque tous les points dans le procès-verbal et dans le manuel d'utilisation sont remplis et que la réclamation est faite immédiatement après la constatation et que ce **procès-verbal en rapport avec le procès-verbal de maintenance et éventuellement avec le procès-verbal de service a été envoyé au fabricant.**

Les autres informations spécifiques relatives à la garantie, comme l'étendue, les exigences et prescriptions sont décrites dans le manuel d'utilisation et doivent être respectées.

Les dommages et réclamations qui résultent d'une manipulation incorrecte, d'un défaut de maintenance et d'entretien, de l'utilisation de moyens de montage, d'exploitation, de maintenance et de nettoyage inappropriés ou non prescrits, de dommages mécaniques, d'une intervention dans l'appareil sans consultation préalable ou par du personnel qualifié non autorisé ne sont pas couverts par la garantie. Pour les installations qui ont été montées par un personnel qualifié autorisé, la garantie se limite après accord avec le fabricant à la mise à disposition des pièces de rechange nécessaires au maximum.

Nom et cachet commercial du personnel qualifié
éventuellement numéro et nom VKH

Date et signature de la personne qualifiée

Nom et cachet commercial de l'exploitant

Date et signature de l'exploitant

8.2 Plan de contrôle

Contrôle	1	2	3	4	5	6
Date						
Plaque signalétique						
Manuel d'utilisation abrégé						
Manuel d'utilisation						
Signalisation de sécurité						
Signalisation pour utilisation						
Autre signalisation						
Construction (déformation, fissures)						
Cheville de fixation et stabilité						
État du sol en béton (fissures)						
État / État général						
État / Propreté						
État / Entretien et scellement						
État / Fluides						
État / Lubrification						
État / Bloc						
État / Entraînement						
État / Moteur						
État / Transmission						
État / Cylindre						
État / Soupape						
État / Commande électrique						
État / Palpeurs électriques						
État / Interrupteur électrique						
État / Conduites électriques						
État / Conduites hydrauliques						
État / Raccord à vis hydraulique						
État / Conduites pneumatiques						
État / Raccord à vis pneumatique						
État / Étanchéité						
État / Boulons et paliers						
État / Pièces d'usure						
État / Recouvrements						
État / Fonctions sous charge						
État / Pièces de sécurité						
État / Dispositif de sécurité électrique						
État / Dispositif de sécurité hydraulique						
État / Dispositif de sécurité pneumatique						
État / Dispositif de sécurité mécanique						
État / Fonctions sous charge						
Plaquette de contrôle délivrée						

8.3 Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée)

Résultat du contrôle d'un contrôle/contrôle ultérieur*) ordinaire / extraordinaire

L'appareil a fait l'objet d'un contrôle du fonctionnement.

Ce contrôle a permis de constater aucun défaut / les défauts suivants *) :

Étendue du contrôle : Contrôle du fonctionnement et visuel selon les prescriptions

Contrôle partiel encore à réaliser :

Il n'y a aucune objection pour une mise en service, aucun *) contrôle ultérieur n'est nécessaire.

(Lieu, date)

(Signature de la personne qualifiée)

Confirmation de la réception :

(Nom de la personne qualifiée)

(Qualification professionnelle)

(Adresse postale)

(Employé(e) chez)

Exploitant (cachet commercial, date, signature)

Défauts pris en compte **)

Défauts corrigés **)

*) Veuillez rayer les mentions inutiles

**) Confirmation de l'exploitant ou de son représentant avec date et signature

Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée)

Résultat du contrôle d'un contrôle/contrôle ultérieur*) ordinaire / extraordinaire

L'appareil a fait l'objet d'un contrôle du fonctionnement.

Ce contrôle a permis de constater aucun défaut / les défauts suivants *) :

Étendue du contrôle : Contrôle du fonctionnement et visuel selon les prescriptions

Contrôle partiel encore à réaliser :

Il n'y a aucune objection pour une mise en service, aucun *) contrôle ultérieur n'est nécessaire.

(Lieu, date)

(Signature de la personne qualifiée)

Confirmation de la réception :

(Nom de la personne qualifiée)

(Qualification professionnelle)

(Adresse postale)

(Employé(e) chez)

Exploitant (cachet commercial, date, signature)

Défauts pris en compte **)

Défauts corrigés **)

*) Veuillez rayer les mentions inutiles

**) Confirmation de l'exploitant ou de son représentant avec date et signature

Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée)

Résultat du contrôle d'un contrôle/contrôle ultérieur*) ordinaire / extraordinaire

L'appareil a fait l'objet d'un contrôle du fonctionnement.

Ce contrôle a permis de constater aucun défaut / les défauts suivants *) :

Étendue du contrôle : Contrôle du fonctionnement et visuel selon les prescriptions

Contrôle partiel encore à réaliser :

Il n'y a aucune objection pour une mise en service, aucun *) contrôle ultérieur n'est nécessaire.

(Lieu, date)

(Signature de la personne qualifiée)

Confirmation de la réception :

(Nom de la personne qualifiée)

(Qualification professionnelle)

(Adresse postale)

(Employé(e) chez)

Exploitant (cachet commercial, date, signature)

Défauts pris en compte **)

Défauts corrigés **)

*) Veuillez rayer les mentions inutiles

**) Confirmation de l'exploitant ou de son représentant avec date et signature

Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée)

Résultat du contrôle d'un contrôle/contrôle ultérieur*) ordinaire / extraordinaire

L'appareil a fait l'objet d'un contrôle du fonctionnement.

Ce contrôle a permis de constater aucun défaut / les défauts suivants *) :

Étendue du contrôle : Contrôle du fonctionnement et visuel selon les prescriptions

Contrôle partiel encore à réaliser :

Il n'y a aucune objection pour une mise en service, aucun *) contrôle ultérieur n'est nécessaire.

(Lieu, date)

(Signature de la personne qualifiée)

Confirmation de la réception :

(Nom de la personne qualifiée)

(Qualification professionnelle)

(Adresse postale)

(Employé(e) chez)

Exploitant (cachet commercial, date, signature)

Défauts pris en compte **)

Défauts corrigés **)

*) Veuillez rayer les mentions inutiles

**) Confirmation de l'exploitant ou de son représentant avec date et signature

Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée)

Résultat du contrôle d'un contrôle/contrôle ultérieur*) ordinaire / extraordinaire

L'appareil a fait l'objet d'un contrôle du fonctionnement.

Ce contrôle a permis de constater aucun défaut / les défauts suivants *) :

Étendue du contrôle : Contrôle du fonctionnement et visuel selon les prescriptions

Contrôle partiel encore à réaliser :

Il n'y a aucune objection pour une mise en service, aucun *) contrôle ultérieur n'est nécessaire.

(Lieu, date)

(Signature de la personne qualifiée)

Confirmation de la réception :

(Nom de la personne qualifiée)

(Qualification professionnelle)

(Adresse postale)

(Employé(e) chez)

Exploitant (cachet commercial, date, signature)

Défauts pris en compte **)

Défauts corrigés **)

*) Veuillez rayer les mentions inutiles

**) Confirmation de l'exploitant ou de son représentant avec date et signature

Contrôle visuel (personne qualifiée autorisée)

Résultat du contrôle d'un contrôle/contrôle ultérieur*) ordinaire / extraordinaire

L'appareil a fait l'objet d'un contrôle du fonctionnement.

Ce contrôle a permis de constater aucun défaut / les défauts suivants *) :

Étendue du contrôle : Contrôle du fonctionnement et visuel selon les prescriptions

Contrôle partiel encore à réaliser :

Il n'y a aucune objection pour une mise en service, aucun *) contrôle ultérieur n'est nécessaire.

(Lieu, date)

(Signature de la personne qualifiée)

Confirmation de la réception :

(Nom de la personne qualifiée)

(Qualification professionnelle)

(Adresse postale)

(Employé(e) chez)

Exploitant (cachet commercial, date, signature)

Défauts pris en compte **)

Défauts corrigés **)

*) Veuillez rayer les mentions inutiles

**) Confirmation de l'exploitant ou de son représentant avec date et signature



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

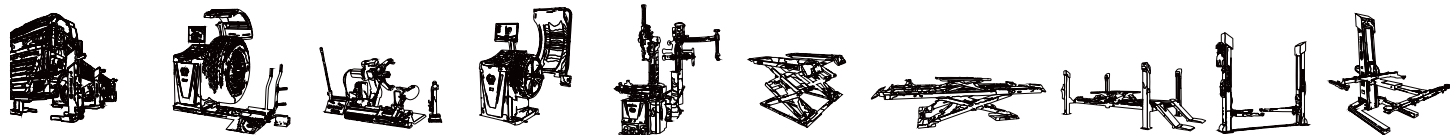
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Návod k Obsluze



ATH-W

W142

sériové číslo: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.



Obsah

1.0	ÚVOD	- 3 -
1.1	Obecné informace.....	- 3 -
1.2	Popis.....	- 4 -
1.3	Obsluha.....	- 7 -
1.4	Technické údaje.....	- 15 -
1.5	Rozměrový výkres.....	- 16 -
2.0	INSTALACE.....	- 17 -
2.1	Přeprava a podmínky uskladnění	- 17 -
2.2	Vybalení stroje.....	- 18 -
2.3	Rozsah dodávky.....	- 18 -
2.4	Umístění.....	- 20 -
2.5	Upevnění.....	- 22 -
2.6	Elektrické připojení	- 22 -
2.7	Pneumatické připojení.....	- 22 -
2.8	Hydraulické připojení	- 23 -
2.9	Montáž	- 23 -
2.10	Závěrečné práce.....	- 34 -
3.0	PROVOZ.....	- 35 -
3.1	Provozní pokyn	- 35 -
3.2	Zásadní upozornění.....	- 36 -
4.0	ÚDRŽBA.....	- 37 -
4.1	Spotřební materiál pro montáž, údržbu a péči.....	- 37 -
4.2	Bezpečnostní upozornění pro olej	- 38 -
4.3	Upozornění.....	- 39 -
4.4	Harmonogram údržby, resp. harmonogram ošetření.....	- 39 -
4.5	Hledání závad / Indikace závady a náprava.....	- 40 -
4.6	Návody k údržbě a servisních prací	- 42 -
4.7	Likvidace	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	PŘÍLOHA.....	- 45 -
6.1	Schéma pneumatického zapojení.....	- 45 -
6.2	Schéma elektrického zapojení.....	- 45 -
6.3	Schéma hydraulického zapojení.....	- 45 -
7.0	ZÁRUČNÍ KARTA	- 46 -
7.1	Rozsah záruky na výrobek.....	- 47 -
8.0	KONTROLNÍ DENÍK.....	- 48 -
8.1	Protokol o umístění a předání.....	- 49 -
8.2	Harmonogram kontrol.....	- 50 -
8.3	Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou).....	- 51 -
9.0	POZNÁMKY	- 57 -

1.0 ÚVOD

1.1 Obecné informace



**TENTO NÁVOD PŘEDSTAVUJE NEODDĚLITELNOU SOUČÁST STROJE.
UŽIVATEL SI JEJ MUSÍ PŘEČÍST A POROZUMĚT OBSAHU.
ZA ŠKODY VZNIKLÉ NEDODRŽENÍM TOHOTO NÁVODU NEBO PLATNÝCH
BEZPEČNOSTNÍCH PŘEDPISŮ NERUČÍME.**



POZOR: Řiďte se pokyny, abyste předešli úrazům a poškozením.



TIP: Návod poskytuje bližší informace o fungování a tipy, jak přístroj můžete používat efektivně.

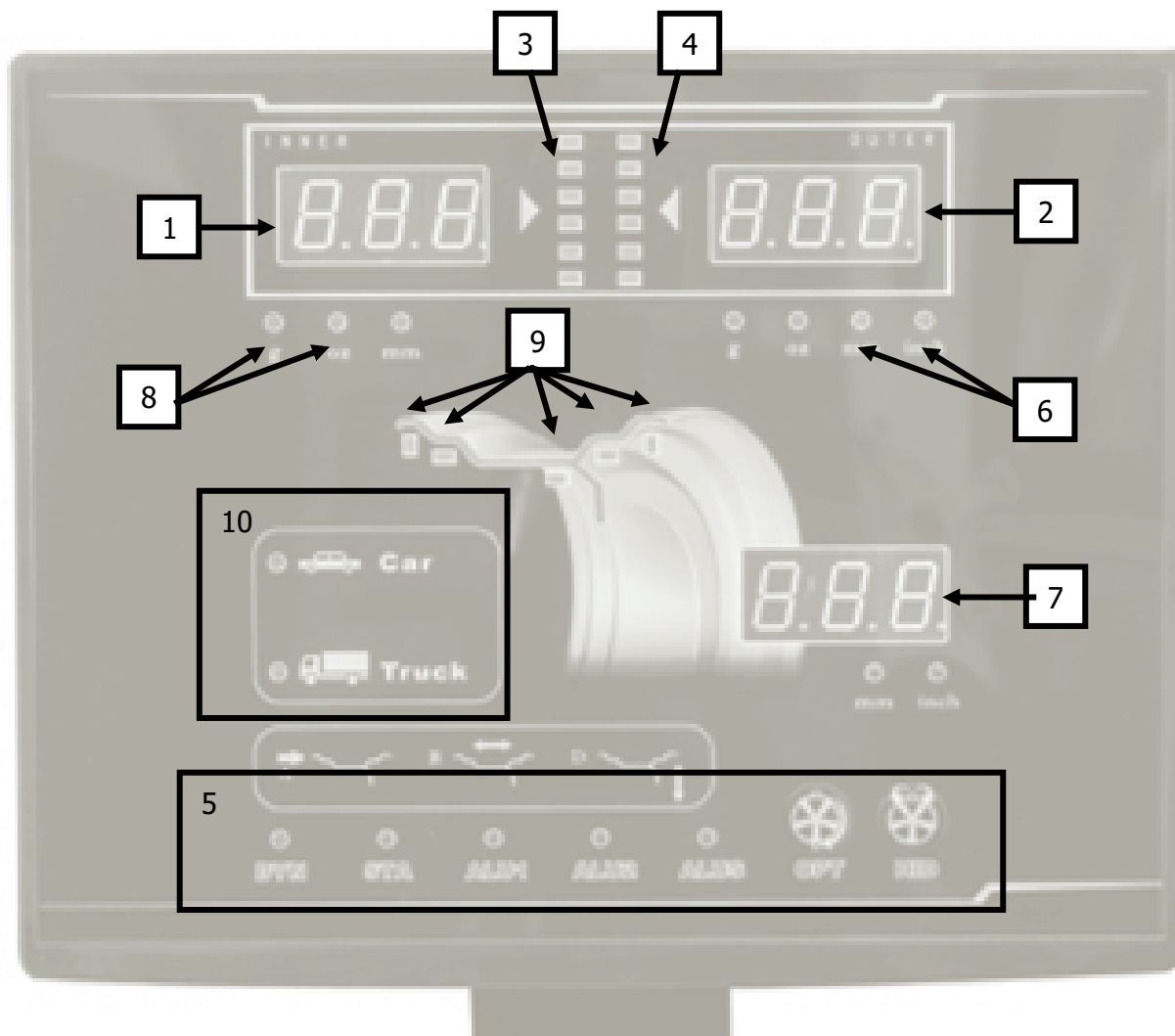


U všech prací na popsaném zařízení se musí nosit vhodný ochranný oděv.

1.2 Popis









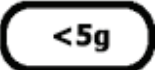





1. hlavní spínač s funkcí nouzového vypnutí pro zapnutí a vypnutí vyvažovacího stroje
2. uchycení kuželu
3. úložisko závaží
4. obloukový chránič kola
5. měřicí trn
6. vyvažovací hřídel
7. displej
8. ovládací prvek
9. řídicí pedál pro zvedák kola
10. zvedák kola



1) ukazatel nevyváženosti VNITŘNÍ	2) ukazatel nevyváženosti VNĚJŠÍ
3) ukazatel polohy nevyváženosti VNITŘNÍ	4) ukazatel polohy nevyváženosti VNĚJŠÍ
5) ukazatel typu nevyváženosti	6) světelný ukazatel měrné jednotky mm nebo palce
7) ukazatel nevyváženosti STATICKÁ	8) světelný ukazatel měrné jednotky g nebo unce
9) ukazatel pozice závaží	10) ukazatel režimu OV/NV



 vzdálenost ráfku od stroje	 šířka ráfku	 průměr ráfku
 kalibrační tlačítko	 automatický test	 změna DYNAMICKÝ/STATICKÝ
 volba programu ALU	 volba OV/NV	 ukazatel přesné nevyváženosti <5 g
 změna jednotek velikosti	 START tlačítko	 STOP tlačítko



Tlačítka stiskávejte pouze prsty. Nikdy nepoužívejte špičaté předměty.

1.3 Obsluha

1.3.1 Automatický test

Po zapnutí provede přístroj automatický test a poté přejde automaticky do režimu „dynamický“.

1.3.2 Montáž kola

Zvolte vhodný kužel, abyste kolo vystředili na vyvažovací přírubě.
Jak je vidět na obrázku dole, existují 2 jednoduché možnosti upnutí kola.

- a. První možnost, jak upnout kolo, je zobrazena vedle.

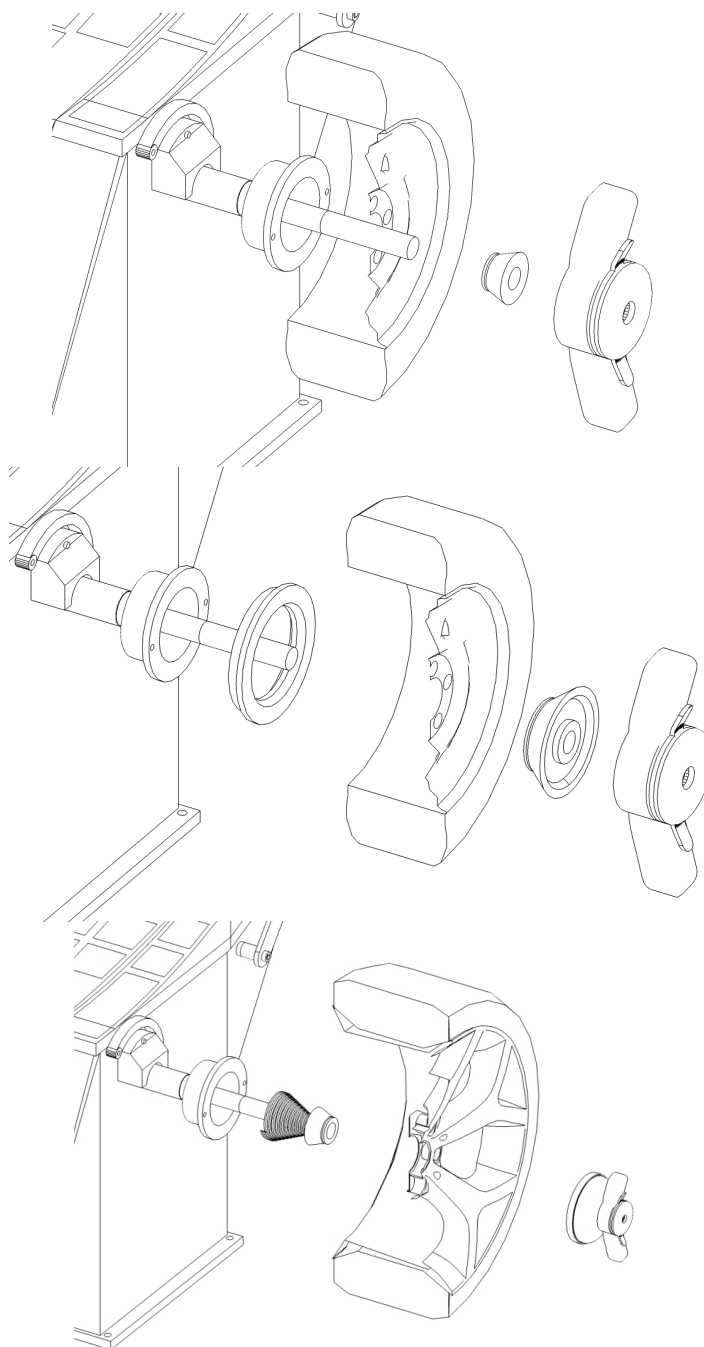
Při ní se ráfek pomocí kuželu upne na vyvažovací hřídel zvenčí.

Při použití většího kuželu je nutné navíc použít násadu pro upínací zvon.

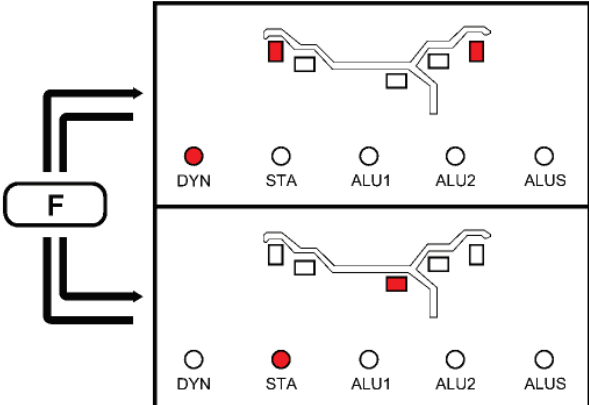
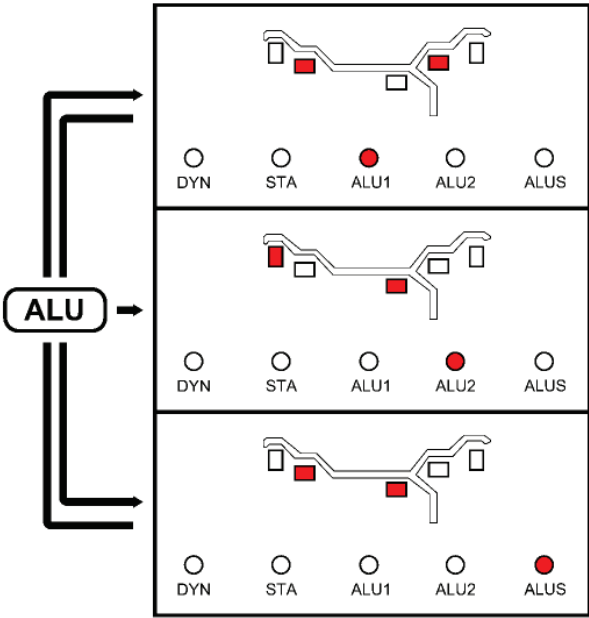


Tato možnost zvyšuje nebezpečí chyb při upínání a je proto doporučována jenom pro ocelové ráfky.

- b. U druhé možnosti se na vyvažovací hřídel nejprve umístí upínací pružiny a poté vhodný kužel. Ráfek na vyvažovací hřídel lze upnout pomocí stlačovacího poklopu.



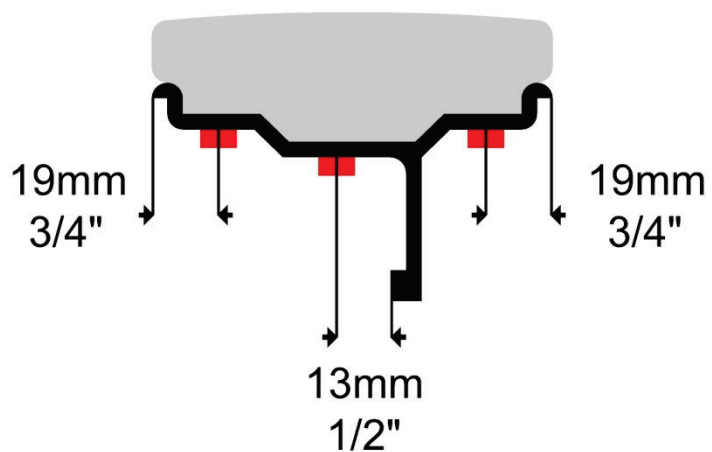
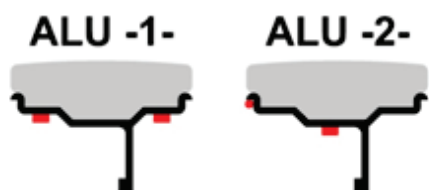
1.3.3 Volba typu nevyváženosti

<p>DYN Dynamický režim (standard): Tato funkce zjišťuje výškové a boční házení hliníkového, resp. ocelového ráfku. Vyvažovací závaží se umísťují na vnější a vnitřní straně upnutého kola.</p>	
<p>STA Statický režim: Tato funkce zjišťuje výškové házení ocelového ráfku. Vyvažovací závaží se umísťují v středové pozici ráfku.</p>	
<p>ALU -1- Tyto funkce zjišťují výškové a boční házení hliníkového ráfku. Vyvažovací závaží se umísťují na předem definovaných bodech.</p>	
<p>ALU -2- Tyto funkce zjišťují výškové a boční házení hliníkového ráfku. Vyvažovací závaží se umísťují na předem definovaných bodech.</p>	
<p>ALUS Tyto funkce zjišťují výškové a boční házení hliníkového ráfku. Vyvažovací závaží se umísťují na uživatelem předem definovaných bodech.</p>	



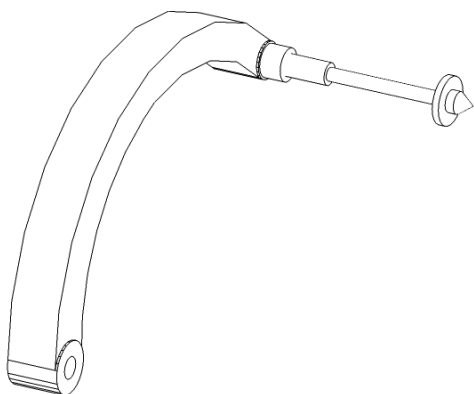
K vyvážení hliníkových ráfků doporučujeme volbu režimu ALU S. Tento režim zohledňuje nejenom přesný průřez vašeho ráfku, nýbrž vám také pomůže nalézt přesnou polohu nalepovacího závaží.

V režimu ALU 1 je třeba při umísťování nalepovacích závaží dodržet následující rozměry:



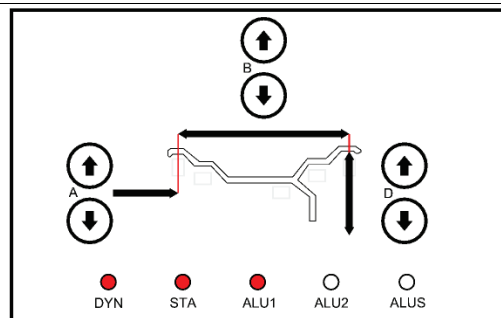
1.3.4. Zadávání velikosti plášťů
a) Zásadní upozornění:

V režimu pro motocykly se musí použít volitelný měřicí hrot (+100 mm).

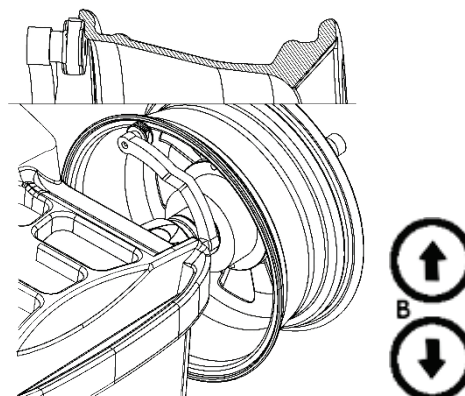


b) Údaje o kole a zadávané údaje k výpočtu nevyváženosti:

V režimech DYN, STA a ALU1 je třeba evidovat tyto údaje:
 [A] vzdálenost kola od stroje
 [B] šířka ráfku
 [D] průměr ráfku

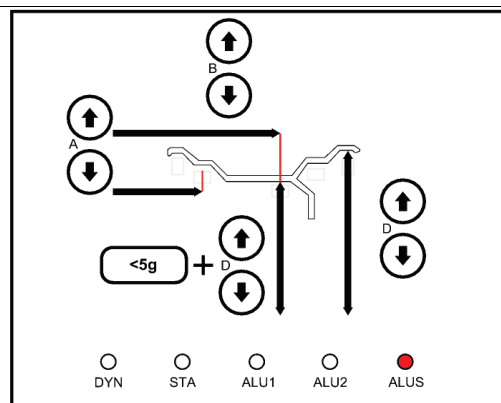


Zadání se provádí formou umístění kalibru na ráfku. Stroj přitom automaticky převezme údaje [A] a [D].
 Teď musíte tlačítka [B+] / [B-] zadat šířku ráfku.



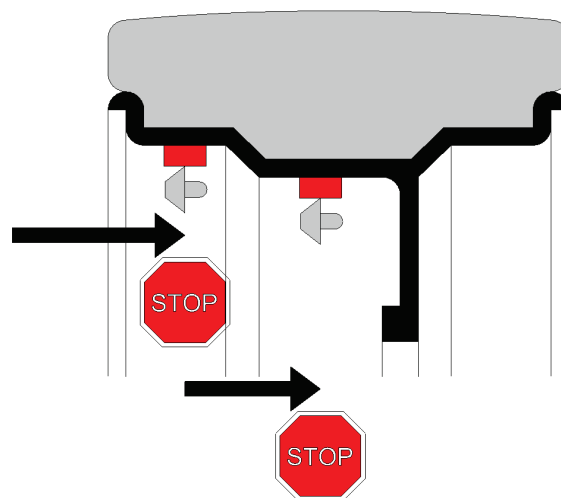
V režimech ALU2 a ALUS je třeba evidovat tyto údaje:
 [A] vzdálenost mezi strojem a prvním nalepovacím bodem
 [B] vzdálenost mezi strojem a druhým nalepovacím bodem
 [D] průměr ráfku
 [De] průměr ráfku na druhém nalepovacím bodu

Všechny hodnoty kola automaticky zaznamenává měřicí trn.


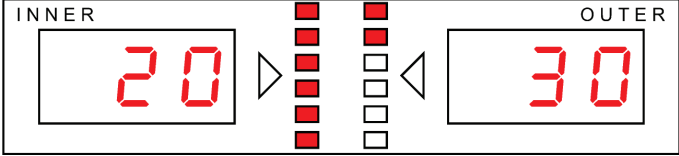
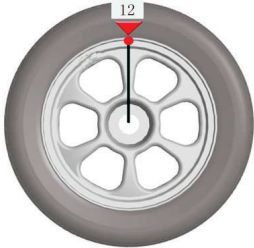


Během procesu měření musíte kalibrem jet nejprve na první bod, po krátké době čekání pak jedte na druhý bod. Stroj přitom automaticky převezme údaje [A]; [B]; [D] a [De].

U tohoto procesu nemusíte předtím zvolit program ALUS.



1.3.5 Spuštění procesu vyvažování

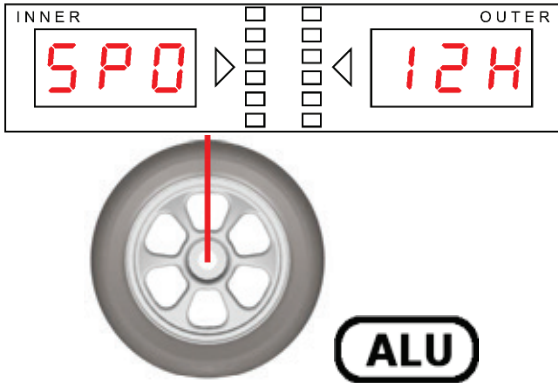
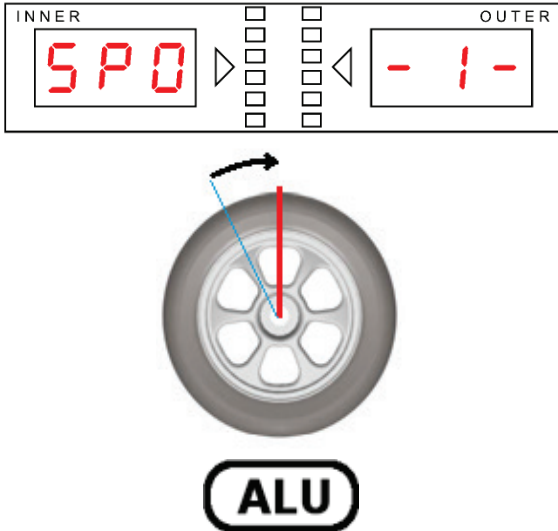
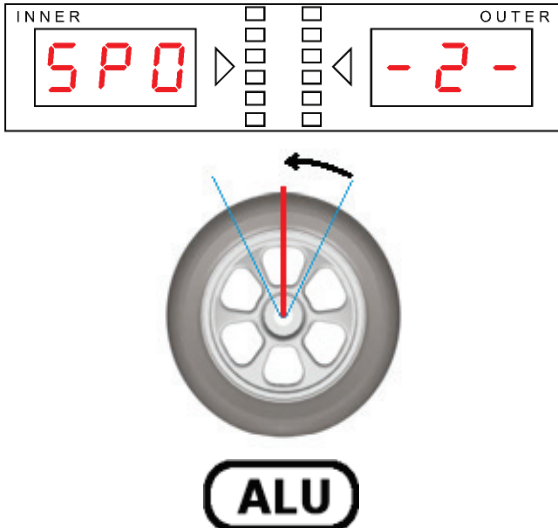
<p>Proces vyvažování nastartujte tlačítkem START nebo uzavřením obloukového chrániče kola</p>																			
<p>Otáčejte kolem tak dlouho, než se rozsvítí všechny diody ukazatele</p>																			
<p>Teď musíte na kolo umístit závaží. Stroj vám přitom nabídne následující pomůcky pro přesné umístění:</p> <table border="1" data-bbox="97 864 778 1509"> <thead> <tr> <th>Program</th> <th>vnitřní závaží</th> <th>vnější závaží</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>pozice 12 hodin (laser)</td> <td>pozice 12 hodin</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">pozice 12 hodin (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>pozice 12 hodin (laser)</td> <td>pozice 12 hodin</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>pozice 12 hodin (laser)</td> <td>uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)</td> <td>uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Úprava připevnění závaží pomocí měřidla nebo 6hodinového laseru je popsána v kapitole 2.9.8.</p>	Program	vnitřní závaží	vnější závaží	DYN	pozice 12 hodin (laser)	pozice 12 hodin	STA	pozice 12 hodin (laser)		ALU1	pozice 12 hodin (laser)	pozice 12 hodin	ALU2	pozice 12 hodin (laser)	uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)	ALUS	uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)	uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)	
Program	vnitřní závaží	vnější závaží																	
DYN	pozice 12 hodin (laser)	pozice 12 hodin																	
STA	pozice 12 hodin (laser)																		
ALU1	pozice 12 hodin (laser)	pozice 12 hodin																	
ALU2	pozice 12 hodin (laser)	uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)																	
ALUS	uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)	uchycení závaží na měřicím rameni nebo pozice 6 hodin (laser)																	

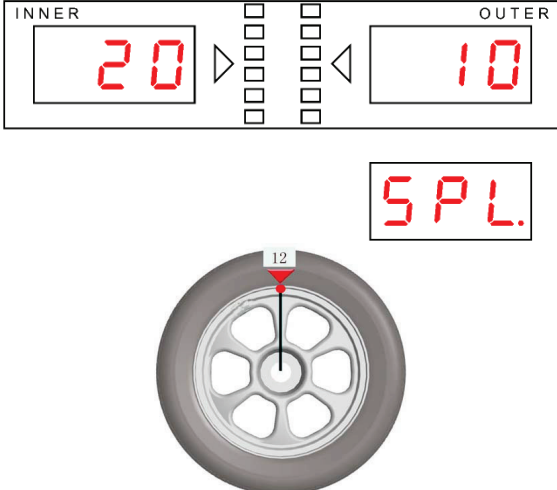
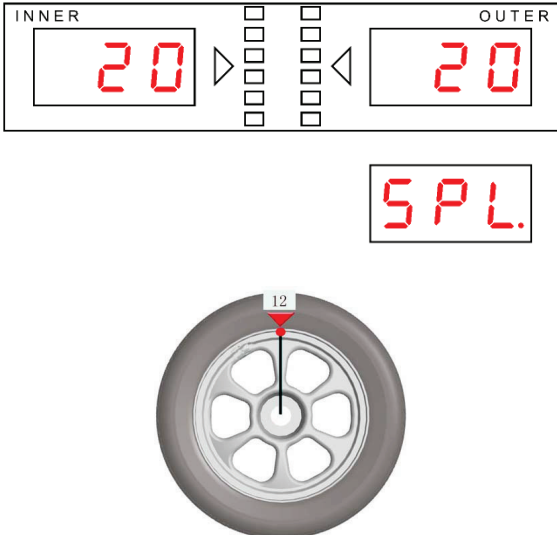
a) Funkce HID

Pomocí funkce HID lze vnější vyvažovací závaží umístit skrytě za paprsky.

Tato funkce je k dispozici v režimech ALU2 a ALUS.



<p>Po procesu zjišťování nevyváženosti můžete program HID spustit stisknutím tlačítek T + MODEL</p>	
---	--

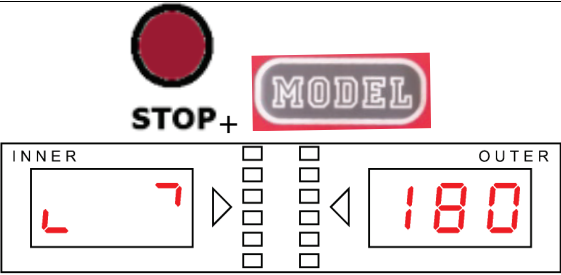


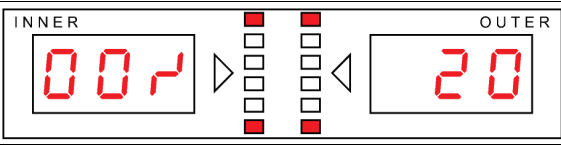
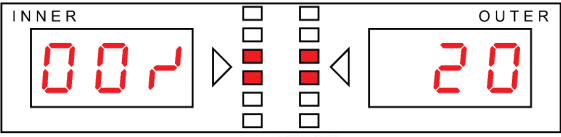


<p>Poté se zobrazí ukazatel SPO - 12H. Otáčejte teď kolem tak dlouho, než se rozsvítí všechny diody pro vnější pozici. Tuto pozici nyní potvrďte tlačítkem ALU</p>	
<p>Poté se zobrazí ukazatel SPO - -1-. Otáčejte teď kolem tak dlouho, dokud se levý paprsek nenachází v pozici 12 hodin. Tuto pozici nyní potvrďte tlačítkem ALU</p>	
<p>Poté se zobrazí ukazatel SPO - -2-. Otáčejte teď kolem tak dlouho, dokud se pravý paprsek nenachází v pozici 12 hodin. Tuto pozici nyní potvrďte tlačítkem ALU</p>	

<p>Poté se na ukazateli zobrazí NEVYVÁŽENOST VNITŘNÍ a v třetím políčku SPL.</p> <p>V důsledku otáčení kola do té doby, než se rozsvítí všechny diody pro vnější pozici, se zobrazí také příslušná hodnota.</p> <p>Závaží teď umístěte na kalibr a pomocí kalibru jej umístěte na ráfek.</p>	
<p>Otáčejte teď kolem dále tak dlouho, než se opět rozsvítí všechny diody pro vnější pozici, abyste lokalizovali druhou hodnotu. Přitom se zobrazí také příslušná hodnota.</p> <p>Závaží teď umístěte na kalibr a pomocí kalibru jej umístěte na ráfek.</p>	

b) Optimalizace

- Pomocí funkce OPT lze minimalizovat statickou nevyváženost kola. Přitom se vyrovná nevyváženost ráfku s nevyvážeností pláště.

<p>Po vyvažovacím chodu lze statickou nevyváženost zkontrolovat stisknutím tlačítka F.</p> <p>Jestliže je nevyváženost více než 30 g, doporučuje se provést optimalizaci.</p>	
<p>U pozice ventilu označte jak plášť, tak i přijímací zvon vyvažovacího stroje a ráfek tak, aby se označení nacházelo v jedné linii s ventilem.</p>	

<p>Pro spuštění optimalizace stiskněte tlačítko „STOP“ + „MODEL“. Poté se zobrazí požadavek na otočení pláště na ráfku o 180°.</p>	
<p>Kolo vezměte z vyvažovacího stroje. Změřte tlak vzduchu a plášť odmontujte pomocí vhodného montážního stroje. Plášť opět namontujte na ráfek a ten přitom otočte o 180°. Kolo nafoukněte na stejný tlak vzduchu. Poté lze kolo opět namontovat na vyvažovací stroj, přitom je nutné respektovat označení na přijímacím zvonu.</p>	
<p>Proces vyvažování nastartujte tlačítkem START nebo uzavřením obloukového chrániče kola</p>	
<p>Poté se na displeji zobrazí vypočtená optimalizace. Otáčejte kolem v upnutém stavu, dokud se ne displeji nezobrazí vedle uvedená indikace. Plášť označte podle 12hodinové polohy.</p>	
<p>Otáčejte kolem v upnutém stavu, dokud se ne displeji nezobrazí vedle uvedená indikace. Ráfek označte podle 12hodinové polohy.</p>	
<p>Kolo vezměte z vyvažovacího stroje. Změřte tlak vzduchu a plášť odmontujte pomocí vhodného montážního stroje. Plášť opět namontujte na ráfek a ten přitom otáčejte, dokud nejsou obě označení na plášti a ráfku v jedné linii. Kolo nafoukněte na stejný tlak vzduchu.</p>	
<p>Proces vyvažování nastartujte tlačítkem START nebo uzavřením obloukového chrániče kola</p>	

1.4 Technické údaje

maximální hmotnost kola	<160 kg
průměr obruče	OV: 4–20 palců NV: 13–24 palců
šířka ráfku	5–20 palců
maximální průměr kola	1200 mm
přesnost nevyváženosti	OV: +/- 1,0 g NV: +/- 10,0 g
přesnost měření	>99 %
trvání cyklu	OV: 13 s NV: 25 s
motor	0,60 kW
elektrický systém	3/400 V / 50 Hz
požadovaný stlačený vzduch	6–8 barů
otáčky motoru	1370 ot./min
stupeň krytí	IP 22
hladina akustického tlaku v provozu	<70 dB(A)
průměr hřídele	40 mm
vyvažovací programy	režim „dynamický“ (standard) režim „statický“ standardní režim „ALU-1“, „ALU-2“ režim „ALU-S“
dodatečné funkce	režim HID (umístění za paprsky) nastavení měrných jednotek jako g/unce, mm/palce
ukotvení v podlaze	kolíkové kotvy: M8 x 100
počet kotev	2 kusy
rozměry stroje (d x š x v)	cca 1640 × 1090 × 1900 mm
hmotnost netto / brutto	305/330 kg

1.5 Rozměrový výkres



2.0 INSTALACE

Stroj musí v souladu s návodem instalovat autorizovaný personál.



**Tento návod k obsluze (včetně protokolu) tvoří důležitou součást stroje, resp. výrobku.
!!!PEČLIVĚ SI JEJ USCHOVEJTE!!!**

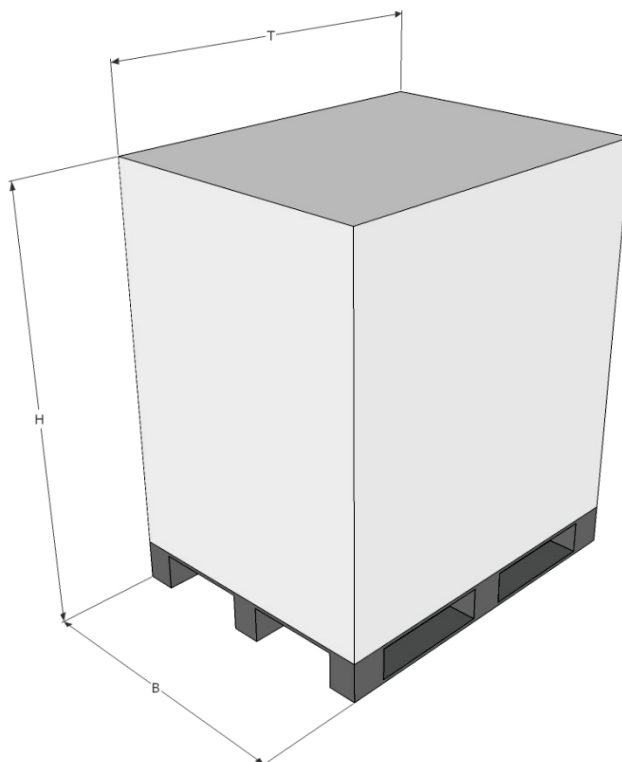
Po dokončení montáže, přejímce, popř. zaučení a poté pravidelně podle předpisů a zákonných ustanovení platných v zemi provozovatele musí výrobek zkontrolovat vhodná a k tomu autorizovaná společnost nebo organizace.

2.1 Přeprava a podmínky uskladnění


K přepravě a usazení stroje používejte vždy vhodné uvazovací a zvedací prostředky, resp. zdvižné vozíky a dávejte přitom pozor na těžiště stroje.

Stroj by měl být přepravován výhradně v originálním obalu.

Údaje:	----
Šířka	1.800 mm
Délka	900 mm
Výška	1.180 mm
Teplota skladování	-10 až +50 °C



2.2 Vybalení stroje

	<p>Sejměte horní kryt obalu a přesvědčte se, že během přepravy nedošlo k žádnému poškození.</p> <p>Odstraňte jisticí čepy, abyste mohli stroj vyjmout z palety / stojanu. K zvednutí stroje z palety / stojanu použijte vhodná zdvihadla (příp. s uvazovacím lanem).</p> <p>Obalový materiál stroje pečlivě uskladněte. Obalový materiál uskladněte mimo dosah dětí, neboť představuje zdroj nebezpečí.</p>
---	---

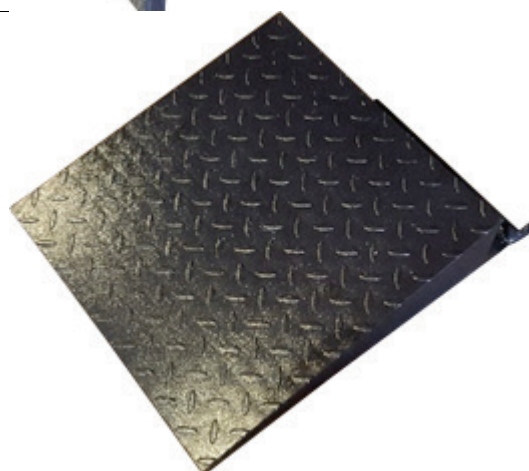
2.3 Rozsah dodávky

<p>Obloukový chránič kola skládá se z plastového oblouku a rámu s vodící tyčí</p>	
<p>Úložisko závaží</p>	

LED monitor s držákem



Nájezdová rampa



Kalibr pro obruče NV 3–18" (80–460 mm)
 Kladívko na závaží
 Prostředek k odstranění nalepovacích závaží
 Naklepávací závaží 100 g OV
 Naklepávací závaží 200 g NV
 2x nárazová kotva M8x100
 Inbusové klíče 3/5/6/8/10/13



Kužel 45–71 mm Kužel 69–91 mm Kužel 89–114 mm Kužel 107–133 mm Kužel 96–149 mm Kužel 141–170 mm Kužel 169–214 mm Distanční kroužek malý Distanční kroužek velký Tlaková pružina Upínací matice NV Rychloupínací matice OV Upínací poklop Pryžová manžeta upínacího poklopu	
3/4/5bodová středící příruba	

2.4 Umístění

Stroj byste měli postavit mimo dosah hořlavých a výbušných materiálů, slunečního záření a intenzivního světla. Stroj musíte také instalovat na dobře větraném místě.

Stroj musíte instalovat na dostatečně pevném podkladu, popř. se řiďte minimálními požadavky v údajích v Plánu základů.

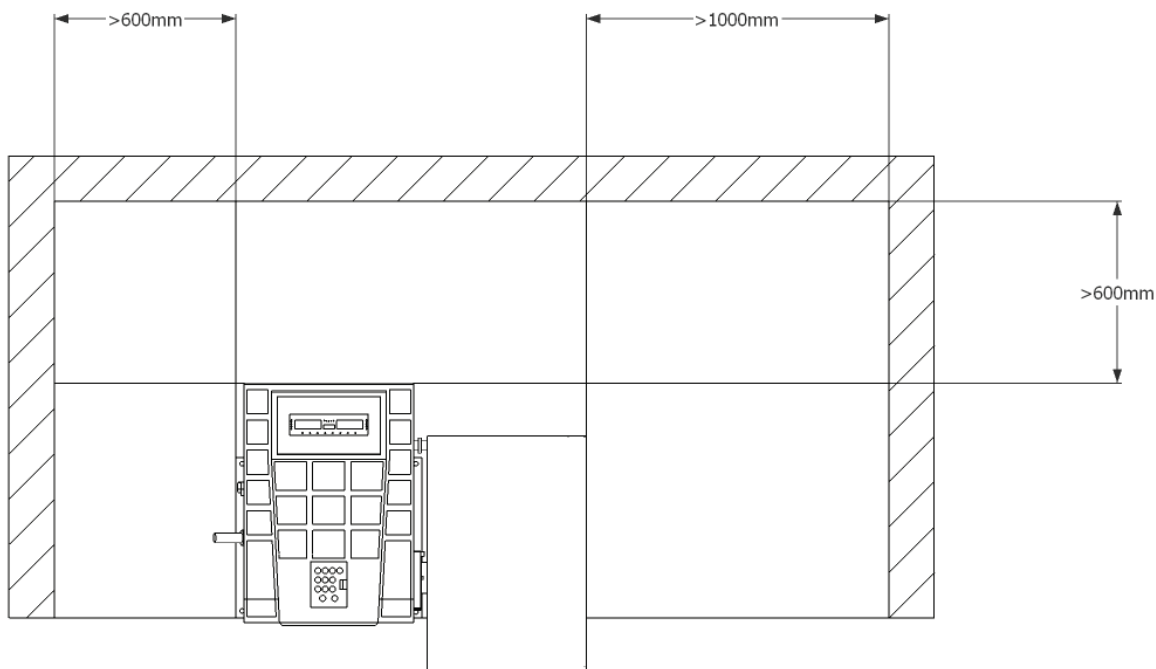
Při volbě místa instalace je třeba zohlednit vedle vlastností podlahy také směrnice a upozornění předpisů úrazové prevence a vyhlášky o pracovních prozozech.

Při montáži v poschodí musíte zkontrolovat dostatečnou nosnost podlaží. Obecně se v případě montáže v poschodí doporučuje vše konzultovat s odborným znalcem z oblasti stavebnictví, který situaci posoudí.

Stroj se smí smontovat a používat jenom uvnitř uzavřených prostor. Stroj nedisponuje příslušným ochranným vybavením (např. IP ochrana, pozinkované provedení atd.).

Teplota	4-40 °C
Nadmořská výše	< 1500 m
Vlhkost vzduchu	50% při 40°C – 90% při 20 °C

Výkres



2.5 Upevnění



Zde je potřebné se řídit obecnými i místními ustanoveními. Proto by měli tyto kroky provádět jenom příslušně vyškolení odborníci.

Stroj musíte instalovat a upevnit na dostatečně pevném podkladu, popř. se řiďte minimálními požadavky v údajích v Plánu základů.

Stroj se musí upevnit v předem určených bodech pomocí vhodných, resp. k tomu určených upevňovacích materiálů.

Při volbě místa instalace je třeba zohlednit vedle vlastností podlahy také směrnice a upozornění předpisů úrazové prevence a vyhlášky o pracovních prozvozech.

Při montáži v poschodí musíte zkontrolovat dostatečnou nosnost podlaží. Obecně se v případě montáže v poschodí doporučuje vše konzultovat s odborným znalcem z oblasti stavebnictví, který situaci posoudí.

2.6 Elektrické připojení



Zde je potřebné se řídit obecnými i místními ustanoveními. Proto by měli tento krok provádět jenom příslušně vyškolení odborníci. Zohledněte přitom nezbytný přívod (viz Technické údaje).

Přípojka se provede jako 230 V zástrčka s ochranným kontaktem, resp. 5fázová 16 A CEE zástrčka (zčásti se dodává s výrobkem).

Odchytky napětí by měly činit maximálně 0,9- až 1,1-násobek rozsahu jmenovitého napětí a odchytky frekvence 0,99- až 1,01-násobek frekvenčního rozsahu.

Pro zajištění tohoto stavu musíte učinit nezbytná ochranná opatření.

Na závěr prací se musí zkontrolovat směr otáčení motoru.

2.7 Pneumatické připojení



Na všech pneumatických zařízeních musí být mezi přívodem a zařízením namontována jednotka úpravy stlačeného vzduchu (tvoří zčásti součást dodávky).

Tlak vzduchu na přívodu musí odpovídat přinejmenším technickým údajům.

Správné nastavení jednotky úpravy stlačeného vzduchu se musí kontrolovat.

Na jednotce úpravy stlačeného vzduchu se musí v pravidelných intervalech provádět údržba.

Maximální, resp. minimální tlak zaručují bezvadné fungování bez případných poškození.

2.8 Hydraulické připojení



Před uvedením zařízení do provozu, resp. před jeho prvním provozováním s olejem, je s ohledem na optimální a bezporuchovou funkci téměř bez výskytu vzduchu nezbytné dbát na následující body

Všechna hydraulická vedení je třeba připojit a utáhnout pokaždé podle příslušného schématu hydraulického zapojení, resp. podle označení hadic.

Všechna hydraulická vedení a všechny válce je třeba odvzdušnit pokaždé podle příslušného schématu hydraulického zapojení, resp. podle označení hadic.

Za účelem zajištění bezvadného a bezpečného fungování zařízení a použitých hadicových přívodů je bezpodmínečně nutné dbát na to, aby se vlastnosti používaných hydraulických kapalin shodovaly se specifickými předpisy a doporučeními výrobce.

Použitá média, která nevyhovují specifickým požadavkům nebo vykazují nepovolené znečištění, poškozují celou hydraulickou soustavu a zkracují životnost používaných hydraulických systémů. Pozor: (Ke znečištění zařízení může dojít také během opětovného plnění olejem)

Je třeba zkontrolovat, resp. obnovit minimální požadavky a minimální množství oleje.

2.9 Montáž



Tento návod neslouží jako návod k instalaci. Poskytujeme zde pouze upozornění a tipy pro věcně a odborně znalé montéry. Během následujících prací je třeba nosit přiměřený oděv a osobní ochranné prostředky. Nesprávná montáž a špatné nastavení mají za následek zánik ručení i záruky.

Zčásti předem smontované stroje musí ještě před jejich zprovozněním zkontrolovat věcně a odborně znalá osoba, která také zaučí personál a provede přejímku.

Montáže strojů smí provádět věcně a odborně znalá osoba.

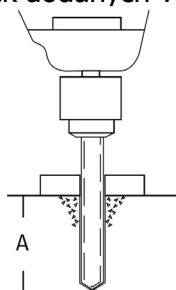
2.9.1. Postavení vyvažovacího stroje

Vyvažovací stroj nadzvednutím vyberte z expediční palety, používejte přitom výhradně ty body, které jsou určeny ke zvedání. Za žádných okolností stroj nesmíte zvedat na jiných bodech, jako jsou např. hřídel, displej nebo deska s příslušenstvím.

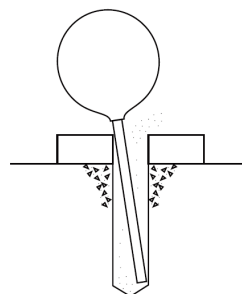
Stroj musí stát na stanovených odkládacích bodech pevně na podlaze, popř. je nutné použít podložky.

2.9.2. Upevnění pomocí bezpečnostní kotvy

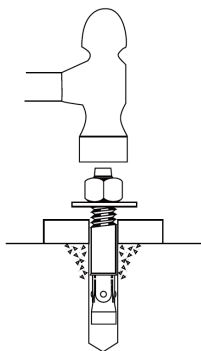
Vyvrtejte díry, dbejte přitom na dodržení požadované hloubky vyvrtaných děr A a na průměr hmoždinek dodaných výrobcem.



Vnitřek děr vyčistěte.

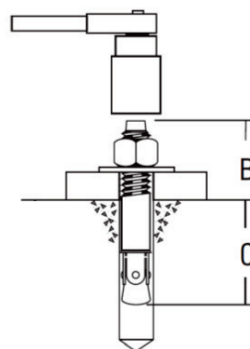



Do děr vložte kotevní kolíky, které musí dosáhnout přiměřené hloubky.



Matice utáhněte točivým momentem dle údajů výrobce.

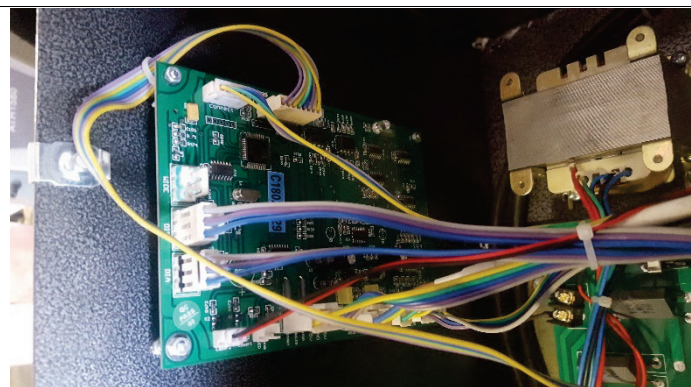
Tloušťka sevření B závisí na podlahové krytině.



 Vyvažovací stroj musí být ukotvený v podlaze, jinak nelze docílit přesných vyvažovacích výsledků.

2.9.3. Montáž úložiště závaží

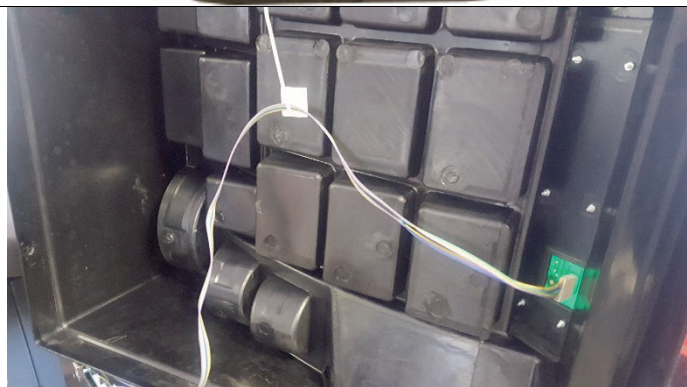
Sledujte 8pólový páskový kabel (pro klávesnici) a připravte si do pozice nepřipojený konec kabelu.



Z pouzdra odstraňte upevňovací šrouby.
Uchopte teď úložiště závaží a umístěte jej na skříň stroje.



Kabel teď spojte s deskou plošných spojů a
přípevněte jej pomocí stahovacích pásky na
příslušném uchycení.



Vezměte upevňovací šrouby a úložiště závaží
zafixujte na skříni stroje.

2.9.4. Montáž obloukového chrániče kol

Obloukový chránič kola vybalte a umístěte vedle stroje



Nyní odstraňte upevňovací šroub na upevňovacím hřídeli spínacího mechanismu.
Hlavní uchycení teď nasuňte na hřídel a zafixujte jej.
Následně vezměte vodící tyč a upevněte ji na protilehlém uchycení.
Následně zafixujte všechny šrouby



2.9.5. Montáž motoru

Držák monitoru upevněte pomocí čtyř přiložených šroubů na skříni stroje.

Odstraňte dva vrchní šrouby na krytu držáku, abyste přes kabelový kanál nacházející se vevnitř, protáhli spojovací kabely.

Kabely teď připojte ke stroji.



Nyní upevněte pomocí přiložených šroubů monitor na držák.

Vytvořte teď spojení s monitorem.

Na závěr můžete opět namontovat oba horní šrouby držáku.



2.9.6. Montáž nájezdové rampy

Uvolněte boční upevňovací šrouby na zvedáku kol.

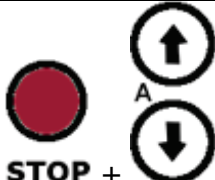
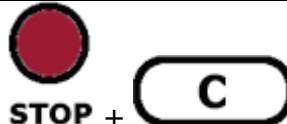



Nájezdovou rampu teď zředu nasuňte na šroub.

Rampu následně zafixujte šroubem.



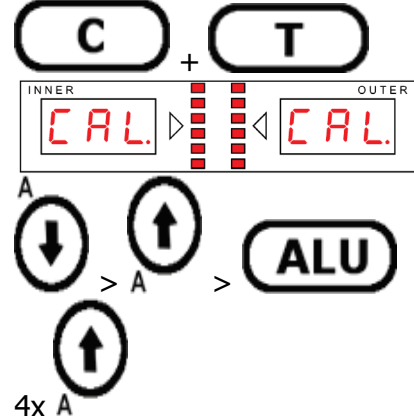
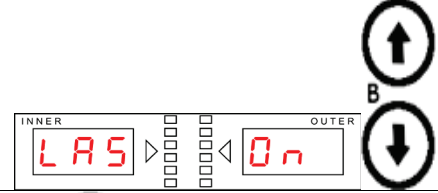
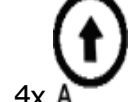
2.9.7. Systémová nastavení

Pomocí systémových nastavení lze stanovit základní nastavení.

Jednotka zobrazení nevyváženosti gram / unce	
Automatický start při uzavření chrániče kol zap./vyp.	
Kalibrační program automatického kalibru (2D)	
Kalibrační program	
HID program	

Úprava připevnění závaží:

V této možnosti lze zvolit, zda se protizávaží přidají pomocí měřidla nebo laseru 6 hodin.

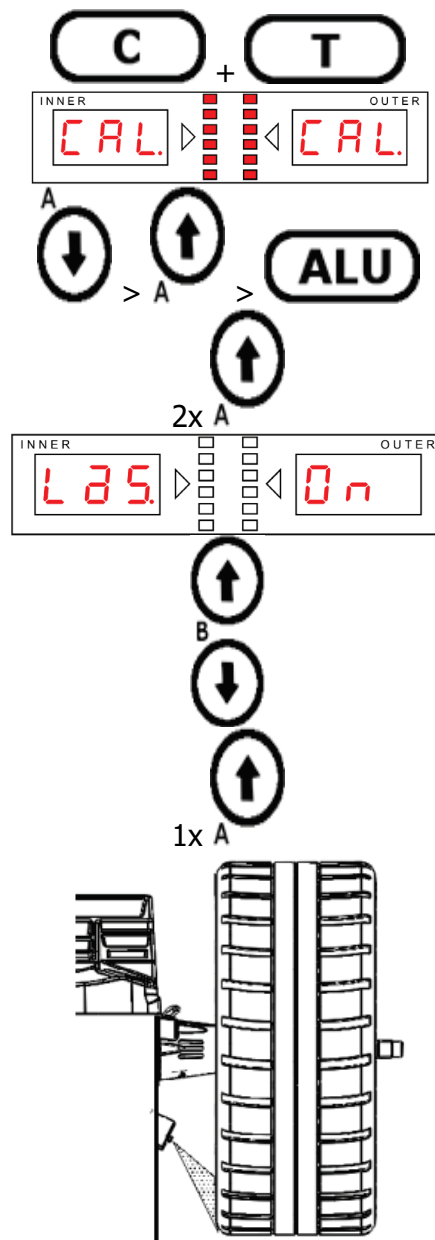
<p>Chcete-li vstoupit do systému, musíte stisknout vedle uvedenou kombinaci tlačítek:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nejprve stiskněte tlačítko C a poté navíc i tlačítko T 2. Teď se zobrazí ukazatele CAL – CAL a blikají indikátory. 3. Tlačítka pusťte teprve tehdy, když indikátory svítí trvale. 4. Stiskněte tlačítko A↓ 5. Stiskněte tlačítko A↑ 6. Stiskněte tlačítko ALU 7. Stiskněte 4x tlačítko A↑ 	
Zapněte / vypněte laser 6 hodin pomocí B ↓; B ↑	
Pro ukončení stiskněte 4x tlačítko A↑	

2.9.8. Nastavení způsobu umístění nalepovacího závaží

Prostřednictvím tohoto nastavení můžete zvolit, zda se má umístění nalepovacích závaží provést pomocí měřicího prstu nebo ručně pomocí laserové linky na pozici 6 hodin.

Chcete-li vstoupit do systému, musíte stisknout vedle uvedenou kombinaci tlačítek:

Nejprve stiskněte tlačítko C a poté navíc i tlačítko T
 Teď se zobrazí ukazatele CAL – CAL a blikají indikátory.
 Tlačítka pusťte teprve tehdy, když indikátory svítí trvale.
 Stiskněte tlačítko A↓
 Stiskněte tlačítko A↑
 Stiskněte tlačítko ALU
 Stiskněte 2x tlačítko A↑



Zapnutí, resp. vypnutí laserové funkce tlačítka B↓; B↑

Pro ukončení stiskněte 1x tlačítko A↑

Teď se při dosažení pozice nevyváženosti aktivuje laser.
 Tímto způsobem lze nalepovací závaží umístit v pozici 6 hodin.

2.9.9. Kalibrace snímačů hmotnosti v režimu NV

Stroj **MUSÍTE** po upevnění a min. před zahájením sezóny nebo po delší odstavce kalibrovat.

Tlačítkem Model nejprve zvolte režim NV.



Upněte již vyvážené kolo (např. 22,5") a zadejte hodnoty kola (viz Použití).

Do systému kalibrace se dostanete zmáčknutím vedle uvedené kombinace tlačítek:

Nejprve stiskněte tlačítko C a poté navíc i tlačítko T
Teď se zobrazí ukazatele [CAL] – [CAL] a blikají indikátory.
Tlačítka pusťte teprve tehdy, když indikátory svítí trvale.

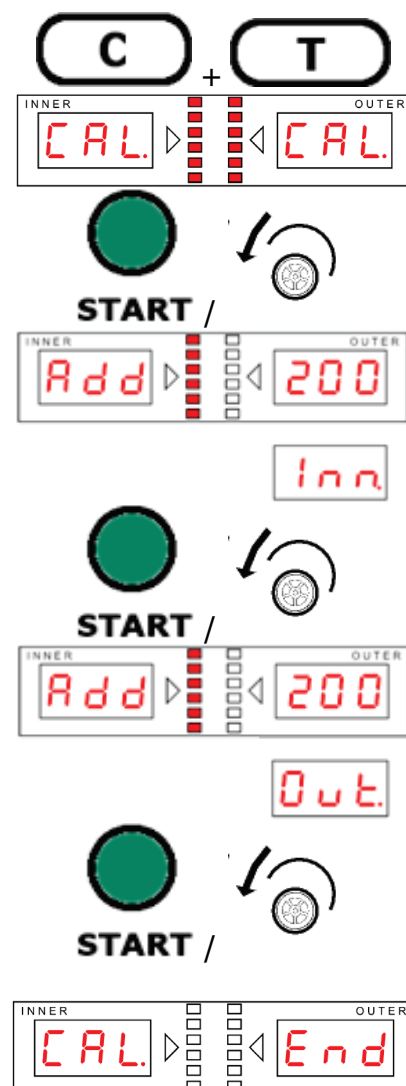
Zmáčknutím tlačítka START nebo uzavřením obloukového chrániče kol nastartujete vyvažovací chod pro proces kalibrace.

Po vyvažovacím chodu se zobrazí vedle uvedený ukazatel.
Kalibrační závaží (200 g) umístěte na vnitřní straně ráfku.

Zmáčknutím tlačítka START nebo uzavřením obloukového chrániče kol nastartujete druhý vyvažovací chod pro proces kalibrace.

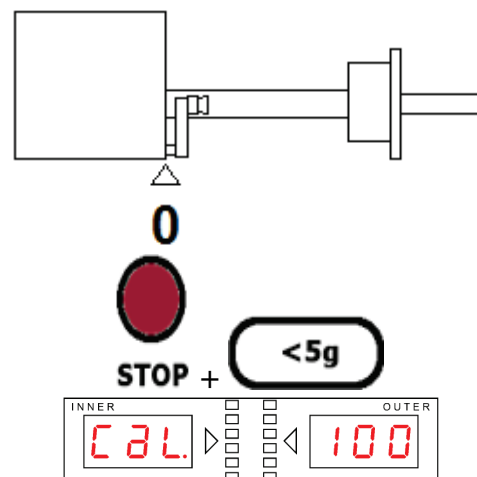
Po vyvažovacím chodu se zobrazí vedle uvedený ukazatel.
Kalibrační závaží (200 g) umístěte na vnější straně ráfku.

Opět stiskněte tlačítko START nebo uzavřete obloukový chránič kola, abyste kalibraci ukončili.

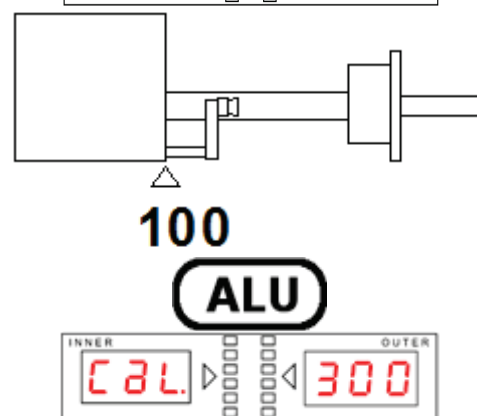


2.9.10 Servisní kalibrace kalibru v režimu NV

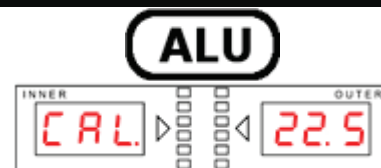
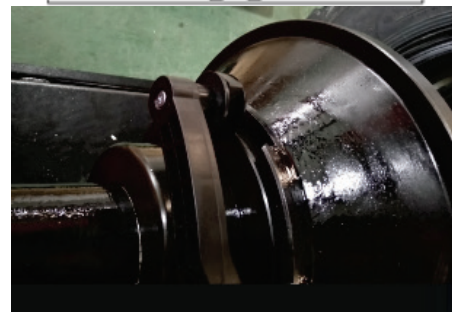
Kalibr umístěte na pozici „0“
Stiskněte kombinaci tlačítek STOP + <5 g
Poté se na displeji zobrazí ukazatel zobrazený vedle



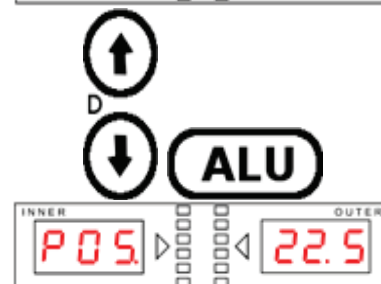
Kalibr umístěte na pozici „100 mm“
Stiskněte tlačítko ALU

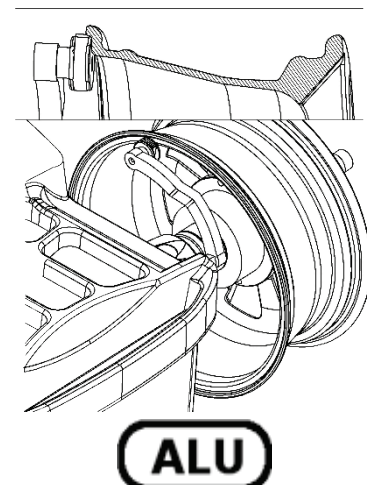


Na displeji se zobrazí ukazatel [CAL] – [300]
Kalibr umístěte na pozici „300 mm“. Měřicí hrot přitom položte na vnější okraj přijímacího zvonu (dbejte na spáru!!!).
Stiskněte tlačítko ALU



Na displeji se zobrazí ukazatel [CAL.] – [22.5]
Tuto hodnotu lze měnit pomocí D+ / D-
Následně potvrďte tlačítkem [ALU].
Teď na stroji upevněte příslušné kolo (např. 22,5“)
Měřicí prst teď umístěte na okraj ráfku
Stiskněte tlačítko ALU





Na displeji se zobrazí ukazatel [CAL.] – [End]
Zobrazí-li se ukazatel [CAL] – [10], znamená to, že kalibrace neproběhla úspěšně a musíte ji provést ještě jednou.



2.9.11. Kalibrace snímačů hmotnosti v režimu OV

Stroj **MUSÍTE** po upevnění a min. před zahájením sezóny nebo po delší odstavce kalibrovat.

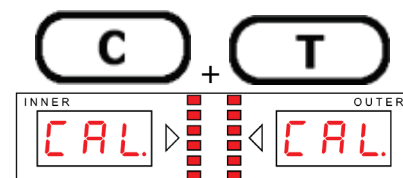
Tlačítkem Model nejprve zvolte režim OV.



Upněte již vyvážené kolo (14 nebo 15") a
Zadejte hodnoty kola (viz Použití, bod 4).

Do systému kalibrace se dostanete zmáčknutím vedle uvedené kombinace tlačítek:

Nejprve stiskněte tlačítko C a poté navíc i tlačítko T
Teď se zobrazí ukazatele [CAL] – [CAL] a blikají indikátory.
Tlačítka pusťte teprve tehdy, když indikátory svítí trvale.



Zmáčknutím tlačítka START nebo uzavřením obloukového chrániče kol nastartujete vyvažovací chod pro proces kalibrace.



Po vyvažovacím chodu se zobrazí vedle uvedený ukazatel.
Kalibrační závaží (100 g) umístěte na vnitřní straně ráfku.



Inn

Zmáčknutím tlačítka START nebo uzavřením obloukového chrániče kol nastartujete druhý vyvažovací chod pro proces kalibrace.

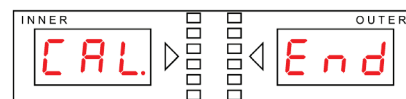


Po vyvažovacím chodu se zobrazí vedle uvedený ukazatel.
Kalibrační závaží (100 g) umístěte na vnější straně ráfku.



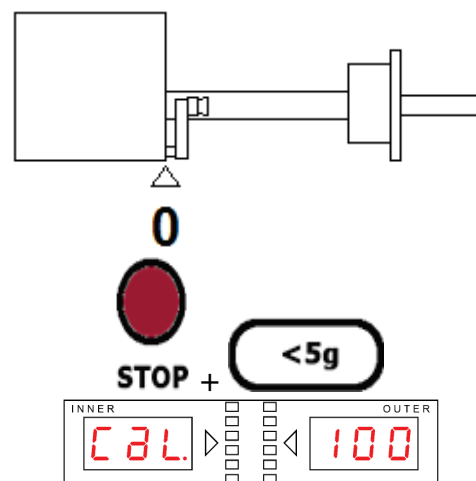
Out

Opět stiskněte tlačítko START nebo uzavřete obloukový chránič kola, abyste kalibraci ukončili.

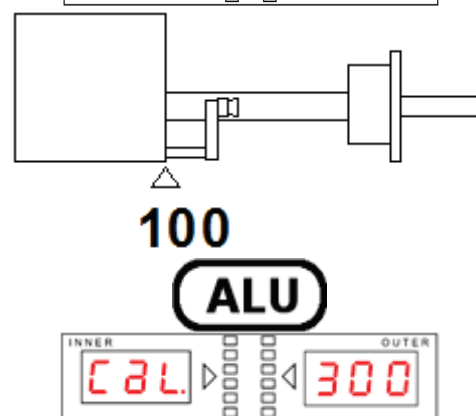


2.9.12. Servisní kalibrace kalibru v režimu OV

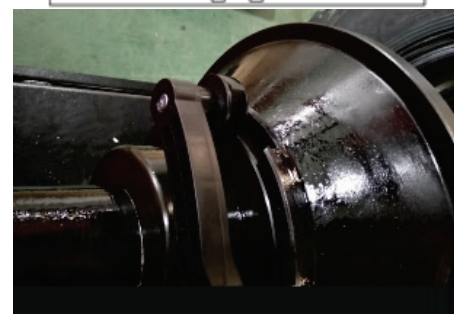
Kalibr umístěte na pozici „0“
Stiskněte kombinaci tlačítek STOP + <5 g
Poté se na displeji zobrazí ukazatel zobrazený vedle



Kalibr umístěte na pozici „100 mm“
Stiskněte tlačítko ALU

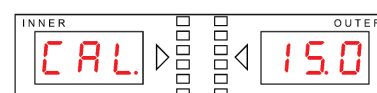


Na displeji se zobrazí ukazatel [CAL] – [300]
Kalibr umístěte na pozici „300 mm“. Měřicí hrot přitom položte na vnější okraj nasazovacího zvonu.
Stiskněte tlačítko ALU

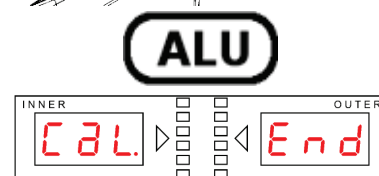
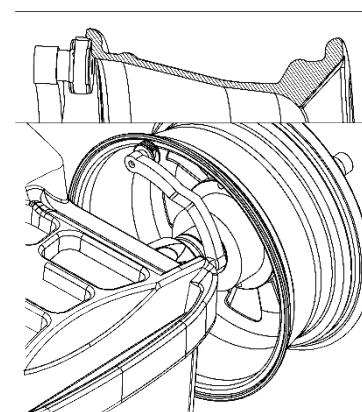
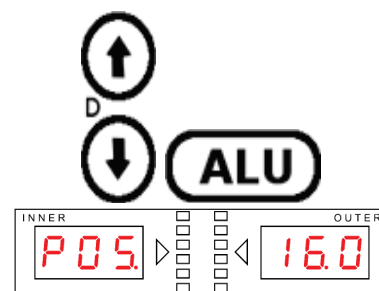


ALU

Na displeji se zobrazí ukazatel [CAL.] – [15.0]
Tuto hodnotu lze měnit pomocí D+ / D-
Následně potvrďte tlačítkem [ALU].
Teď na stroji upevněte příslušné kolo (např. 16“)
Měřicí prst teď umístěte na okraj ráfku



Stiskněte tlačítko ALU



Na displeji se zobrazí ukazatel [CAL.] – [End]
Zobrazí-li se ukazatel [CAL.] – [10], znamená to, že kalibrace neproběhla úspěšně a musíte ji provést ještě jednou.



V programu ALU S se doporučuje nastavit práh ukazatele na 10 g.

Proč:

- Jelikož stroj zjišťuje dynamickou a statickou nevyváženost, změní se po umístění závaží vlastnosti kola při jeho běhu.
- Protože se závaží polohují dále do středu ráfku, automaticky se zvětšují, aby bylo možné dosáhnout korektních výsledků nevyváženosti.
- Protože stroj vyžaduje vyrovnávací závaží v jednom bodě a současně existují různé systémy nalepovacích závaží, mohou způsobit výrazný hmotnostní rozptyl.
- Nalepovací závaží se neumístí na 100% na požadovaném místě.

2.10 Závěrečné práce



Před uvedením do provozu zkontrolujte všechny přípevňovací šrouby, elektrická, pneumatická a hydraulická vedení a popř. je dodatečně utáhněte. Pozor: Částečně je zapotřebí provádět jejich kontrolu a popř. je v pravidelných intervalech dotahovat (upozornění v návodu).

3.0 PROVOZ

3.1 Provozní pokyn

Firma:	Provozní pokyn pro	Datum:
Pracoviště:	Práce při servisu pneumatik	Podpis:
Činnost:		

Nebezpečí pro osoby a životní prostředí



- Nebezpečí od nadměrného hluku
- Nebezpečí vtažení u stroje
- Nebezpečí vyvolané nekontrolovaně pohyblivými díly
- Nebezpečí vyvolané kontaminovaným prachem brzdného zařízení



Ochranná opatření a pravidla chování



- Noste přiléhavé oblečení
- Při práci nenoste náramkové hodinky, prsteny, řetízky ani podobné šperky
- Noste ochranu sluchu a ochranné brýle.
- Delší vlasy musíte zajistit sítkou na vlasy nebo pomocí jiných opatření
- Používejte jenom takové rázové šroubováky, které nevyfukují vzduch na disky kol.
- Pro zamezení tvorby prachu čistěte disky kol i pneumatiky jenom mokré, je-li to možné, používejte zařízení k čištění kol.



- Prach na brzdových bubnech odstraňujte odsávacím zvonem s vhodnými průmyslovými odsávači. Pro prach bez obsahu azbestu používejte přístroje kategorie U, pro prach s obsahem azbestu přístroje kategorie K1. (*Dodržujte aktuální předpisy zákonného úrazového pojištění GUV*)
- Poškozené pneumatiky zlikvidujte, aby je nebylo možné používat.
- Při huštění pneumatiky instalujte ochranné prostředky k zachytávání odletujících dílů. V nebezpečné oblasti se nesmí zdržovat žádné osoby.
- Plnění pneumatiky musí probíhat pod dohledem, nesmí být přítom překročeny maximální přípustné hodnoty tlaku vzduchu pro montáž.



- Stroj k vyvažování kol s motorickým pohonem provozujte pouze s ochranným vikem.
- **U větších kol pro nákladní vozidla a pojízdné pracovní stroje:**
 - U strojů se svisle postavenými koly musí práce s těžkými pneumatikami (např. EM pneumatikami) provádět 2 osoby.
 - U pneumatik o průměru > 1,4 m nebo o hmotnosti > 200 kg je nutné použít zařízení k ochraně před převržením.

Chování v případě poruch a nebezpečí

- Závady na stroji okamžitě nahlase výrobcí
- Vypněte stroj a zajistěte jej proti nepovolanému zapnutí
- Odstraňováním škod pověřte jenom odborný personál

První pomoc

- Informujte pracovníky poskytující první pomoc (viz Poplachový plán).
- Poranění ihned ošetřete.
- Proved'te zápis do knihy drobných úrazů
- V případě těžších poranění kontaktujte tísňovou linku.

Tísňová linka:

Odvoz raněných:

Opravy

- Opravy a údržbu smí provádět jenom pověřené a zaučené osoby
- Před zahájením prací na vystrojení, nastavení, údržbě a ošetření stroj odpojte od sítě, popř. jej zajistěte
- Po ukončení práce stroj vyčistěte
- **Roční kontrola** strojů, kterou provede pověřená a zaučená osoba

3.2 Zásadní upozornění

Stroj smí samostatně obsluhovat pouze osoby starší 18 let, které byly zaučeny do obsluhování stroje a svou odbornou způsobilost k tomu potvrdily provozovateli svým podpisem.

Provozovatel je musí obsluhou stroje výslovně pověřit. Pokyn umožňující obsluhovat stroj musí být udělen písemně.

Stroj lze používat pouze ve shodě s jeho určením.

Při montáži a provozu používejte vždy předepsaný materiál.

Před montáží, resp. demontáží zkontrolujte všechny montážní díly, nesmí totiž vykazovat žádné poškození.




Dbejte rovněž případných speciálních upozornění výrobce, která se týkají montáže, resp. demontáže a prací specifických pro určitá vozidla.

Důležitou součástí garance výrobce / záruky je plnění harmonogramu údržby. Týká se to zejména čistoty, ochrany proti korozi, kontroly, resp. okamžitého odstranění poškození.

Během provozu byste měli neustále dávat pozor na nebezpečí. Jakmile se vyskytne nebezpečí, stroj ihned vypněte, vytáhněte síťovou zástrčku a odpojte přívod vzduchu.

Poté kontaktujte prodejce.



Všechny výstražné tabulky musí být vždy v dobře čitelném stavu. Když se poškodí, musíte je neprodleně vyměnit za nové.

	<p>Dávejte pozor na místa na stroji, kde hrozí nebezpečí stříhových sil.</p>
	<p>Během provozu může vznikat hluk až do 85 dB (A), proto by měla obsluha dodržet příslušná ochranná opatření.</p>
	<p>Pohyblivé díly stroje mohou zachytit volný oděv, dlouhé vlasy nebo šperky.</p>

4.0 ÚDRŽBA

Za účelem zajištění bezpečného provozu stroje je uživatel povinen stroj pravidelně udržovat.

Opravné práce smí provádět pouze autorizovaní servisní partneři, popř. je po domluvě s výrobcem může provést také zákazník.

	<p>Před zahájením údržbových a opravných prací:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stroj musí být odpojen od VŠECH napájecích sítí - Musíte vypnout hlavní spínač a vytáhnout síťovou zástrčku, resp. vyfouknout ze systému stlačený vzduch - Proveďte opatření vhodná k zamezení opětovného zapnutí
	<p>Práce na elektrických prvcích, resp. vedeních mohou provádět pouze odborní znalci, resp. odborní elektrikáři.</p>

4.1 Spotřební materiál pro montáž, údržbu a péči

Hydraulický olej

Minimální požadavky **obecně:**

Eni PRECIS HVLP-D č. pol.00066018

Léto (15° až 45°): HVLP-D 46 (např.: Eni PRECIS HVLP-D)

Zima (pod 10°): HVLP-D 32 (např.: Eni PRECIS HVLP-D)

Minimální požadavky **speciálně pro zvedací plošiny se 2 sloupky:**

Eni PRECIS HVLP-D č. pol.00067218

Léto (15° až 45°): HVLP-D 32 (např.: Eni PRECIS HVLP-D)

Zima (pod 10°): HVLP-D 22 (např.: Eni PRECIS HVLP-D)

Konzervační prostředky pro lana, svary, šrouby, rohy, hrany a dutiny.

Minimální požadavky:

Petec sprej translucenční - 500 ml pol. č. 73550 / Petec v nádobce k odsání translucenční - 1000 ml pol. č. 73510

Petec UBS pistole pol. č. 98507

Maziva pro kluzné dráhy

Minimální požadavky:

LAGERMEISTER WHS 2002 Bílý EP tuk pro vysoké výkony. Pol. č. KPF1-2K-20

Maziva pro pouzdra, řetězy, kladky a pohyblivé díly

Minimální požadavky:

White Ultra Luber, 500 ml sprej. Pol. č. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Ukotvení v podlaze

Minimální požadavky **pro zvedací plošiny:**

Fischer FIS M 16 x 200 galvanické pozinkování v kombinaci s reakční patronou Fischer Superbond

Minimální požadavky **na montážní stroj pro osobní vozidla a vyvažovací stroj pro osobní/nákladní vozidla:**

Nárazová kotva M8 x 100

Minimální požadavky **na montážní stroj pro nákladní vozidla:**

Nárazová kotva M12 x 100

Zařízení stlačeného vzduchu

Minimální požadavky:

PROMAT chemicals Olej pro pneumatická zařízení Speciál Pol. č.: 4000355209

Čištění

Minimální požadavky:

Caramba Intensiv čistič brzd bez acetonu

Péče a čištění kovů, lakovaných a práškových povrchů

Minimální požadavky:

Petec sprej translucenční - 500 ml Pol. č. 73550

Petec v nádobce k odsání translucenční - 1000 ml pol. č. 73510

Petec UBS pistole pol. č. 98507

Péče a ochrana kovů, lakovaných a práškových povrchů v oblasti chození a plastových dílů

Minimální požadavky:

Valet Pro Classic Protectant k ošetření plastů 500ml

4.2 Bezpečnostní upozornění pro olej

Při manipulaci s použitým olejem se vždy řiďte zákonnými předpisy, resp. nařízeními.

Použitý olej likvidujte výhradně prostřednictvím certifikovaných podniků.

V případě průsaků je nutné olej neprodleně zachytit pomocí absorpčních prostředků nebo do nádob, aby nemohl uniknout do půdy.


Vyhnete se jakémukoli styku oleje s pokožkou.

Neumožněte, aby do atmosféry unikaly olejové výpary.

Olej je hořlavé médium. Dejte pozor na možné zdroje nebezpečí.

Noste ochranný oděv odolný proti oleji, noste např. rukavice, ochranný oděv atd.

4.3 Upozornění

	<p>Na stroji je nezbytné, a sice v závislosti na znečištění, v pravidelných intervalech provádět údržbu a čištění a pečovat o něj.</p> <p>Stroj poté ošetřete prostředkem pro údržbu (např. olejem nebo voskovým sprejem). Nepoužívejte čisticí prostředky, které škodí pokožce.</p> <p>POKUD UVEDENÉ BODY NESPLNÍTE, ZTRÁCÍTE NÁROK NA GARANCI VÝROBCE</p>
---	--

4.4 Harmonogram údržby, resp. harmonogram ošetření

Interval	okamžitě	týdně	měsíčně	1/4letně	1/2letně
Kontrola VŠECH bezpečnostně relevantních dílů	X				
Čištění	X				
Kontrola, resp. obnova ochrany povrchů	X				
Kontrola těsnosti hydraulického systému	X				
Kontrola, resp. obnova ochrany povrchů, resp. ochrany proti korozi	X				
Kontrola, resp. obnova poškození laků a montážních dílů	X				
Kontrola, resp. oprava škod způsobených rzí	X				
Kontrola, resp. obnova dutin a nelakovaných dílů	X				
Kontrola těsnosti pneumatického systému	X				
Kontrola pevného usazení šroubů	X				
Kontrola vůle ložisek, mazání a nastavení	X				
Kontrola opotřebitelných dílů		X			
Kontrola kapalin (hladina, opotřebení, znečištění, kvalita)		X			
Kontrola a mazání kluzných ploch		X			
Odstranění nečistot zevnitř			X		
Kontrola a vyčištění elektrických montážních dílů				X	
Kontrola funkčnosti a opotřebení motorů a převodů				X	
Kontrola svařených švů a konstrukce				X	
Provedení vizuální kontroly (dle harmonogramu kontrol)					X

4.5 Hledání závad / Indikace závady a náprava

Vyvažovací počítač ukazuje následující hlášení závad:

Kód chyby	Důvod
Er -1-	Viz Odstranění závady
Er -2-	1. Na hřídeli se nenachází žádné, resp. nachází moc lehké kolo 2. Vyvažovací hřídel není pevně utažený 3. Kolo nebylo dobře připevněné 4. Žebrovaný řemen není vůbec, resp. jen slabě napnutý
Er -3-	Nevyváženost kola je moc velká
Er -4-	Senzor tlaku defektní Nesprávný směr otáčení
Er -5-	Ochranný obloukový kryt kola není uzavřený
Er -7-	Uložená data byla zmazána
Er -8-	Chybí 100g hmotnosti Senzor tlaku defektní Elektrická nebo základní deska defektní

Symptomy	Příčina	Řešení
Odlišné výsledky vyvažování¹	Vyvažovací stroj není správně ukotven v podlaze	Zkontrolujte ukotvení v podlaze
	Nesprávná kalibrace	Proveďte novou kalibraci
	Vyvažovací hřídel není pevně utažen	Zkontrolujte upevnění vyvažovacího hřídele
	Hřídel ohnutý	Zkontrolujte vyvažovací hřídel
	Piezo-senzory nejsou pevné, resp. jsou defektní	Zkontrolujte, resp. vyměňte upevňovací šrouby piezo-senzorů
	Disk není čistý nebo je zdeformovaný	Zkontrolujte disk
Tlačítka nereagují	Deska tlačítek není připojena k řídicí desce nebo je defektní kabelové spojení	Zkontrolujte přípojky a vedení.
Výrobek vykazuje (výrazné) poškození korozi	Poškození nebo nedostatečná ochrana proti korozi, popř. údržba	Postižená místa zbavte rzi a obnovte ochranu povrchu.
Motor / Elektrika		
Motor nebrzdí, resp. brzdí sporadicky	Brzdový odpor defektní, resp. nezapojený.	Zkontrolujte brzdový odpor, resp. spojení
Motor vydává zvuky	Brzdový odpor defektní, resp. nezapojený.	Zkontrolujte brzdový odpor, resp. spojení
	Základní deska poškozená	Kontaktujte servis ATH
	Kondenzátor je defektní nebo bez spojení.	Zkontrolujte kondenzátor, resp. spojení
Ochranný spínač domovního jističe vypadl	Hlavní spínač stroje není správně připojen nebo se vyskytuje chyba kontaktů.	Zkontrolujte elektrické spojení
	Základní deska je defektní.	Kontaktujte servis ATH
Další příčiny „chybných“ výsledků vyvažování	Použití různých adapterů a v důsledku z toho plynoucí chybná upnutí.	Při používání adapterů prosím bezpodmínečně respektujte montážní upozornění.
	Napínání pomocí kuželů přes opotřebený střední otvor disku může způsobit rozdíly až do 10 g.	Používejte disk, resp. materiál pro opravy, popř. speciální adaptéry
	Za nevyvážení pneumatiky ve vozidle může nevyvážení na brzdovém bubnu, resp. kotouči nebo opotřebené fixační otvory disku, popř. brzdy.	V takovém případě se doporučuje provést dodatečné seřízení, aniž byste předtím sundali kolo.
MĚJTE NA PAMĚTI, ŽE SE MUSÍ POUŽÍT POUZE ORIGINÁLNÍ DÍLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ.		

4.6 Návod k údržbě a servisních prací



Všechny údržbové a servisní práce se provádí přinejmenším dle harmonogramu údržby

JEDNOTKA ÚPRAVY STLAČENÉHO VZDUCHU (zčásti součástí, popř. nutná pro činnost)

NASTAVENÍ PRACOVNÍHO TLAKU:

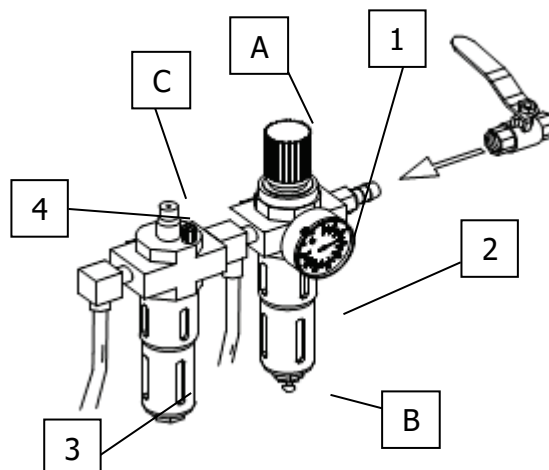
- Zkontrolujte pracovní tlak, je zobrazen na manometru (1). Tlak musí odpovídat Technickým údajům.
- Pracovní tlak lze nastavovat pomocí regulátoru tlaku (A).
- Regulátor tlaku vytáhněte nahoru, abyste mohli provést nastavení.
- Chcete-li tlak ve stroji zvýšit, musíte regulátor tlaku otočit ve směru hodinových ručiček. Pro snížení tlaku točte proti směru hodinových ručiček.

OLEJOVAČ

- Zkontrolujte stav oleje v olejové nádrži (3).
- Olejovou nádrž vyjměte.
- Nyní do nádržky nalijte pneumatický olej s viskozitou SAE20.
- Přes průzor zkontrolujte množství vstříknutého oleje (4).
- Zpravidla je třeba šroub ve směru hodinových ručiček kompletně uzavřít a následně o cca 1/4 až 1/2 otočení proti směru hodinových ručiček opět otevřít.

ODLUČOVAČ VODY

- Zkontrolujte hladinu vody v odlučovači (2).
- Otevřete ventil (B), vypustíte tím vodu.



Nastavení napnutí pohonného řemenu

1. Opatrně odstraňte kryt (stojan na závaží).
2. Uvolněte upevňovací šrouby motoru.
3. Motor posuňte pomocí upínacího šroubu, přitom dbejte na správné napnutí řemenu.
4. Upevňovací šrouby motoru opět utáhněte.
5. Proveďte zkušební chod. Přitom dbejte na to, aby řemen nevybočoval do strany.
6. Opět namontujte kryt.

Výměna pojistek

1. Opatrně odstraňte kryt (stojan na závaží).
2. Pojistky odeberte ovládacího panelu.
3. Novou pojistku vyměňte za starou, přitom použijte pouze pojistky se stejnými hodnotami.

Jestliže chyba nadále existuje, měl by se kontaktovat servis.

4.7 Likvidace

- Odstraňte přívody vzduchu a el. proudu.
- Vyjměte všechny nekovové látky a uschovejte je v souladu s místními předpisy.
- Ze stroje odstraňte olej a uschovejte ho v souladu s místními předpisy.
- Kovové části předejte k recyklaci.



Stroj obsahuje některé látky, které zatěžují životní prostředí a mohou poškodit lidské zdraví, pokud se s nimi bude zacházet nesprávně.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

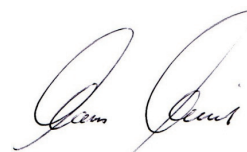
Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / General Manager)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 PŘÍLOHA

6.1 Schéma pneumatického zapojení
Not relevant!

6.2 Schéma elektrického zapojení
Not relevant!

6.3 Schéma hydraulického zapojení
Not relevant!

7.0 ZÁRUČNÍ KARTA

Adresa odborného prodejce:

Adresa zákazníka:

Firma (popř. číslo zákazníka):

Firma (popř. číslo zákazníka):

Kontaktní osoba:

Kontaktní osoba:

Ulice:

Ulice:

PSČ a obec:

PSČ a obec:

Tel. a fax:

Tel. a fax:

E-mail:

E-mail:

Výrobce a model:

Sériové číslo:

Rok výroby:

Referenční číslo:

Popis hlášení:

Popis požadovaných náhradních dílů:

Náhradní díl:

Číslo položky:

Množství:

DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ:

Škody, které vzniknou následkem nesprávného zacházení, nedostatečné údržby nebo mechanických poškození, nespádají pod záruku. Pro zařízení, která nebyla smontována schváleným montérem fy. ATH, se záruka omezuje na poskytování požadovaných náhradních dílů.

Škody při přepravě:

Zjevná vada (viditelné škody při přepravě, poznámka do dodacího listu spedice, kopie dodacího listu a foto neprodleně odešlete na adresu firmy ATH-Heinl)

Skrytá vada (škoda během přepravy, která se zjistí teprve při vybalování zboží, oznámení o škodě i s obrázky zašlete do 24 hodin na adresu firmy ATH-Heinl)

Místo a datum

Podpis a razítko

7.1 Rozsah záruky na výrobek

- Pět let na konstrukci přístroje
- Pro síťové přístroje, hydraulické válce a všechny jiné opotřebitelné komponenty, jako jsou otočné talíře, gumové desky, lana, řetězy, ventily, spínače atd. se za normálních okolností/používání v rámci garance omezuje na jeden rok.


Garance výrobce se nevztahuje na:

- Nedostatky vzniklé normálním opotřebením, zneužitím, přepravními škodami, neodbornou instalací, napětím nebo nedostatečnou požadovanou údržbou.
- Škody, které vznikly z nedbalosti nebo nedodržení upozornění uvedených v tomto návodu k obsluze a / nebo jiných doprovodných pokynů.
- Normální opotřebení jednotlivých dílů, které vyžadují servis, aby se výrobek dostal do bezpečného provozního stavu.
- Každá komponenta, která se poškodila při přepravě.
- Jiné komponenty, které zde nebyly výslovně uvedeny, přesto se ale obecně pokládají za opotřebitelné díly.
- Škody způsobené vodou, kterých příčinou byl např. déšť, nadměrná vlhkost, korozivní prostředí nebo jiná znečištění.
- Chyby krásky bez vlivu na funkčnost.

GARANCE VÝROBCE NEPLATÍ, POKUD ZÁRUČNÍ KARTU NEZAŠLETE NA ADRESU FIRMY ATH-HEINL.

Upozorňujeme zde na to, že škody a poruchy, které vznikly nedodržení údržbových a nastavovacích prací (podle návodu k obsluze a/nebo zaučení), v důsledku chybných elektrických připojení (otáčivé pole, jmenovité napětí, jištění) nebo nesprávným použitím (přetížení, umístění venku, techn. změny), mají za následek ztrátu záruky!

8.0 KONTROLNÍ DENÍK

	<p>Tento kontrolní deník (včetně protokolu) tvoří důležitou součást návodu k obsluze, resp. výrobku. !!!PEČLIVĚ SI JEJ USCHOVEJTE!!!</p>
---	---

Kontrola

Po dokončení montáže, převímce, popř. zaučení a poté pravidelně podle předpisů a zákonných ustanovení platných v zemi provozovatele musí výrobek zkontrolovat vhodná a k tomu autorizovaná společnost nebo organizace.

V případě změn nebo rozšíření typu výrobku je třeba vést a schválit dodatečný kontrolní deník.

Rozsah kontroly




Kromě bezvadné funkce, čistoty a pokynů k údržbě je třeba zkontrolovat především bezpečnostní relevantní komponenty celého zařízení.

Technické údaje

- najdete v příloženém návodu k obsluze.

Typový štítek

- Poznačte si následně všechny údaje
- Výrobce a typ používaných montážních materiálů:

 ATH-Heinl	
Typ Type	Volt
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany

8.1 Protokol o umístění a předání

Místo instalace:

Firma:

Ulice:

Místo:

Země:

Přístroj / Zařízení:

Výrobce:

Typ / Model:

Sériové č.:

Rok výroby:

Příslušný prodejce:

Výše uvedený výrobek byl smontován, byla zkontrolována jeho funkčnost a bezpečnost a byl uveden do provozu.

Instalaci provedl:

provozovatel

odborný znalec

Provozovatel potvrzuje řádnou instalaci typu výrobku, to, že přečetl všechny informace v tomto návodu k provozu a protokolu a že jim porozuměl a že je bude dodržovat a že tyto podklady uloží tak, aby k nim měli kdykoli přístup zaučení pracovníci obsluhy.

Provozovatel potvrzuje, že po montáži a zprovoznění školeným pracovníkem výrobce nebo smluvního prodejce (odborně znalá osoba) bylo provedeno zaučení do fungování, zacházení, ohledně bezpečnostně relevantních předpisů, údržby a péče o stroj a že obdržel podklady, informace a předpisy pro stroj a že výrobek funguje bez závad.

DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ:

POKUD UVEDENÉ BODY NESPLNÍTE, ZTRÁCÍTE NÁROK NA GARANCI VÝROBCE:

Záruka je platná pouze za předpokladu dodržení a dokumentování řádné montáže, přejímky, popř. zaučení na stroji a každoroční údržby, kterou provádí výrobcem autorizovaný odborný znalec. Mezi 2 údržbami nesmí být interval delší než 12 měsíců. V případě nestandardního použití, resp. vícesměnného provozu nebo sezónního použití je třeba domluvit 1/2letní kontrolu a údržbu.

Záruční nároky jsou uznány pouze za předpokladu, že byly splněny všechny body v protokolu a v návodu k obsluze, že byl nárok uplatněn bezodkladně po jeho zjištění a že tento **protokol v souvislosti s Protokolem o údržbě a popř. s Protokolem o servisu zašlete výrobcí.**

Další specifické informace o záruce, jako je její rozsah, jako jsou nároky a předpisy, popisujeme v návodu k obsluze. Řiďte se jimi.

Na škody a reklamace vzniklé nesprávným zacházením, nedostatečnou údržbou a péčí, použitím nevhodných a nepředepsaných montážních, provozních, údržbových a pečovacích prostředků, mechanickým poškozením, zasahováním do stroje bez domluvy nebo bez autorizovaného odborného znalce se záruka nevztahuje. Pro zařízení, která nebyla smontována autorizovaným odborným znalcem, se záruka omezuje po domluvě s výrobcem max. na poskytování požadovaných náhradních dílů.

Název a firemní razítko odborného znalce
popř. číslo a název VKH

Datum a podpis odborného znalce

Název a firemní razítko provozovatele

Datum a podpis provozovatele

8.2 Harmonogram kontrol

Kontrol	1	2	3	4	5	6
Datum						
Typový štítek						
Krátký návod k obsluze						
Návod k obsluze						
Bezpečnostní značka						
Označení pro obsluhu						
Další označení						
Konstrukce (deformace, praskliny)						
Přípevňovací hmoždinky a stabilita						
Stav betonové podlahy (praskliny)						
Stav / Stav obecně						
Stav / Čistota						
Stav / Péče a ošetření						
Stav / Kapaliny						
Stav / Mazání						
Stav / Agregát						
Stav / Pohon						
Stav / Motor						
Stav / Převody						
Stav / Válce						
Stav / Ventil						
Stav / Elektrické řízení						
Stav / Elektrické snímače						
Stav / Elektrické spínače						
Stav / Elektrická vedení						
Stav / Hydraulická vedení						
Stav / Hydraulická šroubení						
Stav / Pneumatická vedení						
Stav / Pneumatická šroubení						
Stav / Těsnost						
Stav / Čepy a ložná místa						
Stav / Opotřebitelné díly						
Stav / Kryty						
Stav / Funkce pod zátěží						
Stav / Bezpečnostně relevantní montážní díly						
Stav / Elektrické bezpečnostní zařízení						
Stav / Hydraulické bezpečnostní zařízení						
Stav / Pneumatické bezpečnostní zařízení						
Stav / Mechanické bezpečnostní zařízení						
Stav / Funkce pod zátěží						
Kontrolní plaketa udělena						

8.3 Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou)

Nález kontroly během pravidelné / mimořádné / dodatečné kontroly*)

Přístroj byl podroben kontrole provozuschopnosti.
Přítom nebyly / byly zjištěny následující *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcí a vizuální kontrola dle předpisů
Ještě neprovedená dílčí kontrola:

Proti uvedení do provozu nejsou žádné *) námitky, dodatečná kontrola není *) nutná.

(místo, datum)

(podpis odborného znalce)

Potvrzení o přejímce:

(jméno odborného znalce)

(název povolání)

(adresa)

(zaměstnán/a ve firmě)

Provozovatel (firemní razítko, datum, podpis)

Nedostatky byly vzaty na vědomí **) _____

Nedostatky odstraněny **) _____

*) Nevhodné prosím přeškrtněte

**) Potvrzení provozovatele nebo pověřené osoby s datem a podpisem

Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou)

Nález kontroly během pravidelné / mimořádné / dodatečné kontroly*)

Přístroj byl podroben kontrole provozuschopnosti.

Přítom nebyly / byly zjištěny následující *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcí a vizuální kontrola dle předpisů

Ještě neprovedená dílčí kontrola:

Proti uvedení do provozu nejsou žádné *) námitky, dodatečná kontrola není *) nutná.

(místo, datum)

(podpis odborného znalce)

Potvrzení o přejímce:

(jméno odborného znalce)

(název povolání)

(adresa)

(zaměstnán/a ve firmě)

Provozovatel (firemní razítko, datum, podpis)

Nedostatky byly vzaty na vědomí **) _____

Nedostatky odstraněny **) _____

*) Nevhodné prosím přeškrtněte

**) Potvrzení provozovatele nebo pověřené osoby s datem a podpisem

Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou)

Nález kontroly během pravidelné / mimořádné / dodatečné kontroly*)

Přístroj byl podroben kontrole provozuschopnosti.

Přítom nebyly / byly zjištěny následující *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcí a vizuální kontrola dle předpisů

Ještě neprovedená dílčí kontrola:

Proti uvedení do provozu nejsou žádné *) námitky, dodatečná kontrola není *) nutná.

(místo, datum)

(podpis odborného znalce)

Potvrzení o převímce:

(jméno odborného znalce)

(název povolání)

(adresa)

(zaměstnán/a ve firmě)

Provozovatel (firemní razítko, datum, podpis)

Nedostatky byly vzaty na vědomí **) _____

Nedostatky odstraněny **) _____

*) Nevhodné prosím přeškrtněte

**) Potvrzení provozovatele nebo pověřené osoby s datem a podpisem

Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou)

Nález kontroly během pravidelné / mimořádné / dodatečné kontroly*)

Přístroj byl podroben kontrole provozuschopnosti.

Přítom nebyly / byly zjištěny následující *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcí a vizuální kontrola dle předpisů

Ještě neprovedená dílčí kontrola:

Proti uvedení do provozu nejsou žádné *) námitky, dodatečná kontrola není *) nutná.

(místo, datum)

(podpis odborného znalce)

Potvrzení o převímce:

(jméno odborného znalce)

(název povolání)

(adresa)

(zaměstnán/a ve firmě)

Provozovatel (firemní razítko, datum, podpis)

Nedostatky byly vzaty na vědomí **) _____

Nedostatky odstraněny **) _____

*) Nevhodné prosím přeškrtněte

**) Potvrzení provozovatele nebo pověřené osoby s datem a podpisem

Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou)

Nález kontroly během pravidelné / mimořádné / dodatečné kontroly*)

Přístroj byl podroben kontrole provozuschopnosti.
Přítom nebyly / byly zjištěny následující *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcí a vizuální kontrola dle předpisů
Ještě neprovedená dílčí kontrola:

Proti uvedení do provozu nejsou žádné *) námitky, dodatečná kontrola není *) nutná.

(místo, datum)

(podpis odborného znalce)

Potvrzení o přejímce:

(jméno odborného znalce)

(název povolání)

(adresa)

(zaměstnán/a ve firmě)

Provozovatel (firemní razítko, datum, podpis)

Nedostatky byly vzaty na vědomí **) _____

Nedostatky odstraněny **) _____

*) Nevhodné prosím přeškrtněte

**) Potvrzení provozovatele nebo pověřené osoby s datem a podpisem

Vizuální kontrola (povolanou odborně znalou osobou)

Nález kontroly během pravidelné / mimořádné / dodatečné kontroly*)

Přístroj byl podroben kontrole provozuschopnosti.

Přítom nebyly / byly zjištěny následující *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcí a vizuální kontrola dle předpisů

Ještě neprovedená dílčí kontrola:

Proti uvedení do provozu nejsou žádné *) námitky, dodatečná kontrola není *) nutná.

(místo, datum)

(podpis odborného znalce)

Potvrzení o převímce:

(jméno odborného znalce)

(název povolání)

(adresa)

(zaměstnán/a ve firmě)

Provozovatel (firemní razítko, datum, podpis)

Nedostatky byly vzaty na vědomí **) _____

Nedostatky odstraněny **) _____

*) Nevhodné prosím přeškrtněte

**) Potvrzení provozovatele nebo pověřené osoby s datem a podpisem



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

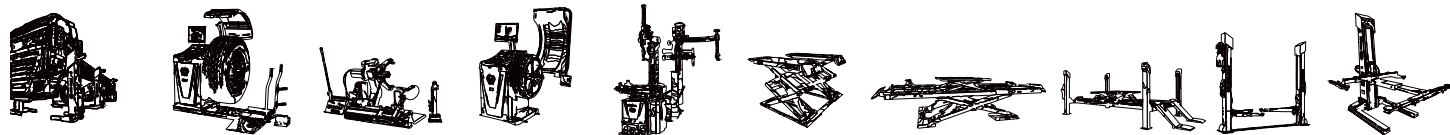
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Manual de Instrucciones



ATH-W

W142

número de serie: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.





Índice


1.0	INTRODUCCIÓN.....	- 3 -
1.1	Información general.....	- 3 -
1.2	Descripción.....	- 4 -
1.3	Manejo.....	- 7 -
1.4	Datos técnicos.....	- 15 -
1.5	Dibujo acotado.....	- 16 -
2.0	INSTALACIÓN.....	- 17 -
2.1	Transporte y condiciones de almacenamiento.....	- 17 -
2.2	Desembalaje de la máquina.....	- 18 -
2.3	Volumen de suministro.....	- 18 -
2.4	Ubicación.....	- 20 -
2.5	Fijación.....	- 22 -
2.6	Conexión eléctrica.....	- 22 -
2.7	Conexión neumática.....	- 22 -
2.8	Conexión hidráulica.....	- 23 -
2.9	Montaje.....	- 23 -
2.10	Trabajos finales.....	- 34 -
3.0	FUNCIONAMIENTO.....	- 35 -
3.1	Manual de funcionamiento.....	- 35 -
3.2	Indicaciones básicas.....	- 36 -
4.0	MANTENIMIENTO.....	- 37 -
4.1	Consumibles para el montaje, el mantenimiento y el cuidado.....	- 37 -
4.2	Disposiciones de seguridad para el aceite.....	- 38 -
4.3	Avisos.....	- 39 -
4.4	Plan de mantenimiento y cuidado.....	- 39 -
4.5	Búsqueda de fallos/Visualización de fallos y subsanación.....	- 40 -
4.6	Guías de mantenimiento y servicio.....	- 42 -
4.7	Eliminación.....	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	ANEXO.....	- 45 -
6.1	Esquema de conexiones neumáticas.....	- 45 -
6.2	Esquema de conexiones eléctricas.....	- 45 -
6.3	Esquema de conexiones hidráulicas.....	- 45 -
7.0	TARJETA DE GARANTÍA.....	- 46 -
7.1	Alcance de la garantía del producto.....	- 47 -
8.0	LIBRO DE INSPECCIÓN.....	- 48 -
8.1	Protocolo de instalación y traspaso.....	- 49 -
8.2	Plan de inspección.....	- 50 -
8.3	Inspección visual (especialista autorizado).....	- 51 -
9.0	NOTAS.....	- 57 -


1.0 INTRODUCCIÓN

1.1 Información general

	<p>ESTE MANUAL FORMA PARTE DE LA MÁQUINA. EL USUARIO DEBERÁ LEERLO Y COMPRENDERLO. NO SE ASUMIRÁ RESPONSABILIDAD ALGUNA EN CASO DE DAÑOS CAUSADOS POR LA INOBSERVANCIA DE ESTE MANUAL O DE LAS INDICACIONES DE SEGURIDAD APLICABLES.</p>
--	---

	<p>ATENCIÓN: Siga las instrucciones con el fin de evitar daños o lesiones.</p>
---	---

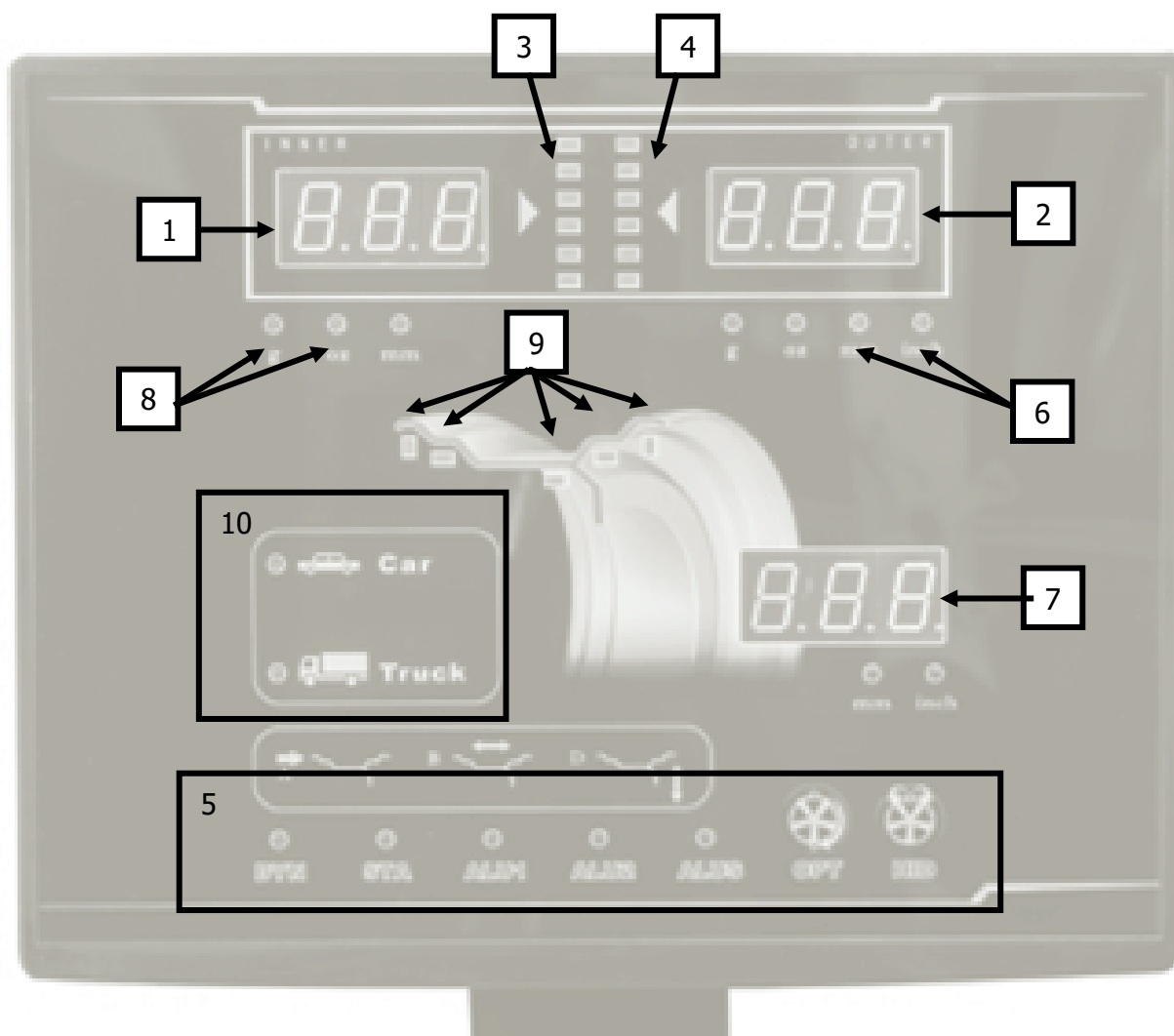
	<p>CONSEJO: Ofrece información más detallada sobre el funcionamiento y consejos para utilizar el dispositivo de manera más eficiente.</p>
---	--

	<p>Para todos los trabajos en el equipo descrito deberá utilizarse la ropa de seguridad correspondiente.</p>
---	--

1.2 Descripción









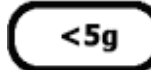





1. Interruptor principal con función de parada de emergencia para encender y apagar la equilibradora
2. Receptáculo cónico
3. Bandeja de pesos
4. Cubierta de la rueda
5. Medidor
6. Eje de equilibrado
7. Pantalla
8. Control
9. Pedal de control para elevador de rueda
10. Elevador de rueda



1) Indicador desequilibrio INTERIOR	2) Indicador desequilibrio EXTERIOR
3) Indicador de posición de desequilibrio INTERIOR	4) Indicador de posición de desequilibrio EXTERIOR
5) Indicador tipo de equilibrio	6) Indicador luminoso unidad de medida mm o pulgadas
7) Indicador desequilibrio ESTÁTICO	8) Indicador luminoso unidad de medida g o Uz
9) Indicador posición de peso	10) Indicador modo coche/camión



 <p>Distancia llanta a máquina</p>	 <p>Anchura de la llanta</p>	 <p>Diámetro de la llanta</p>
 <p>Tecla de calibración</p>	 <p>Auto comprobación</p>	 <p>Cambiar DINÁMICO/ESTÁTICO</p>
 <p>Selección del programa ALU</p>	 <p>Selección coche/camión</p>	 <p>Indicador del desequilibrio exacto <5 g</p>
 <p>Cambiar entradas de tamaño</p>	 <p>START Botón inicio</p>	 <p>STOP Botón inicio</p>



Toque los botones solo con los dedos. Nunca utilice objetos afilados.

1.3 Manejo

1.3.1 Autocomprobación

Después de encenderlo, el dispositivo realiza una autocomprobación y, a continuación, pasa automáticamente al modo «Dinámico»

1.3.2 Montaje de la rueda

Elija un cono adecuado para centrar la rueda en la brida de equilibrado.
Como se muestra a continuación, hay dos formas sencillas de fijar la rueda.

- a. La primera forma es como se muestra a continuación.

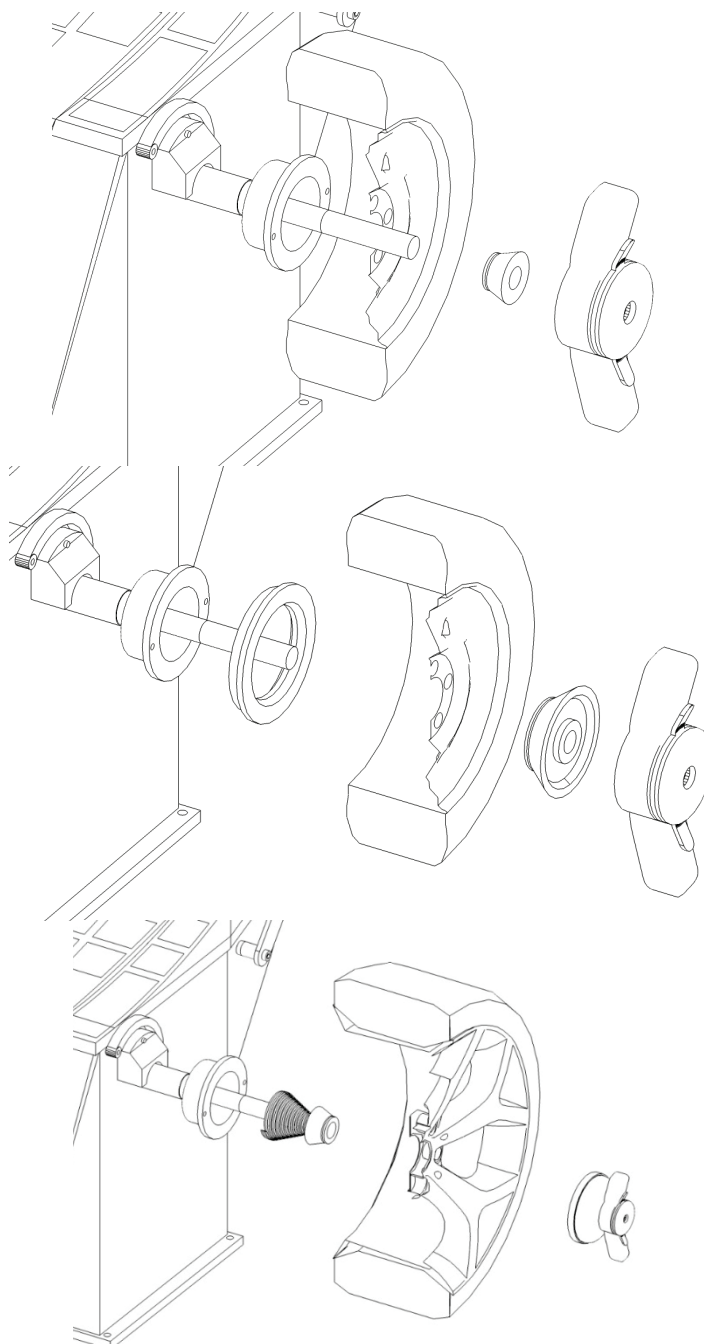
La llanta se sujeta mediante un cono desde el exterior en el eje de equilibrado.

Si se usa un cono más grande, también se debe usar el accesorio para la campana de sujeción.

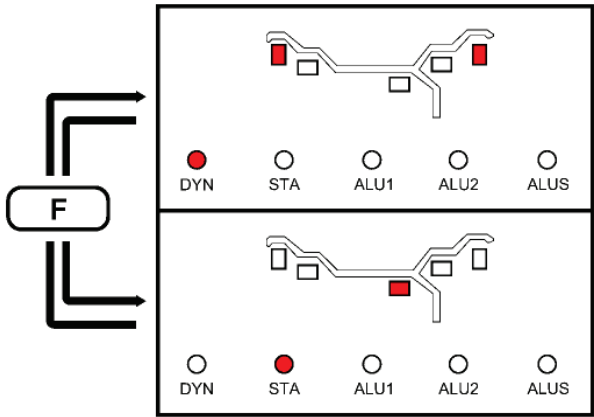
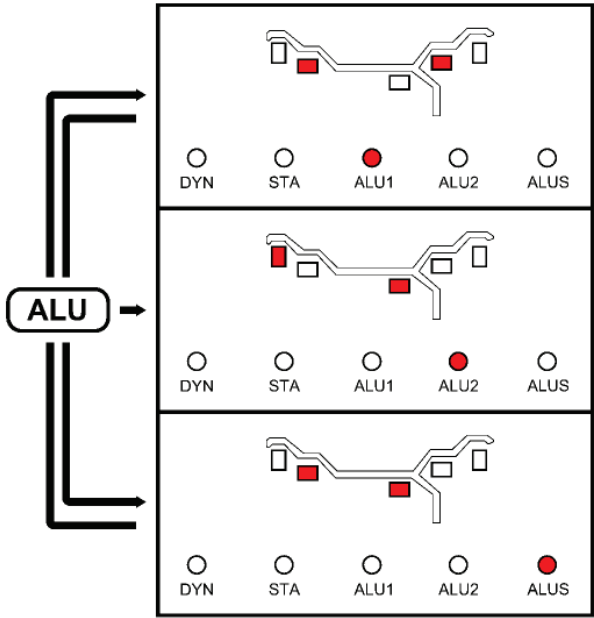



Esta posibilidad aumenta el riesgo de errores de sujeción y, por tanto, solo se recomienda para llantas de acero.

- b. En la segunda opción, primero se coloca el resorte tensor y luego, el cono correspondiente en el eje de equilibrio. Con la ayuda de una campana de presión, la llanta puede sujetarse al eje de equilibrio.

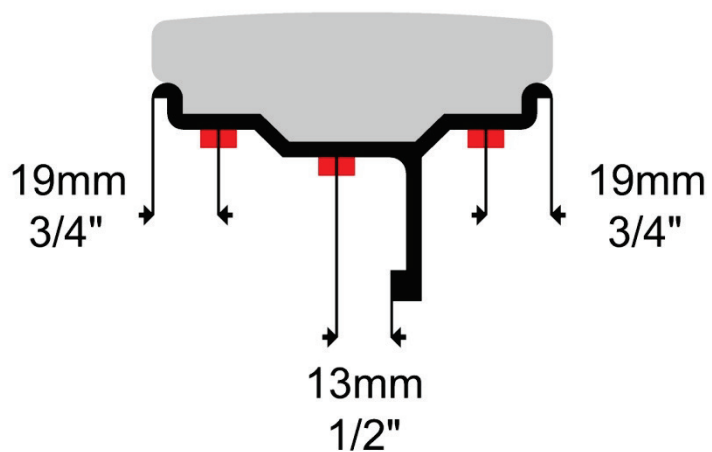


1.3.3 Selección del tipo de equilibrio

<p>DYN Modo dinámico (predeterminado): Esta función calcula las desviaciones lateral y vertical de una llanta de aluminio o de acero. Los contrapesos se fijan al exterior y al interior de la rueda sujeta.</p>	
<p>STA Modo estático: Esta función determina la desviación vertical de una llanta de acero. Los contrapesos se unen a una posición media de la llanta.</p>	
<p>ALU -1- Estas funciones determinan las desviaciones vertical y horizontal de una llanta de aluminio. Los contrapesos se ajustan a puntos predefinidos.</p>	
<p>ALU -2- Estas funciones determinan las desviaciones vertical y horizontal de una llanta de aluminio. Los contrapesos se ajustan a puntos predefinidos.</p>	
<p>ALUS Estas funciones determinan las desviaciones vertical y horizontal de una llanta de aluminio. El usuario coloca los contrapesos en puntos predefinidos.</p>	

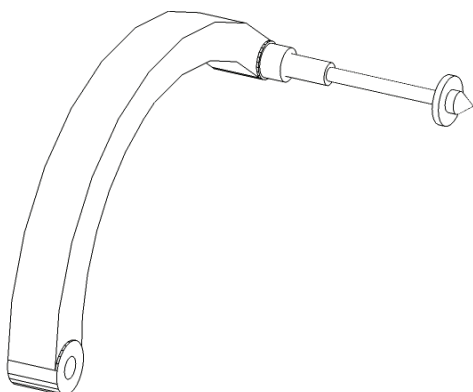
 Para equilibrar llantas de aluminio recomendamos seleccionar el modo ALU S. Esto no solo tiene en cuenta la sección transversal exacta de su llanta, sino que también le ayuda a colocar con precisión el peso adhesivo.

En ALU 1, se deben respetar las siguientes dimensiones al aplicar pesos adhesivos:

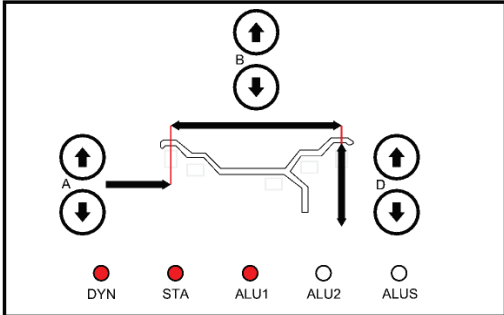
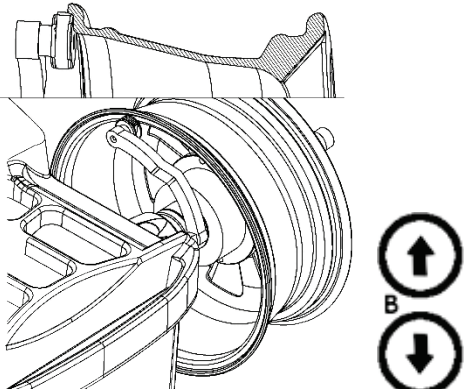
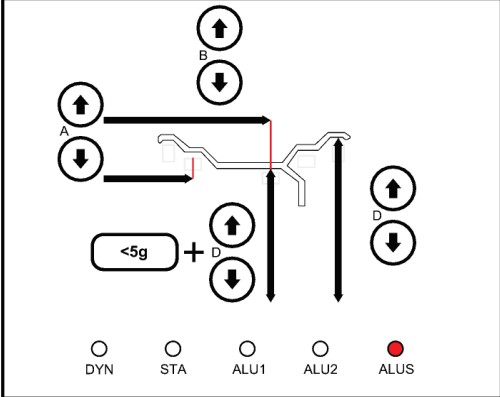
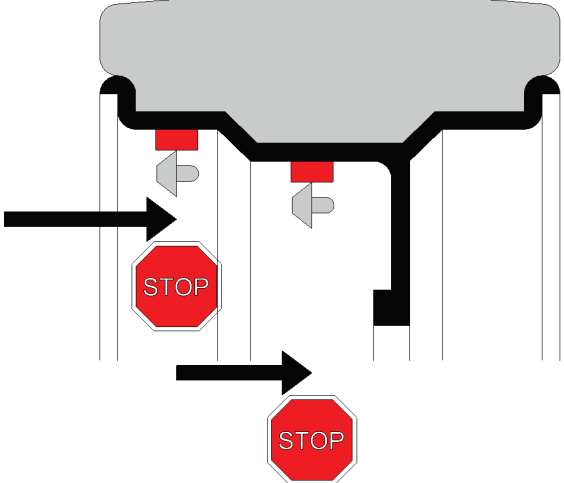


1.3.4. Entrada de los tamaños de neumáticos a) Fundamentalmente:


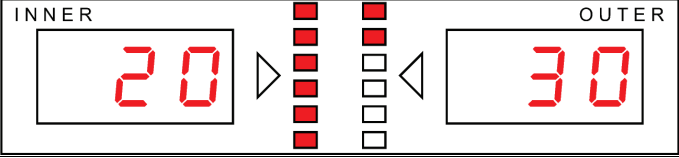

En el modo motocicleta, se debe utilizar una punta de medición opcional (+ 100 mm).



b) Datos de rueda y entrada para el cálculo del desequilibrio:

<p>En los modos DYN, STA y ALU1, se deben recopilar los siguientes datos: [A] Distancia de la rueda a la máquina [B] Ancho de la llanta [D] Diámetro de la llanta</p>	
<p>La entrada se realiza posicionando el medidor en la llanta. Los datos [A] y [D] son tomados automáticamente por la máquina. Ahora se debe introducir el ancho de la llanta con las teclas [B+]/[B-].</p>	
<p>En los modos ALU2 y ALUS, se deben recopilar los siguientes datos: [A] Distancia de la máquina al primer punto de adhesión [B] Distancia de la máquina al segundo punto de adhesión [D] Diámetro de la llanta [dE] Diámetro de la llanta en el segundo punto de adhesión</p> <p>Todos los valores de la rueda se registran con el medidor automático.</p>	
<p>Durante el proceso de medición, el medidor se debe desplazar primero al primer punto y, tras una breve pausa, al segundo. Así, la máquina adopta [A], [B], [C] y [De] automáticamente.</p> <p>En este proceso, el programa ALUS no debe seleccionarse previamente.</p>	


1.3.5 Iniciar la operación de equilibrado

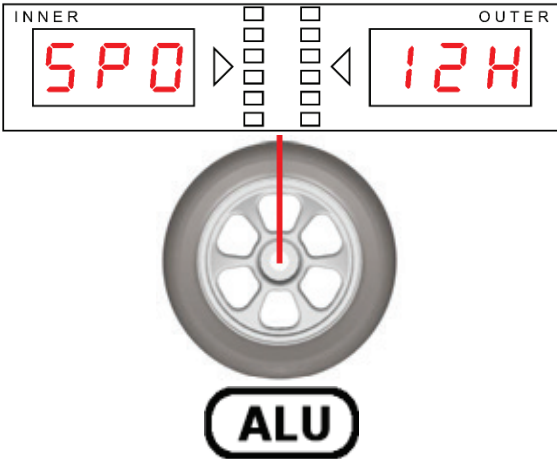
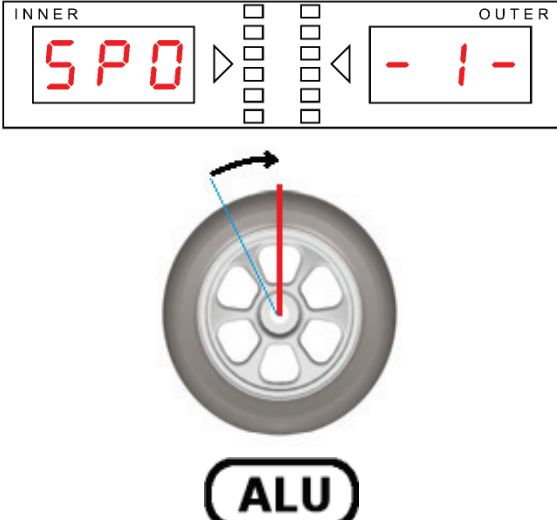
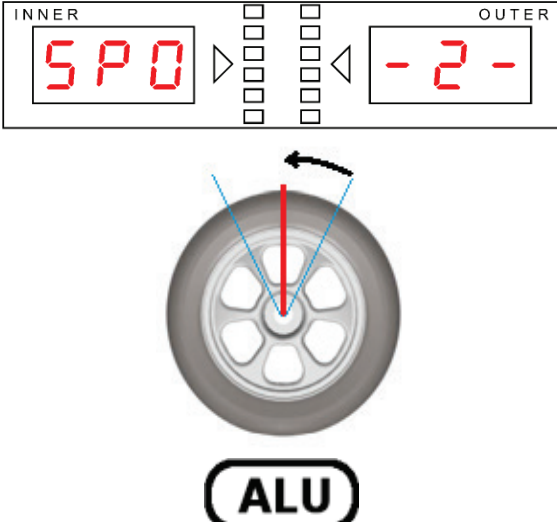
<p>Iniciar proceso de equilibrado con la tecla START o cerrando la cubierta de la rueda</p>																			
<p>Gire la rueda hasta que todos los diodos de la pantalla se enciendan.</p>																			
<p>Ahora se debe aplicar el peso a la rueda. La máquina ofrece las siguientes ayudas para una aplicación exacta:</p> <table border="1" data-bbox="97 775 783 1422"> <thead> <tr> <th>Programa</th> <th>Peso interno</th> <th>Peso externo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>Posición de las 12 en punto (láser)</td> <td>Posición de las 12 en punto</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">Posición de las 12 en punto (láser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>Posición de las 12 en punto (láser)</td> <td>Posición de las 12 en punto</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>Posición de las 12 en punto (láser)</td> <td>Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)</td> <td>Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>En el capítulo 2.9.8 se describe el ajuste de la fijación del peso mediante un indicador o un láser de las 6 horas.</p>	Programa	Peso interno	Peso externo	DYN	Posición de las 12 en punto (láser)	Posición de las 12 en punto	STA	Posición de las 12 en punto (láser)		ALU1	Posición de las 12 en punto (láser)	Posición de las 12 en punto	ALU2	Posición de las 12 en punto (láser)	Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)	ALUS	Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)	Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)	
Programa	Peso interno	Peso externo																	
DYN	Posición de las 12 en punto (láser)	Posición de las 12 en punto																	
STA	Posición de las 12 en punto (láser)																		
ALU1	Posición de las 12 en punto (láser)	Posición de las 12 en punto																	
ALU2	Posición de las 12 en punto (láser)	Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)																	
ALUS	Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)	Recepción de peso en el brazo de medición o Posición de las 6 en punto (láser)																	

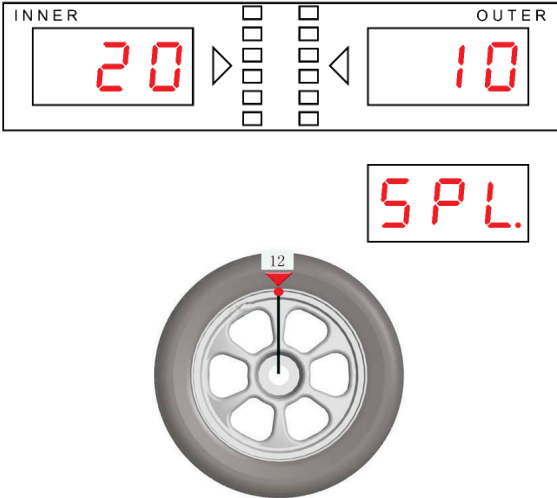
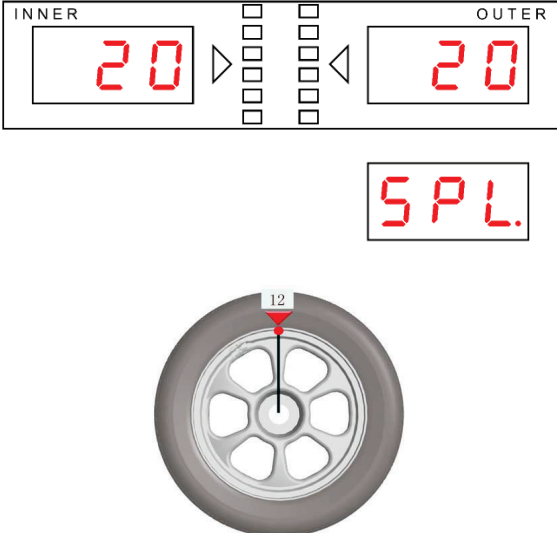
a) Función HID

Con la ayuda de la función HID, es posible colocar el peso de equilibrio exterior oculto detrás de los radios.

Esta función está disponible en los modos ALU2 y ALUS.



<p>Después del proceso de equilibrio, el programa HID puede iniciarse presionando los botones T + MODEL</p>	
---	--

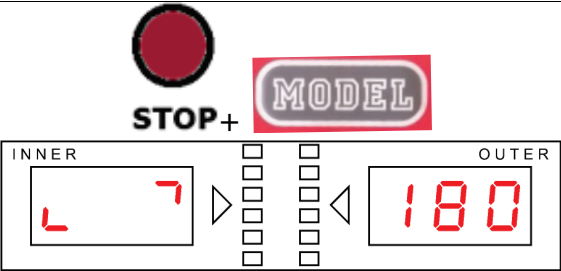


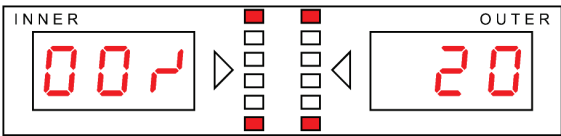
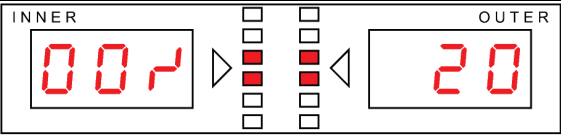


<p>Después, la pantalla mostrará SPO - 12H. Ahora gire la rueda hasta que todos los diodos para la posición exterior estén encendidos. Confirme esta posición con ALU</p>	
<p>Después, la pantalla mostrará SPO - -1-. Ahora gire la rueda hasta que el radio izquierdo esté en la posición de las 12 en punto. Confirme esta posición con ALU</p>	
<p>Después, la pantalla mostrará SPO - -2-. Ahora gire la rueda hasta que el radio derecho esté en la posición de las 12 en punto. Confirme esta posición con ALU</p>	

<p>Después, la pantalla muestra DESEQUILIBRIO INTERIOR y el tercer campo muestra SPL. Al girar la rueda hasta que se enciendan todos los diodos de la posición exterior, también se muestra el valor correspondiente.</p> <p>Ahora coloque el peso en el medidor y utilícelo para aplicar el peso a la llanta.</p>	
<p>Continúe girando la rueda hasta que todos los diodos de posición externos se enciendan nuevamente para ubicar el segundo valor. Aquí también se muestra el valor correspondiente.</p> <p>Ahora coloque el peso en el medidor y utilícelo para aplicar el peso a la llanta.</p>	

b) Optimización

- Con ayuda de la función OPT es posible minimizar el desequilibrio estático de la rueda. De este modo, el desequilibrio de la llanta se compensa con el desequilibrio del neumático.

<p>Tras el equilibrado, podrá comprobar el desequilibrio estático pulsando la tecla F.</p> <p>Si el desequilibrio supera los 30 g, se recomienda llevar a cabo una optimización.</p>	
<p>Marque la posición de la válvula en el neumático, en la campana receptora de la equilibradora y en la llanta, de forma que la marca esté en línea con la válvula.</p>	

<p>Para iniciar el proceso de optimización, pulse la tecla "STOP" + "MODEL". A continuación, se lleva a cabo la visualización con la orden de girar el neumático 180° sobre la llanta.</p>	
<p>Retire la rueda de la equilibradora. Mida la presión del aire y desmonte el neumático con ayuda de una máquina de montaje adecuada. Vuelva a montar el neumático sobre la llanta y gírelo 180°. Inflar la rueda con la misma presión de aire. A continuación, la rueda puede volver a montarse en la equilibradora teniendo en cuenta las marcas de la campana receptora.</p>	
<p>Iniciar proceso de equilibrado con la tecla START o cerrando la cubierta de la rueda</p>	
<p>A continuación, en el indicador se muestra la optimización calculada. Ahora, gire la rueda sujeta hasta que se muestre la indicación adyacente. Marque el NEUMÁRICO en la posición de las 12.</p>	
<p>Ahora, gire la rueda sujeta hasta que se muestre la indicación adyacente. Marque la LLANTA en la posición de las 12.</p>	
<p>Retire la rueda de la equilibradora. Mida la presión del aire y desmonte el neumático con ayuda de una máquina de montaje. Vuelva a montar el neumático sobre la llanta y gírelo hasta que las dos marcas del neumático y la llanta formen una línea. Inflar la rueda con la misma presión de aire.</p>	
<p>Iniciar proceso de equilibrado con la tecla START o cerrando la cubierta de la rueda</p>	

1.4 Datos técnicos

Peso máximo de la rueda	<160 kg
Diámetro de la llanta	Coche: 4 - 20 pulgadas Camión: 13 - 24 pulgadas
Anchura de la llanta	5 - 20 pulgadas
Diámetro máximo de la rueda	1200 mm
Precisión de equilibrio	Coche: +/- 1,0 g Camión: +/- 10,0 g
Precisión de medición	>99 %
Tiempo de ciclo	Coche: 13 s Camión: 25 s
Motor	0,60 kW
Sistema eléctrico	3/400V/50 Hz
Aire comprimido necesario	6-8 bar
velocidad del motor	1370 rpm
Tipo de protección	IP 22
Nivel de presión sonora durante funcionamiento	<70 dB (A)
Diámetro del eje	40 mm
Programas de equilibrado	Modo «dinámico» (por defecto) Modo «estático» Estándar «ALU-1», modo «ALU-2» Modo «ALU-S»
Funciones adicionales	Modo HID (colocación de radios traseros) Ajuste de unidades de medida en g/Uz, mm/pulgada
Anclaje al suelo	Perno de anclaje: M8x100
Cantidad de anclajes	2 unidades
Dimensiones de la máquina (An x Al x Pr)	aprox. 1640 x 1090 x 1900 mm
Peso neto/bruto	305/330 kg

1.5 Dibujo acotado



2.0 INSTALACIÓN

La instalación de la máquina deberá llevarse a cabo por parte de personal autorizado según el manual.



**El manual de instrucciones (incluido el protocolo) es un componente importante de la máquina o del producto.
¡CONSERVAR EN UN LUGAR SEGURO!**

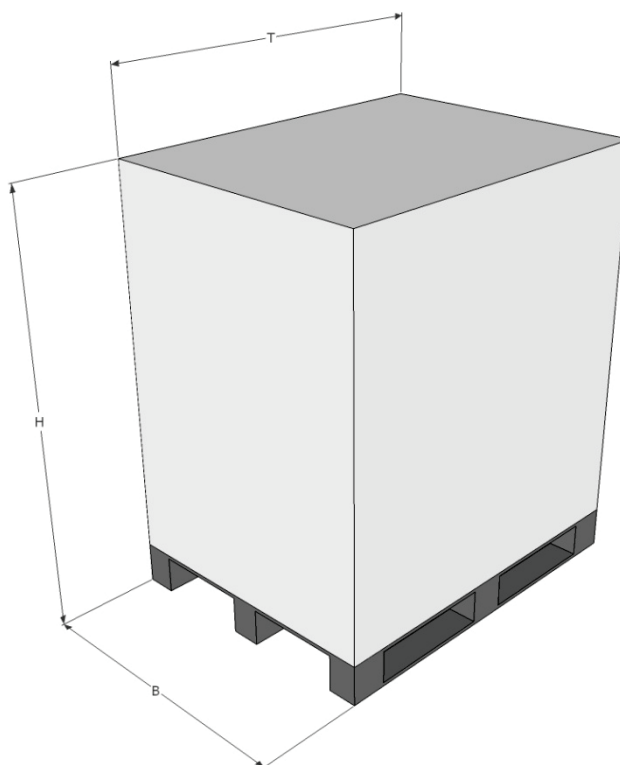
Una empresa u organización adecuada para ello deberá inspeccionar el producto tras la finalización del montaje, la entrega y, dado el caso, la capacitación y, a continuación, periódicamente según la normativa y disposiciones legales aplicables en el país de uso.

2.1 Transporte y condiciones de almacenamiento


Para el transporte y posicionamiento de la máquina, utilizar siempre dispositivos de anclaje, elevación y transportadores de suelo adecuados y tener en cuenta el centro de gravedad de la máquina.

La máquina solo debe transportarse con el embalaje original.

Datos:	----
Ancho	1.800 mm
Largo	900 mm
Alto	1.180 mm
Temperatura de almacenamiento	-10 hasta +50 °C



2.2 Desembalaje de la máquina

	<p>Retire la cubierta superior del embalaje y asegúrese de que no se han producido daños durante el transporte.</p> <p>Retire los pernos de seguridad para retirar la máquina del palé/bastidor. Para levantar la máquina del palé/bastidor, utilizar un dispositivo de elevación adecuado (si fuera el caso, con eslinga).</p> <p>El material de embalaje utilizado para la máquina deberá conservarse en un lugar seguro. Mantenga el material de embalaje lejos del alcance de los niños, ya que puede ser una fuente de peligro.</p>
---	--

2.3 Volumen de suministro

<p>Cubierta de la rueda Consta de un arco de plástico y un marco con barra de orientación</p>	
<p>Bandeja de pesos</p>	

<p>Monitor LED con soporte</p>	
<p>Rampa</p>	
<p> Medidor de llanta camión 3-18" (80-460 mm) Martillo de pesos Extractor de peso adhesivo 100 g de peso de percusión coche 200 g de peso de percusión camión Anclaje de impacto 2x M8x100 Llave Allen 3/5/6/8/10/13 </p>	

<p> Cono 45-71 mm Cono 69-91 mm Cono 89-114 mm Cono 107-133 mm Cono 96-149 mm Cono 141-170 mm Cono 169-214 mm Anillo espaciador pequeño Anillo espaciador grande Resorte de compresión Tuerca de sujeción camión Tuerca de sujeción rápida coche Cubierta de sujeción Labio de goma para cubierta de sujeción </p>	
<p>Brida de centrado de 3/4/5 puntos</p>	

2.4 Ubicación

La máquina deberá mantenerse alejada de materiales inflamables y explosivos, así como de la radiación solar y de la luz intensa. Además, la máquina debería instalarse en un lugar bien ventilado.

La máquina deberá instalarse sobre un suelo lo suficientemente firme, dado el caso, según los requisitos mínimos especificados en el plano de cimientos.

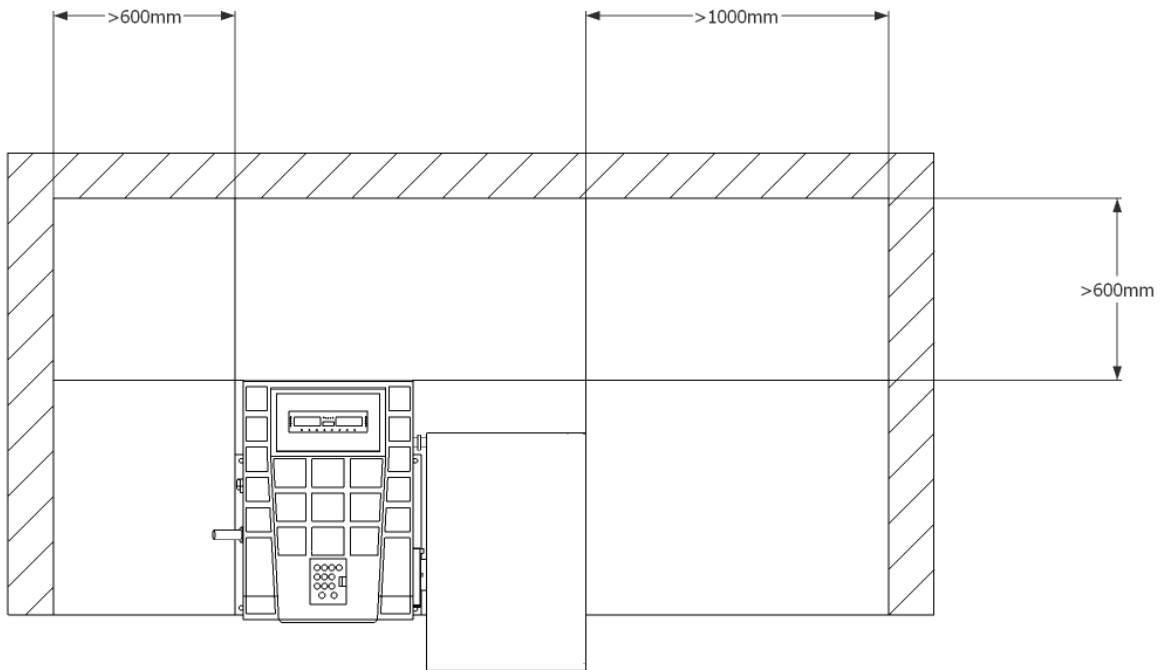
A la hora de seleccionar el lugar de instalación, además de las propiedades del suelo, deberán tenerse en cuenta las directrices e indicaciones de la norma de prevención de accidentes, así como el reglamento sobre lugares de trabajo.

En caso de montaje sobre prelosas, deberá comprobarse que dispongan de capacidad de carga suficiente. Por lo general, se recomienda consultar a un profesional de la construcción en caso de montaje sobre prelosas.

La máquina solo debe montarse y utilizarse en espacios cerrados. No dispone de los equipos de seguridad correspondientes (por ejemplo, protección IP, modelo galvanizado, etc.).

Temperatura	4-40 °C
Altitud sobre el nivel del mar	< 1500 m
Humedad del aire	50 % a 40°C – 90 % a 20 °C

Ilustración



2.5 Fijación



Deberán tenerse en cuenta las disposiciones generales, así como las locales. Por lo tanto, estos pasos solo debería llevarlos a cabo personal especializado con formación.

La máquina deberá instalarse y fijarse sobre un suelo lo suficientemente firme, dado el caso, según los requisitos mínimos especificados en el plano de cimientos.

La máquina deberá fijarse en los puntos previstos con material de fijación adecuado, si así se especifica.

A la hora de seleccionar el lugar de instalación, además de las propiedades del suelo, deberán tenerse en cuenta las directrices e indicaciones de la norma de prevención de accidentes, así como el reglamento sobre lugares de trabajo.

En caso de montaje sobre prelosas, deberá comprobarse que dispongan de capacidad de carga suficiente. Por lo general, se recomienda consultar a un profesional de la construcción en caso de montaje sobre prelosas.

2.6 Conexión eléctrica



Deberán tenerse en cuenta las disposiciones generales, así como las locales. Por lo tanto, este paso solo debería llevarlo a cabo personal especializado con formación. Tenga en cuenta la línea de alimentación necesaria (véanse los datos técnicos).

La conexión debe realizarse con un enchufe Schuko de 230 V o con un enchufe CEE de 5 fases de 16 A (parcialmente suministrado).

Las desviaciones de voltaje no deben exceder 0,9 - 1,1 veces el rango de voltaje nominal y la desviación de frecuencia debe ser de 0,99 - 1,01 veces el rango de frecuencia.

Para poder garantizarlo, deberán tomarse las medidas de protección necesarias.

Para finalizar los trabajos, deberá comprobarse el sentido de giro del motor.

2.7 Conexión neumática



En todo equipo neumático, deberá montarse una unidad de mantenimiento de aire comprimido (parcialmente en el volumen de suministro) entre la línea de alimentación y el equipo.

La presión del aire de la línea de alimentación debe corresponder, como mínimo, con los datos técnicos.

Deberá comprobarse el correcto ajuste de la unidad de mantenimiento de aire comprimido.

La unidad de mantenimiento de aire comprimido deberá someterse a mantenimiento a intervalos regulares.

La presión máxima o mínima garantiza un funcionamiento sin problemas sin posibilidad de daños.

2.8 Conexión hidráulica



Antes de poner en marcha el equipo o de utilizarlo por primera vez con aceite, deberán tenerse en cuenta los siguientes puntos en relación con un funcionamiento óptimo, sin problemas y prácticamente sin aire.

Todas las líneas hidráulicas deberán conectarse y apretarse según el esquema hidráulico y, dado el caso, la denominación de las mangueras.

Todas las líneas hidráulicas deberán purgarse según el esquema hidráulico y, dado el caso, la denominación de las mangueras.

Para garantizar un funcionamiento seguro y sin problemas del equipo y de las mangueras utilizadas, deberá prestarse siempre atención a que los líquidos hidráulicos utilizados coincidan con las indicaciones y recomendaciones específicas del fabricante.

Los medios utilizados que no cumplan los requisitos específicos o que presenten suciedad no permitida dañan todo el sistema hidráulico y acortan la vida útil de los sistemas hidráulicos utilizados. Atención: (es posible que el sistema también se ensucie al rellenarlo con aceite)

Deberán controlarse y establecerse los requisitos mínimos y la cantidad mínima de aceite.

2.9 Montaje



Este manual no debe considerarse un manual de montaje. En él solo se incluyen indicaciones y ayudas para montadores profesionales. Para la ejecución de los siguientes trabajos deberá llevarse ropa adecuada y equipos de protección individual. El montaje y ajuste incorrecto supone la exención de responsabilidad y de garantías.

Un especialista deberá inspeccionar, instruir y habilitar las máquinas parcialmente premontadas antes de su puesta en marcha.

Un especialista deberá encargarse del montaje de las máquinas.

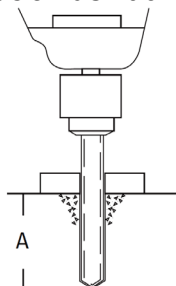
2.9.1. Instalación de la equilibradora

Eleve la equilibradora de la plataforma de envío utilizando solo los puntos de soporte provistos para este propósito. Bajo ninguna circunstancia se debe elevar la máquina por otros puntos como el eje, la pantalla o la placa de accesorios.

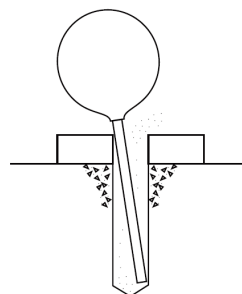
La máquina debe estar firmemente apoyada en el suelo sobre los puntos de soporte previstos; si es necesario, use arandelas.

2.9.2. Fijación con anclaje de seguridad

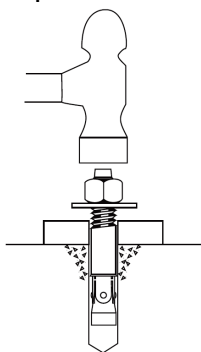
Perfore orificios, prestando atención a la profundidad de perforación A necesaria y al diámetro de perforación del fabricante de la espiga.



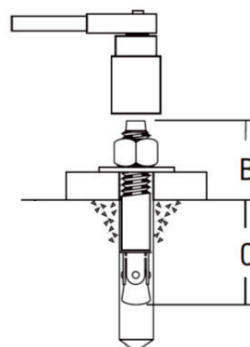
Limpie el interior de los orificios.




Inserte el perno de anclaje en los orificios hasta que alcance una profundidad adecuada.



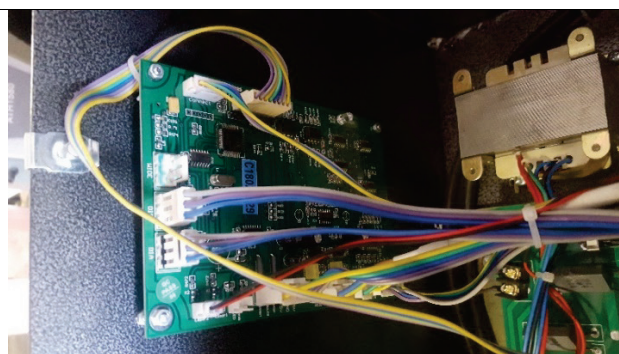
Apriete la tuerca al par especificado por el fabricante.
El espesor de sujeción B depende del revestimiento del suelo.



 La equilibradora debe estar anclada al suelo con el fin de lograr un resultado preciso.

2.9.3. Montaje de la bandeja de pesos

Siga el cable plano de 8 pines (para el teclado) y prepare el extremo desconectado.



Retire los tornillos de montaje de la carcasa.
Ahora eleve la bandeja de pesos y colóquela sobre la carcasa de la máquina.



A continuación, conecte el cable a la placa y fíjelo al soporte correspondiente con los sujetacables.



Tome los tornillos de fijación y fije la bandeja de pesos a la carcasa.

2.9.4. Instalación de la cubierta de rueda

Desembale la cubierta de rueda y colóquela junto a la máquina



Ahora retire el tornillo de fijación en el eje de sujeción del mecanismo de conmutación.
Después, empuje el soporte principal al eje y fíjelo.
Tome la barra de orientación y colóquela en el soporte superior.
Luego, fije todos los tornillos



2.9.5. Montaje del monitor

Fije el soporte del monitor a la carcasa utilizando los cuatro tornillos incluidos.

Retire los dos tornillos superiores de la cubierta del soporte para guiar los cables de conexión a través del canal de cable interno.

Conecte los cables a la máquina.



Fije el monitor al soporte con los tornillos incluidos.

Establezca ahora la conexión al monitor.

Finalmente, los dos tornillos superiores del soporte pueden volver a montarse.

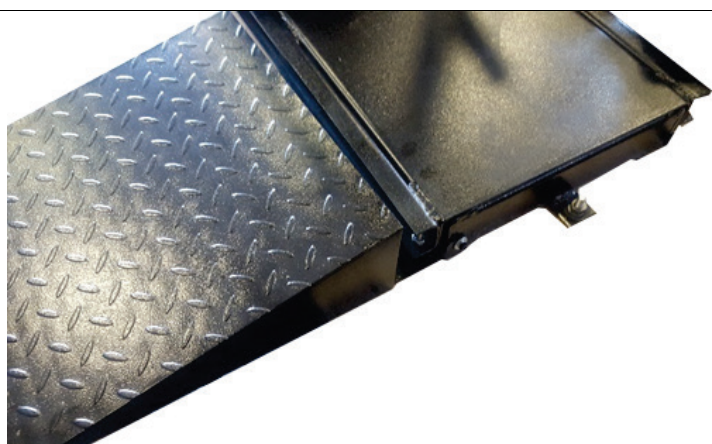


2.9.6. Montaje de la rampa

Afloje el tornillo de fijación lateral en el elevador de ruedas.

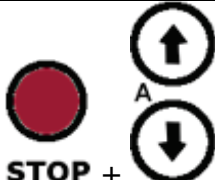
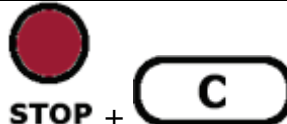



Ahora empuje la rampa desde delante hacia el tornillo.

Fije a continuación la rampa con el tornillo.




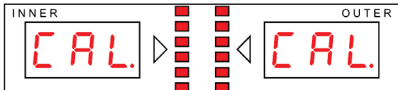
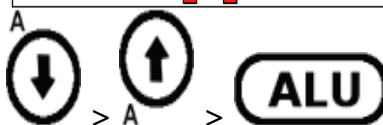
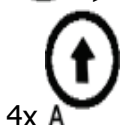
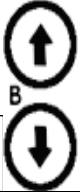
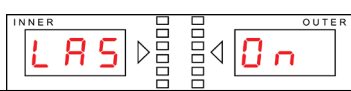
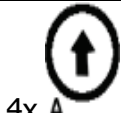
2.9.7. Ajuste del sistema

Es posible definir ajustes básicos mediante los ajustes del sistema.

Unidad de visualización de desequilibrio gramos/onzas	
Arranque automático al cerrar la cubierta de la rueda encendido/apagado	
Programa de calibración del medidor automático (2D)	
Programa de calibración	
Programa HID	

Ajuste del accesorio de peso:

En esta opción se puede elegir si los contrapesos se agregarán con la ayuda del medidor o el láser de las 6 en punto.

<p>Para acceder al sistema, presione la siguiente combinación de teclas:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Primero presione la tecla C y luego, adicionalmente, la tecla T 2. Ahora aparecerán las indicaciones CAL - CAL y los indicadores parpadearán. 3. No suelte los botones hasta que se enciendan los indicadores. 4. Presione la tecla A↓ 5. Presione la tecla A↑ 6. Presione la tecla ALU 7. Presione la tecla A↑ cuatro veces 	   
Encienda / apague el láser de las 6 en punto usando B ↓; B ↑	 
Para finalizar, presione la tecla A↑ cuatro veces	

2.9.8. Ajuste del tipo de aplicación de peso adhesivo

Con este ajuste se puede seleccionar si la fijación de los pesos adhesivos se realiza con el medidor o manualmente mediante una línea de láser en la posición de las 6 en punto.

Para acceder al sistema, presione la siguiente combinación de teclas:

Primero presione la tecla C y luego, adicionalmente, la tecla T
Ahora aparecerán las indicaciones CAL - CAL y los indicadores parpadearán.

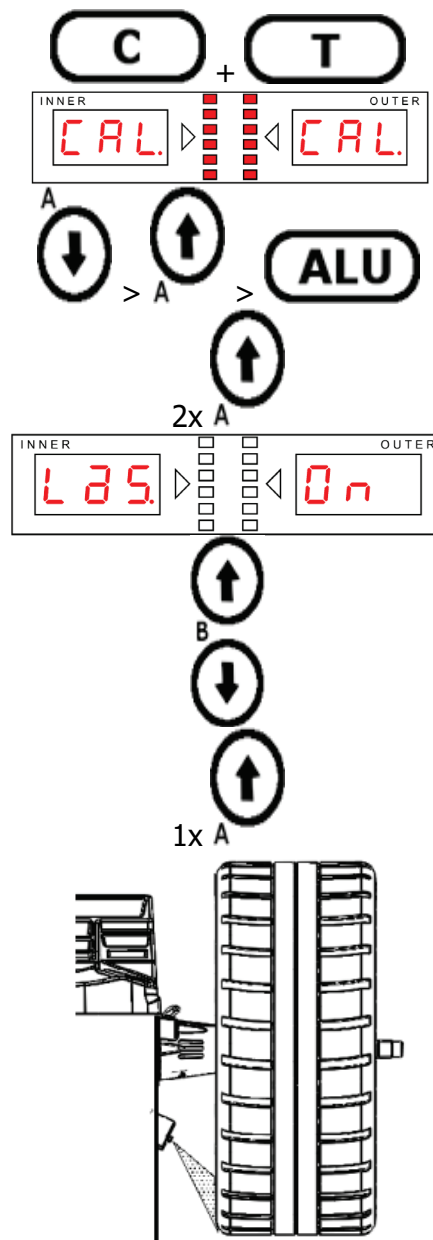
No suelte los botones hasta que se enciendan los indicadores.

Presiona la tecla A↓

Presiona la tecla A↑

Presiona la tecla ALU

Presiona la tecla A↑ dos veces



Activar o desactivar la función láser con B↓, B↑

Para finalizar, presione la tecla A↑ una vez

Ahora el láser se activa al alcanzar la posición de desequilibrio.
Así, el peso adhesivo se puede aplicar en la posición de las 6 en punto.

2.9.9. Calibración del soporte de peso en modo camión

La máquina **DEBE** calibrarse tras su fijación y, como mínimo, antes de la temporada o después de un tiempo prolongado de inactividad.

Primero seleccione el modo camión con el botón de modelo.

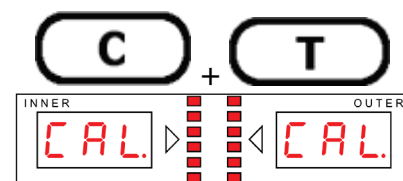


Sujete una rueda ya equilibrada (por ejemplo, 22,5 ") e introduzca los valores de la rueda (ver Uso).

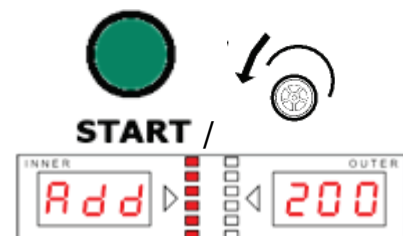
Para acceder al sistema de calibración, presione la combinación de teclas siguiente:

Primero presione la tecla C y luego, adicionalmente, la tecla T. Ahora aparecerán las indicaciones [CAL] - [CAL] y los indicadores parpadearán.

No suelte los botones hasta que se enciendan los indicadores.



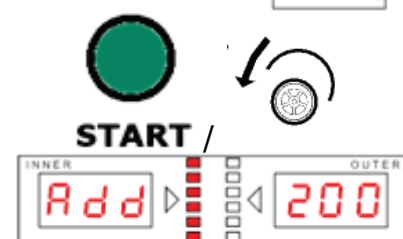
Al presionar el botón de INICIO o al cerrar el arco de la rueda, comenzará el proceso de equilibrado para la calibración.



Después del equilibrado, aparece la pantalla siguiente. Coloque el peso de calibración (200 g) en el interior de la llanta.



Al presionar el botón de INICIO o al cerrar el arco de la rueda, comenzará el segundo proceso de equilibrado para la calibración.

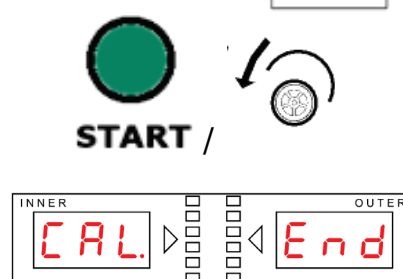


Después del equilibrado, aparece la pantalla siguiente.

Coloque el peso de calibración (200 g) en el exterior de la llanta.



Pulse nuevamente el botón INICIO o cierre la cubierta de la rueda para finalizar la calibración.

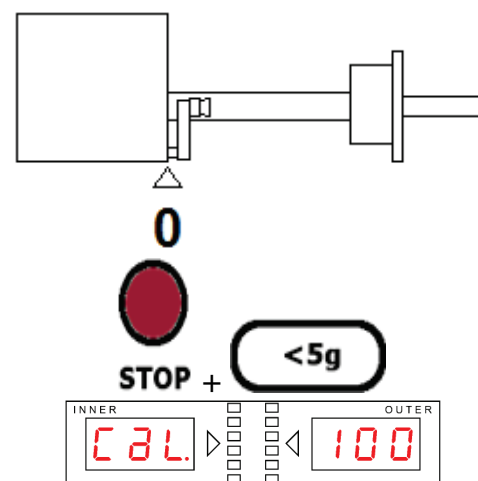


2.9.10 Calibración de servicio del medidor en modo camión

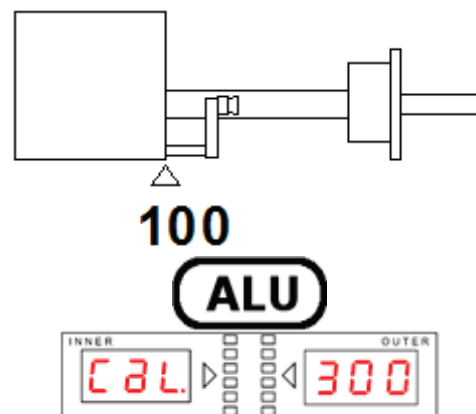
Coloque el medidor en la posición «0»

Presionar la combinación de teclas STOP + <5g

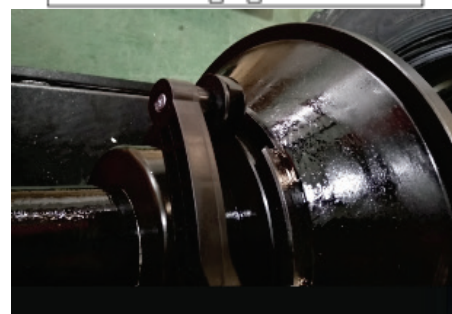
Después, la pantalla siguiente aparece en la pantalla



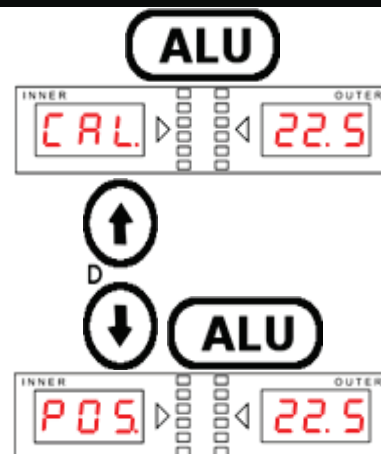
Coloque el medidor en la posición «100mm»
 Presione la tecla ALU



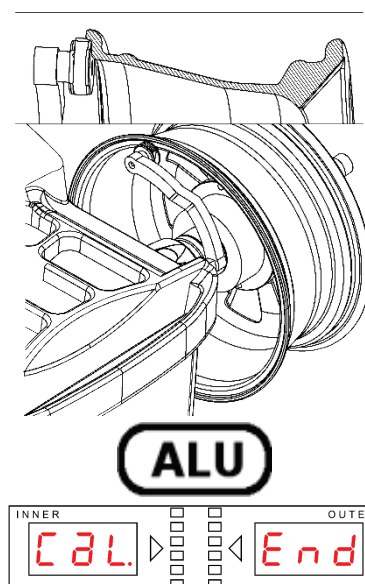
La pantalla mostrará [CAL.] - [300]
 Coloque el medidor en la posición «300mm». Coloque la punta de medición en el borde exterior de la campana receptora (itenga en cuenta el receso!).
 Presione la tecla ALU



La pantalla mostrará [CAL.] - [22.5]
 Este valor puede modificarse mediante D+/D-
 Luego confirme con [ALU].
 Ahora fije una rueda correspondiente (por ejemplo, 22,5 ") en la máquina
 Ahora coloque el medidor en el borde de la llanta
 Presione la tecla ALU



La pantalla mostrará [CAL.] - [End]
 Cuando aparezca [CAL.] - [10], la calibración ha fallado y debe efectuarse de nuevo.



2.9.11. Calibración del soporte de peso en modo coche

La máquina **DEBE** calibrarse tras su fijación y, como mínimo, antes de la temporada o después de un tiempo prolongado de inactividad.

Primero seleccione el modo coche con el botón de modelo.

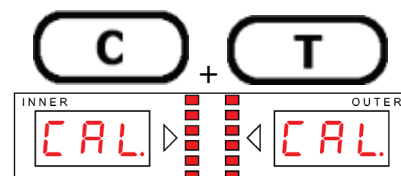


Sujete una rueda ya equilibrada (14 o 15 ") e introduzca los valores de la rueda (ver Uso, punto 4).

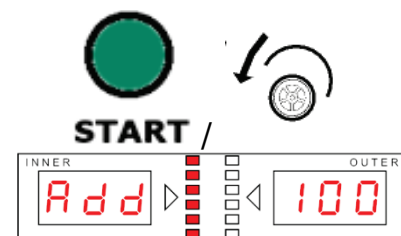
Para acceder al sistema de calibración, presione la combinación de teclas siguiente:

Primero presione la tecla C y luego, adicionalmente, la tecla T. Ahora aparecerán las indicaciones [CAL] - [CAL] y los indicadores parpadearán.

No suelte los botones hasta que se enciendan los indicadores.



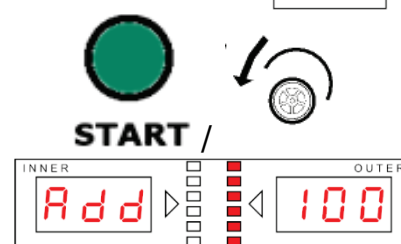
Al presionar el botón de INICIO o al cerrar el arco de la rueda, comenzará el proceso de equilibrado para la calibración.



Después del equilibrado, aparece la pantalla siguiente. Coloque el peso de calibración (100 g) en el interior de la llanta.

Inn

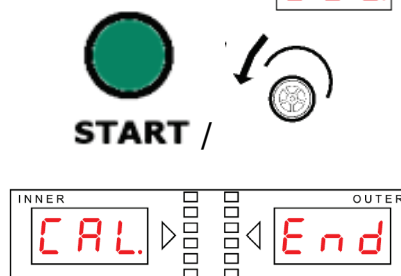
Al presionar el botón de INICIO o al cerrar el arco de la rueda, comenzará el segundo proceso de equilibrado para la calibración.



Después del equilibrado, aparece la pantalla siguiente. Coloque el peso de calibración (100 g) en el exterior de la llanta.

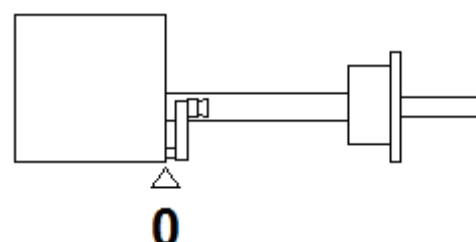
Out

Pulse nuevamente el botón INICIO o cierre la cubierta de la rueda para finalizar la calibración.

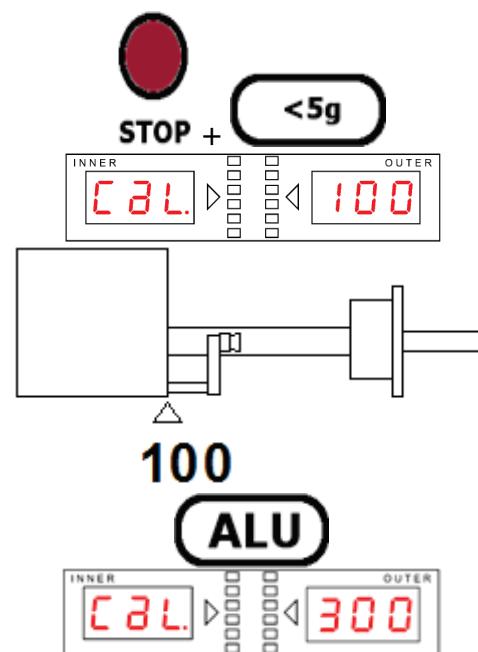


2.9.12. Calibración de servicio del medidor en modo coche

Coloque el medidor en la posición «0»
Presionar la combinación de teclas STOP + <5g
Después, la pantalla siguiente aparece en la pantalla



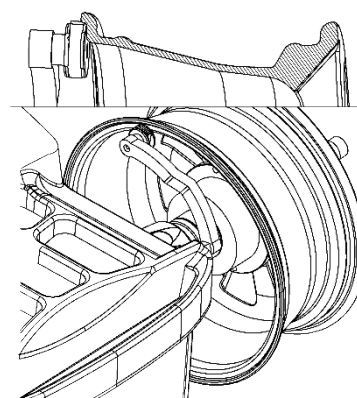
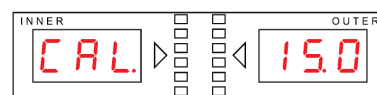
Coloque el medidor en la posición «100mm»
Presione la tecla ALU



La pantalla mostrará [CAL] - [300]
Coloque el medidor en la posición «300mm». Coloque la punta de medición en el borde exterior de la campana receptora.
Presione la tecla ALU



La pantalla mostrará [CAL.] - [15.0]
 Este valor puede modificarse mediante D+/D-
 Luego confirme con [ALU].
 Ahora fije una rueda correspondiente (por ejemplo, 16 ") en la máquina
 Ahora coloque el medidor en el borde de la llanta
 Presione la tecla ALU



La pantalla mostrará [CAL.] - [End]
 Cuando aparezca [CAL] - [10], la calibración ha fallado y debe efectuarse de nuevo.



Se recomienda establecer el umbral de visualización en 10 g para el programa ALU S.

El motivo:

- Debido a que la máquina detecta el desequilibrio dinámico y estático, las características de funcionamiento de la rueda cambian durante la aplicación del peso.
- Ya que los pesos se posicionan en el centro de la llanta, aumentan automáticamente para obtener los resultados de equilibrio correctos.
- Dado que la máquina necesita los pesos de equilibrio en un punto y existen diferentes sistemas de pesos adhesivos, estos pueden causar una gran dispersión del peso.
- Los pesos adhesivos no se aplican al 100 % en las ubicaciones requeridas.

2.10 Trabajos finales



Antes de la puesta en marcha, compruebe todas las uniones roscadas, las líneas eléctricas, neumáticas e hidráulicas y, si fuera necesario, apriételas. Atención: En algunos casos, deberán inspeccionarse a intervalos regulares y, si fuera necesario, volver a apretarse (véase el manual de instrucciones).

3.0 FUNCIONAMIENTO

3.1 Manual de funcionamiento

Compañía: Puesto de trabajo: Actividad:	Manual de funcionamiento para trabajos de mantenimiento de neumáticos	Fecha: Firma:
---	---	----------------------

Peligros para el ser humano y el medioambiente



- Peligro por ruido
- Peligro de arrastre en la máquina
- Peligro por piezas móviles sin control
- Peligro por polvo sobrecargado del sistema de frenos



Medidas de protección y normas de comportamiento



- Uso de ropa ajustada
- Durante los trabajos, no llevar reloj de pulsera, anillos, cadenas o bisutería similar
- Utilizar protección auditiva y gafas de protección
- Asegurar el cabello largo con una redcilla o de otro modo
- Solo utilizar llaves de impacto que no aporten aire a la llanta
- Para evitar la formación de polvo, limpiar las llantas y neumáticos en mojado; cuando sea posible, utilizar sistemas de limpieza de neumáticos
- Retirar el polvo del tambor de freno con campanas de succión en combinación con aspiradores industriales adecuados. Utilizar dispositivos de la categoría U para polvos sin amianto y de la categoría K1 para polvos que contengan amianto. *(Tener en cuenta las normas actuales del Reglamento de Prevención de Accidentes, GUV por sus siglas en alemán)*



- Los neumáticos dañados deberán inutilizarse
- Al inflar un neumático, colocar un dispositivo de protección para atrapar las piezas que puedan salir despedidas. Mantener a las personas alejadas de la zona de peligro
- El inflado del neumático deberá supervisarse y no deben superarse las presiones de aire de montaje permitidas
- Las máquinas de equilibrado de ruedas de accionamiento por motor solo deben utilizarse con cubierta de protección



- **En grandes ruedas de camiones y máquinas autopropulsadas:**
 - En máquinas con ruedas verticales, los trabajos con neumáticos pesados (por ejemplo, neumáticos EM) deberán realizarlos 2 personas
 - En neumáticos con un diámetro > 1,4 m o un peso > 200 kg, deberán utilizarse dispositivos para evitar caídas

Comportamiento en caso de averías o de peligro

- Notificar de inmediato los defectos de la máquina al fabricante
- Desconectar la máquina y asegurarla frente a un reencendido no autorizado
- Permitir que únicamente personal especializado subsane los fallos

Primeros auxilios

- Informar al primer interviniente (véase el plan de alarmas)
- Tratamiento inmediato de las lesiones
- Realizar una inscripción en el registro de la asociación
- En caso de lesiones graves, llamar a emergencias

Emergencias: _____ **Servicio de ambulancias:** _____

Mantenimiento

- El mantenimiento solo debe llevarlo a cabo personal autorizado y capacitado
- En caso de trabajos de equipamiento, ajuste, mantenimiento y cuidado, desconectar la máquina de la red eléctrica y asegurarla
- Limpiar la máquina al finalizar los trabajos
- **Inspección anual** de la máquina por parte de una persona autorizada y capacitada

3.2 Indicaciones básicas

El manejo independiente de la máquina solo debe encargarse a personas que hayan cumplido los 18 años de edad, que hayan sido instruidas en el manejo de la máquina y que hayan demostrado su capacidad para ello al propietario.

Deben ser expresamente instruidos por el propietario para manejar la máquina. El encargo para manejar la máquina deberá facilitarse por escrito.

La máquina solo debe utilizarse para su uso previsto.

Utilice siempre materiales conforme a las normas durante el montaje y el funcionamiento.




Antes del montaje o desmontaje, compruebe todos los componentes. Estos no deben presentar daño alguno.

Dado el caso, tenga en cuenta las indicaciones especiales del fabricantes sobre el montaje o desmontaje de los trabajos específicos del vehículo.

El cumplimiento del plan de mantenimiento es parte importante de la garantía. Especialmente lo que respecta a la limpieza, protección anticorrosión, controles o, dado el caso, la reparación inmediata de daños.

Prestar siempre atención a los peligros durante el funcionamiento. En cuanto se produzca un peligro, apague la máquina inmediatamente, desenchúfela y desconecte el suministro de aire. A continuación, póngase en contacto con su distribuidor.



Todos los carteles de advertencia deberán ser siempre perfectamente legibles. En caso de daños, deberán reemplazarse de inmediato.

	<p>Preste atención a los posibles puntos de corte de la máquina.</p>
	<p>Durante su funcionamiento, el ruido puede alcanzar los 85 dB (A). Por lo tanto, el operario deberá recurrir a la protección auditiva correspondiente.</p>
	<p>La ropa suelta, el cabello largo o las joyas pueden quedar atrapados en las piezas móviles de la máquina.</p>

4.0 MANTENIMIENTO

Para garantizar un funcionamiento seguro de la máquina, el usuario está obligado a realizar un mantenimiento periódico.

Los trabajos de reparación solo pueden ser llevados a cabo por socios de servicio autorizados o por el cliente, previa consulta con el fabricante.

	<p>Antes de los trabajos de mantenimiento y reparación:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La máquina deberá desconectarse de TODAS las redes de suministro - Desconectar el interruptor principal del enchufe de red y, dado el caso, purgar el aire comprimido del sistema - Tomar medidas adecuadas para evitar el reencendido
	<p>Solo personal especializado o electricistas deberán ejecutar los trabajos en los elementos eléctricos o en la línea de alimentación.</p>

4.1 Consumibles para el montaje, el mantenimiento y el cuidado

Aceite hidráulico

Requisito mínimo **general**:

Eni PRECIS HVLP-D N.º de art. 00066018

Verano(15 ° a 45 °): HVLP-D 46 (por ejemplo.: Eni PRECIS HVLP-D)

Invierno (por debajo de 10 °): HVLP-D 32 (por ejemplo.: Eni PRECIS HVLP-D)

Requisito mínimo especial para **plataformas de elevación de 2 columnas**:

Eni PRECIS HVLP-D N.º de art. 00067218

Verano(15 ° a 45 °): HVLP-D 32 (por ejemplo.: Eni PRECIS HVLP-D)

Invierno (por debajo de 10 °): HVLP-D 22 (por ejemplo.: Eni PRECIS HVLP-D)

Conservantes para cables, cordones de soldadura, tornillos, esquinas, cantos y espacios huecos.

Requisito mínimo:

Spray Petec translúcido - 500 ml, n.º art. 73550 / Envase al vacío Petec translúcido - 1000 ml N.º art. 73510

Pistola UBS Petec N.º art. 98507

Lubricante para guías deslizantes

Requisito mínimo:

Grasa de alto rendimiento EP blanca LAGERMEISTER WHS 2002. N.º art. KPF1-2K-20

Lubricante para casquillos, cadenas, rodillos y piezas móviles

Requisito mínimo:

White Ultra Lube, aerosol de 500 ml. N.º art. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Anclaje al suelo

Requisito mínimo para **plataformas de elevación**:

Fischer FIS A M 16 x 200 galvanizado en combinación con cartucho de reacción Fischer Superbond

Requisito mínimo **para máquina de montaje en turismos y máquina de equilibrado en camiones/turismos:**

Anclaje de percusión M8 x 100

Requisito mínimo **para máquina de montaje en camiones:**

Anclaje de percusión M12 x 100

Equipo de aire comprimido

Requisito mínimo:

Aceite para aire comprimido especial PROMAT chemicals N.º art.: 4000355209

Limpieza

Requisito mínimo:

Limpiador de frenos sin acetona Caramba Intensiv

Cuidado y protección de metales, superficies pintadas o con revestimiento de polvo

Requisito mínimo:

Spray Petec translúcido - 500 ml N.º art. 73550

Envase al vacío Petec translúcido - 1000 ml N.º art. 73510

Pistola UBS Petec N.º art. 98507

Cuidado y protección de metales, superficies pintadas o con revestimiento de polvo en zonas de paso y piezas de plástico

Requisito mínimo:

Sellado plástico Valet Pro Classic Protectant 500 ml

4.2 Disposiciones de seguridad para el aceite

Tenga siempre en cuenta las normas y reglamentos legales sobre la manipulación de aceite usado.

Elimine siempre el aceite usado a través de una empresa certificada.

En caso de fuga, el aceite deberá recogerse de inmediato con ayuda de un aglutinante o recipiente para que no penetre en el suelo.


Evite que el aceite entre en contacto con la piel.

No permita que se emitan vapores del aceite a la atmósfera.

El aceite es un medio inflamable. Preste atención a las posibles fuentes de peligro.

Utilice ropa de protección resistente al aceite, por ejemplo, guantes, gafas de protección, ropa de protección, etc.

4.3 Avisos

	<p>Independientemente del grado de suciedad, la máquina deberá mantenerse y limpiarse a intervalos regulares.</p> <p>A continuación, la máquina deberá tratarse con un producto de mantenimiento (por ejemplo, aceite o cera en spray). No utilice productos de limpieza nocivos para la piel.</p> <p>EL INCUMPLIMIENTO DE LOS PUNTOS MENCIONADOS IMPLICA LA PÉRDIDA DE GARANTÍA</p>
---	---

4.4 Plan de mantenimiento y cuidado

Intervalo	Inmediatame nte	Semanalment e	Mensualment e	Trimestralme nte	Semestralmen te
Inspección de TODAS las piezas relevantes para la seguridad	X				
Limpieza	X				
Controlar y restaurar la protección superficial	X				
Controlar la estanqueidad del sistema hidráulico	X				
Controlar y restaurar la protección superficial y la protección anticorrosión	X				
Controlar y restaurar los daños en la pintura y en los componentes	X				
Controlar y reparar los posibles daños causados por óxido	X				
Controlar y volver a tratar los espacios huecos y los puntos no pintados	X				
Controlar la estanqueidad del sistema neumático	X				
Controlar el apriete de los tornillos	X				
Controlar el juego de los cojinetes, lubricar y ajustar	X				
Controlar las piezas de desgaste		X			
Comprobar los líquidos (nivel de llenado, desgaste, impurezas, calidad)		X			
Controlar y lubricar las superficies de deslizamiento		X			
Eliminar la suciedad del interior			X		
Limpiar y comprobar los componentes eléctricos				X	
Comprobar el funcionamiento y el desgaste del motor y el engranaje				X	
Comprobar los cordones de soldadura y la construcción				X	
Realizar una inspección visual (según el plan de inspección)					X

4.5 Búsqueda de fallos/Visualización de fallos y subsanación

El ordenador de equilibrado puede mostrar los siguientes mensajes de error:

Código de error	Causa
Er -1-	Véase Subsanación de fallos
Er -2-	1. No hay o hay una rueda demasiado ligera en el eje 2. El eje de equilibrado no está apretado 3. La rueda no se ha fijado lo suficiente 4. Correa acanalada no tensada o poco tensada
Er -3-	El desequilibrio de la rueda es demasiado grande
Er -4-	Sensor de presión defectuoso Sentido de giro incorrecto
Er -5-	Protección de la rueda abierta
Er -7-	Los datos guardados se han borrado
Er -8-	Faltan 100 g de peso Sensor de presión defectuoso Placa de corriente o placa base defectuosa

Síntomas	Causa	Solución
Diferentes resultados de equilibrado¹	La máquina de equilibrado no está bien anclada al suelo	Comprobar el anclaje al suelo
	Calibración incorrecta	Volver a realizar la calibración
	El eje de equilibrado no está fijo	Controlar la fijación del eje de equilibrado
	Eje curvado	Controlar el eje de equilibrado
	Sensores piezoeléctricos no fijos o defectuosos	Controlar la fijación de los tornillos de los sensores piezoeléctricos y cambiarlos
	La llanta está sucia o deformada	Controlar la llanta
Los pulsadores no reaccionan	La placa de pulsadores no está conectada a la tarjeta de control o la conexión por cable es defectuosa	Controlar la conexión y la línea
El producto presenta (importantes) daños por óxido	Daños en la protección anticorrosión o protección anticorrosión/mantenimiento deficiente	Retirar el óxido, limpiar y restaurar la superficie
Motor/Sistema eléctrico		
El motor no frena o lo hace esporádicamente	Resistencia de frenado defectuosa o no conectada	Controlar la resistencia de frenado y la conexión
El motor hace ruidos	Resistencia de frenado defectuosa o no conectada	Controlar la resistencia de frenado y la conexión
	Placa base dañada	Ponerse en contacto con el servicio técnico de ATH
	Condensador defectuoso o no conectado	Controlar el condensador y la conexión
Salta el disyuntor del fusible central	El interruptor principal de la máquina no está bien conectado o se ha producido un fallo de contacto	Controlar la conexión eléctrica
	Placa base defectuosa	Ponerse en contacto con el servicio técnico de ATH
Otras causas de un resultado de equilibrado "deficiente"	Uso de diferentes adaptadores y consiguientes errores de tensión	Tener siempre en cuenta las indicaciones de montaje al utilizar adaptadores
	La tensión por medio de conos a través de un orificio central desgastado de la llanta puede suponer diferencias de hasta 10 g	Utilizar llantas o materiales de mantenimiento o adaptaciones especiales
	Si el neumático del vehículo está desequilibrado, es posible que se deba a un desequilibrio en el tambor o disco de freno o a orificios de montaje desgastados en la llanta o en el freno	En este caso, se aconseja ejecutar un reajuste sin desmontar previamente la rueda
ASEGÚRESE DE UTILIZAR SIEMPRE PIEZAS Y ACCESORIOS ORIGINALES.		

4.6 Guías de mantenimiento y servicio



Todos los trabajos de mantenimiento y servicio deberán llevarse a cabo como mínimo según el plan de mantenimiento

UNIDAD DE MANTENIMIENTO DE AIRE COMPRIMIDO
(Inventario parcial, dado el caso, necesario para la actividad)

AJUSTE DE LA PRESIÓN DE TRABAJO:

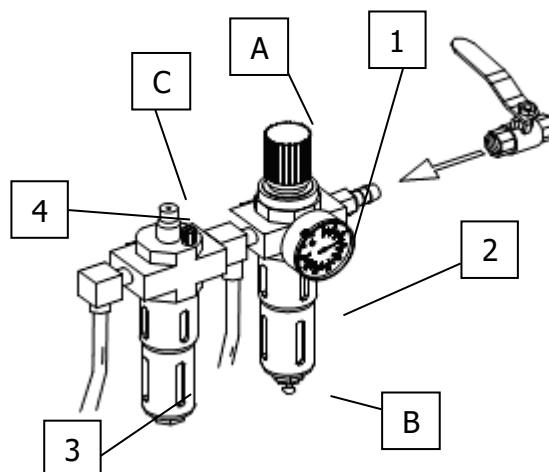
- Controle la presión del trabajo que se muestra en el manómetro (1). Deberá corresponder a los datos técnicos.
- La presión de trabajo puede ajustarse con el regulador de presión (A).
- Tire del regulador de presión hacia arriba para poder llevar a cabo los ajustes.
- Para aumentar la presión de la máquina, gire el regulador en sentido horario. Para reducirla, gírelo en sentido antihorario.

LUBRICADOR

- Controle el nivel de aceite del depósito (3).
- Retire el depósito de aceite.
- Ahora, llene el depósito con aceite neumático de viscosidad SAE20.
- Controle la cantidad de pulverización del aceite a través de la mirilla (4).
- Por lo general, el tornillo deberá cerrarse completamente en sentido horario y, a continuación, volver a abrirse girando en sentido antihorario entre $\frac{1}{4}$ y $\frac{1}{2}$ giro.

COLECTOR DE AGUA

- Controle el nivel de agua del colector (2).
- El agua se purga abriendo la válvula (B).



Ajuste de la tensión de la correa de transmisión

1. Retirar con cuidado la tapa (bandeja de pesos).
2. Aflojar los tornillos de fijación del motor.
3. Desplace el motor con el tornillo tensor, asegurándose de que la tensión de la correa es la correcta.
4. Volver a apretar los tornillos de fijación del motor.
5. Ejecutar una marcha de prueba asegurándose de que la correa no se mueva lateralmente.
6. Volver a montar la tapa.

Cambiar los fusibles

1. Retirar con cuidado la tapa (bandeja de pesos).
2. Retirar el fusible del panel de suministro eléctrico.
3. Cambiar el fusible utilizando únicamente fusibles con los mismos valores.

Si el fallo persiste, ponerse en contacto con el servicio técnico.

4.7 Eliminación

- Retire la alimentación de aire y corriente.
- Retire todos los materiales no metálicos y guárdelos según las disposiciones locales.
- Retire el aceite de la máquina y consérvelo según las disposiciones locales.
- Recicle todos los materiales metálicos.



La máquina contiene algunas sustancias que suponen una carga para el medioambiente y podrían causar daños al cuerpo humano si no se manipulan correctamente.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / *General Manager*)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 ANEXO

6.1 Esquema de conexiones neumáticas

Not relevant!

6.2 Esquema de conexiones eléctricas

Not relevant!

6.3 Esquema de conexiones hidráulicas

Not relevant!

7.0 TARJETA DE GARANTÍA

Dirección del distribuidor especializado:	Dirección del cliente:		
Compañía (dado el caso, número de cliente):	Compañía (dado el caso, número de cliente):		
Persona de contacto:	Persona de contacto:		
Calle:	Calle:		
C.P. y localidad:	C.P. y localidad:		
Tel. y fax:	Tel. y fax:		
Correo electrónico:	Correo electrónico:		
Fabricante y modelo:	Número de serie:	Año de construcción:	Número de referencia:

Descripción de la notificación:

Descripción de los repuestos necesarios:		
Repuesto:	Número de artículo:	Cantidad:

AVISO IMPORTANTE:

Los daños causados por un manejo incorrecto, un mantenimiento negligente o daños mecánicos no están cubiertos por la garantía. En equipos que no hayan sido montados por un montador autorizado de la compañía ATH, la garantía se limita al suministro de los repuestos necesarios.

Daños de transporte:

Defectos evidentes (daños de transporte visibles, nota en el albarán del transportista, enviar copia del albarán y fotografías inmediatamente a ATH-Heinl)

Defectos ocultos (los daños de transporte solo se detectan al desembalar la mercancía, enviar la notificación de fallos con fotografías a ATH-Heinl en un plazo de 24 horas)

Lugar y fecha

Firma y sello

7.1 Alcance de la garantía del producto

- Cinco años para la estructura del dispositivo
- Las fuentes de alimentación, los cilindros hidráulicos y todos los demás componentes de desgaste, tales como plataformas giratorias, placas de goma, cables, cadenas, válvulas, interruptores, etc., están limitados a un año en circunstancias/ usos normales dentro del alcance de la garantía.

La garantía no cubre:

- Defectos causados por un desgaste normal, un mal uso, daños de transporte, instalación incorrecta, tensión o mantenimiento deficiente.
- Daños resultantes de la negligencia o incumplimiento de las instrucciones de este manual y/o de otras instrucciones que lo acompañan.
- El desgaste normal de las piezas individuales que requieren algún tipo de servicio para mantener el producto en un estado de funcionamiento seguro.
- Cualquier componente dañado durante el transporte.
- Cualquier otro componente que no haya sido listado explícitamente pero que se maneja como pieza de desgaste general.
- Daños causados por el agua, por ejemplo, lluvia, humedad excesiva, entornos corrosivos o por cualquier otro tipo de impureza.
- Defectos estéticos que no afecten al funcionamiento.

GARANTÍA NO VÁLIDA SI LA TARJETA DE GARANTÍA NO SE ENVÍA A ATH-HEINL

¡Se advierte que los daños y fallos causados por el incumplimiento de los trabajos de mantenimiento y ajuste (según el manual de instrucciones y/o la instrucción), las conexiones eléctricas defectuosas (campo giratorio, tensión nominal, fusibles) o el uso inadecuado (sobrecarga, instalación al aire libre, modificaciones técnicas, etc.) provocan la pérdida de la garantía!

8.0 LIBRO DE INSPECCIÓN

	<p>Este libro de inspección (incluido el protocolo) es un componente importante del manual de instrucciones y del producto. ¡CONSERVAR EN UN LUGAR SEGURO!</p>
---	---

Inspección

Una empresa u organización adecuada para ello deberá inspeccionar el producto tras la finalización del montaje, la entrega y, dado el caso, la capacitación y, a continuación, periódicamente según la normativa y disposiciones legales aplicables en el país de uso.

En caso de modificaciones o ampliaciones del tipo de producto, deberá mantenerse y aprobarse un libro de inspección adicional.

Alcance de la inspección




Además del correcto funcionamiento, la limpieza y los datos de mantenimiento, deberán comprobarse especialmente los componentes relevantes para la seguridad de todo el equipo.

Datos técnicos

- Por favor, consulte el manual de instrucciones adjunto.

Placa de características

- Anote los siguientes datos
- Fabricante y tipo de materiales de montaje utilizados:

 ATH-Heinl	
Typ Type	<input type="text"/>
Serien # Serial #	<input type="text"/>
Baujahr Year of built	<input type="text"/>
Volt	<input type="text"/>
Ph	<input type="text"/>
Hz	<input type="text"/>
Amp.	<input type="text"/>
kW	<input type="text"/>
 	<p>Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China</p> <p>ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany</p>

8.1 Protocolo de instalación y traspaso

Lugar de instalación:

Compañía:

Calle:

Localidad:

País:

Dispositivo/Equipo:

Fabricante:

Tipo/Modelo:

N.º de serie:

Año de

construcción:

Punto de venta responsable:

El producto anteriormente indicado ha sido montado y comprobado en cuanto a su funcionamiento y seguridad y puesto en funcionamiento. La instalación ha sido llevada a cabo por:

el propietario

un especialista

El propietario confirma que el tipo de producto ha sido instalado correctamente, que toda la información contenida en este manual de instrucciones y protocolo ha sido leída, comprendida y tenida en cuenta, y que estos documentos deben mantenerse a disposición del operario capacitado en todo momento.

El propietario confirma que después de la instalación y puesta en marcha por una persona capacitada del fabricante o un distribuidor autorizado (especialista), se han realizado las instrucciones de funcionamiento, manejo, especificaciones relevantes para la seguridad, mantenimiento y cuidado de la máquina, se han recibido los documentos, información y especificaciones de la máquina y el producto funciona correctamente.

AVISO IMPORTANTE:

EL INCUMPLIMIENTO DE LOS PUNTOS MENCIONADOS IMPLICA LA PÉRDIDA DE GARANTÍA:

La garantía solo es válida si la máquina se instala y entrega correctamente y, en caso necesario, un experto autorizado por el fabricante lleva a cabo una instrucción sobre la máquina en cuanto a su mantenimiento anual. No debe superarse un tiempo de 12 meses entre 2 mantenimientos. En el caso de uso no estándar o de uso en turnos múltiples o estacional, se debe acordar una inspección y mantenimiento semestral.

Las reclamaciones de garantía solo se aceptarán si se han cumplido todos los puntos del protocolo y del manual de instrucciones, la reclamación se hace valer inmediatamente después de su determinación y **este protocolo se envía al fabricante en relación con el mantenimiento y, en su caso, el protocolo de servicio.**

Otra información específica sobre la garantía, como el alcance, las reclamaciones y las especificaciones se describen en el manual de instrucciones y deberán tenerse en cuenta.

Quedan excluidos de la garantía los daños y las reclamaciones derivados de una manipulación inadecuada, de un mantenimiento y cuidado negligentes, del uso de herramientas de montaje, funcionamiento, de mantenimiento y cuidado inadecuadas o no especificadas, de daños mecánicos, de la intervención en el aparato sin consulta previa o por parte de expertos no autorizados. En equipos que no hayan sido montados por un especialista autorizado, la garantía se limita al suministro de los repuestos necesarios de acuerdo con el fabricante.

Nombre y sello de la compañía del especialista
Dado el caso, número y nombre de VKH

Fecha y firma del especialista

Nombre y sello de la compañía del propietario

Fecha y firma del propietario

© Copyright ATH-Heinl GmbH & CO.KG, Todos los derechos reservados/Se reserva el derecho a errores tipográficos y realizar modificaciones técnicas/Versión: 2022-07

Fabricante ATH-Heinl GmbH & CO.KG

8.2 Plan de inspección

Inspección	1	2	3	4	5	6
Fecha						
Placa de características						
Guía rápida						
Manual de instrucciones						
Símbolos de seguridad						
Rotulación para el manejo						
Otra rotulación						
Construcción (deformación, grietas)						
Tacos de fijación y estabilidad						
Estado del suelo de hormigón (grietas)						
Estado/Estado general						
Estado/Limpieza						
Estado/Cuidado y sellado						
Estado/Líquidos						
Estado/Lubricación						
Estado/Unidad						
Estado/Accionamiento						
Estado/Motor						
Estado/Engranaje						
Estado/Cilindro						
Estado/Válvula						
Estado/Control eléctrico						
Estado/Pulsadores eléctricos						
Estado/Interruptor eléctrico						
Estado/Líneas eléctricas						
Estado/Líneas hidráulicas						
Estado/Uniones roscadas de la unidad hidráulica						
Estado/Líneas neumáticas						
Estado/Uniones roscadas de la unidad neumática						
Estado/Estanqueidad						
Estado/Pernos y cojinetes						
Estado/Piezas de desgaste						
Estado/Cubiertas						
Estado/Funciones bajo carga						
Estado/Componentes relevantes para la seguridad						
Estado/Dispositivos de seguridad eléctricos						
Estado/Dispositivos de seguridad hidráulicos						
Estado/Dispositivos de seguridad neumáticos						
Estado/Dispositivos de seguridad mecánicos						
Estado/Funciones bajo carga						
Etiqueta de inspección suministrada						

8.3 Inspección visual (especialista autorizado)

Resultado de la inspección a través de una inspección periódica/extraordinaria/de seguimiento*)

Se ha comprobado la capacidad de funcionamiento del dispositivo.
Durante la inspección no ha encontrado ningún defecto/se han encontrado los siguientes)*) defectos:

Alcance de la inspección: Inspección visual y de funcionamiento según las especificaciones
Inspección parcial aún pendiente:

No hay *) objeciones a la puesta en servicio, la verificación no es *) necesaria.

(Lugar, fecha)

(Firma del especialista)

Confirmación de la aprobación:

(Nombre del especialista)

(Título profesional)

(Dirección)

(Empleado por)

Propietario (sello de la compañía, fecha, firma)

Defecto notificado **) _____

Defecto subsanado **) _____

*) Tachar lo que no proceda

**) Confirmación del propietario o de un encargado con fecha y firma

Inspección visual (especialista autorizado)

Resultado de la inspección a través de una inspección periódica/extraordinaria/de seguimiento*)

Se ha comprobado la capacidad de funcionamiento del dispositivo.

Durante la inspección no ha encontrado ningún defecto/se han encontrado los siguientes)*) defectos:

Alcance de la inspección: Inspección visual y de funcionamiento según las especificaciones

Inspección parcial aún pendiente:

No hay *) objeciones a la puesta en servicio, la verificación no es *) necesaria.

(Lugar, fecha)

(Firma del especialista)

Confirmación de la aprobación:

(Nombre del especialista)

(Título profesional)

(Dirección)

(Empleado por)

Propietario (sello de la compañía, fecha, firma)

Defecto notificado **) _____

Defecto subsanado **) _____

*) Tachar lo que no proceda

**) Confirmación del propietario o de un encargado con fecha y firma

Inspección visual (especialista autorizado)

Resultado de la inspección a través de una inspección periódica/extraordinaria/de seguimiento*)

Se ha comprobado la capacidad de funcionamiento del dispositivo.

Durante la inspección no ha encontrado ningún defecto/se han encontrado los siguientes)* defectos:

Alcance de la inspección: Inspección visual y de funcionamiento según las especificaciones

Inspección parcial aún pendiente:

No hay *) objeciones a la puesta en servicio, la verificación no es *) necesaria.

(Lugar, fecha)

(Firma del especialista)

Confirmación de la aprobación:

(Nombre del especialista)

(Título profesional)

(Dirección)

(Empleado por)

Propietario (sello de la compañía, fecha, firma)

Defecto notificado **) _____

Defecto subsanado **) _____

*) Tachar lo que no proceda

**) Confirmación del propietario o de un encargado con fecha y firma

Inspección visual (especialista autorizado)

Resultado de la inspección a través de una inspección periódica/extraordinaria/de seguimiento*)

Se ha comprobado la capacidad de funcionamiento del dispositivo.

Durante la inspección no ha encontrado ningún defecto/se han encontrado los siguientes)*) defectos:

Alcance de la inspección: Inspección visual y de funcionamiento según las especificaciones

Inspección parcial aún pendiente:

No hay *) objeciones a la puesta en servicio, la verificación no es *) necesaria.

(Lugar, fecha)

(Firma del especialista)

Confirmación de la aprobación:

(Nombre del especialista)

(Título profesional)

(Dirección)

(Empleado por)

Propietario (sello de la compañía, fecha, firma)

Defecto notificado **) _____

Defecto subsanado **) _____

*) Tachar lo que no proceda

**) Confirmación del propietario o de un encargado con fecha y firma

Inspección visual (especialista autorizado)

Resultado de la inspección a través de una inspección periódica/extraordinaria/de seguimiento*)

Se ha comprobado la capacidad de funcionamiento del dispositivo.

Durante la inspección no ha encontrado ningún defecto/se han encontrado los siguientes)*) defectos:

Alcance de la inspección: Inspección visual y de funcionamiento según las especificaciones

Inspección parcial aún pendiente:

No hay *) objeciones a la puesta en servicio, la verificación no es *) necesaria.

(Lugar, fecha)

(Firma del especialista)

Confirmación de la aprobación:

(Nombre del especialista)

(Título profesional)

(Dirección)

(Empleado por)

Propietario (sello de la compañía, fecha, firma)

Defecto notificado **) _____

Defecto subsanado **) _____

*) Tachar lo que no proceda

**) Confirmación del propietario o de un encargado con fecha y firma

Inspección visual (especialista autorizado)

Resultado de la inspección a través de una inspección periódica/extraordinaria/de seguimiento*)

Se ha comprobado la capacidad de funcionamiento del dispositivo.

Durante la inspección no ha encontrado ningún defecto/se han encontrado los siguientes)*) defectos:

Alcance de la inspección: Inspección visual y de funcionamiento según las especificaciones

Inspección parcial aún pendiente:

No hay *) objeciones a la puesta en servicio, la verificación no es *) necesaria.

(Lugar, fecha)

(Firma del especialista)

Confirmación de la aprobación:

(Nombre del especialista)

(Título profesional)

(Dirección)

(Empleado por)

Propietario (sello de la compañía, fecha, firma)

Defecto notificado **) _____

Defecto subsanado **) _____

*) Tachar lo que no proceda

**) Confirmación del propietario o de un encargado con fecha y firma



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

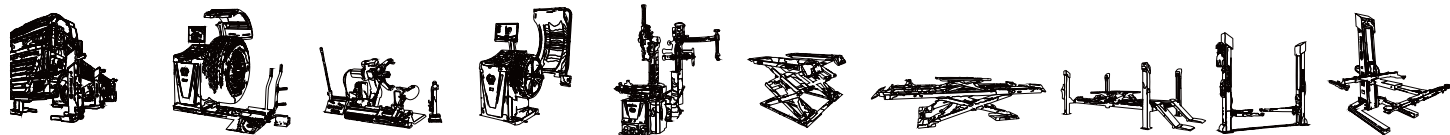
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Bedieningshandleiding



ATH-W

W142

Seriennummer: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.



Inhoud

1.0	INLEIDING.....	- 3 -
1.1	Algemene informatie.....	- 3 -
1.2	Omschrijving	- 4 -
1.3	Bediening	- 7 -
1.4	Technische gegevens.....	- 15 -
1.5	Maatschets	- 16 -
2.0	INSTALLEREN	- 17 -
2.1	Transport en opslag	- 17 -
2.2	De machine uitpakken.....	- 18 -
2.3	Leveringsomvang.....	- 18 -
2.4	Opstellocatie.....	- 20 -
2.5	Bevestiging	- 22 -
2.6	Elektrische aansluiting.....	- 22 -
2.7	Pneumatische aansluiting	- 22 -
2.8	Hydraulische aansluiting.....	- 23 -
2.9	Monteren.....	- 23 -
2.10	Afsluitende werkzaamheden	- 34 -
3.0	GEBRUIK	- 35 -
3.1	Gebruikersinstructie	- 35 -
3.2	Fundamentele aanwijzingen	- 36 -
4.0	ONDERHOUD	- 37 -
4.1	Verbruiksmaterialen voor montage, onderhoud en verzorging	- 37 -
4.2	Veiligheidsvoorschriften voor olie.....	- 38 -
4.3	Aanwijzingen	- 39 -
4.4	Onderhoudsschema resp. verzorgingsschema	- 39 -
4.5	Storingen opsporen/storingmeldingen en verhelpen.....	- 40 -
4.6	Onderhouds- en servicehandleidingen	- 42 -
4.7	Afvoeren.....	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	BIJLAGE.....	- 45 -
6.1	Pneumatisch schakelschema	- 45 -
6.2	Elektrisch schakelschema	- 45 -
6.3	Hydraulisch schakelschema	- 45 -
7.0	GARANTIEKAART	- 46 -
7.1	Omvang van de productgarantie.....	- 47 -
8.0	TESTBOEK	- 48 -
8.1	Opstellings- en overdrachtsrapport.....	- 49 -
8.2	Inspectieschema.....	- 50 -
8.3	Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)	- 51 -
9.0	NOTITIES	- 55 -

1.0 INLEIDING

1.1 Algemene informatie



DEZE HANDLEIDING BEHOORT ONLOSMAKELIJK BIJ DE MACHINE. GEBRUIKERS DIENEN DEZE HANDLEIDING TE LEZEN EN TE BEGRIJPEN. WIJ AANVAARDEN GEEN ENKELE AANSPRAKELIJKHEID VOOR SCHADE ALS GEVOLG VAN HET NIET NALEVEN VAN DEZE HANDLEIDING OF DE GELDENDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN



LET OP: Volg de aanwijzingen op om verwondingen of beschadigingen te voorkomen.



TIP: Bevat aanvullende informatie over de werking van het apparaat en aanwijzingen om het apparaat efficiënt te gebruiken.

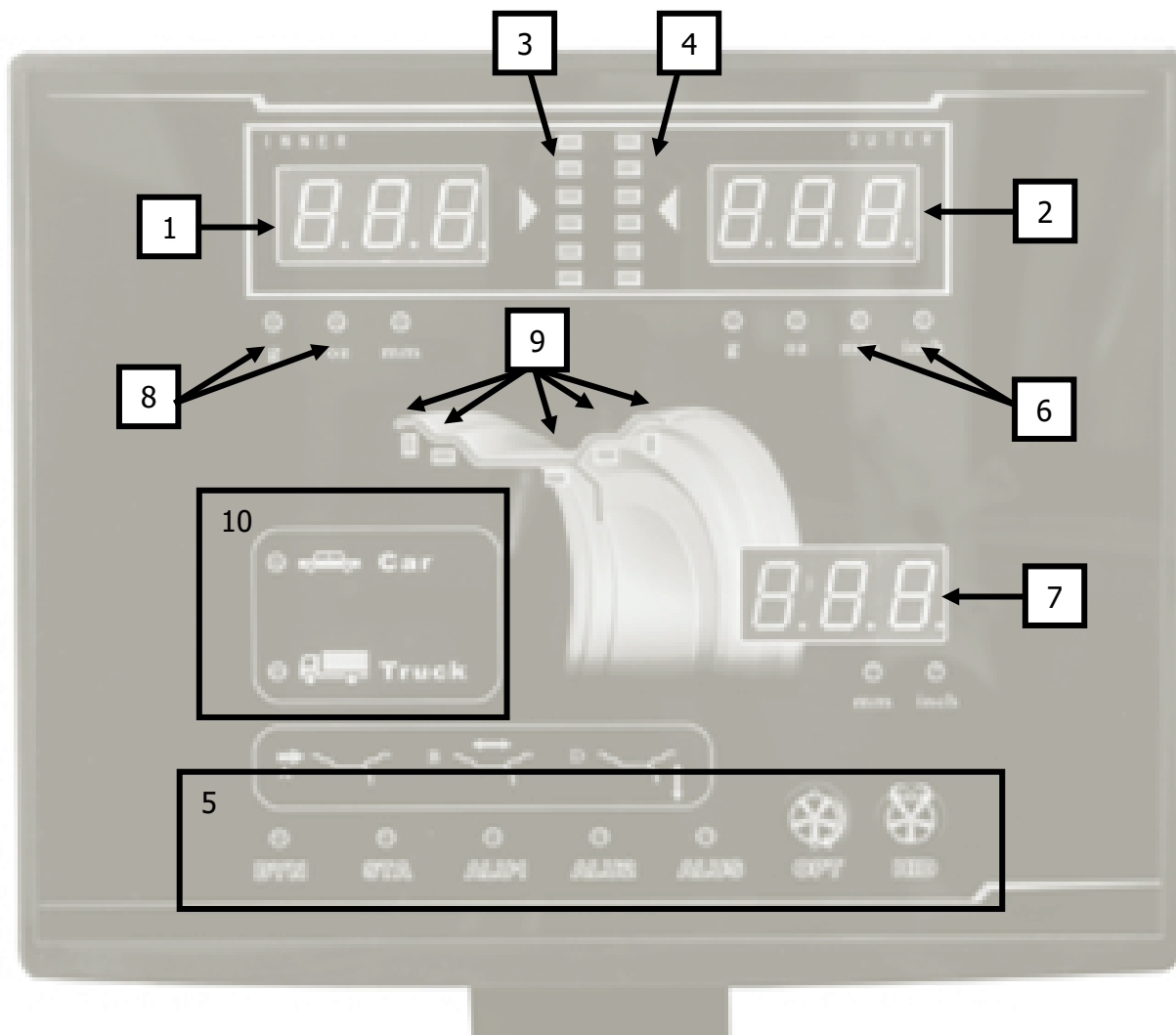


Bij alle werkzaamheden aan de beschreven installatie moet geschikte beschermende kleding worden gedragen.

1.2 Omschrijving








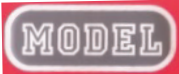






1. Hoofdschakelaar met noodstopfunctie voor het in- en uitschakelen van de balanceermachine
2. Conus opname
3. Opslagplek voor gewichten
4. Wielafdekkap
5. Meetvinger
6. Balanceeras
7. Display
8. Bedieningselement
9. Besturingspedaal voor wielhefapparaat
10. Wielhefapparaat



1) Weergave onbalans BINNEN	2) Weergave onbalans BUITEN
3) Positieweergave van de onbalans BINNEN	4) Positieweergave van de onbalans BUITEN
5) Weergave uitbalanceermethode	6) Verlichte weergave maateenheid mm of inch
7) Weergave onbalans STATISCH	8) Verlichte weergave maateenheid g of Uz
9) Weergave gewichtspositie	10) Weergave modus personenauto / vrachtwagen



 A Afstand velg tot machine	 B Breedte velg	 D Diameter velg
 Kalibratieknop	 Zelftest	 Wissel DYNAMISCH/STATISCH
 Selectie ALU programma	 Selectie personenauto/vrachtwagen	 Weergave van de precieze onbalans <5g
 Wissel maatinvoer	 START -Knop	 STOP -Knop



De knoppen uitsluitend met de vingers bedienen. In geen geval puntige voorwerpen gebruiken.

1.3 Bediening

1.3.1 Zelftest


Na het inschakelen voert het apparaat een zelftest uit en wisselt dan automatisch naar de modus "Dynamisch"

1.3.2 Montage van het wiel

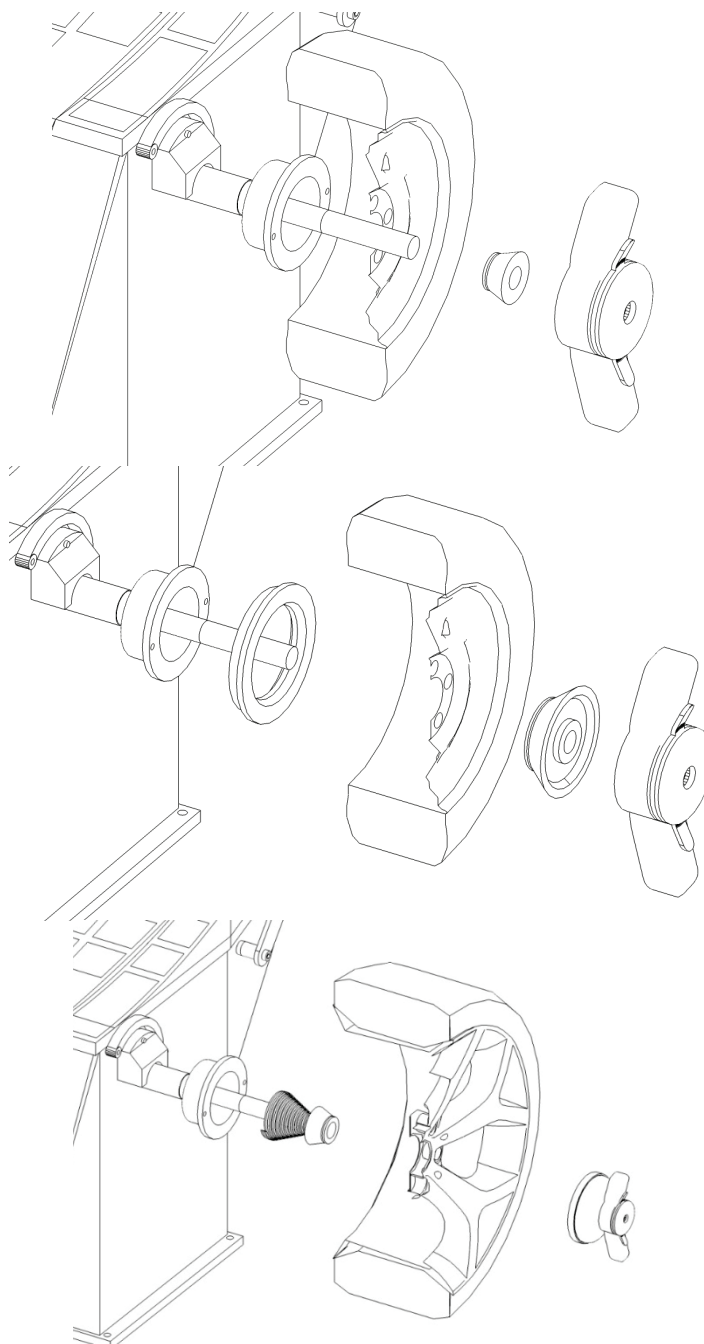
Selecteer een passende conus om het wiel op de balanceerflens te centreren. Zoals hieronder weergegeven zijn er 2 eenvoudige mogelijkheden om het wiel op te spannen.

a. De eerste mogelijkheid om een wiel op te spannen wordt hiernaast weergegeven. Daarbij wordt de velg met behulp van een conus van buiten op de balanceeras gespannen.

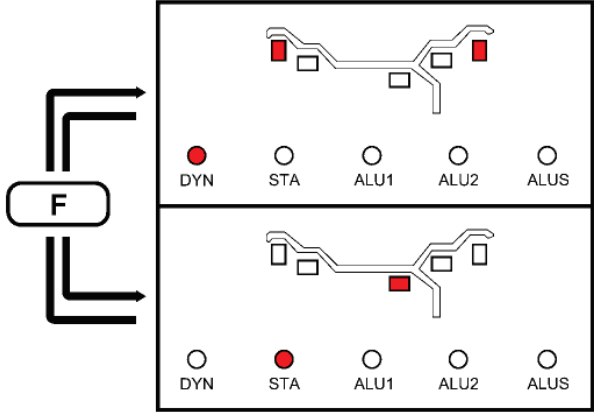
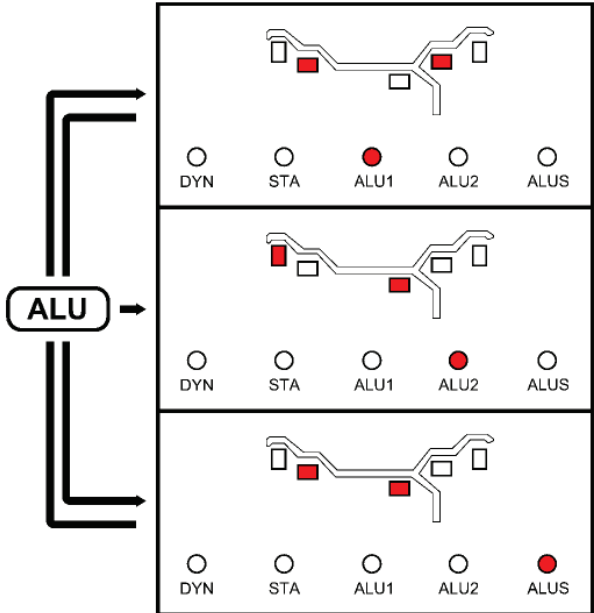
Bij gebruik van de grootste conus moet bovendien het opzetstuk voor de spanklok worden gebruikt.


 Deze mogelijkheid vergroot het gevaar voor spanfouten en wordt daarom alleen aanbevolen bij stalen velgen.

b. Bij de tweede mogelijkheid worden eerst de spanveer en vervolgens een passende conus op de balanceeras geplaatst. Met behulp van een drukkapp kan de velg op de balanceeras worden gespannen.

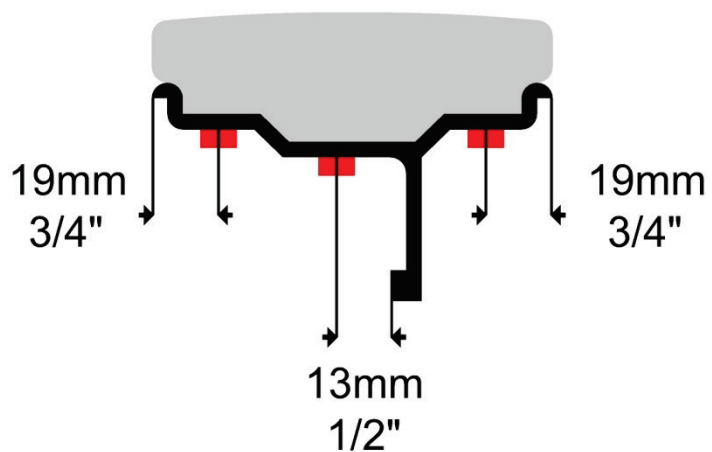
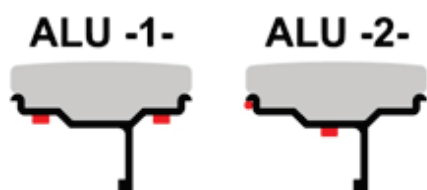


1.3.3 Selectie van de balanceermethode

<p>DYN Modus "Dynamisch" (standaard): Deze functie stelt de hoogte- en zijslag van een aluminium- resp. stalen velg vast. De uitbalanceergewichten worden aan de buiten- en binnenkant van het opgespannen wiel aangebracht.</p>	
<p>STA Modus "Statisch": Deze functie stelt de hoogteslag van een stalen velg vast. De uitbalanceergewichten worden op een positie in het midden van de velg aangebracht.</p>	
<p>ALU -1- Deze functies stellen de hoogte- en zijslag van een aluminium velg vast. De uitbalanceergewichten worden op vooraf aangegeven punten aangebracht.</p>	
<p>ALU -2- Deze functies stellen de hoogte- en zijslag van een aluminium velg vast. De uitbalanceergewichten worden op vooraf aangegeven punten aangebracht.</p>	
<p>ALUS Deze functies stellen de hoogte- en zijslag van een aluminium velg vast. De uitbalanceergewichten worden op door de gebruiker vooraf aangegeven punten aangebracht.</p>	

 Voor het uitbalanceren van aluminium velgen raden we aan, de ALUS-modus te selecteren. Deze houdt niet alleen rekening met de precieze diameter van uw velg, maar helpt u ook bij de precieze positionering van het plakgewicht.

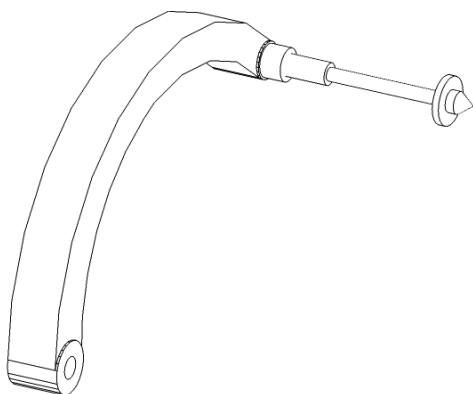
Bij ALU 1 moeten bij het aanbrengen van plakgewichten de volgende maten worden aangehouden:



1.3.4. Invoer van de bandenmaten

a) Fundamentele aanwijzingen:

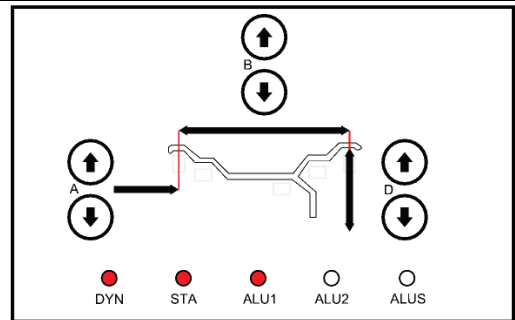
In de modus voor motorfietsen moet een optionele meetpunt (+100mm) worden gebruikt.



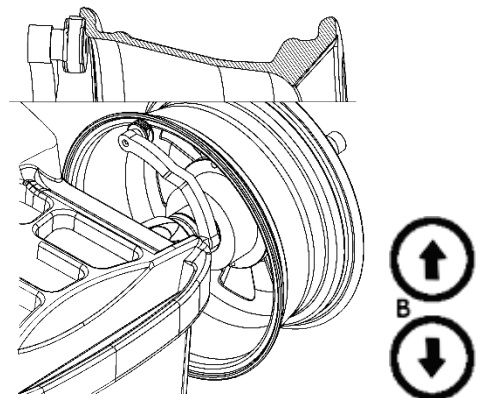
b) Wielgegevens en invoer voor berekening van de onbalans:

In de Modi DYN, STA en ALU1 moeten de volgende gegevens worden vastgelegd:

- [A] Afstand van wiel naar machine
- [B] Breedte velg
- [D] Diameter velg



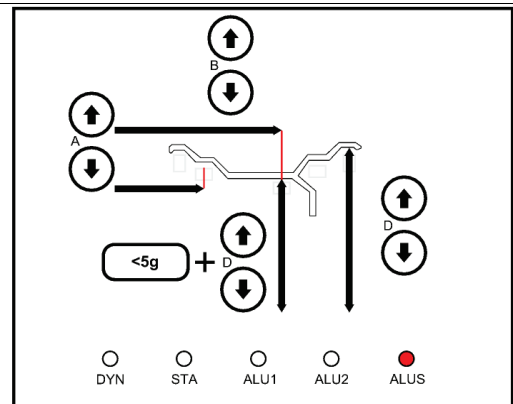
De invoer vindt plaats met behulp van positionering van de wielsteek op de velg. Daarbij worden de [A]- en [D]-gegevens automatisch door de machine overgenomen. Nu moet met behulp van de [B+]- / [B-]-knoppen de breedte van de velg worden ingevoerd.



In de modus ALU2 en ALUS moeten de volgende gegevens worden vastgelegd:

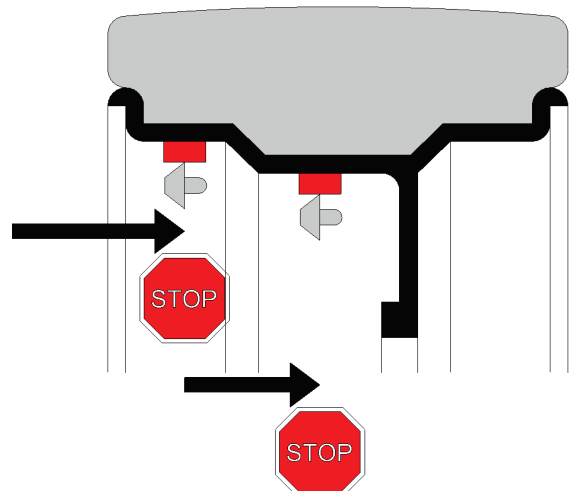
- [A] Afstand van machine tot het eerste plakpunt
- [A] Afstand van machine tot het tweede plakpunt
- [D] Diameter velg
- [dE] Diameter velg op het tweede plakpunt

Alle wielwaarden worden door de automatische meetvinger vastgelegd.


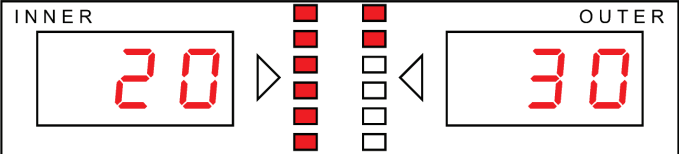
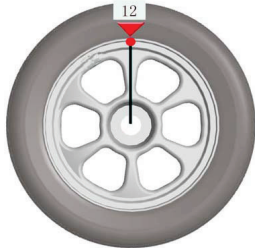


Bij de meetprocedure moet eerst met de wielsteek naar het eerste punt worden gegaan, na een korte wachttijd kan naar het tweede punt worden gegaan. Daarbij worden de [A]-, [B]-, [D]- en [De]-gegevens automatisch door de machine overgenomen.

Bij deze procedure hoeft het programma ALUS niet vooraf te worden geselecteerd.




1.3.5 Balanceerprocedure starten

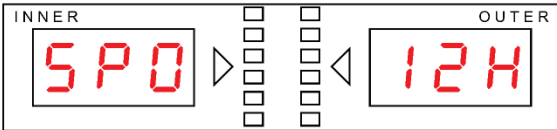


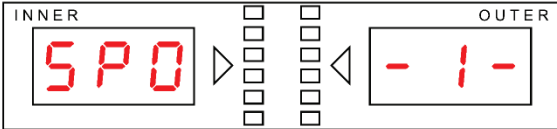
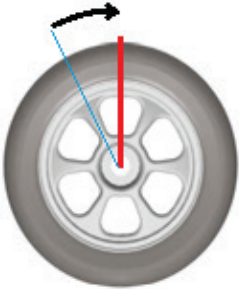

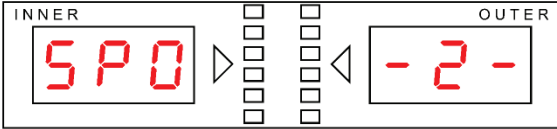
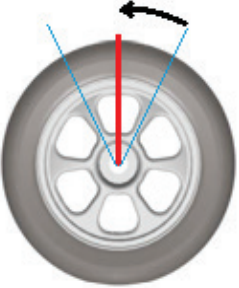

<p>Balanceerprocedure met behulp van de START-knop of sluiten van de wielafdekkap starten</p>																			
<p>Draai het wiel, tot alle dioden van de weergave branden</p>																			
<p>Nu moet het gewicht op het wiel worden aangebracht. Daarbij biedt de machine de volgende hulpmogelijkheden voor precies aanbrengen:</p> <table border="1" data-bbox="97 902 780 1514"> <thead> <tr> <th>Programma</th> <th>Binnenste gewicht</th> <th>Buitenste gewicht</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>12 uur-positie (laser)</td> <td>12 uur-positie</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">12 uur-positie (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>12 uur-positie (laser)</td> <td>12 uur-positie</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>12 uur-positie (laser)</td> <td>Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)</td> <td>Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Het afstellen van de gewichtsbevestiging met behulp van een meter of 6 uur laser wordt beschreven in hoofdstuk 2.9.8.</p>	Programma	Binnenste gewicht	Buitenste gewicht	DYN	12 uur-positie (laser)	12 uur-positie	STA	12 uur-positie (laser)		ALU1	12 uur-positie (laser)	12 uur-positie	ALU2	12 uur-positie (laser)	Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)	ALUS	Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)	Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)	
Programma	Binnenste gewicht	Buitenste gewicht																	
DYN	12 uur-positie (laser)	12 uur-positie																	
STA	12 uur-positie (laser)																		
ALU1	12 uur-positie (laser)	12 uur-positie																	
ALU2	12 uur-positie (laser)	Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)																	
ALUS	Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)	Bevestigingspunt gewicht op de meetarm of 6 uur-positie (laser)																	

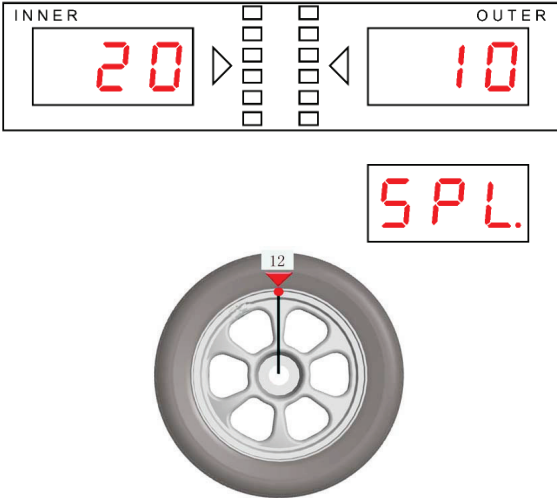
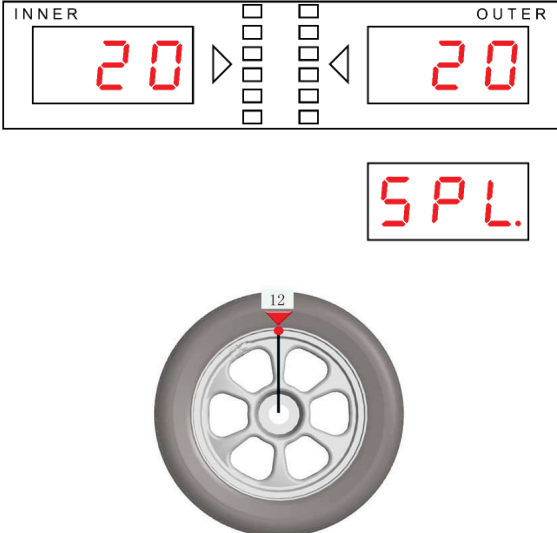
a) HID-functie

Met behulp van de HID-functie is het mogelijk om het buitenste compensatiegewicht afgedekt achter de spaken te plaatsen.

Deze functie is beschikbaar in de ALU2 en ALUS-modus.



<p>Na de uitbalanceerprocedure kan het HID-programma door het indrukken van de knoppen T + MODEL worden gestart</p>	
---	--

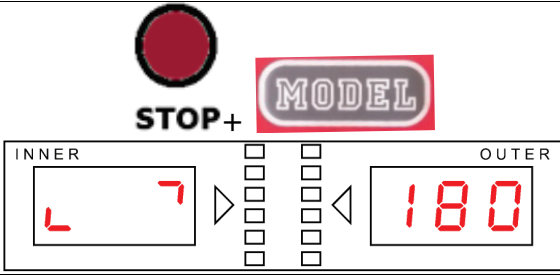


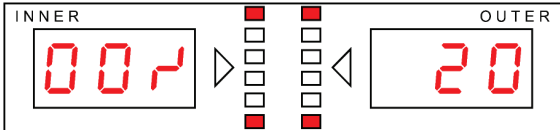
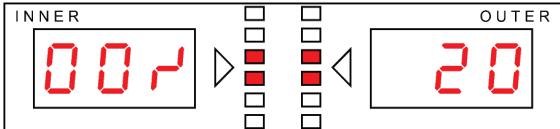


<p>Daarna wordt in de weergave SPO – 12H weergegeven. Draai het wiel nu, tot alle dioden voor de buitenpositie branden. Bevestig deze positie vervolgens met behulp van ALU</p>	  
<p>Daarna wordt in de weergave SPO – -1- weergegeven. Draai het wiel nu, tot de linkerspaak zich in de 12 uur-positie bevindt. Bevestig deze positie vervolgens met behulp van ALU</p>	  
<p>Daarna wordt in de weergave SPO – -2- weergegeven. Draai het wiel nu, tot de rechterspaak zich in de 12 uur-positie bevindt. Bevestig deze positie vervolgens met behulp van ALU</p>	  

<p>Daarna wordt in de weergave de ONBALANS BINNEN en in het derde veld SPL weergegeven. Door het wiel te draaien, tot alle dioden voor de buitenpositie branden, wordt ook de overeenkomstige waarde weergegeven.</p> <p>Positioneer nu het gewicht op de wielsteek en breng het gewicht met behulp hiermee op de velg aan.</p>	
<p>Draai het wiel verder tot alle dioden voor de buitenpositie weer branden om de tweede waarde te lokaliseren. Daarbij wordt ook de overeenkomstige waarde weergegeven.</p> <p>Positioneer nu het gewicht op de wielsteek en breng het gewicht met behulp hiermee op de velg aan.</p>	

b) Optimalisatie

- Met behulp van de OPT-functie is het mogelijk om de statische onbalans van het wiel tot een minimum te beperken. Daarbij wordt de onbalans van de velg gecompenseerd met de onbalans van de band.

<p>Na een balanceerloop kunt u de statische onbalans controleren door op de F-knop te drukken. Wanneer de onbalans boven 30g ligt, is het aanbevolen om een optimalisatie uit te voeren.</p>	
<p>Markeer bij de positie van de klep zowel de band, de bevestigingsklok van de balanceermachine en de velg zodat de markering zich in een lijn bevindt met de klep.</p>	

<p>Om de optimalisatieprocedure te starten, drukt u op de STOP + MODAL-knop. Daarna verschijnt in de weergave de oproep om de band 180° op de velg te draaien.</p>	
<p>Neem het wiel van de balanceermachine. Meet de luchtdruk en verwijder de band met behulp van een geschikte bandenwisselaar. Monteer de band weer op de velg en draai deze daarbij 180°. Vul het wiel met dezelfde luchtdruk. Vervolgens kan het wiel weer op de balanceermachine worden gemonteerd. Daarbij moeten de markeringen op de bevestigingsklok in acht worden genomen.</p>	
<p>Start de balanceerprocedure met behulp van de START-knop of door het sluiten van de wielafdekkap</p>	
<p>Daarna verschijnt de berekende optimalisatie in de weergave. Draai het wiel nu in de opgespannen toestand tot de weergave hiernaast verschijnt. Markeer de BAND op de 12-uur-positie.</p>	
<p>Draai het wiel nu in de opgespannen toestand tot de weergave hiernaast verschijnt. Markeer de VELG op de 12-uur-positie.</p>	
<p>Neem het wiel van de balanceermachine. Meet de luchtdruk en verwijder de band met behulp van een geschikte bandenwisselaar. Monteer de band weer op de velg en draai deze daarbij tot beide markeringen op de band en velg één lijn vormen. Vul het wiel met dezelfde luchtdruk.</p>	
<p>Start de balanceerprocedure met behulp van de START-knop of door het sluiten van de wielafdekkap</p>	

1.4 Technische gegevens

Maximaal gewicht wiel	< 160 kg
Diameter velg	Personenauto: 4 - 20 inch Vrachtwagen: 13 - 24 inch
Breedte velg	5 - 20 inch
Maximale diameter wiel	1200 mm
Uitbalanceernauwkeurigheid	Personenauto: +/- 1,0 g Vrachtwagen: +/- 10,0 g
Meetnauwkeurigheid	>99%
Cyclustijd	Personenauto: 13 s Vrachtwagen: 25 s
Motor	0,60 kW
Elektrisch systeem	3/400V/50 Hz
Benodigde perslucht	6-8 bar
Motortoerental	1370 O/min
Beschermingsgraad	IP 22
Geluidsdruk niveau tijdens bedrijf	<70 dB(A)
Diameter as	40 mm
Uitbalanceerprogramma's	Modus "Dynamisch" (standaard) Modus "Statisch" Standaard "ALU-1"-, "ALU-2" -modus "ALU-S"-modus
Aanvullende functies	HID (achter-spaken-plaatsing) –modus Instelling van de maateenheden in g / Uz, mm / inch
Vloerverankering	Boutanker: M8 x 100
Volume verankering	2 stuks
Afmetingen van de machine (L x B x H)	ca. 1640 x 1090 x 1900 mm
Gewicht netto / bruto	305 / 330 kg

1.5 Maatschets



2.0 INSTALLEREN

De machine mag uitsluitend door geautoriseerd personeel in overeenstemming met de handleiding worden opgesteld.



**De bedieningshandleiding (inclusief rapport) is een belangrijk onderdeel van de machine, respectievelijk het product.
!!!BEWAAR DIT DOCUMENT ZORGVULDIG!!!**

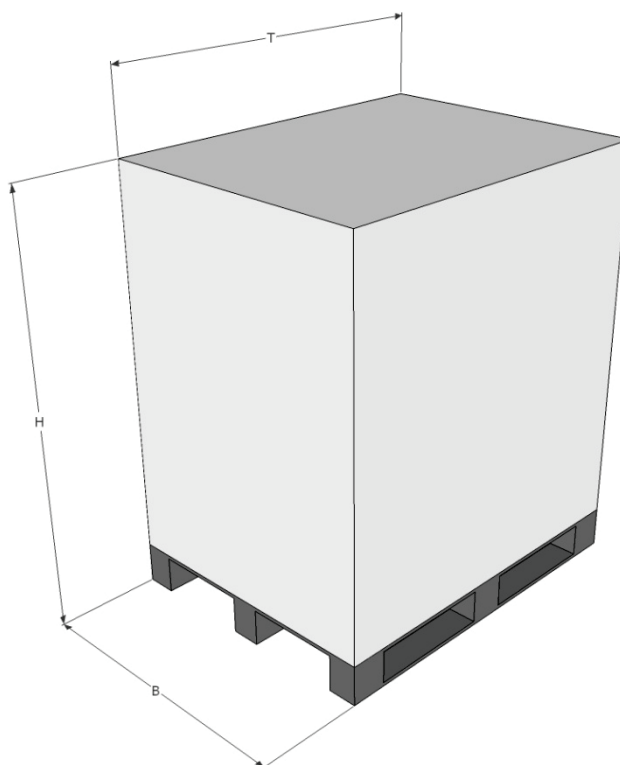
Het product moet na voltooiing van de montage, overdracht evt. instructie en daarna regelmatig in overeenstemming met de ter plaatse geldende voorschriften en wettelijke bepalingen door een hiervoor geautoriseerd bedrijf of instelling worden gecontroleerd.

2.1 Transport en opslag

Gebruik voor het transporteren en positioneren van de machine altijd geschikte aanslag-, hijs-, resp. voertransportapparaten en let op het zwaartepunt van de machine.

De machine mag uitsluitend in de originele verpakking worden getransporteerd.

Gegevens:	
Breedte	1.800 mm
Lengte	900 mm
Hoogte	1.180 mm
Opslagtemperatuur	-10 tot +50 °C



2.2 De machine uitpakken



Verwijder de bovenste afdekking van de verpakking en controleer of er tijdens het transport schade is ontstaan.

Verwijder de borgbouten om de machine van de pallet / het frame los te verwijderen. Gebruik geschikte hijsmiddelen (eventueel met een kabelstrop) om de machine van de pallet / het frame te tillen.

Bewaar het voor de machine gebruikte verpakkingsmateriaal zorgvuldig. Bewaar het verpakkingsmateriaal buiten het bereik van kinderen, omdat het gevaarlijk voor hen kan zijn.

2.3 Leveringsomvang

Wielafdekkap
Bestaande uit een kunststof kap en een frame met omkeerstang



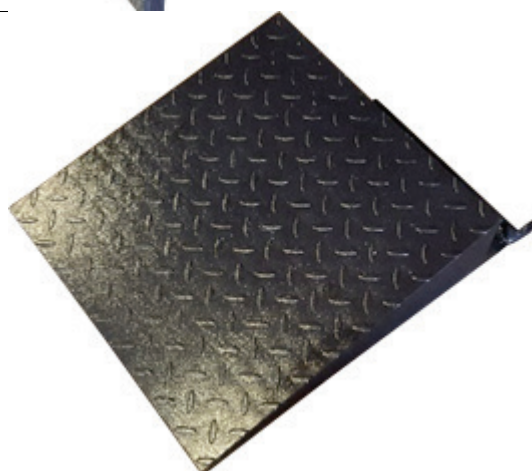
Opslagplek voor gewichten



Led-monitor met houder




Oprijhellingen



Velgmeter LKW 3-18" (80-460mm)
 Gewichtshamer
 Plakgewichtverwijderaar
 100g slaggewicht personenauto's
 200g slaggewicht vrachtwagens
 2x slagankers M8x100
 Inbussleutel 3/5/6/8/10/13



<p>Conus 45-71mm Conus 69-91mm Conus 89-114mm Conus 107-133mm Conus 96-149mm Conus 141-170mm Conus 169-214mm Afstandsring klein Afstandsring groot Drukveer Spanmoer vrachtwagen Snelspanmoer personenauto Spankap Rubberen lip voor spankap</p>	
<p>3/4/5-punts centreerflens</p>	

2.4 Opstellocatie

De machine mag niet worden blootgesteld aan brandbare en explosieve materialen, direct zonlicht en sterke lichtbronnen. De machine moet worden opgesteld op een goed geventileerde plaats.

De machine moet worden opgesteld op een voldoende draagkrachtige ondergrond die ten minste voldoet aan de in het funderingsplan vermelde voorwaarden.

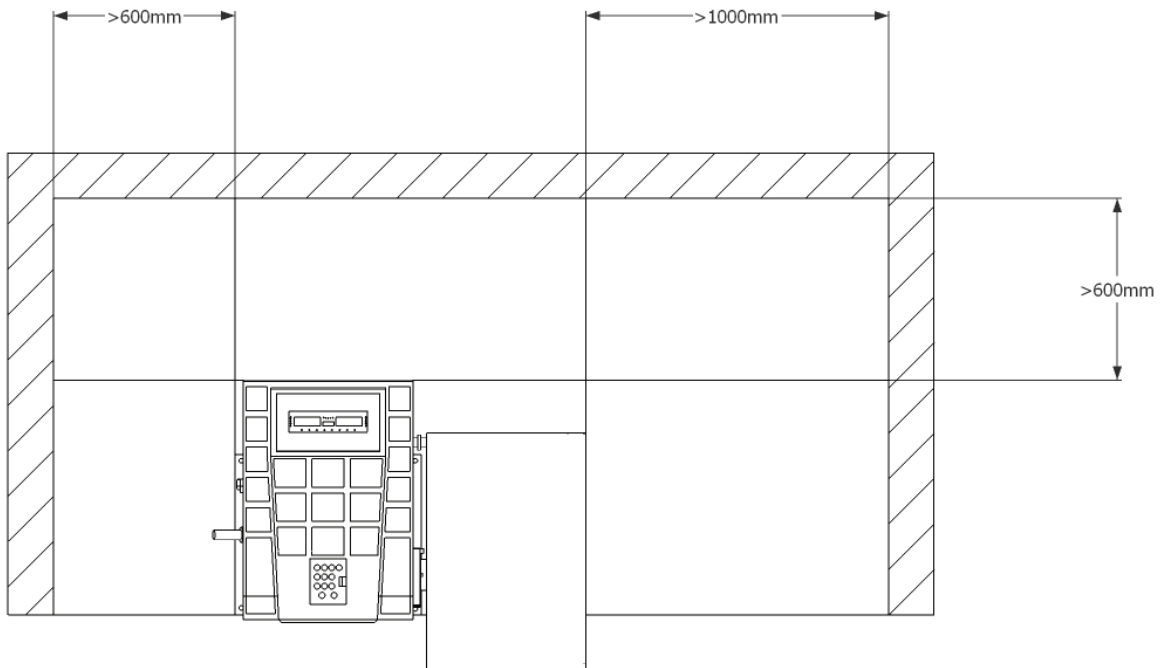
Neem bij het bepalen van de opstellocatie naast de gesteldheid van de ondergrond ook de richtlijnen en aanwijzingen van het ongevalpreventievoorschrift en de arbo-voorschriften in acht.

Controleer bij montage op een verdiepingvloer het dragend vermogen van de vloer. Over het algemeen verdient het bij montage op een verdiepingvloer aanbeveling om dit te laten beoordelen door een bouwkundige.

De machine mag uitsluitend in gesloten ruimten worden opgesteld en gebruikt. De machine heeft geen speciale beveiligingen (zoals IP-bescherming, gegalvaniseerde uitvoering enzovoort).

Temperatuur	4 - 40 °C
Zeeniveau	<1.500 m
Luchtvochtigheid	50% bij 40 °C - 90% bij 20 °C

Tekening



2.5 Bevestiging



Hierbij moeten de algemene en de ter plaatse geldende bepalingen in acht worden genomen. Laat de volgende stappen daarom altijd uitvoeren door een daarvoor opgeleide monteur.

De machine moet worden opgesteld en bevestigd op een voldoende draagkrachtige ondergrond die ten minste voldoet aan de in het funderingsplan vermelde voorwaarden.

De machine moet op de daarvoor bestemde punten met daarvoor geschikte, respectievelijk voorgeschreven bevestigingsmaterialen worden bevestigd.

Neem bij het bepalen van de opstellocatie naast de gesteldheid van de ondergrond ook de richtlijnen en aanwijzingen van het ongevalpreventievoorschrift en de arbo-voorschriften in acht.

Controleer bij montage op een verdiepingvloer het dragend vermogen van de vloer. Over het algemeen verdient het bij montage op een verdiepingvloer aanbeveling om dit te laten beoordelen door een bouwkundige.

2.6 Elektrische aansluiting



Hierbij moeten de algemene en de ter plaatse geldende bepalingen in acht worden genomen. Laat de volgende stappen daarom altijd uitvoeren door een daarvoor opgeleide monteur.
Let daarbij altijd op de noodzakelijke voeding (zie technische gegevens).

De machine moet worden aangesloten met een 230V-stekker met randaarde, respectievelijk een vijfpolige 16A-CEE-stekker (deels meegeleverd).

Spanningsafwijkingen mogen maximaal het 0,9 - 1,1-voudige van het nominale spanningsbereik zijn en de frequentieafwijking mag maximaal het 0,99 - 1,01-voudige van het frequentiebereik zijn.

Tref de noodzakelijke beschermende maatregelen om te garanderen dat aan deze voorwaarden wordt voldaan.

Controleer wanneer alle werkzaamheden zijn uitgevoerd of de draairichting van de motor correct is.

2.7 Pneumatische aansluiting



Bij alle pneumatische installaties moet een persluchtonderhoudseenheid (deels meegeleverd) tussen de aanvoerleiding en de installatie worden gemonteerd.

De luchtdruk van de aanvoerleiding moet ten minste overeenkomen met de technische gegevens.

Controleer de juiste instelling van de persluchtonderhoudseenheid.

De persluchtonderhoudseenheid moet regelmatig worden onderhouden.

De maximale en minimale druk garanderen een onberispelijke werking zonder evt. beschadigingen.

2.8 Hydraulische aansluiting



Voordat de installatie in gebruik wordt genomen, respectievelijk voor de eerste keer met olie wordt gebruikt, moet op het volgende worden gelet met betrekking tot de optimale, storingsvrije en nagenoeg luchtvrrije werking.

Alle hydrauliekleidingen moeten worden aangesloten en vastgedraaid conform de specificaties in het hydrauliekschema, respectievelijk de slangspecificaties.

Alle hydrauliekleidingen en -cilinders moeten worden ontluicht conform de specificaties in het hydrauliekschema, respectievelijk de slangspecificaties.

Zorg ervoor dat de gebruikte hydrauliekvloeistoffen voldoen aan de specificaties en aanbevelingen van de fabrikant om ervoor te zorgen dat de installatie en de gebruikte slangen storingsvrij en veilig werken.

Media die niet voldoen aan de specifieke eisen of ontoelaatbare vervuilingen bevatten beschadigen het complete hydraulieksysteem en verkorten de levensduur van de gebruikte hydraulieksystemen. Let op: de installatie kan ook worden vervuild wanneer deze opnieuw wordt gevuld met olie.

Controleer de minimale vereisten voor de olie en het minimale vulvolume.

2.9 Monteren



Dit deel van deze handleiding is niet bedoeld als montagehandleiding en de aanwijzingen en tips zijn alleen bedoeld voor deskundige monteurs. Draag bij de volgende werkzaamheden geschikte kleding en persoonlijke beschermingsmiddelen. Door fouten bij het monteren en foutieve instellingen komen aansprakelijkheid en garantie van de fabrikant te vervallen.

Gedeeltelijk voormonteerde machines moeten voor de inbedrijfstelling door een deskundige worden getest, geïnstrueerd en afgenomen.

Machines moeten worden gemonteerd door een deskundige persoon.

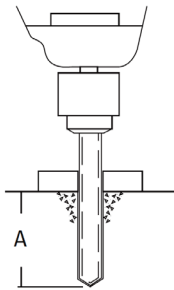
2.9.1. Opstellen van de balanceermachine

Til de balanceermachine van het transportpallet, gebruik daarvoor uitsluitend de daarvoor bedoelde steunpunten. De machine mag nooit aan andere punten zoals de as, het display of de toebehorenplaat worden opgeheven.

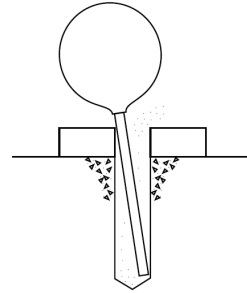
De machine moet op de aangebrachte steunpunten vast op de grond staan, eventueel moeten sluitringen worden gebruikt.

2.9.2. Bevestiging met behulp van een veiligheidsverankering

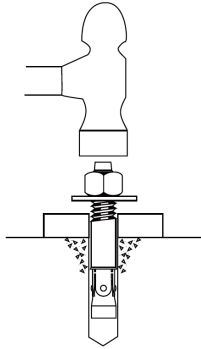
Gaten boren, daarbij de noodzakelijke boordiepte A en boordiameter van de plugfabrikant in acht nemen.



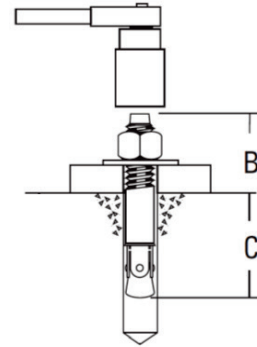
Het binnenste van de gaten schoonmaken.




Plaats de verankeringsbouten in de gaten, tot u een correcte diepte hebt bereikt.



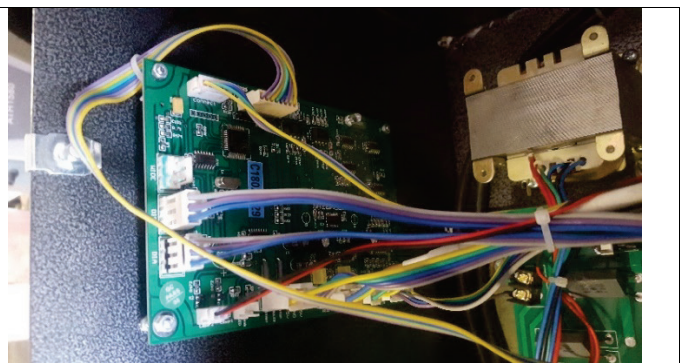
Draai de moeren met het door de fabrikant opgegeven draaimoment vast. Klemdikte B is afhankelijk van de vloerbedekking.



 De balanceermachine moet in de vloer worden verankerd, om een nauwkeurig balanceerresultaat te behalen.

2.9.3. Montage van de opslagplek voor gewichten

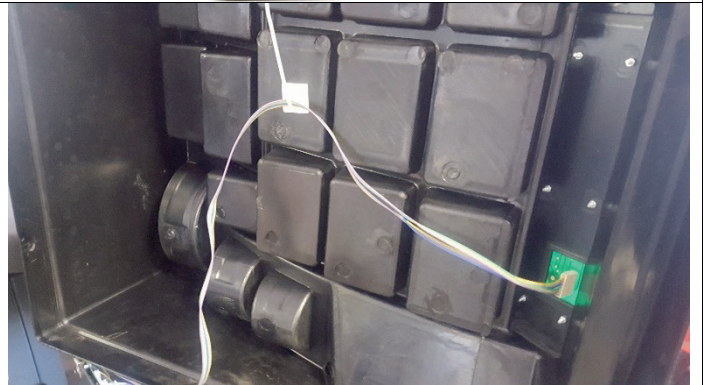
Volg de 8-polige lintkabel (voor toetsenbord) en leg het niet aangesloten einde klaar.



Verwijder de bevestigingsschroeven uit de behuizing.
Pak nu de opslagplek voor gewichten en positioneer deze op de machinebehuizing.



Sluit nu de kabel op de printplaat aan en bevestig deze met behulp van kabelbinders op de bijbehorende opname.



Pak de bevestigingsschroeven en bevestig de opslagplek voor gewichten op de behuizing.

2.9.4. Montage van de wielafdekkap

Pak de wielafdekkap uit en plaats deze naast de machine



Verwijder nu de bevestigingsschroef op de bevestigingsas van het schakelmechanisme. Schuif nu de hoofdopname op de as en bevestig deze. Vervolgens pakt u de omkeerstang en bevestigt deze op de bovenliggende opname. Daarna fixeert u alle schroeven



2.9.5. Montage van de monitor

Bevestig de monitorhouder met de vier meegeleverde schroeven op de behuizing.

Verwijder de twee bovenste schroeven op de afdekking van de houder om de verbindingkabel door het binnenliggende kanaal te brengen.

Sluit nu de kabel op de machine aan.



Bevestig de monitor met de meegeleverde schroeven op de houder.

Breng de verbinding met de monitor tot stand.

Tot slot kunnen de beide bovenste schroeven van de houder weer worden gemonteerd.

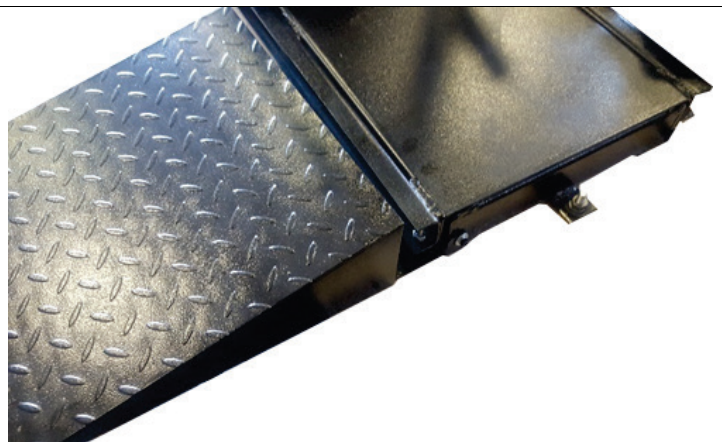


2.9.6. Montage van de oprijhelling

Maak de zijdelingse bevestigingsschroef op het wielhefapparaat los.

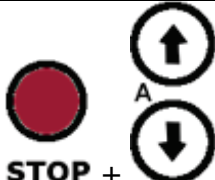
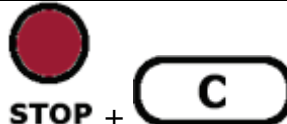



Schuif nu de oprijhelling van voren op de schroef.

Bevestig de helling vervolgens met de schroef.




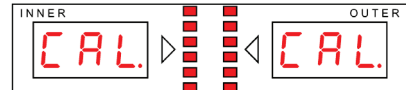
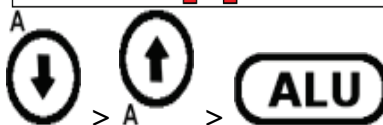
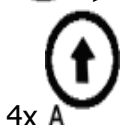
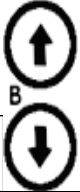
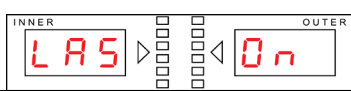
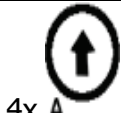
2.9.7. Systeeminstellingen

Met behulp van de systeeminstellingen kunnen basisinstellingen worden vastgelegd.

Weergave-eenheid van de onbalans gram / ounce	
Automatisch starten bij het sluiten van de wielafdekking Aan/Uit	
Kalibreerprogramma van de automatische wielsteek (2D)	
Kalibreerprogramma	
HID-programma	

Afstelling van gewichtsofzetstuk:

Bij deze optie kan gekozen worden of de contragewichten worden toegevoegd met behulp van de meter of de 6 uur laser.

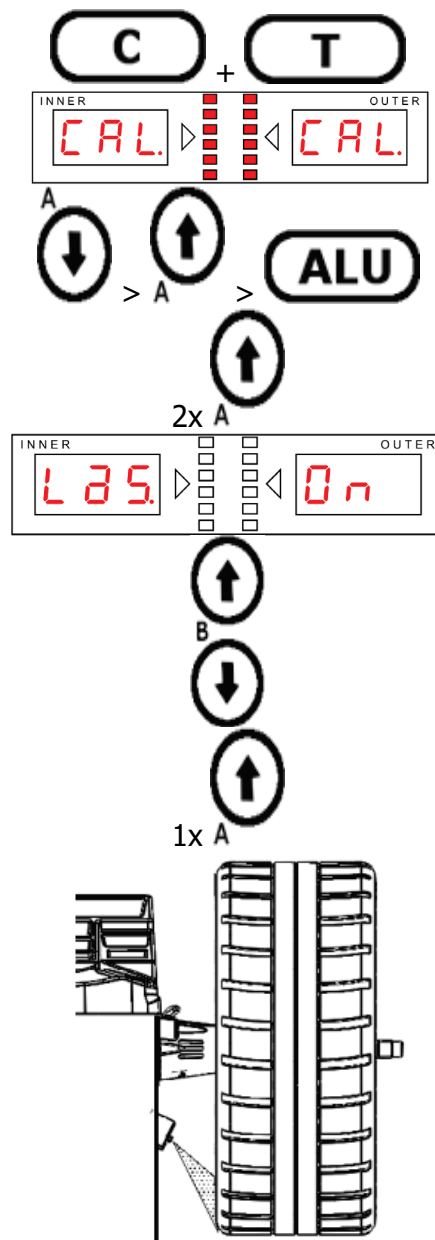
<p>Om in het systeem te komen, moet u de knoppencombinatie hiernaast indrukken:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Eerst de C-knop en daarna ook de T-knop indrukken 2. Nu verschijnen de weergaven CAL - CAL en knipperen de indicatoren. 3. Laat de knoppen pas los als de indicatoren continu branden. 4. Druk op de knop A↓ 5. Druk op de knop A↑ 6. Druk op de knop ALU 7. Druk 4 keer op de knop A↑ 	   
Schakel de laser op 6 uur in / uit met B ↓; B ↑	 
Om te beëindigen drukt u 4 keer op de knop A↑	

2.9.8. Instelling van de methode van aanbrengen plakgewicht

Met behulp van deze instelling kan worden geselecteerd of het aanbrengen van de plakgewichten met de meetvinger of handmatig met een laserlijn op 6 uur-positie wordt uitgevoerd.

Om in het systeem te komen moet u de knoppencombinatie hiernaast indrukken:

Eerst de C-knop en daarna ook de T-knop indrukken
 Nu verschijnen de weergaven CAL - CAL en knipperen de indicatoren.
 Laat de knoppen pas los als de indicatoren continu branden.
 Druk op de knop A↓
 Druk op de knop A↑
 Druk op de knop ALU
 Druk 2 keer op de knop A↑



In- resp. uitschakelen van de laserfunctie met B↓; B↑

Om te beëindigen drukt u 1 keer op de knop A↑

Nu wordt de laser bij het bereiken van de onbalanspositie geactiveerd.
 Daarmee kan het plakgewicht op de 6 uur-positie worden aangebracht.

2.9.9. Kalibratie van de gewichtsopnemer in modus Vrachtwagen

De machine **MOET** na het bevestigen en min. voor het seizoen of na langere standtijd worden gekalibreerd.

Selecteer eerst de modus Vrachtwagen met de modelknop.



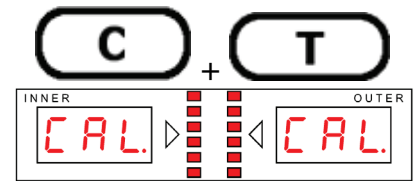
Een reeds uitgebalanceerd wiel (bijv. 22,5") opspannen en wielwaarden invoeren (zie Gebruik).

Om in het kalibreersysteem te komen moet u de knoppencombinatie hiernaast indrukken:

Eerst de C-knop en daarna ook de T-knop indrukken

Nu verschijnen de weergaven [CAL] - [CAL] en knipperen de indicatoren.

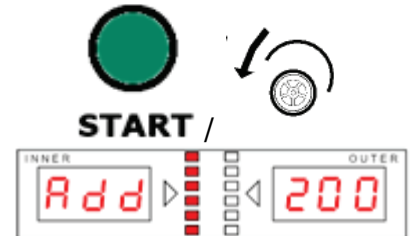
Laat de knoppen pas los als de indicatoren continu branden.



Door het indrukken van de START-knop of het sluiten van de wielafdekkap wordt de balanceerloop voor de kalibratie gestart.

Na de balanceerloop verschijnt de weergave hiernaast.

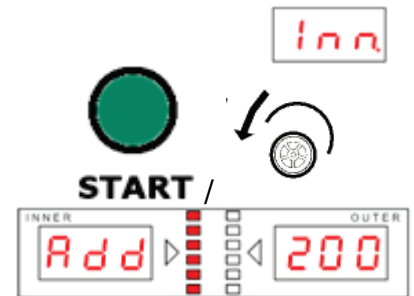
Het kalibreergewicht (200g) op de binnenkant van de velg aanbrengen.



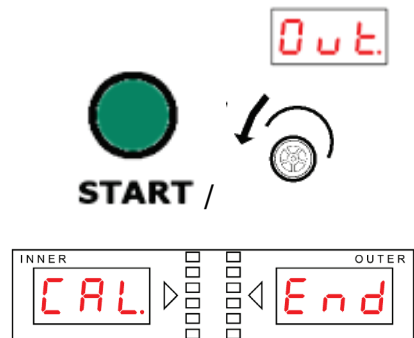
Door het indrukken van de START-knop of het sluiten van de wielafdekkap wordt de tweede balanceerloop voor de kalibratie gestart.

Na de balanceerloop verschijnt de weergave hiernaast.

Het kalibreergewicht (200g) op de buitenkant van de velg aanbrengen.



Druk opnieuw de START-knop in of sluit de wielafdekkap om de kalibratie te beëindigen.

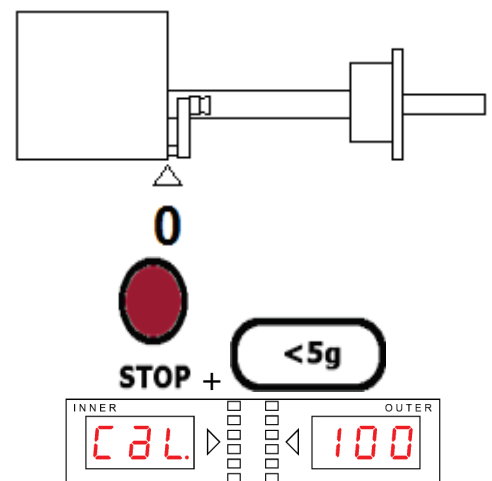


2.9.10 Service-kalibratie van de wielsteek in modus Vrachtwagen

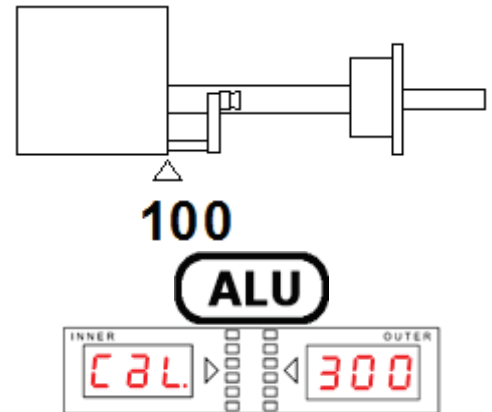
Positioneer de wielsteek op de positie "0"

Druk de knoppencombinatie STOP + <5g in

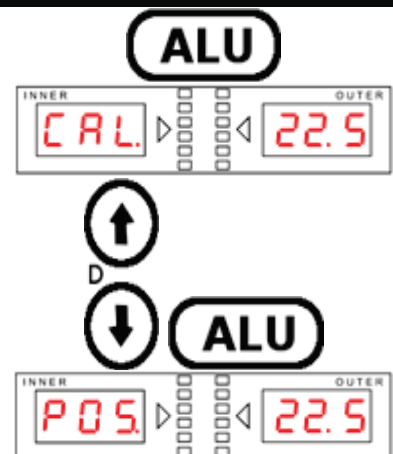
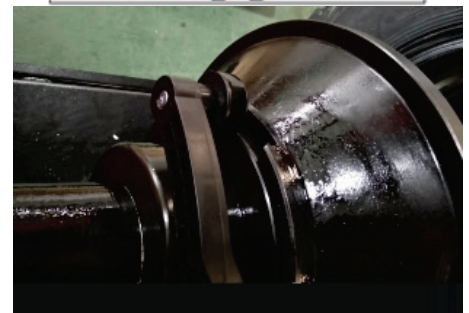
Daarna verschijnt op het display de weergave hiernaast



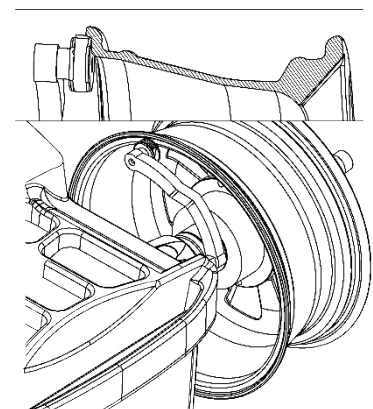
Positioneer de wielsteek op de positie "100mm"
Druk op de knop ALU



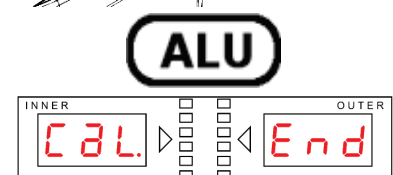
Op het display verschijnt de weergave [CAL.] – [300]
Positioneer de wielsteek op de positie "300mm". Daarbij legt u de meetpunt op de buitenste rand van de opnameklok (letten op uitsparing!!!).
Druk op de knop ALU



Op het display verschijnt de weergave [CAL.] – [22.5]
Deze waarde kan met behulp van D+ / D- worden veranderd
Vervolgens met [ALU] bevestigen.
Bevestig een overeenkomstig wiel (bijv. 22,5") op de machine
Positioneer de meetvinger op de rand van de velg
Druk op de knop ALU



Op het display verschijnt de weergave [CAL.] – [End]
Als de weergave [CAL.] – [10] verschijnt is de kalibratie mislukt en moet opnieuw worden uitgevoerd.



2.9.11. Kalibratie van de gewichtsoptener in modus Personenauto

De machine **MOET** na het bevestigen en min. voor het seizoen of na langere standtijd worden gekalibreerd.

Selecteer eerst de modus Personenauto met de modelknop.



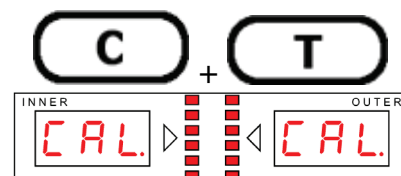
Een reeds uitgebalanceerd wiel (14" of 15") opspannen en wielwaarden invoeren (zie Gebruik, punt 4).

Om in het kalibreersysteem te komen moet u de knoppencombinatie hiernaast indrukken:

Eerst de C-knop en daarna ook de T-knop indrukken

Nu verschijnen de weergaven [CAL] - [CAL] en knipperen de indicatoren.

Laat de knoppen pas los als de indicatoren continu branden.



Door het indrukken van de START-knop of het sluiten van de wielafdekkap wordt de balanceerloop voor de kalibratie gestart.



Na de balanceerloop verschijnt de weergave hiernaast.

Het kalibreergewicht (100g) op de binnenkant van de velg aanbrengen.



Inn

Door het indrukken van de START-knop of het sluiten van de wielafdekkap wordt de tweede balanceerloop voor de kalibratie gestart.



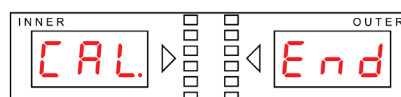
Na de balanceerloop verschijnt de weergave hiernaast.

Het kalibreergewicht (100g) op de buitenkant van de velg aanbrengen.



Out

Druk opnieuw de START-knop in of sluit de wielafdekkap om de kalibratie te beëindigen.

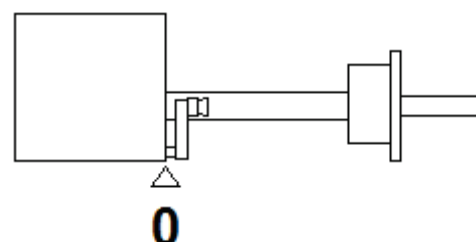


2.9.12. Service-kalibratie van de wielsteek in modus Personenauto

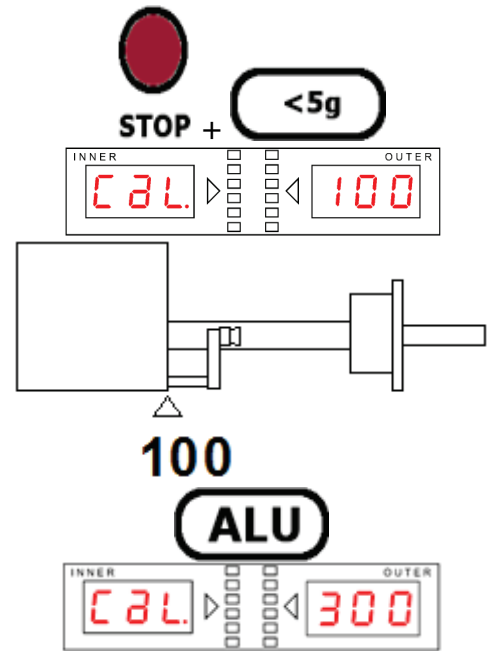
Positioneer de wielsteek op de positie "0"

Druk de knoppencombinatie STOP + <5g in

Daarna verschijnt op het display de weergave hiernaast

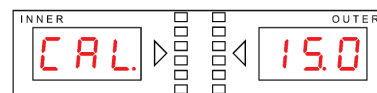


Positioneer de wielsteek op de positie "100mm"
Druk op de knop ALU

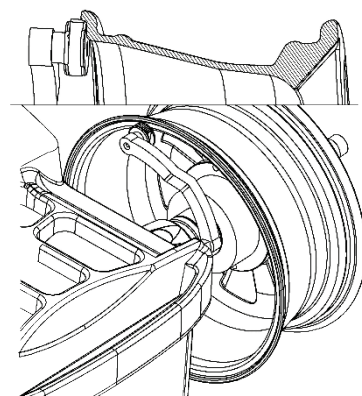


Op het display verschijnt de weergave [CAL] – [300]
Positioneer de wielsteek op de positie "300mm". Daarbij legt u de meetpunt op de buitenste rand van de opnameklok.
Druk op de knop ALU





Op het display verschijnt de weergave [CAL.] – [15.0]
 Deze waarde kan met behulp van D+ / D- worden veranderd
 Vervolgens met [ALU] bevestigen.
 Bevestig een overeenkomstig wiel (bijv. 16") op de machine
 Positioneer de meetvinger op de rand van de velg
 Druk op de knop ALU



Op het display verschijnt de weergave [CAL.] – [End]
 Als de weergave [CAL.] – [10] verschijnt is de kalibratie mislukt en
 moet opnieuw worden uitgevoerd.



Aanbevolen wordt om bij het ALU S-programma de weergavedrempel in te stellen op 10 g.
 Waarom:

- Omdat de machine de dynamische en statische onbalans vaststelt, wordt de loopeigenschap van het wiel bij het aanbrengen van het gewicht veranderd.
- Omdat de gewichten verder in het midden van de velg worden gepositioneerd, worden deze automatisch groter, om zo correcte uitbalanceerresultaten te krijgen.
- Omdat de machine de uitbalanceergewichten op een punt nodig heeft en er verschillende plakgewichtssystemen zijn, kunnen deze een grote gewichtsstrooiing veroorzaken.
- De plakgewichten worden niet 100% nauwkeurig op het benodigde punt aangebracht.

2.10 Afsluitende werkzaamheden



Controleer voor de inbedrijfstelling alle bevestigingsbouten, elektrische-, pneumatische- en hydrauliekleidingen en haal deze eventueel aan. Let op: Deze moet deels regelmatig opnieuw worden gecontroleerd en eventueel worden aangehaald (zie de handleiding).

3.0 GEBRUIK

3.1 Gebruikersinstructie

Firma:	Gebruikersinstructie	Datum:
Werkplek:		voor
Activiteit:		Bandenservicewerkzaamheden
		Handtekening:

Gevaren voor mens en milieu



- Gevaar door geluid
- Intrekkingsgevaar bij de machine
- Gevaar door ongecontroleerde bewegende onderdelen
- Gevaar door schadelijk stof van de remmen



Beschermende maatregelen en gedragsregels



- Nauwsluitende kleding dragen.
- Op het werk geen horloge, ringen, kettingen of vergelijkbare sieraden dragen.
- Gehoorbescherming en een veiligheidsbril dragen.
- Langer haar met een net of op een andere manier bij elkaar houden.
- Alleen slagschroevendraaiers gebruiken die de lucht niet op de velg blazen.
- Om stofvorming te voorkomen, velgen en banden alleen nat reinigen; indien mogelijk een wielenwasinstallatie gebruiken.



- Stof op de remtrommels met een stofkap in combinatie met een geschikte industriële stofzuiger verwijderen. Voor asbestvrij stof apparaten van de categorie U en voor asbesthoudend stof apparaten van de categorie K1 gebruiken. (*Actuele arbovoorschriften in acht nemen*)
- Vooraf beschadigde banden onbruikbaar maken.
- Bij het oppompen van de band de beschermkap plaatsen om wegvliegende delen op te vangen. Personen uit de gevarezone verwijderd houden.
- Banden moeten gecontroleerd worden gevuld en de hoogst toelaatbare luchtdruk mag nooit worden overschreden.



- Motorisch aangedreven wielbalanceermachines alleen gebruiken met de beschermkap.
- **Bij grote wielen van vrachtwagens en zelfrijdende machines:**
 - Bij machines met verticaal staande welen moeten werkzaamheden met zware banden (bijvoorbeeld EM-banden) door twee personen worden uitgevoerd.
 - Bij banden met een diameter van meer dan 1,4 m of een gewicht van meer dan 200 kg moeten voorzieningen voor de bescherming tegen omvallen worden gebruikt.

Gedrag bij storingen en in geval van gevaar

- Defecten aan de machine moeten direct aan de fabrikant worden gemeld.
- De machine uitschakelen en beveiligen tegen onbevoegd opnieuw inschakelen.
- Schade alleen door vakpersoneel laten herstellen

Eerste Hulp

- De BHV-er informeren (zie alarmplan).
- Verwondingen direct verzorgen.
- Ongeval registreren in het ongevallenlogboek.
- Bij zware verwondingen contact opnemen met het alarmnummer.

Alarmnummer: _____

Ambulance: _____

Onderhoud

- Reparaties mogen uitsluitend door geautoriseerde en getrainde personen worden uitgevoerd.
- Bij voorbereidende-, instellings-, onderhouds- en verzorgingswerkzaamheden moet de machine van het stroomnet worden gescheiden resp. beveiligd.
- Machine na de werkzaamheden reinigen
- **Jaarlijkse controle** van de machines door een geautoriseerde en getrainde persoon.

3.2 Fundamentele aanwijzingen

De machine mag uitsluitend zelfstandig worden bediend door personen die ten minste 18 jaar oud zijn, geïnstrueerd zijn in het bedienen van de machine en aan de exploitant hebben aangetoond dat ook daadwerkelijk te kunnen.

Deze personen moeten door de exploitant uitdrukkelijk de opdracht hebben gekregen om de machine te bedienen. Deze opdracht moet schriftelijk worden verstrekt.

De machine is uitsluitend bedoeld voor het reglementaire gebruik.

Gebruik voor het monteren en gebruiken van de machine uitsluitend materialen die voldoen aan de voorschriften.




Controleer voor het monteren, c.q. demonteren of er geen componenten zijn die beschadigingen vertonen.

Neem evt. speciale aanwijzingen van de fabrikant voor het monteren en demonteren van voertuigspecifieke onderdelen in acht.

Om aanspraak te kunnen maken op garantie is het essentieel dat het onderhoudsschema wordt nageleefd. Dat geldt met name voor reinheid, corrosiebescherming, controle en het direct repareren van schade.

Zorg ervoor dat u zich tijdens het gebruik van de machine altijd bewust bent van gevaren. Schakel zodra er een gevaarlijke situatie dreigt direct de machine uit, ontkoppel de stekker en sluit de luchttoevoer af. Neem vervolgens contact op met de leverancier.



Alle waarschuwingsborden moeten altijd goed leesbaar zijn. Beschadigde waarschuwingsborden moeten direct worden vervangen.

	<p>Let op mogelijke afknellingsplekken van de machine.</p>
	<p>Tijdens gebruik kan het geluid oplopen tot 85 dB(A). Daarom moet de operator beschermende maatregelen treffen.</p>
	<p>Beweegbare onderdelen van de machine kunnen losse kleding, lang haar of sieraden grijpen.</p>

4.0 ONDERHOUD

Om de machine veilig te kunnen gebruiken is de exploitant verplicht om de machine regelmatig te onderhouden.

Reparatiewerkzaamheden mogen uitsluitend door geautoriseerde servicepartners of in overleg met de fabrikant door de klant zelf worden uitgevoerd.

	<p>Voor onderhouds- en reparatiewerkzaamheden worden gestart moet:</p> <ul style="list-style-type: none"> - de machine worden ontkoppeld van ALLE voedingsnetten, - de hoofdschakelaar worden uitgeschakeld, respectievelijk de stekker worden ontkoppeld of eventueel de perslucht uit het systeem worden afgetapt en maatregelen worden getroffen tegen opnieuw inschakelen.
	<p>Werkzaamheden aan elektrische elementen of de aanvoerleidingen mogen uitsluitend worden uitgevoerd door experts resp. elektriciens.</p>

4.1 Verbruiksmaterialen voor montage, onderhoud en verzorging

Hydrauliekolie

Minimale eisen, **algemeen:**

Eni PRECIS HVLP-D, art.nr. 00066018

zomer (15 tot 45 °C) HVLP-D 46 (bijvoorbeeld Eni PRECIS HVLP-D)

winter (onder 10 °C) HVLP-D 32 (bijvoorbeeld Eni PRECIS HVLP-D)

Minimale eisen **speciaal voor tweekoloms hefbruggen:**

Eni PRECIS HVLP-D, art.nr. 00067218

zomer (15 tot 45 °C) HVLP-D 32 (bijvoorbeeld Eni PRECIS HVLP-D)

winter (onder 10 °C) HVLP-D 22 (bijvoorbeeld Eni PRECIS HVLP-D)

Conserveringsmiddel voor kabels, lasnaden, schroeven, hoeken, randen en holle ruimtes.

Minimale eisen:

Petec Spray translucient - 500 ml, art.nr. 73550/Petec Saugdose translucient - 1.000 ml , art. nr. 73510

Petec UBS-pistool , art. nr. 98507

Smeermiddel voor leibanen

Minimale eisen:

LAGERMEISTER WHS 2002 wit EP-high performancevet. art.nr. KPF1-2K-20

Smeermiddel voor bussen, kettingen, rollen en beweegbare onderdelen

Minimale eisen:

White Ultra Lube, spuitbus 500 ml. art.nr. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Vloerverankering

Minimale eisen **voor hefbruggen:**

Fischer FIS A M 16 x 200, gegalvaniseerd in combinatie met Fischer Superbond-glascapsule

Minimale eisen **voor personenautobanden(de)montagemachine en**

personenauto/vrachtwagenwielenbalanceermachine:

Slaganker M8 x 100

Minimale eisen voor vrachtwagenbanden(de)montagemachine:

Slaganker M12 x 100

Persluchtinstallatie

Minimale eisen:

PROMAT chemicals Druckluftöl Spezial , art. nr.: 4000355209

Reinigen

Minimale eisen:

Caramba Intensiv Bremsenreiniger acetonfrei

Verzorgen en beschermen van metalen, gelakte of gepoedercoate oppervlakken

Minimale eisen:

Petec Spray translucient - 500 ml art. nr. 73550

Petec Saugdose translucient - 1.000 ml art. nr. 73510

Petec UBS-pistool , art. nr. 98507

Verzorgen en beschermen van belopen metalen, gelakte of gepoedercoate oppervlakken en kunststof onderdelen

Minimale eisen:

Valet Pro Classic Protectant Kunststoffversiegelung 500 ml

4.2 Veiligheidsvoorschriften voor olie

Neem altijd de wettelijke voorschriften resp. verordeningen voor het verwerken van oude olie in acht.

Laat oude olie altijd afvoeren door een gecertificeerd bedrijf.

Olie moet bij lekkages direct met behulp van een bindmiddel of schalen worden opgevangen om te voorkomen dat olie in de grond terechtkomt.


Vermijd elk huidcontact met olie.

Laat geen oliedampen in de atmosfeer ontsnappen.

Olie is een brandbaar medium. Let op mogelijke gevarenbronnen.

Draag oliebestendige beschermende kleding, zoals handschoenen, een veiligheidsbril, beschermende kleding enzovoort.

4.3 Aanwijzingen

	<p>De machine moet, onafhankelijk van de mate van vervuiling, regelmatig worden onderhouden, gereinigd en verzorgd.</p> <p>Behandel de machine daarna met een verzorgingsmiddel (zoals olie of waxspray). Gebruik geen reinigingsmiddelen die schadelijk zijn voor de huid.</p> <p>ALLE AANSPRAKEN OP GARANTIE VERVALLEN WANNEER NIET AAN DE GENOEMDE PUNTEN IS VOLDAAN</p>
---	--

4.4 Onderhoudsschema resp. verzorgingsschema

Interval	Direct	Wekelijks	Maandelijks	Driemaandelijks	Halfjaarlijks
Controleren van ALLE voor de veiligheid relevante onderdelen	X				
Reinigen	X				
Oppervlaktebescherming controleren, respectievelijk herstellen	X				
Dichtheid van het hydraulieksysteem controleren	X				
Oppervlaktebescherming, respectievelijk corrosiebescherming controleren, respectievelijk herstellen	X				
Laklaag en componenten op beschadiging controleren, respectievelijk herstellen	X				
Controleren op roestschade en deze herstellen	X				
Holle ruimtes en ongelakte delen controleren, respectievelijk nabehandelen	X				
Dichtheid van het pneumatisch systeem controleren	X				
Controleren of schroeven goed aangedraaid zijn	X				
Lagerspeling controleren, lagers smeren en instellen	X				
Slijtdelen controleren		X			
Vloeistoffen controleren (peil, slijtage, verontreiniging, kwaliteit)		X			
Glijvlakken controleren en smeren		X			
Vuil uit de machine verwijderen			X		
Elektrische componenten reinigen en controleren				X	
Werking en slijtage van motor en tandwielkast controleren				X	
Lasnaden en constructie controleren				X	
Visuele inspectie (conform inspectieschema) uitvoeren					X

4.5 Storingen opsporen/storingsmeldingen en verhelpen

De balanceercomputer kan de volgende storingsmeldingen weergeven:

Storingscode	Reden
Er -1-	Zie Storingen verhelpen
Err -2-	1. Er is geen of een te licht wiel op de as gemonteerd. 2. Balanceeras is niet vastgedraaid. 3. Wiel is niet goed bevestigd. 4. Getande riem niet of niet strak genoeg gespannen.
Err -3-	De onbalans van het wiel is te groot.
Err -4-	Druksensor defect. Verkeerde draairichting.
Err -5-	Wielafdekkap niet gesloten.
Err -7-	Opgeslagen gegevens zijn gewist.
Err -8-	100g-gewicht ontbreekt. Druksensor defect. Stroom- of hoofdprintplaat defect.

Symptomen	Oorzaak	Oplossing
Verschillende balanceergegevens¹	Balanceermachine is niet goed aan de vloer verankerd.	Controleer de vloerverankering
	Foutieve kalibratie	Opnieuw kalibreren.
	Balanceeras niet vast.	Controleer de bevestiging van de balanceeras.
	As verbogen.	Controleer de balanceeras.
	Piëzosensoren niet vast, respectievelijk defect.	Controleer of de bevestigingsschroeven van de piëzosensoren goed vastzitten, respectievelijk vervangen.
	Velg is niet schoon of scheluw.	Controleer de velg.
Knoppen reageren niet.	Knoppenprintplaat is niet aangesloten op de besturingsprintplaat of defecte kabelverbinding.	Controleer de aansluiting en de leiding.
Product vertoont veel roestschade.	Beschadiging of gebrekkige corrosiebescherming evt. onderhoud.	Roest verwijderen, reinigen en oppervlak herstellen.
Motor/elektrisch		
Motor remt niet of sporadisch.	Remweerstand defect of niet aangesloten.	Remweerstand en/of aansluiting controleren.
Motor maakt lawaai.	Remweerstand defect of niet aangesloten.	Remweerstand en/of aansluiting controleren.
	Hoofdprintplaat beschadigd.	Neem contact op met ATH-Service.
	De condensator is defect of niet aangesloten.	Condensator en/of aansluiting controleren.
Aardlekbeveiliging van de installatiezekering wordt geactiveerd.	Hoofdschakelaar van de machine is niet correct aangesloten of er is een slecht contact.	Controleer de elektrische aansluiting.
	Hoofdprintplaat is defect.	Neem contact op met ATH-Service.
Andere oorzaken voor 'foutieve' balanceergegevens.	Gebruik van verschillende adapters, waardoor opspanfouten ontstaan.	Bij gebruik van adapters altijd de montage-instructies in acht nemen.
	Bij inspannen met een conus bij velgen met een versleten middengat kunnen de verschillen tot wel 10 g zijn.	Velg of materialen repareren of een speciale adapter gebruiken.
	Een onbalans van de band op het voertuig kan het gevolg zijn van een onbalans van de remtrommel of remschijf of van versleten bevestigingsboringen in de velg en/of de rem.	In dergelijke gevallen verdient het aanbeveling na te justeren zonder het wiel los te nemen.
GEBRUIK ALTIJD UITSLUITEND ORIGINELE ONDERDELEN EN -ACCESSOIRES.		

4.6 Onderhouds- en servicehandleidingen



Alle onderhouds- en servicewerkzaamheden moeten minimaal conform het onderhoudsschema worden uitgevoerd

PERSLUCHTONDERHOUDSEENHEID

(deels inventaris, eventueel noodzakelijk voor de activiteit)

INSTELLEN VAN DE WERKDRUK:

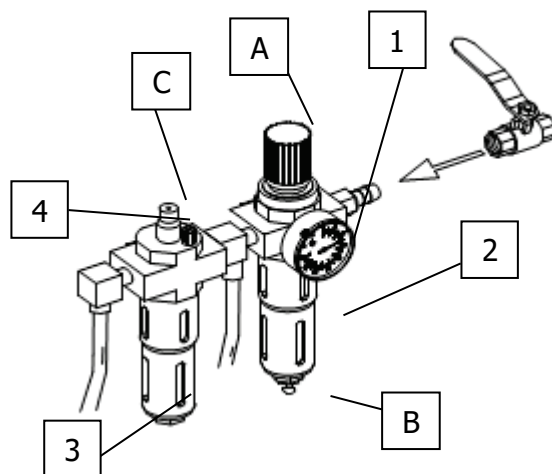
- Controleer de werkdruk die op manometer (1) wordt weergegeven. Deze moet overeenkomen met de technische gegevens.
- De werkdruk kan met drukregelaar (A) worden ingesteld.
- Trek de drukregelaar omhoog om de instelling te kunnen wijzigen.
- Om de druk in de machine te verhogen draait u de regelaar rechtsom (met de wijzers van de klok mee); om te verlagen linksom (tegen de wijzers van de klok in).

OLIEPOT

- Controleer het oliepeil in het oliereservoir (3).
- Verwijder het oliereservoir.
- Vul het reservoir bij met een pneumatische olie met viscositeit SAE20.
- Controleer het olie-inspuitvolume door het peilglas (4).
- Gewoonlijk moet de schroef volledig worden dichtgedraaid (rechtsom) en vervolgens ongeveer een kwart tot een halve slag worden opgedraaid (linksom).

WATERAFSCHEIDER

- Controleer het waterpeil in de afscheider (2).
- Door klep (B) te openen wordt het water afgetapt.



Instelling van de spanning van de aandrijfriem

1. Verwijder voorzichtig de afdekking (opslagplek voor gewichten).
2. Draai de bevestigingsschroeven van de motor los.
3. Verschuif de motor met behulp van de spanschroef en let daarbij op de correcte riemspanning.
4. Draai de bevestigingsschroeven van de motor weer vast.
5. Voer een test uit en let er daarbij op dat de riem niet naar de zijkant scheefloopt.
6. Plaats de afdekking terug.

Zekeringen vervangen

1. Verwijder voorzichtig de afdekking (opslagplek voor gewichten).
2. Neem de zekering uit het voedingspaneel.
3. Vervang de oude zekering door een nieuwe en gebruik daarbij alleen zekeringen met dezelfde waarden.

Als de storing blijft terugkomen, verzoeken we u contact op te nemen met de serviceafdeling.

4.7 Afvoeren

- Ontkoppel de perslucht- en stroomtoevoer.
- Verwijder alle niet-metalen stoffen en berg deze op in overeenstemming met de lokale voorschriften.
- Tap de olie uit de machine af en berg deze op in overeenstemming met de lokale voorschriften.
- Recycle alle metalen onderdelen.



De machine bevat enkele substanties die schadelijk zijn voor het milieu die, indien onjuist verwerkt, mogelijk schadelijk zijn voor het menselijk lichaam.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Hein GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Hein GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Hein GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / *General Manager*)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 BIJLAGE

6.1 Pneumatisch schakelschema
Not relevant!

6.2 Elektrisch schakelschema
Not relevant!

6.3 Hydraulisch schakelschema
Not relevant!

7.0 GARANTIEKAART

Dealernaam:

Klantnaam:

Bedrijf (eventueel klantnummer):

Bedrijf (eventueel klantnummer):

Contactpersoon:

Contactpersoon:

Straat:

Straat:

Postcode en plaats:

Postcode en plaats:

Telefoon- en faxnummer:

Telefoon- en faxnummer:

E-mailadres:

E-mailadres:

Fabrikant & model:

Serienummer:

Bouwjaar:

Referentienummer:

Beschrijving van de melding:

Beschrijving van de benodigde vervangingsonderdelen:

Vervangingsonderdeel:

Artikelnummer:

Aantal:

BELANGRIJKE AANWIJZINGEN:

Schade, die is ontstaan door ondeskundig gebruik, achterstallig onderhoud of mechanische beschadiging, valt niet onder de garantie. Voor installaties die niet zijn gemonteerd door een geautoriseerde monteur van ATH is de garantie beperkt tot het leveren van de vereiste vervangingsonderdelen.

Transportschade:

Zichtbaar defect (zichtbare transportschade, aantekening op de pakbon van de vervoerder, kopie van de afleverbon en foto's per ommekeer aan ATH-Heinl toezenden)

Verborgen defect (transportschade wordt pas vastgesteld bij het uitpakken van de goederen, schademelding met foto's binnen 24 uur toezenden aan ATH-Heinl)

Plaats en datum

Handtekening en stempel

7.1 Omvang van de productgarantie

- Vijf jaar op de apparaatconstructie
- Netvoedingen, hydrauliekcilinders en alle andere slijtdelen zoals draaitafels, rubberplaten, kabels, kettingen, kleppen, schakelaars enzovoort is de garantieperiode onder normale omstandigheden/bij normaal gebruik beperkt tot één jaar.

Niet onder de garantie vallen:

- defecten die zijn ontstaan door normale slijtage, misbruik, transportschade, ondeskundige installatie, spanning of achterstallig noodzakelijk onderhoud.
- schade die is ontstaan door het veronachtzamen of niet naleven van de in deze bedieningshandleiding vermelde aanwijzingen en/of andere begeleidende aanwijzingen.
- de normale slijtage aan afzonderlijke onderdelen die onderhoud nodig hebben om het product in een veilige staat te houden.
- alle componenten die bij het transport werden beschadigd.
- andere componenten die niet expliciet worden genoemd, maar als algemene slijtdelen worden beschouwd.
- waterschade die is veroorzaakt door bijvoorbeeld regen, overmatige vochtigheid, corrosieve omgevingen of andere verontreinigingen.
- optische defecten die geen invloed hebben op de werking.

DE GARANTIE GELDT NIET WANNEER DE GARANTIEKAART NIET INGEVULD AAN ATH-HEINL WERD TERUGGESTUURD.

We maken u erop attent dat schade en storingen als gevolg van het niet naleven van onderhouds- en instelwerkzaamheden (conform de bedieningshandleiding en/of instructies), defecte elektrische aansluitingen (draaiveld, nominale spanning, zekeringen) of ondeskundig gebruik (overbelasting, opstelling in de buitenlucht, technische modificaties) nooit onder de garantie vallen!

8.0 TESTBOEK

	<p>Dit testboek (inclusief rapport) is een belangrijk onderdeel van de bedieningshandleiding, respectievelijk het product. !!!BEWAAR DIT DOCUMENT ZORGVULDIG!!!</p>
---	--

Controle

Het product moet na voltooiing van de montage, overdracht evt. instructie en daarna regelmatig in overeenstemming met de ter plaatse geldende voorschriften en wettelijke bepalingen door een hiervoor geautoriseerd bedrijf of instelling worden gecontroleerd.

Bij modificaties of uitbreidingen van het producttype moet een aanvullend testboek worden bijgehouden en geregistreerd.

Omvang van de controle




Naast onberispelijke werking, reinheid en onderhoudsvorschriften moeten met name de voor de veiligheid relevante componenten van de complete installatie worden gecontroleerd.

Technische gegevens

- Deze vindt u in de bijgevoegde bedieningshandleiding.

Typeplaatje

- Noteer hieronder alle gegevens
- Fabrikant & type van de gebruikte montage materialen:

 ATH-Hein	
Typ Type	Volt
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	Designed by ATH-Hein Germany Manufactured in China ATH-Hein GmbH & Co. KG Gewerbestraße 9 D 92278 Iilschwang Germany

8.1 Opstellings- en overdrachtsrapport

Gebruikslocatie:

Firma:
Straat:
Plaats:
Land:

Apparaat/installatie:

Fabrikant:
Type/model:
Serienummer:
Bouwjaar:

Verantwoordelijk verkoopkantoor:

Het hierboven genoemde product werd gemonteerd, waarna de werking en veiligheid werd gecontroleerd en is vervolgens in gebruik genomen. Het werd opgesteld door:

de exploitant

de deskundige

De exploitant bevestigt dat het producttype deskundig werd opgesteld, alle informatie in deze bedieningshandleiding en het rapport te hebben gelezen en begrepen en in acht te nemen en deze documenten altijd voor de geïnstrueerde operator toegankelijk op te bergen.

De exploitant verklaart dat een geschoolde werknemer van de fabrikant of een handelaar na de montage en inbedrijfstelling instructie heeft gegeven over de werking, het gebruik, voor de veiligheid relevante voorschriften, onderhoud en verzorging van de machine en dat de documentatie, informatie en specificaties van de machine zijn overhandigd en het product storingsvrij werkt.

BELANGRIJKE AANWIJZINGEN:

ALLE GARANTIECLAIMS VERVALLEN WANNEER NIET AAN DE GENOEMDE PUNTEN IS VOLDAAN:

De garantie is alleen geldig bij het in acht nemen en aantonen van de deskundige montage en overdracht van, alsmede instructie m.b.t. de machine en het jaarlijkse onderhoud door een door de fabrikant geautoriseerde deskundige. De periode tussen 2 onderhoudsbeurten mag niet langer zijn dan 12 maanden. Wanneer de installatie afwijkend van de norm wordt gebruikt (bijvoorbeeld in meerdere ploegen of seizoensgebonden), moet de installatie elk half jaar worden gecontroleerd en onderhouden.

Garantieclaims worden alleen erkend als is voldaan aan alle punten in het rapport en in de bedieningshandleiding, de claim onmiddellijk na het vaststellen wordt ingediend en dit **rapport samen met het onderhouds- en eventueel serviceraapport aan de fabrikant** is verzonden.

Verdere specifieke informatie over de garantie, zoals de omvang, vereisten en voorschriften, staan beschreven in de bedieningshandleiding en moeten in acht worden genomen.

Schade en reclamaties als gevolg van ondeskundig gebruik, achterstallig onderhoud en verzorging, het gebruik van ongeschikte of niet-gespecificeerde montage-, gebruiks-, onderhouds- en verzorgingsmiddelen, mechanische schade, interventies in het apparaat zonder overleg met een geautoriseerde deskundige of door onbevoegde deskundigen zijn uitgesloten van de garantie. Voor installaties die niet zijn gemonteerd door een geautoriseerde deskundige is de garantie van de fabrikant beperkt tot het leveren van de vereiste vervangingsonderdelen.

Naam en firmastempel van de deskundige
eventueel nummer en naam VKH

Datum en handtekening van de deskundige

Naam en firmastempel van de exploitant

Datum en handtekening van de exploitant

8.2 Inspectieschema

Inspectie	1	2	3	4	5	6
Datum						
Typeplaatje						
Korte bedieningshandleiding						
Bedieningshandleiding						
Veiligheidstekens						
Aanduiding voor bediening						
Verdere aanduidingen						
Constructie (vervorming, scheuren)						
Bevestigingsankers en stabiliteit						
Toestand betonvloer (scheuren)						
Toestand/algemene toestand						
Toestand/reinheid						
Toestand/verzorging en verzegeling						
Toestand/vloeistoffen						
Toestand/smering						
Toestand/aggregaat						
Toestand/aandrijving						
Toestand/motor						
Toestand/tandwielkast						
Toestand/cilinders						
Toestand/klep						
Toestand/elektrische besturing						
Toestand/elektrische knoppen						
Toestand/elektrische schakelaars						
Toestand/elektriciteitskabels						
Toestand/hydrauliekleidingen						
Toestand/hydraulieschroefverbinding						
Toestand/pneumatiekleidingen						
Toestand/pneumatieschroefverbinding						
Toestand/dichtheid						
Toestand/bouten en lagerpunten						
Toestand/slijtdelen						
Toestand/afdekkingen						
Toestand/werking onder belasting						
Toestand/veiligheidsrelevante componenten						
Toestand/elektrische beveiliging						
Toestand/hydraulische beveiliging						
Toestand/pneumatische beveiliging						
Toestand/mechanische beveiliging						
Toestand/werking onder belasting						
Controlesticker aangebracht						

8.3 Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)

Controlebevindingen

met betrekking tot een regelmatige/uitzonderlijke controle/nacontrole*)

Het apparaat werd onderworpen aan een controle op bedrijfsgereedheid.
Daarbij werden geen/de volgende*) defecten vastgesteld:

Omvang van de controle: Controle van de werking en visuele inspectie conform de voorschriften
Nog uit te voeren deelcontrole:

Er zijn wel/geen*) bezwaren om de installatie in gebruik te nemen. Een nacontrole is wel/niet*) noodzakelijk.

(Plaats, datum)

(Handtekening deskundige)

Bevestiging van de controle:

(Naam van de deskundige)

(Functie)

(Adres)

(Werkzaam bij)

Exploitant (firmastempel, datum en handtekening)

Voor kennisgeving aangenomen defecten**)

Verholpen defecten**)

*) doorhalen wat niet van toepassing is **) Bevestiging van de exploitant of een gemachtigde met datum en handtekening

Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)

Controlebevindingen met betrekking tot een regelmatige/uitzonderlijke controle/nacontrole*)

Het apparaat werd onderworpen aan een controle op bedrijfsgereedheid.
Daarbij werden geen/de volgende*) defecten vastgesteld:

Omvang van de controle: Controle van de werking en visuele inspectie conform de voorschriften
Nog uit te voeren deelcontrole:

Er zijn wel/geen*) bezwaren om de installatie in gebruik te nemen. Een nacontrole is wel/niet*) noodzakelijk.

(Plaats, datum)

(Handtekening deskundige)

Bevestiging van de controle:

(Naam van de deskundige)

(Functie)

(Adres)

(Werkzaam bij)

Exploitant (firmastempel, datum en handtekening)

Voor kennisgeving aangenomen defecten**)

Verholpen defecten**)

*) doorhalen wat niet van toepassing is **) Bevestiging van de exploitant of een gemachtigde met datum en handtekening

Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)

Controlebevindingen met betrekking tot een regelmatige/uitzonderlijke controle/nacontrole*)

Het apparaat werd onderworpen aan een controle op bedrijfsgereedheid.
Daarbij werden geen/de volgende*) defecten vastgesteld:

Omvang van de controle: Controle van de werking en visuele inspectie conform de voorschriften
Nog uit te voeren deelcontrole:

Er zijn wel/geen*) bezwaren om de installatie in gebruik te nemen. Een nacontrole is wel/niet*) noodzakelijk.

(Plaats, datum)

(Handtekening deskundige)

Bevestiging van de controle:

(Naam van de deskundige)

(Functie)

(Adres)

(Werkzaam bij)

Exploitant (firmastempel, datum en handtekening)

Voor kennisgeving aangenomen defecten**)

Verholpen defecten**)

*) doorhalen wat niet van toepassing is **) Bevestiging van de exploitant of een gemachtigde met datum en handtekening

Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)

Controlebevindingen met betrekking tot een regelmatige/uitzonderlijke controle/nacontrole*)

Het apparaat werd onderworpen aan een controle op bedrijfsgereedheid.
Daarbij werden geen/de volgende*) defecten vastgesteld:

Omvang van de controle: Controle van de werking en visuele inspectie conform de voorschriften
Nog uit te voeren deelcontrole:

Er zijn wel/geen*) bezwaren om de installatie in gebruik te nemen. Een nacontrole is wel/niet*) noodzakelijk.

(Plaats, datum)

(Handtekening deskundige)

Bevestiging van de controle:

(Naam van de deskundige)

(Functie)

(Adres)

(Werkzaam bij)

Exploitant (firmastempel, datum en handtekening)

Voor kennisgeving aangenomen defecten**)

Verholpen defecten**)

*) doorhalen wat niet van toepassing is **) Bevestiging van de exploitant of een gemachtigde met datum en handtekening

Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)

Controlebevindingen met betrekking tot een regelmatige/uitzonderlijke controle/nacontrole*)

Het apparaat werd onderworpen aan een controle op bedrijfsgereedheid.
Daarbij werden geen/de volgende*) defecten vastgesteld:

Omvang van de controle: Controle van de werking en visuele inspectie conform de voorschriften
Nog uit te voeren deelcontrole:

Er zijn wel/geen*) bezwaren om de installatie in gebruik te nemen. Een nacontrole is wel/niet*) noodzakelijk.

(Plaats, datum)

(Handtekening deskundige)

Bevestiging van de controle:

(Naam van de deskundige)

(Functie)

(Adres)

(Werkzaam bij)

Exploitant (firmastempel, datum en handtekening)

Voor kennisgeving aangenomen defecten**)

Verholpen defecten**)

*) doorhalen wat niet van toepassing is **) Bevestiging van de exploitant of een gemachtigde met datum en handtekening

Visuele inspectie (door geautoriseerde deskundige persoon)

Controlebevindingen met betrekking tot een regelmatige/uitzonderlijke controle/nacontrole*)

Het apparaat werd onderworpen aan een controle op bedrijfsgereedheid.
Daarbij werden geen/de volgende*) defecten vastgesteld:

Omvang van de controle: Controle van de werking en visuele inspectie conform de voorschriften
Nog uit te voeren deelcontrole:

Er zijn wel/geen*) bezwaren om de installatie in gebruik te nemen. Een nacontrole is wel/niet*) noodzakelijk.

(Plaats, datum)

(Handtekening deskundige)

Bevestiging van de controle:

(Naam van de deskundige)

(Functie)

(Adres)

(Werkzaam bij)

Exploitant (firmastempel, datum en handtekening)

Voor kennisgeving aangenomen defecten**)

Verholpen defecten**)

*) doorhalen wat niet van toepassing is **) Bevestiging van de exploitant of een gemachtigde met datum en handtekening



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

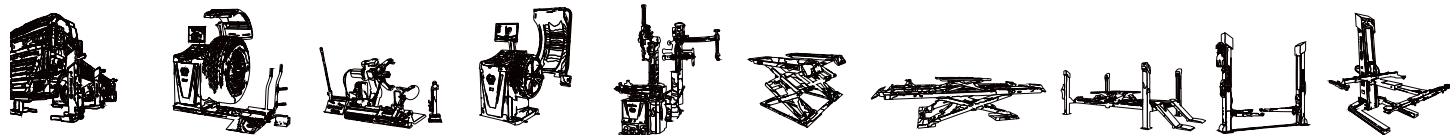
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Instrukcja Obsługi



ATH-W

W142

numer seryjny: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.



Spis treści

1.0	WPROWADZENIE	- 3 -
1.1	Informacje ogólne.....	- 3 -
1.2	Opis	- 4 -
1.3	Obsługa.....	- 7 -
1.4	Dane techniczne	- 15 -
1.5	Zwymiarowany rysunek.....	- 16 -
2.0	INSTALACJA.....	- 17 -
2.1	Warunki transportu i składowanie.....	- 17 -
2.2	Rozpakowanie maszyny	- 18 -
2.3	Zakres dostawy.....	- 18 -
2.4	Lokalizacja.....	- 20 -
2.5	Mocowanie	- 22 -
2.6	Przyłącze elektryczne	- 22 -
2.7	Przyłącze pneumatyczne	- 22 -
2.8	Przyłącze hydrauliczne	- 23 -
2.9	Montaż	- 23 -
2.10	Prace końcowe.....	- 34 -
3.0	PRACA	- 35 -
3.1	Instrukcja eksploatacji	- 35 -
3.2	Podstawowe informacje	- 36 -
4.0	KONSERWACJA	- 37 -
4.1	Materiały eksploatacyjne do instalacji, konserwacji i pielęgnacji.....	- 37 -
4.2	Przepisy bezpieczeństwa dotyczące oleju	- 38 -
4.3	Wskazówki.....	- 39 -
4.4	Harmonogram konserwacji.....	- 39 -
4.5	Wyszukiwanie błędów / Sygnalizacja błędów i środki zaradcze.....	- 40 -
4.6	Instrukcje dotyczące konserwacji i serwisu	- 42 -
4.7	Utylizacja.....	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	ZAŁĄCZNIK.....	- 45 -
6.1	Schemat obwodu pneumatycznego.....	- 45 -
6.2	Schemat obwodu elektrycznego	- 45 -
6.3	Schemat obwodu hydraulicznego.....	- 45 -
7.0	KARTA GWARANCYJNA.....	- 46 -
7.1	Zakres gwarancji produktu	- 47 -
8.0	DZIENNIK BADAŃ	- 48 -
8.1	Protokół ustawiania i przekazania	- 49 -
8.2	Harmonogram kontroli	- 50 -
8.3	Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)	- 51 -
9.0	NOTATKI	- 57 -

1.0 WPROWADZENIE

1.1 Informacje ogólne



**NINIEJSZA INSTRUKCJA JEST INTEGRALNĄ CZĘŚCIĄ MASZINY.
UŻYTKOWNIK MUSI JĄ PRZECZYTAĆ ZE ZROZUMIENIEM.
PRODUCENT NIE PONOSI ŻADNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA JAKIEKOLWIEK
SZKODY SPOWODOWANE NIEPRZESTRZEGANIEM NINIEJSZEJ INSTRUKCJI ANI
OBOWIĄZUJĄCYCH PRZEPISÓW BEZPIECZEŃSTWA.**



UWAGA: Należy postępować zgodnie z instrukcjami, aby zapobiec obrażeniom lub uszkodzeniom.



WSKAZÓWKA: Dostarcza więcej informacji na temat sposobu działania i wskazówek dotyczących efektywnego korzystania z urządzenia.

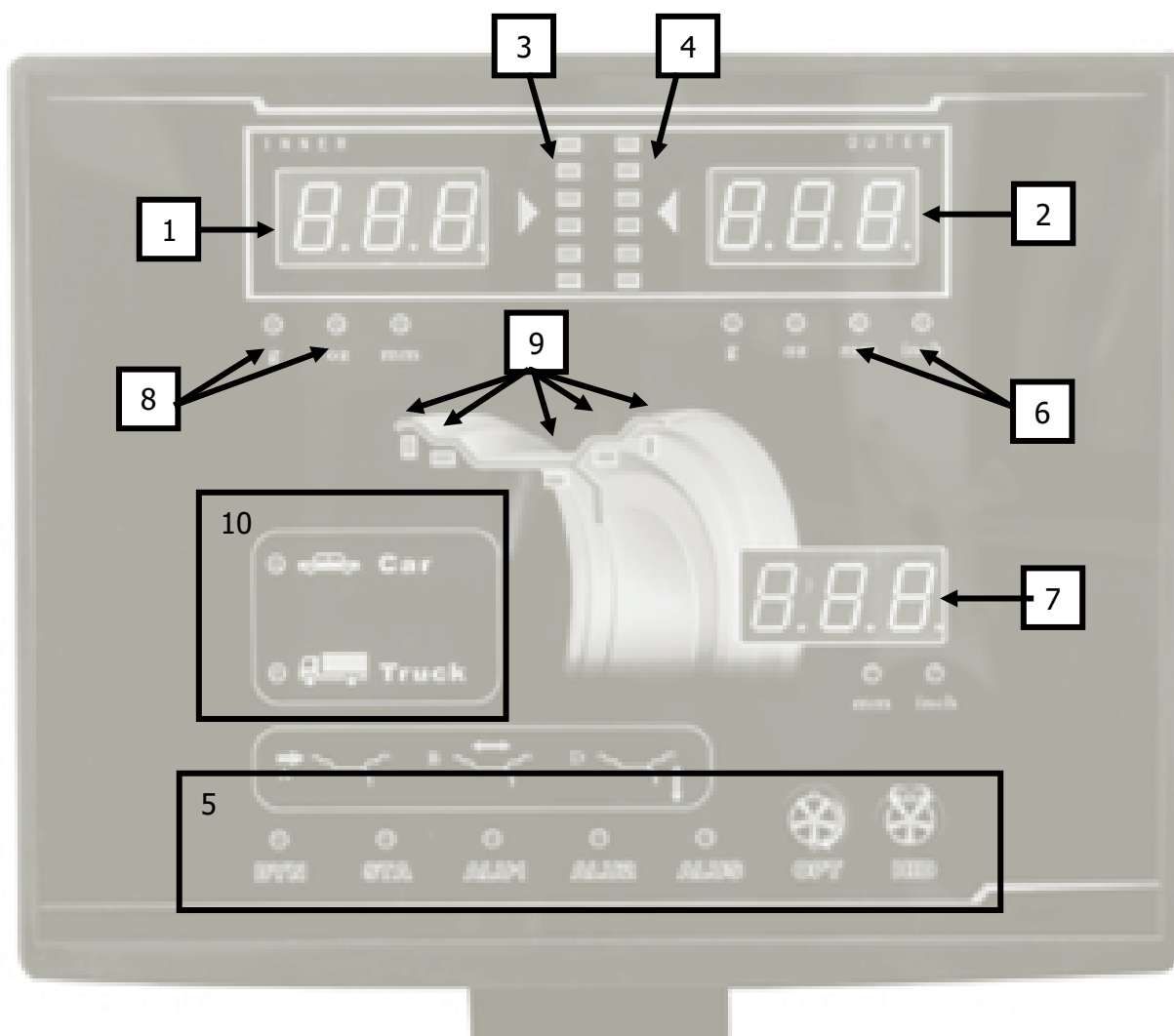


Podczas wszystkich prac związanych z opisanym urządzeniem należy nosić odpowiednią odzież ochronną.

1.2 Opis















1. Wyłącznik główny z funkcją wyłączenia awaryjnego do włączania i wyłączania wyważarki
2. Mocowanie stożka
3. Schowek na ciężarki
4. Osłona koła
5. Miernik
6. Wał wyważający
7. Wyświetlacz
8. Element obsługi
9. Pedał sterujący do podnośnika koła
10. Podnośnik koła



1) Wskaźnik niewyważenia WEWNĄTRZ	2) Wskaźnik niewyważenia NA ZEWNĄTRZ
3) Wskaźnik pozycji niewyważenia WEWNĄTRZ	4) Wskaźnik pozycji niewyważenia NA ZEWNĄTRZ
5) Wskaźnik rodzaju wyważenia	6) Wskaźnik świetlny – jednostka miary mm lub cale
7) Wskaźnik niewyważenia STATYCZNIE	8) Wskaźnik świetlny – jednostka miary g lub oz
9) Wskaźnik pozycji ciężarka	10) Wskaźnik trybu samochodu osobowego/cieżarowego



 A	 B	 D
Odstęp felgi od maszyny  Przycisk kalibracji	Szerokość felgi  Test samoczynny	Średnica felgi  Zmiana DYNAMICZNIE/STATYCZNIE
 Wybrany program ALU	 Wybór samochodu osobowego/ciężarowego	 Wskaźnik dokładnego niewyważenia <5g
 Zmiana wprowadzanych wielkości	 START - Przycisk	 STOP - Przycisk



Przyciski obsługiwać wyłącznie palcami. Pod żadnym pozorem nie używać ostrych przedmiotów.

1.3 Obsługa

1.3.1 Test samoczynny

Po włączeniu urządzenie wykonuje test samoczynny i następnie przełącza się automatycznie na tryb „Dynamiczny”

1.3.2 Montaż koła

Wybrać pasujący stożek, aby wycentrować koło na kołnierzu wyważającym.
Na poniższej ilustracji przedstawiono 2 proste możliwości zamocowania koła.

- a. Obok przedstawiono pierwszą możliwość zamocowania koła.

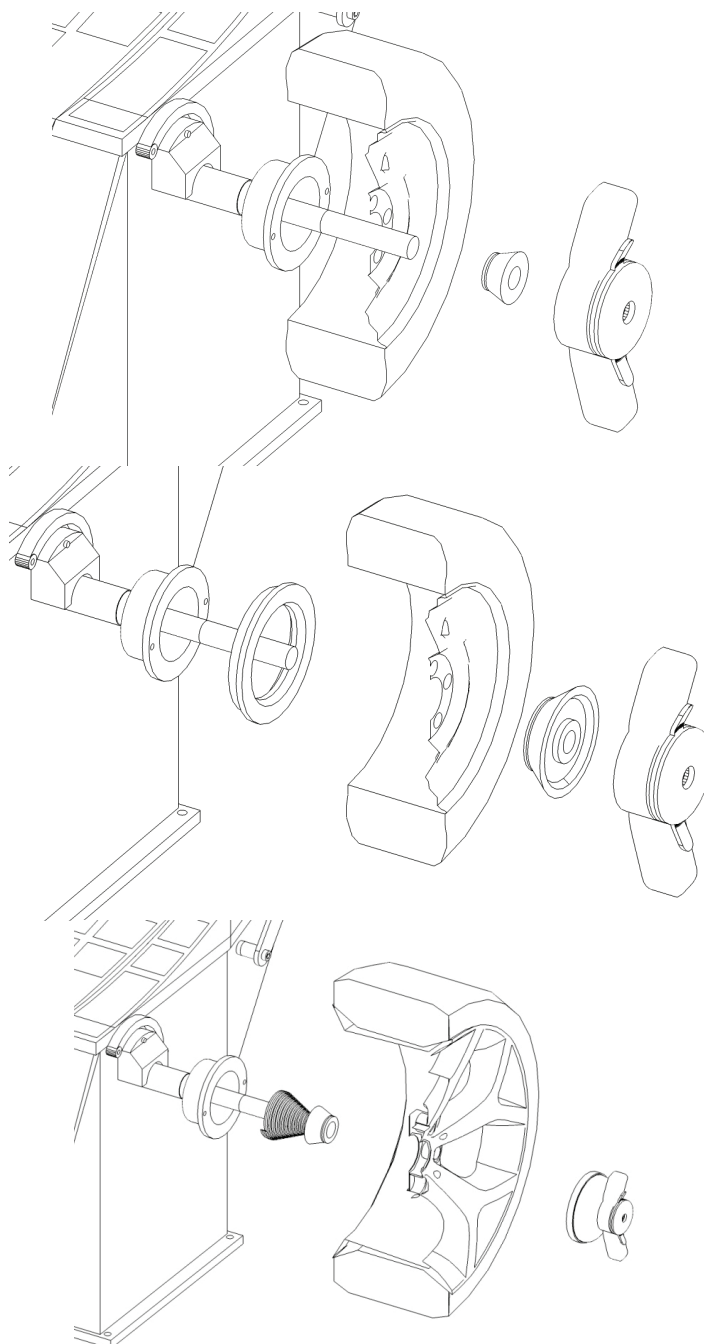
Felga jest tutaj mocowana za pomocą stożka od zewnątrz na wale wyważającym.

Gdy zastosujemy większy stożek, to należy dodatkowo wykorzystać nasadkę do pokrywki mocującej.

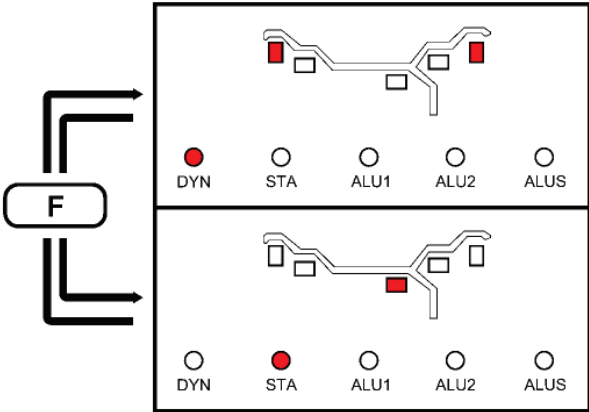
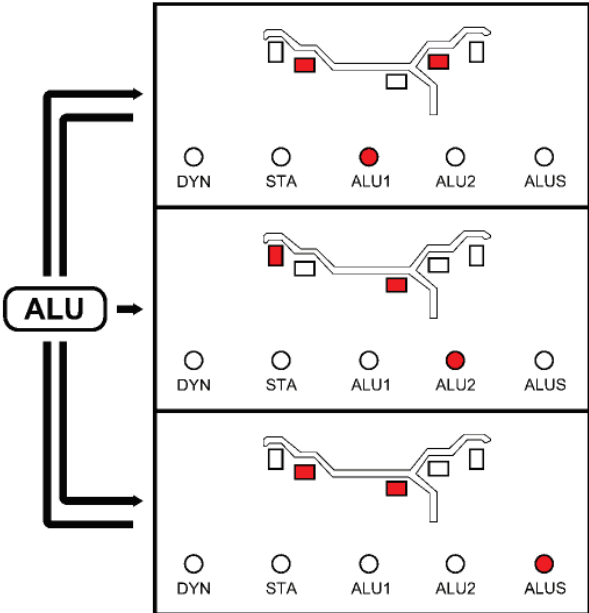


Możliwość ta zwiększa zagrożenie wystąpienia błędów podczas mocowania i dlatego zaleca się ją tylko w przypadku felg stalowych.

- b. Przy drugiej możliwości na wale wyważającym na początku zakłada się sprężynę napinającą i następnie pasujący stożek. Za pomocą pokrywki dociskającej można zamocować felgę na wale wyważającym.



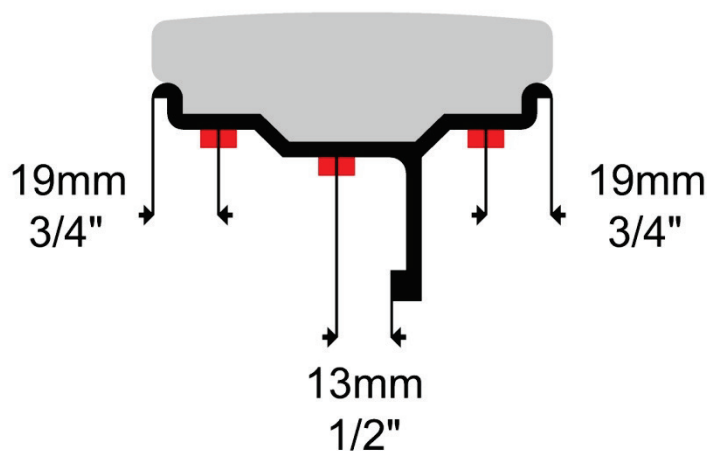
1.3.3 Wybór rodzaju wyważenia

<p>DYN Dynamicznie – tryb (domyślny): Funkcja ta wyznacza bicie promieniowe i boczne felgi aluminiowej lub stalowej. Ciężarki wyważające zakładane są od zewnętrznej i wewnętrznej strony mocowanego koła.</p>	
<p>STA Statyka – tryb: Funkcja ta wyznacza bicie promieniowe felgi stalowej. Ciężarki wyważające zakłada się w środkowej pozycji felgi.</p>	
<p>ALU -1- Funkcje te wyznaczają bicie promieniowe i boczne felgi aluminiowej. Ciężarki wyważające zakłada się w wyznaczonych punktach.</p>	
<p>ALU -2- Funkcje te wyznaczają bicie promieniowe i boczne felgi aluminiowej. Ciężarki wyważające zakłada się w wyznaczonych punktach.</p>	
<p>ALUS Funkcje te wyznaczają bicie promieniowe i boczne felgi aluminiowej. Ciężarki wyważające zakłada się w punktach wyznaczonych przez użytkownika.</p>	



Do wyważenia felg aluminiowych zalecamy wybrać tryb ALU S. Uwzględnia on nie tylko dokładny przekrój felgi, ale pomaga też ustawić ciężarek klejony w dokładnej pozycji.

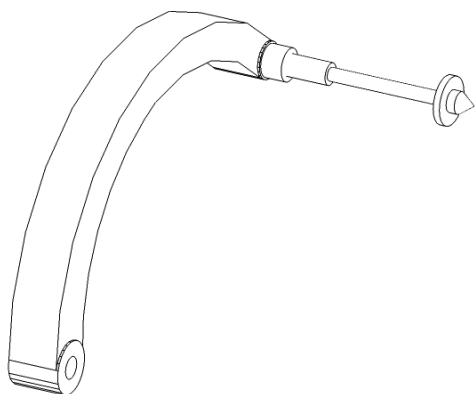
W przypadku ALU 1 podczas zakładania ciężarków klejonych należy zachować następujące wymiary:



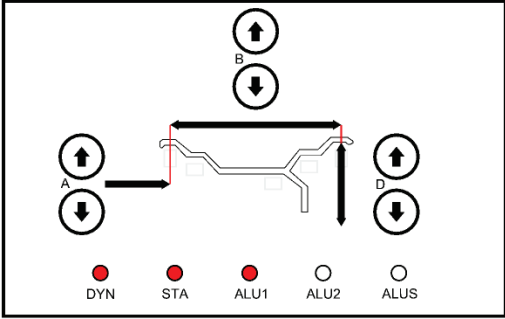
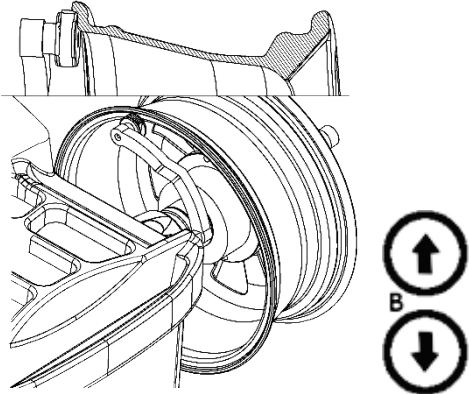
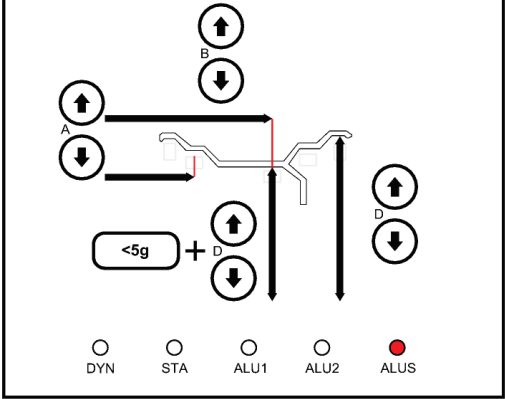
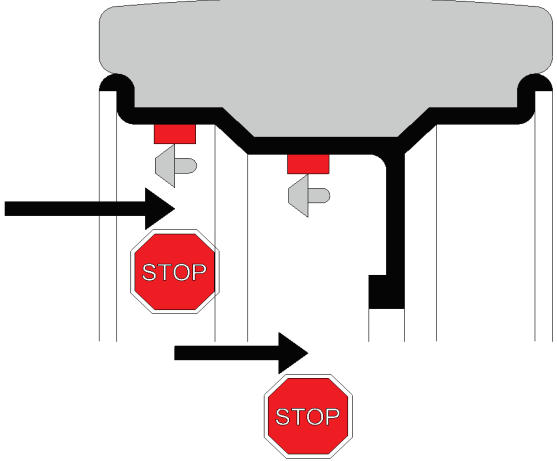
1.3.4. Wprowadzanie rozmiarów opon

a) Podstawowe informacje:


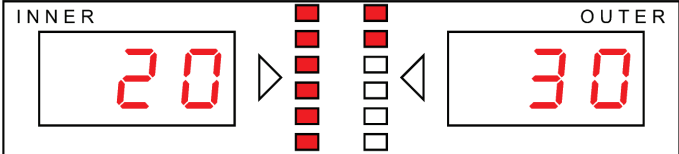
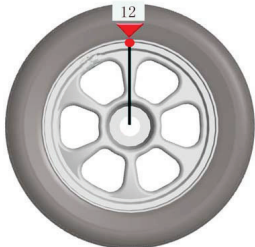
W trybie motocyklu należy wykorzystać opcjonalną końcówkę pomiarową (+100 mm).



b) Dane koła i wprowadzenie w celu obliczenia niewyważenia:


<p>W trybach DYN, STA i ALU1 należy zapisać następujące dane:</p> <p>[A] Odstęp koła od maszyny [B] Szerokość felgi [D] Średnica felgi</p>	
<p>Dane wprowadza się w oparciu o ustawienie sprawdzianu mierniczego na feldzie. Dane [A] i [D] są przy tym automatycznie przejmowane przez maszynę. Teraz za pomocą przycisków [B+] / [B-] trzeba wprowadzić szerokość felgi.</p>	
<p>W trybie ALU2 i ALUS należy zapisać następujące dane:</p> <p>[A] Odstęp maszyny od pierwszego punktu klejenia [B] Odstęp maszyny od drugiego punktu klejenia [D] Średnica felgi [dE] Średnica felgi w drugim punkcie klejenia</p> <p>Wszystkie wartości koła są rejestrowane przez automatyczny miernik.</p>	
<p>Podczas pomiaru na początku należy dosunąć sprawdzian mierniczy do pierwszego punktu i po krótkiej przerwie można dosunąć do drugiego punktu. Dane [A]; [B]; [D] i [De] są przy tym automatycznie przejmowane przez maszynę.</p> <p>Podczas tego procesu nie trzeba wcześniej wybierać programu ALUS.</p>	

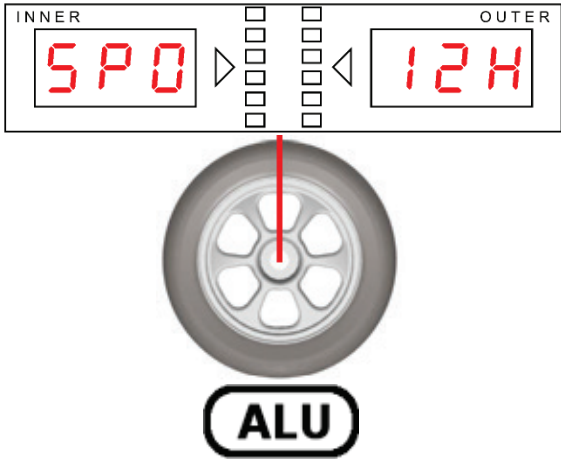
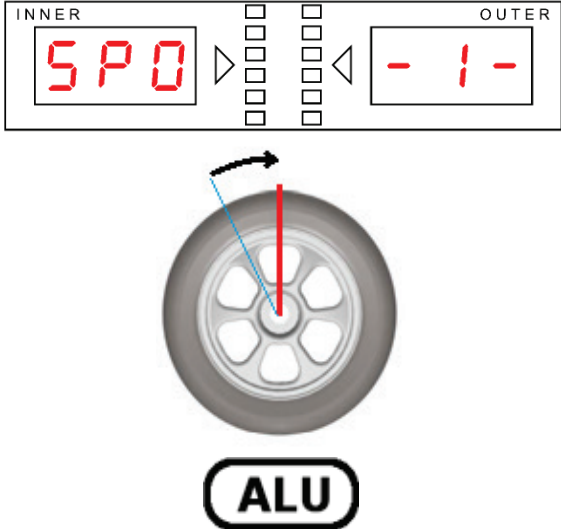
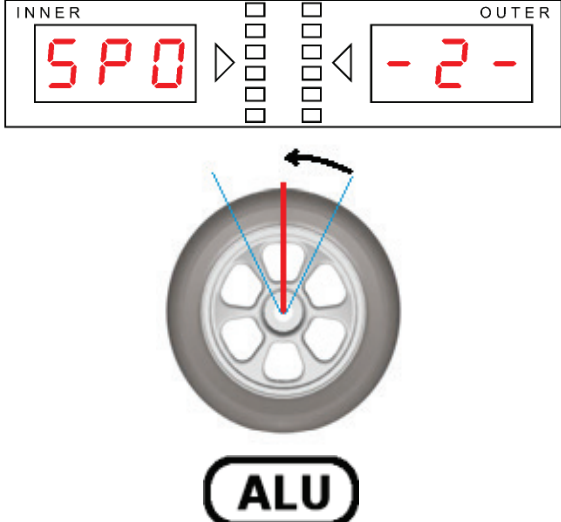
1.3.5 Uruchamianie procesu wyważania

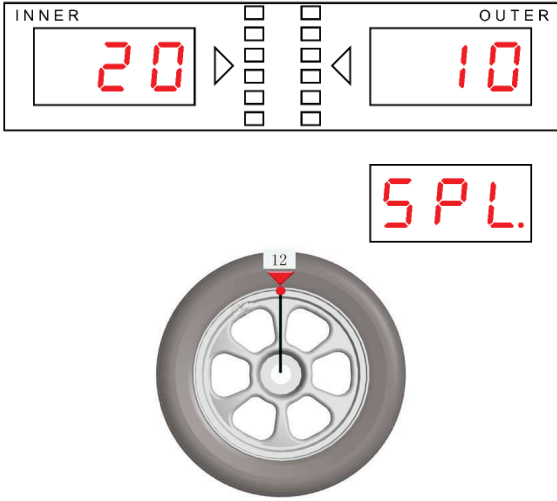
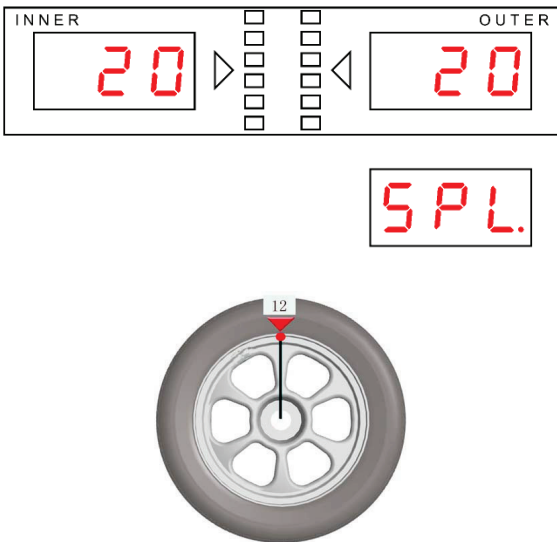
<p>Uruchomić proces wyważania za pomocą przycisku START lub zamknąć osłonę koła</p>																			
<p>Obracać kołem, aż zapalą się wszystkie diody wskaźnika</p>																			
<p>Następnie należy założyć ciężarek na koło. Maszyna zapewnia tutaj następującą pomoc w celu dokładnego założenia:</p> <table border="1" data-bbox="97 869 778 1547"> <thead> <tr> <th>Program</th> <th>Ciężarek wewnętrzny</th> <th>Ciężarek zewnętrzny</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>Pozycja na 12 godz. (laser)</td> <td>Pozycja na 12 godz.</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">Pozycja na 12 godz. (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>Pozycja na 12 godz. (laser)</td> <td>Pozycja na 12 godz.</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>Pozycja na 12 godz. (laser)</td> <td>Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)</td> <td>Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Regulację nasadki obciążnikowej za pomocą miernika lub lasera na godzinie 6 opisano w rozdziale 2.9.8.</p>	Program	Ciężarek wewnętrzny	Ciężarek zewnętrzny	DYN	Pozycja na 12 godz. (laser)	Pozycja na 12 godz.	STA	Pozycja na 12 godz. (laser)		ALU1	Pozycja na 12 godz. (laser)	Pozycja na 12 godz.	ALU2	Pozycja na 12 godz. (laser)	Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)	ALUS	Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)	Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)	
Program	Ciężarek wewnętrzny	Ciężarek zewnętrzny																	
DYN	Pozycja na 12 godz. (laser)	Pozycja na 12 godz.																	
STA	Pozycja na 12 godz. (laser)																		
ALU1	Pozycja na 12 godz. (laser)	Pozycja na 12 godz.																	
ALU2	Pozycja na 12 godz. (laser)	Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)																	
ALUS	Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)	Umieszczenie ciężarka na ramieniu pomiarowym lub pozycja na godz. 6 (laser)																	

a) Funkcja HID

Za pomocą funkcji HID można schować zewnętrzny ciężarek wyważający za ramionami koła. Funkcja ta jest dostępna w trybie ALU2 i ALUS.



<p>Po zakończeniu procesu wyważania można uruchomić program HID naciskając na przyciski T + MODEL</p>	
---	--

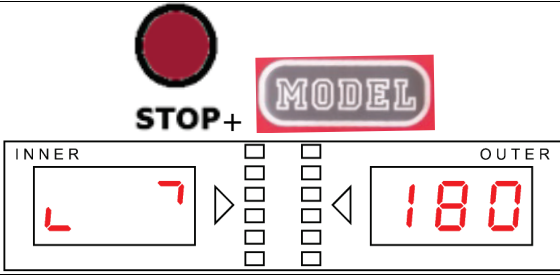


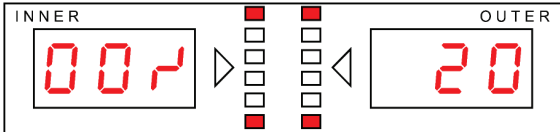
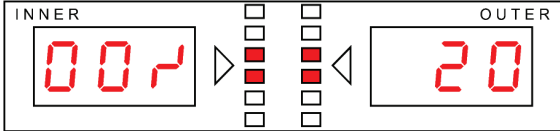


<p>Następnie na wskaźniku wyświetli się SPO – 12H. Później obracać kołem, aż zapalą się wszystkie diody pozycji zewnętrznej. Należy potwierdzić tę pozycję za pomocą ALU</p>	
<p>Potem na wskaźniku wyświetli się SPO – -1-. Następnie obracać kołem, aż lewe ramię koła znajdzie się w pozycji na godzinie 12-tej. Należy potwierdzić tę pozycję za pomocą ALU</p>	
<p>Potem na wskaźniku wyświetli się SPO – -2-. Następnie obracać kołem, aż prawe ramię koła znajdzie się w pozycji na godzinie 12-tej. Należy potwierdzić tę pozycję za pomocą ALU</p>	

<p>Następnie na wskaźniku wyświetla się NIEWYWAŻENIE WEWNĄTRZ i na trzecim polu SPL. Poprzez obracanie koła, do momentu aż zapalą się wszystkie diody pozycji zewnętrznej, będzie wyświetlona również odpowiednia wartość.</p> <p>Następnie należy ustawić ciężarek przy sprawdzaniu mierniczym i z jego pomocą ustawić ciężarek na feldze.</p>	
<p>Aby zlokalizować drugą wartość należy dalej obracać kołem, do momentu, aż ponownie zapalą się wszystkie diody pozycji zewnętrznej. Wyświetli się przy tym również odpowiednia wartość.</p> <p>Następnie ustawić ciężarek w pozycji na sprawdzaniu mierniczym i z jego pomocą ustawić ciężarek na feldze.</p>	

b) Optymalizacja

- Dzięki funkcji OPT możliwe jest zminimalizowanie statycznego niewyważenia koła. Przy tym niewyważenie felgi jest kompensowane niewyważeniem opony.

<p>Po zakończeniu procesu wyważania można sprawdzić statyczne niewyważenie przez naciśnięcie przycisku F.</p> <p>Jeżeli wartość niewyważenia przekracza 30g zalecane jest wykonanie optymalizacji.</p>	
<p>W miejscu wentylu zaznaczyć zarówno oponę, koło obrotowe wyważarki oraz felgę, tak aby zaznaczenie znajdowało się w jednej linii z wentylem.</p>	

<p>Aby rozpocząć proces optymalizacji, nacisnąć przycisk STOP + MODEL. Następnie wskaźnik pokaże, by obrócić oponę względem felgi o 180°.</p>	
<p>Zdjąć koło z wyważarki. Zmierzyć ciśnienie powietrza i zdemontować oponę za pomocą odpowiedniej montażownicy. Ponownie zamontować oponę na feldze, obracając ją o 180°. Napełnić koło takim samym ciśnieniem powietrza. Następnie można ponownie zamontować koło na wyważarce, zwracając przy tym uwagę na zaznaczenia na kole obrotowym.</p>	
<p>Uruchomić proces wyważania za pomocą przycisku START lub poprzez zamknięcie osłony koła</p>	
<p>Następnie na wyświetlaczu pojawi się obliczona optymalizacja. Obracać zamocowanym kołem, aż pojawi się widoczne obok wskazanie. Zaznaczyć OPONĘ w pozycji na godzinie 12.</p>	
<p>Obracać zamocowanym kołem, aż pojawi się widoczne obok wskazanie. Zaznaczyć FELGĘ w pozycji na godzinie 12.</p>	
<p>Zdjąć koło z wyważarki. Zmierzyć ciśnienie powietrza i zdemontować oponę za pomocą odpowiedniej montażownicy. Ponownie zamontować oponę na feldze i obracać ją, aż oba zaznaczenia na oponie i feldze znajdą się w jednej linii. Napełnić koło takim samym ciśnieniem powietrza.</p>	
<p>Uruchomić proces wyważania za pomocą przycisku START lub poprzez zamknięcie osłony koła</p>	

1.4 Dane techniczne

Maksymalny ciężar koła	< 160 kg
Średnica felgi	Samochód osobowy: 4 – 20 cali Samochód ciężarowy: 13 – 24 cali
Szerokość felgi	5 – 20 cali
Maksymalna średnica koła	1200 mm
Dokładność wyważenia	Samochód osobowy: +/- 1,0 g Samochód ciężarowy: +/- 10,0 g
Dokładność pomiaru	>99%
Czas cyklu	Samochód osobowy: 13 s Samochód ciężarowy: 25 s
Silnik	0,60 kW
Instalacja elektryczna	3/400 V/50 Hz
Wymagane sprężone powietrze	6-8 barów
Prędkość obrotowa silnika	1370 obr./min
Stopień ochrony	IP 22
Poziom ciśnienia akustycznego podczas pracy	<70 dB(A)
Średnica wału	40 mm
Programy wyważania	Tryb „dynamiczny” (domyślny) Tryb „statyczny” Domyślny tryb „ALU-1”, „ALU-2” Tryb „ALU-S”
Funkcje dodatkowe	Tryb HID (umiejscowienie za ramionami koła) Ustawienie jednostek miary w g / oz, mm / calach
Mocowanie w podłożu	Kotwy: M8 x 100
Ilość kotew	2 szt.
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	ok. 1640 x 1090 x 1900 mm
Masa netto / brutto	305 / 330 kg

1.5 Zwymiarowany rysunek



2.0 INSTALACJA

Maszyna musi być zainstalowana przez upoważniony personel zgodnie z instrukcjami.

	<p>Instrukcja obsługi (w tym protokół) jest ważną integralną częścią maszyny ew. produktu. !!!NALEŻY GO STARANNIE PRZECHOWYWAĆ!!!</p>
---	--

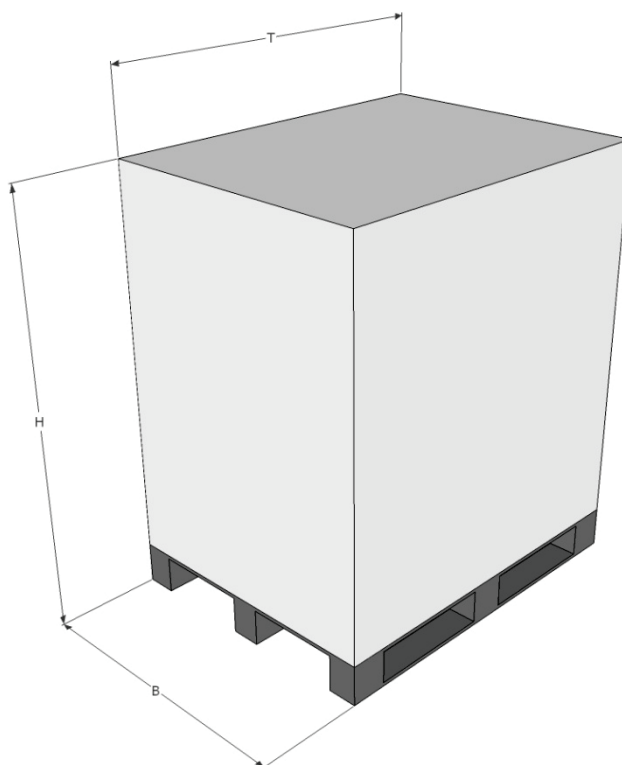
Po zakończeniu instalacji, przekazaniu, ew. instruktażu, a następnie w regularnych odstępach czasu należy zlecać kontrolę produktu odpowiedniej akredytowanej firmie lub instytucji zgodnie z obowiązującymi w kraju eksploatatora postanowieniami i przepisami prawnymi.

2.1 Warunki transportu i składowanie


Podczas transportu i ustawiania maszyny zawsze należy używać odpowiedniego sprzętu do podnoszenia, chwytania lub urządzeń do transportu poziomego i zwracać uwagę na środek ciężkości maszyny.

Maszyna może być transportowana wyłącznie w oryginalnym opakowaniu.

Dane:	
Szerokość	1.800 mm
Długość	900 mm
Wysokość	1.180 mm
Temperatura składowania	-10 do +50 °C



2.2 Rozpakowanie maszyny

	<p>Zdjąć górną pokrywę opakowania i upewnić się, czy nie doszło do uszkodzenia podczas transportu.</p> <p>Usunąć sworzeń zabezpieczający, aby zdjąć maszynę z palety/stojaka. Aby opuścić maszynę z palety/stojaka, użyć odpowiedniego urządzenia podnoszącego (ew. z liną pomocniczą).</p> <p>Materiał opakowaniowy użyty dla maszyny należy starannie przechowywać. Materiał opakowaniowy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci, ponieważ może stanowić źródło niebezpieczeństwa.</p>
---	--

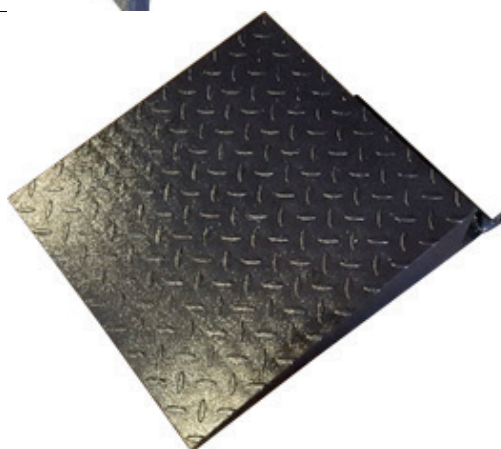
2.3 Zakres dostawy

<p>Ośłona koła Składająca się z osłony z tworzywa sztucznego i ramy z drążkiem prowadzącym</p>	
<p>Schówek na ciężarki</p>	

Monitor LED z uchwytem



Rampa najazdowa



Wzorzec do felg LKW 3-18" (80-460 mm)
 Młotek do ciężarków
 Narzędzie do usuwania ciężarków klejonych
 100g ciężar uderzenia samochód osobowy
 200g ciężar uderzenia samochód ciężarowy
 2x kotwa wbijana M8x100
 Klucz imbusowy 3/5/6/8/10/13



<p>Stożek 45-71 mm Stożek 69-91 mm Stożek 89-114 mm Stożek 107-133 mm Stożek 96-149 mm Stożek 141-170 mm Stożek 169-214 mm Pierścień dystansowy mały Pierścień dystansowy duży Sprężyna naciskowa Nakrętka mocująca samochód ciężarowy Szybka nakrętka mocująca samochód osobowy Pokrywa mocująca Wargi gumowe do pokrywy mocującej</p>	
<p>Kołnierz centrujący 3/4/5</p>	

2.4 Lokalizacja

Maszynę należy trzymać z dala od łatwopalnych i wybuchowych materiałów, a także chronić przed promieniami słońca i intensywnym światłem. Maszynę należy również umiejscowić w dobrze wentylowanym miejscu.

Maszynę należy ustawić na wystarczająco twardym podłożu, a w razie konieczności zgodnie z minimalnymi wymogami wynikającymi z danych podanych na planie fundamentów.

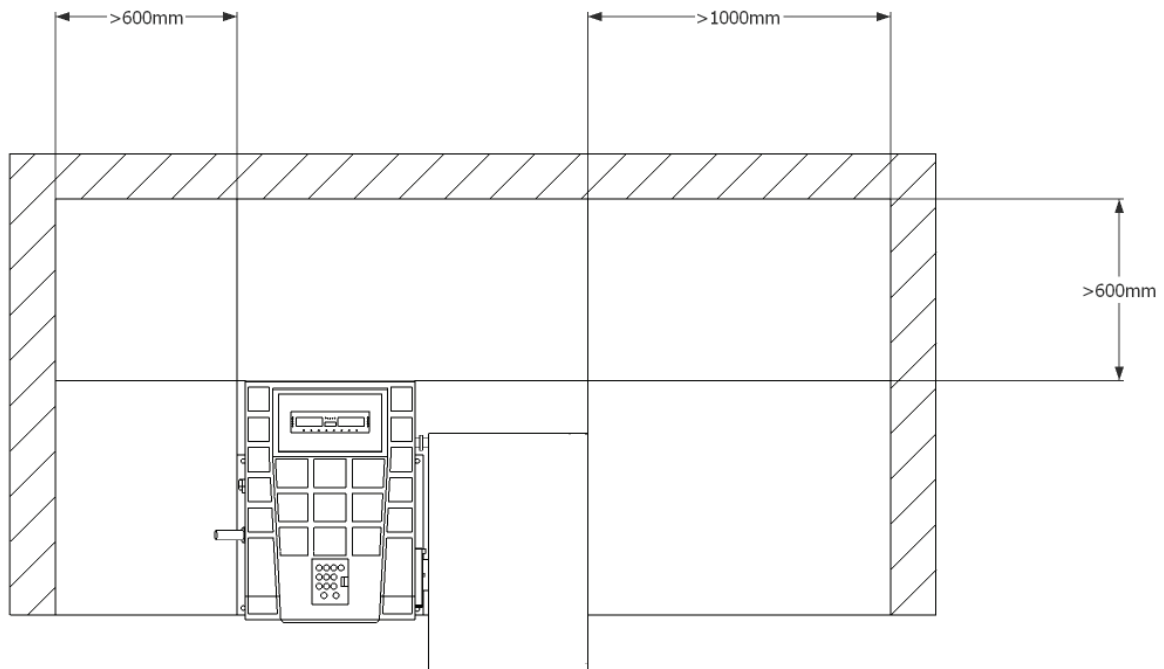
Oprócz warunków glebowych podczas wyboru miejsca instalacji należy przestrzegać wytycznych i wskazówek dotyczących przepisów BHP, a także rozporządzenia o miejscach pracy.

Podczas montażu na płytach podłogowych należy sprawdzić ich wystarczającą nośność. W przypadku montażu na sufitach podłogowych zasadniczo zaleca się konsultacje z rzeczoznawcą budowlanym w celu wykonaniu ekspertyzy.

Maszynę należy instalować i używać tylko w zamkniętych pomieszczeniach. Maszyna nie wykazuje odpowiednich zabezpieczeń (np. ochrona IP, konstrukcja ocynkowana itp.).

Temperatura	4-40 °C
Poziom morza	< 1500 m
Wilgotność powietrza	50% przy 40°C – 90% przy 20 °C

Rysunek



2.5 Mocowanie



W tym przypadku należy przestrzegać ogólnych i lokalnych przepisów. Dlatego kroki te powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonego specjalistę.

Maszynę należy ustawić na wystarczająco twardym podłożu, a w razie konieczności ustawić i zamocować zgodnie z minimalnymi wymogami wynikającymi z danych podanych na planie fundamentów.

Maszyna musi być zamocowana w przewidzianych do tego punktach za pomocą odpowiedniego ew. przewidzianego do tego materiału mocującego.

Oprócz warunków glebowych podczas wyboru miejsca instalacji należy przestrzegać wytycznych i wskazówek dotyczących przepisów BHP, a także rozporządzenia o miejscach pracy.

Podczas montażu na płytach podłogowych należy sprawdzić ich wystarczającą nośność. W przypadku montażu na sufitach podłogowych zasadniczo zaleca się konsultacje z rzeczoznawcą budowlanym w celu wykonaniu ekspertyzy.

2.6 Przyłącze elektryczne



W tym przypadku należy przestrzegać ogólnych i lokalnych przepisów. Dlatego kroki te powinny być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonego specjalistę. Zwróć uwagę na niezbędny przewód zasilający (patrz dane techniczne).

Przyłącze należy wykonać za pomocą wtyczki Schuko 230V lub wtyczki 5-fazowej 16 A CEE (częściowo dostarczone).

Odchylenia napięcia powinny być 0,9 - 1,1 razy większe od nominalnego zakresu napięcia, a odchylenie częstotliwości powinno być 0,99 – 1,01 razy większe od zakresu częstotliwości.

Aby to zagwarantować, należy podjąć niezbędne środki ochronne.

Po zakończeniu prac należy sprawdzić kierunek obrotów silnika (przy napięciu 400 V).

2.7 Przyłącze pneumatyczne



W przypadku wszystkich instalacji pneumatycznych należy zainstalować jednostkę konserwacyjną sprężonego powietrza (częściowo w zakresie dostawy) między przewodem zasilającym a instalacją.

Ciśnienie powietrza w przewodzie zasilającym musi odpowiadać przynajmniej danym technicznym.

Należy sprawdzić prawidłowe ustawienie jednostki konserwacyjnej sprężonego powietrza.

Jednostka konserwacyjna sprężonego powietrza musi być serwisowana w regularnych odstępach czasu.

Maksymalne wzgl. minimalne ciśnienie zapewnia bezproblemowe działanie bez ewentualnych uszkodzeń.

2.8 Przyłącze hydrauliczne



Przed uruchomieniem urządzenia ew. przed pierwszym uruchomieniem systemu z olejem, należy przestrzegać następujących zasad dotyczących optymalnego, bezproblemowego i niemalże pozbawionego powietrza działania

Wszystkie przewody hydrauliczne muszą być podłączone i dokręcone zgodnie z planem hydraulicznym, ew. zgodnie z oznaczeniem węża.

Wszystkie przewody hydrauliczne i siłowniki muszą być odpowietrzane zgodnie z planem hydraulicznym, ew. zgodnie z oznaczeniem węża.

Aby zapewnić nienaganną i bezpieczną pracę urządzenia i zastosowanych przewodów giętkich, należy koniecznie upewnić się, że zastosowane płyny hydrauliczne są zgodne z określonymi specyfikacjami i zaleceniami producenta.

Zużyte media, które nie spełniają określonych wymogów lub mają niedozwolone zanieczyszczenie, uszkadzają cały układ hydrauliczny i skracają żywotność zastosowanych układów hydraulicznych. Uwaga: (Zanieczyszczenie instalacji możliwe jest również w wyniku napełniania nowym olejem)

Należy sprawdzić ew. przywrócić minimalne wymaganie i minimalną ilość oleju.

2.9 Montaż



Niniejszej instrukcji nie należy traktować jako instrukcji montażu. Znajdują się tu jedynie wskazówki i pomoc dla wyspecjalizowanych monterów. Podczas kolejnych prac należy nosić odpowiednią odzież i ochronę osobistą. Nieprawidłowa instalacja i ustawienia prowadzą do wykluczenia odpowiedzialności i gwarancji.

Przed uruchomieniem częściowo zmontowanych maszyn wymagane jest ich sprawdzenie i zatwierdzenie przez kompetentną osobę, a także przeprowadzenie instruktażu w zakresie obsługi.

Montaż maszyn musi być przeprowadzony przez wykwalifikowaną i kompetentną osobę.

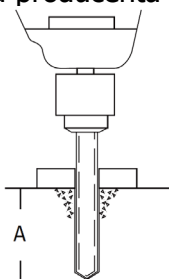
2.9.1. Ustawianie wyważarki

Podnieść wyważarkę palety wysyłkowej. Wykorzystać do tego wyłącznie odpowiednie punkty przyłożenia. Pod żadnym pozorem nie wolno podnosić maszyny za inne punkty, jak np. wał, wyświetlacz lub płytę wyposażeniową.

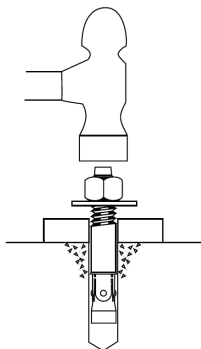
Maszyna musi niezawodnie stać na podłożu w odpowiednich punktach przyłożenia, ewentualnie należy wykorzystać podkładki.

2.9.2. Zamocowanie za pomocą kotwy bezpieczeństwa

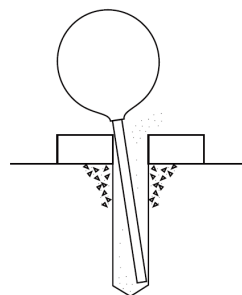
Nawiercić otwory. Pamiętać przy tym o odpowiedniej głębokości odwiertu A i średnicy odwiertu producenta kołków.



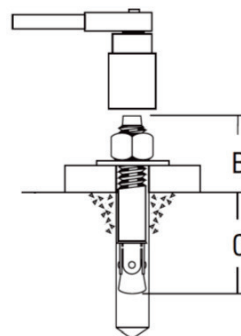
Umieścić sworzeń mocujący w otworach, aż osiągną odpowiednią głębokość.



Wyczyścić wnętrze otworów.



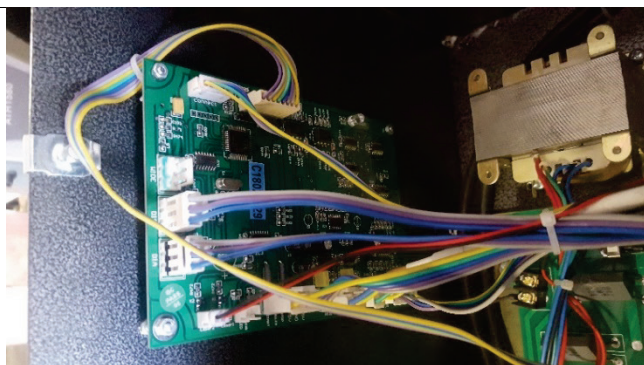
Dociągnąć nakrętkę z momentem skręcającym podanym przez producenta. Grubość zacisku B jest uzależniona od okładziny podłogowej.



 Wyważarkę należy zamocować na podłożu, aby uzyskać dokładny rezultat wyważenia.

2.9.3. Montaż schowka na ciężarki

Należy podłączyć za 8-biegunowym kablem płaskim (do klawiatury) i przygotować sobie nie podłączoną końcówkę.



Wykręcić śruby mocujące z obudowy.
Następnie wziąć do ręki schowek na ciężarki i
umieścić go na obudowie maszyny.



Teraz podłączyć kabel do płyty i zamocować go za
pomocą opaski kablowej przy odpowiednim
mocowaniu.



Wziąć śruby mocujące i zamocować na obudowie
schowek na ciężarki.

2.9.4. Montaż osłony koła

Wypakować osłonę koła i postawić ją obok maszyny



Wykręcić śrubę mocującą na wale mocującym mechanizmu przełączającego.
Teraz nasunąć główne mocowanie na wał i je zamocować.
Następnie chwycić drążek prowadzący i zamocować go w mocowaniu naprzeciwko.
Następnie zamocować wszystkie śruby



2.9.5. Montaż monitora

Zamocować uchwyt monitora na obudowie za pomocą czterech dołączonych śrub.

Wykręcić dwie górne śruby na pokrywie uchwytu, aby poprowadzić kabel łączący przez kanał kablowy znajdujący się wewnątrz.

Następnie podłączyć kabel do maszyny.



Później zamocować monitor na uchwycie za pomocą dołączonych śrub.

Utworzyć połączenie z monitorem.

Pod koniec można ponownie zamontować obie górne śruby uchwytu.



2.9.6. Montaż rampy najazdowej

Poluzować boczną śrubę mocującą na podnośniku koła.

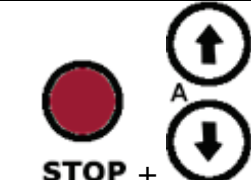
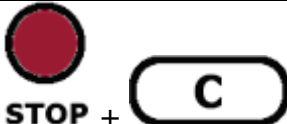



Nasunąć teraz rampę najazdową z przodu na śrubę.

Następnie zamocować rampę za pomocą śruby.




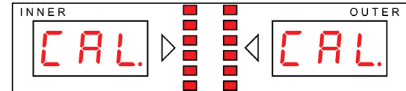

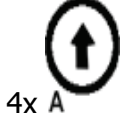
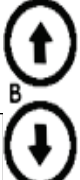
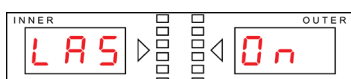
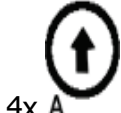
2.9.7. Ustawienia systemowe

Za pomocą ustawień systemowych można określić ustawienia podstawowe.

Jednostka wskazująca niewyważenie gramy / uncje	
Automatyczny start podczas podłączania ochrony koła Wł./Wył.	
Program kalibracji automatycznego sprawdzianu mierniczego (2D)	
Program kalibracji	
Program HID	

Regulacja mocowania ciężarków:

W tej opcji można wybrać, czy przeciwwagi będą dodawane za pomocą miernika, czy lasera na godzinie 6.

<p>Aby wejść do systemu należy wybrać podaną obok kombinację klawiszy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Najpierw nacisnąć przycisk C, a następnie dodatkowo przycisk T 2. Wyświetlą się wskazania CAL – CAL i zaczną migać wskaźniki. 3. Zwolnić przyciski dopiero wtedy, gdy wskaźniki zaświecą się na stałe. 4. Nacisnąć przycisk A↓ 5. Nacisnąć przycisk A↓ 6. Nacisnąć przycisk ALU 7. Nacisnąć 4x przycisk A↑ 	   
<p>Włącz / wyłącz laser na godzinie 6 za pomocą B ↓; B ↑</p>	 
<p>Aby zakończyć nacisnąć 4x przycisk A↑</p>	

2.9.8. Ustawianie sposobu zakładania ciężarków klejonych

Za pomocą tego ustawienia można wybrać, czy ciężarki klejone mają być zakładane przez miernik lub ręcznie za pomocą linii laserowej w pozycji na godzinę 6-tą.

Aby wejść do systemu należy wybrać podaną obok kombinację klawiszy:

Najpierw nacisnąć przycisk C i następnie dodatkowo przycisk T
Wyświetlają się wskazania CAL-CAL i migają wskaźniki.

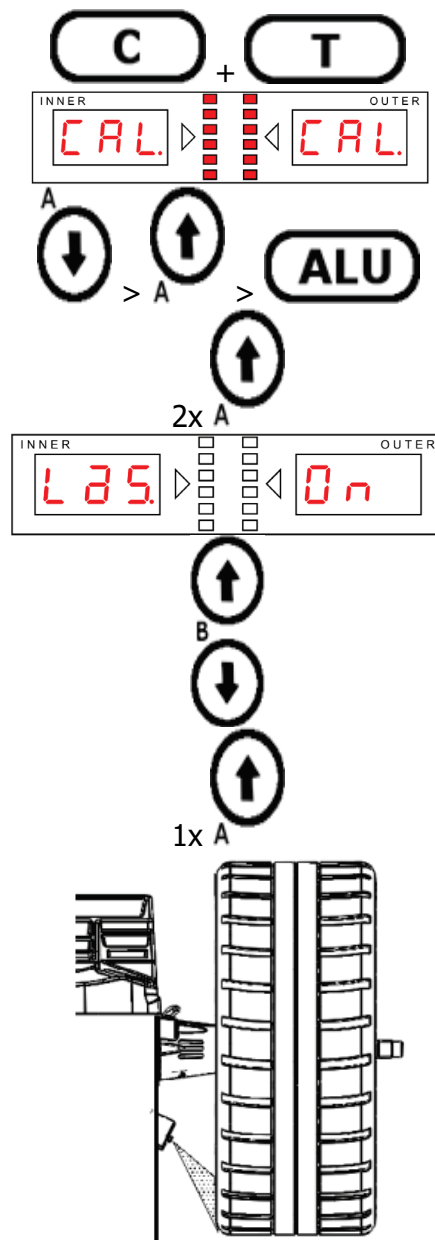
Zwolnić przyciski dopiero wtedy, gdy wskaźniki świecą się na stałe.

Nacisnąć przycisk A↓

Nacisnąć przycisk A↓

Nacisnąć przycisk ALU

Nacisnąć 2x przycisk A↓



Włączenie lub wyłączenie funkcji za pomocą B↓; B↑

Aby zakończyć nacisnąć 1x przycisk A↓

Laser jest teraz aktywowany po osiągnięciu pozycji niewyważenia.
Dzięki temu ciężarek klejony może być założony w pozycji na godzinie 6-tej.

2.9.9. Kalibracja uchwytu ciężarka w trybie samochodu ciężarowego

Maszynę **NALEŻY** skalibrować po zamocowaniu i przynajmniej przed sezonem lub po dłuższym czasie przestoju.

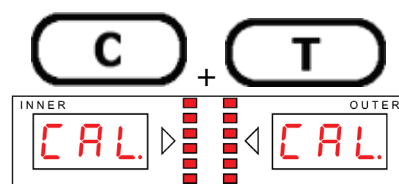
Najpierw wybrać tryb samochodu ciężarowego za pomocą przycisku model.



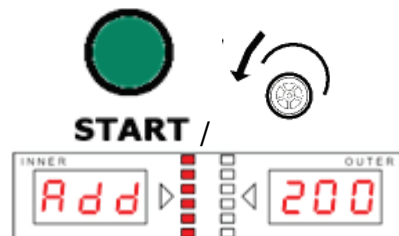
Zamocować wyważone koło (np. 22,5") i wprowadzić wartości koła (patrz Użytkowanie).

Aby wejść do systemu kalibracji należy wybrać podaną obok kombinację klawiszy:

Najpierw nacisnąć przycisk C i następnie dodatkowo przycisk T
Teraz pojawiają się wskazania [CAL] – [CAL] i migają wskaźniki.
Zwolnić przyciski dopiero wtedy, gdy wskaźniki zaświecą się na stałe.



Po naciśnięciu przycisku START lub zamknięciu osłony koła następuje uruchomienie ruchu wyważania dla kalibracji.

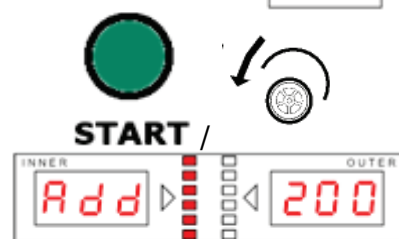


Po wykonaniu ruchu wyważania pojawia się zamieszczone obok wskazanie.

Założyć ciężarek do kalibracji (200 g) po wewnętrznej stronie felgi.



Po naciśnięciu przycisku START lub zamknięciu osłony koła następuje uruchomienie drugiego ruchu wyważania dla kalibracji.

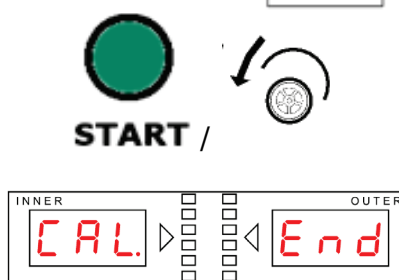


Po wykonaniu ruchu wyważania pojawia się zamieszczone obok wskazanie.

Ciężarek do kalibracji (200 g) założyć po zewnętrznej stronie felgi.

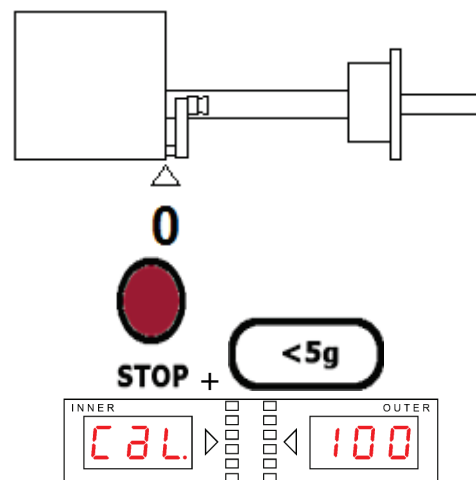


Ponownie nacisnąć przycisk START lub zamknąć osłonę koła, aby zakończyć kalibrację.

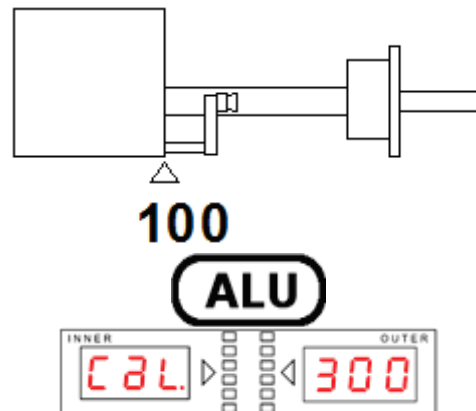


2.9.10 Kalibracja serwisowa sprawdzianu mierniczego w trybie samochodu ciężarowego

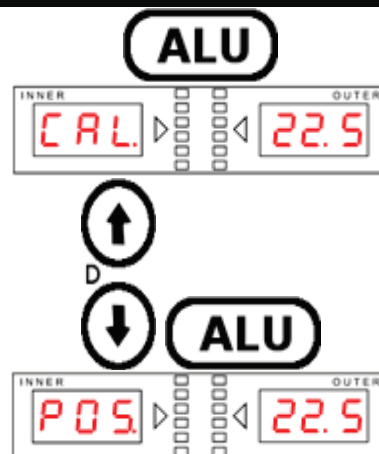
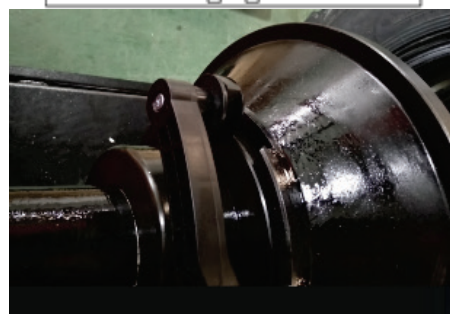
Ustawić sprawdzian mierniczy w pozycji „0”
Wybrać kombinację przycisków STOP + <5g
Następnie na wyświetlaczu pojawia się zamieszczony obok wskaźnik



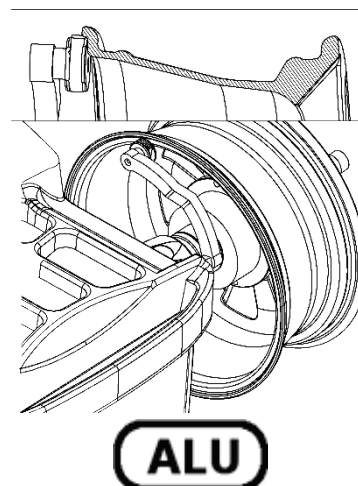
Ustawić sprawdzian mierniczy w pozycji „100 mm”
Nacisnąć przycisk ALU



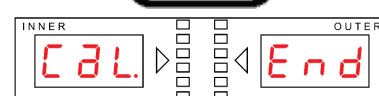
Na ekranie pojawia się wskaźnik [CAL] – [300]
Ustawić sprawdzian mierniczy w pozycji „300 mm”. Założyć
końcówkę pomiarową na zewnętrznej krawędzi pokrywy mocującej
(pamiętać o wyżłobieniu!!!).
Nacisnąć przycisk ALU



Na ekranie pojawia się wskaźnik [CAL.] – [22.5]
Można zmienić tą wartość za pomocą D+ / D-
Następnie potwierdzić za pomocą [ALU].
Następnie zamocować odpowiednie koło (np. 22,5”) na maszynie
Miernik ustawić następnie na krawędzi felgi
Nacisnąć przycisk ALU



Na ekranie pojawia się wskaźnik [CAL.] – [End]
Pojawienie się wskaźnika [CAL] – [10] oznacza, że kalibracja się nie
powiodła i należy ją przeprowadzić ponownie.



2.9.11. Kalibracja uchwytu ciężarka w trybie samochodu osobowego

Maszynę **NALEŻY** skalibrować po zamocowaniu i przynajmniej przed sezonem lub po dłuższym czasie przestoju.

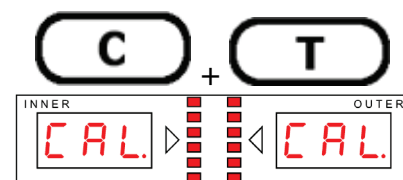
Najpierw wybrać tryb samochodu osobowego za pomocą przycisku Model.



Zamocować wyważone koło (14 lub 15") i wprowadzić wartości koła (patrz Użytkowanie, punkt 4).

Aby wejść do systemu kalibracji należy wybrać podaną obok kombinację klawiszy:

Najpierw nacisnąć przycisk C i następnie dodatkowo przycisk T
Teraz pojawiają się wskazania [CAL] – [CAL] i migają wskaźniki.
Zwolnić przyciski dopiero wtedy, gdy wskaźniki świecą się na stałe.



Po naciśnięciu przycisku START lub zamknięciu osłony koła następuje uruchomienie ruchu wyważania dla kalibracji.



Po wykonaniu ruchu wyważania pojawia się zamieszczone obok wskazanie.



Założyć ciężarek do kalibracji (100 g) po wewnętrznej stronie felgi.

Inn

Po naciśnięciu przycisku START lub zamknięciu osłony koła następuje uruchomienie drugiego ruchu wyważania dla kalibracji.



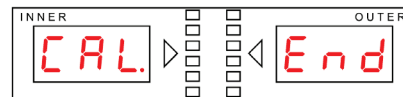
Po wykonaniu ruchu wyważania pojawia się zamieszczone obok wskazanie.



Ciężarek do kalibracji (100 g) założyć po zewnętrznej stronie felgi.

Out

Ponownie nacisnąć przycisk START lub zamknąć osłonę koła, aby zakończyć kalibrację.

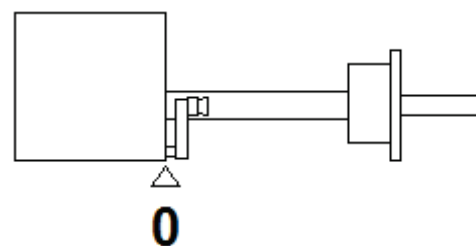


2.9.12. Kalibracja serwisowa sprawdzianu mierniczego w trybie samochodu osobowego

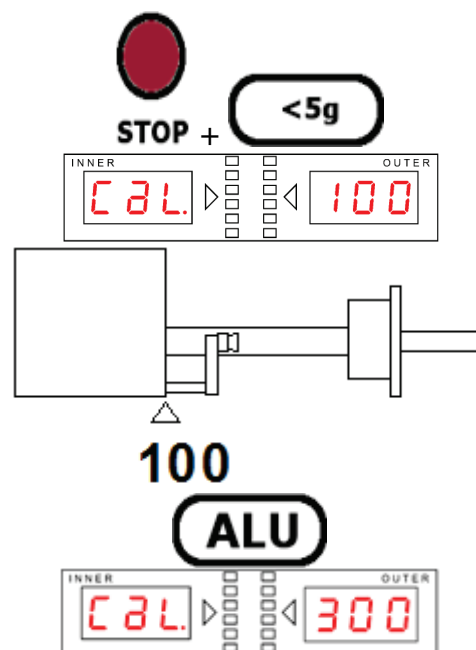
Ustawić sprawdzian mierniczy w pozycji „0”

Wybrać kombinację przycisków STOP + <5g

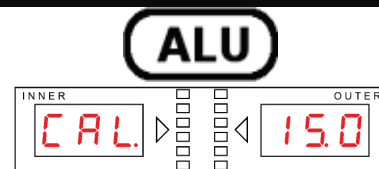
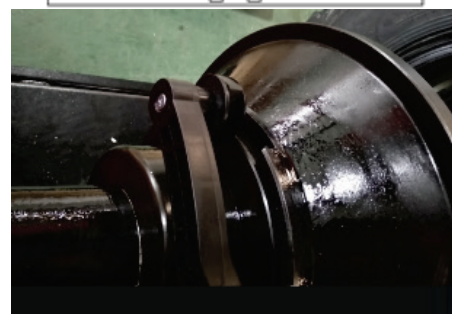
Następnie na wyświetlaczu pojawia się zamieszczony obok wskaźnik



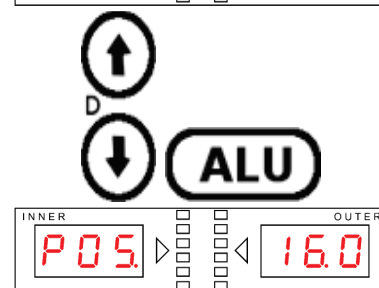
Ustawić sprawdzian mierniczy w pozycji „100 mm”
Nacisnąć przycisk ALU

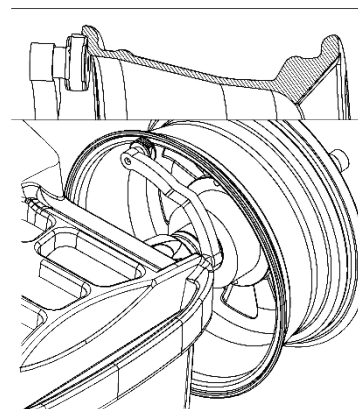


Na ekranie pojawia się wskaźnik [CAL] – [300]
Ustawić sprawdzian mierniczy w pozycji „300 mm”. Założyć
końcówkę pomiarową na zewnętrznej krawędzi pokrywy mocującej.
Nacisnąć przycisk ALU



Na ekranie pojawia się wskaźnik [CAL.] – [15.0]
Można zmienić tą wartość za pomocą D+ / D-
Następnie potwierdzić za pomocą [ALU].
Następnie zamocować odpowiednie koło (np. 16”) na maszynie
Miernik ustawić następnie na krawędzi felgi
Nacisnąć przycisk ALU





ALU



Na ekranie pojawia się wskaźnik [CAL.] – [End]
 Pojawienie się wskaźnika [CAL] – [10] oznacza, że kalibracja się nie powiodła i należy ją przeprowadzić ponownie.



W przypadku programu ALU S zaleca się ustawić próg wskaźnika na poziomie 10 g.
 Dlaczego:

- Maszyna wyznacza niewyważenie dynamiczne i statyczne, dlatego też właściwości bieżni koła zmieniają się w przypadku dodania ciężarka.
- Ciężarki są ustawiane dalej na środku felgi, dlatego są automatycznie większe, aby w ten sposób uzyskać prawidłowe wyniki wyważenia.
- Maszyna potrzebuje ciężarków wyważających w jednym punkcie i istnieją różne systemy ciężarków klejonych, dlatego też mogą one skutkować dużym rozrzutem ciężarków.
- Ciężarki klejone nie są zakładane w 100% w wymaganej pozycji.

2.10 Prace końcowe



Przed uruchomieniem skontrolować wszystkie śruby mocujące, przewody elektryczne, pneumatyczne i hydrauliczne i w razie konieczności dokręcić je. Uwaga: Częściowo należy to sprawdzać w regularnych odstępach czasu i w razie konieczności dokręcić (patrz instrukcje).

3.0 PRACA

3.1 Instrukcja eksploatacji

Firma:	Instrukcja eksploatacji	Data:
Stanowisko pracy:		dla
Czynność:		Serwis opon

Zagrożenia dla ludzi i środowiska



- Niebezpieczeństwo spowodowane hałasem
- Niebezpieczeństwo wciągnięcia przez maszyny
- Niebezpieczeństwo spowodowane częściami poruszającymi się w sposób niekontrolowany
- Niebezpieczeństwo spowodowane zanieczyszczonymi pyłami układu hamulcowego



Środki ochronne i zasady postępowania



- Noszenie obcisłych ubrań
- Podczas pracy nie nosić zegarka, pierścionków, łańcuszków ani podobnej biżuterii
- Nosić ochronę słuchu i okulary ochronne.
- Dłuższe włosy należy zabezpieczyć siatką do włosów lub innymi środkami
- Używać tylko kluczy udarowych, które nie wydmuchują powietrza na obręcz.
- Aby zapobiec tworzeniu się pyłu, koła i opony myć wyłącznie na mokro; jeśli to możliwe, używać płuczek do kół.



- Usunąć pył z bębnow hamulcowych za pomocą urządzenia odsysającego w połączeniu z odpowiednimi odkurzaczami przemysłowymi. W przypadku pyłów niezawierających azbestu stosować urządzenia kategorii U, a dla pyłów zawierających azbest urządzenia kategorii K1. (*Przestrzegać aktualnych przepisów GUV*)



- Uszkodzone wcześniej opony nie nadają się do użytku.
- Podczas pompowania opony ustawić urządzenie ochronne w celu przechwycenia jakichkolwiek odrzucanych części. Osoby trzymać z dala od obszaru zagrożenia.
- Napełnianie opony wymaga nadzorowania i nie wolno przekraczać maksymalnego dopuszczalnego ciśnienia montażowego powietrza w zespole.
- Silnikowe wyważarki kół używać wyłącznie z osłoną ochronną.
- **W przypadku dużych kół samochodów ciężarowych i maszyn samobieżnych:**
 - W maszynach z kołami w pionie prace z ciężkimi oponami (na przykład oponami EM) muszą być wykonywana przez 2 osoby.
 - W przypadku opon o średnicy > 1,4 m lub wadze > 200 kg należy stosować urządzenia zapobiegające ich przewróceniu.

Zachowanie w przypadku usterek i zagrożenia

- Wady w maszynie należy niezwłocznie zgłaszać producentowi
- Wyłączyć maszynę i zabezpieczyć przed nieupoważnionym ponownym uruchomieniem
- Usuwanie uszkodzeń zlecać tylko wykwalifikowanemu personelowi

Pierwsza pomoc

- Zawiadomić ratownika przedmedycznego (patrz plan alarmowy).
- Natychmiast opatrzyć obrażenia.
- Dokonać wpisu w książce pierwszej pomocy
- W przypadku poważnych obrażeń połączyć się z numerem alarmowym.

Numer alarmowy: _____
Transport chorych: _____

Utrzymanie maszyn

- Utrzymaniem maszyn zajmują się tylko wyznaczone i poinstruowane osoby
- W przypadku zbrojenia i konserwacji odłączyć maszynę od sieci ew. zabezpieczyć ją
- Po zakończeniu pracy oczyścić maszynę
- **Coroczna kontrola** maszyn przeprowadzana przez wyznaczoną i poinstruowaną osobę

3.2 Podstawowe informacje

Maszynę mogą samodzielnie obsługiwać wyłącznie osoby, które ukończyły 18 lat, zostały poinstruowane w zakresie obsługi maszyny i wykazały przed przedsiębiorcą, że potrafią to robić.

Muszą one uzyskać od przedsiębiorcy wyraźne zlecenie obsługi maszyny. Zlecenie obsługi maszyny wymaga formy pisemnej.

Maszyna może być używana tylko zgodnie z jej przeznaczeniem.

Podczas instalacji i eksploatacji należy zawsze używać odpowiedniego materiału.




Przed montażem lub demontażem należy sprawdzić wszystkie komponenty – nie mogą one wykazywać żadnych uszkodzeń.

W razie konieczności należy przestrzegać specjalnych instrukcji producenta dotyczących montażu lub demontażu dla prac związanych z pojazdami.

Ważną integralną częścią gwarancji / rękojmi jest realizacja harmonogramu konserwacji. W szczególności czystość, ochrona przeciwkorozyjna, kontrola, ew. natychmiastowa naprawa uszkodzeń.

Podczas pracy należy zawsze zwracać uwagę na niebezpieczeństwa. Gdy tylko wystąpią zagrożenia, natychmiast wyłączyć maszynę, wyjąć wtyczkę sieciową i odciąć dopływ powietrza. Następnie należy skontaktować się ze sprzedawcą.



Wszystkie tabliczki ostrzegawcze muszą być zawsze czytelne. W przypadku uszkodzenia należy je natychmiast wymienić.

	<p>Zwrócić uwagę na możliwe punkty tnące maszyny.</p>
	<p>Podczas pracy poziom hałasu może osiągnąć 85 dB (A), dlatego operator powinien zastosować odpowiednie środki ochronne.</p>
	<p>Ruhome części maszyny mogą pochwyć luźne ubrania, długie włosy lub biżuterię.</p>

4.0 KONSERWACJA

Aby zapewnić bezpieczną obsługę maszyny, użytkownik jest zobowiązany do regularnego przeprowadzania konserwacji maszyny.

Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowanych partnerów serwisowych lub po konsultacji z producentem przez klienta.

	<p>Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych i naprawczych należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Odłączyć maszynę od WSZYSTKICH sieci zasilających - Wyciągnąć wyłącznik główny z gniazda sieciowego, w razie potrzeby wypuścić sprężone powietrze z układu - Podjąć odpowiednie środki w celu zabezpieczenia maszyny przed ponownym uruchomieniem
	<p>Prace w obrębie elementów elektrycznych lub przewodów zasilających mogą być wykonywane wyłącznie przez osoby o odpowiednich kompetencjach lub wyspecjalizowanych elektryków.</p>

4.1 Materiały eksploatacyjne do instalacji, konserwacji i pielęgnacji

Olej hydrauliczny

Minimalne wymaganie **ogólnie:**

Eni PRECIS HVLP-D nr ART.00066018

Lato (15° do 45°): HVLP-D 46 (np.: Eni PRECIS HVLP-D)

Zima (poniżej 10°): HVLP-D 32 (np.: Eni PRECIS HVLP-D)

Minimalne wymagania **dotyczące w szczególności pomostów podnoszących 2-kolumnowych:**

Eni PRECIS HVLP-D nr ART.00067218

Lato (15° do 45°): HVLP-D 32 (np.: Eni PRECIS HVLP-D)

Zima (poniżej 10°): HVLP-D 22 (np.: Eni PRECIS HVLP-D)

Środek konserwujący do lin, spoin, śrub, narożników, krawędzi i pustych przestrzeni.

Minimalne wymagania:

Petec Spray translucent - 500 ml nr art. 73550 / Petec Saugdose translucent - 1000ml nr art. 73510

Petec pistolet do konserwacji UBS nr art. 98507

Smar do prowadnic ślizgowych

Minimalne wymagania:

LAGERMEISTER WHS 2002 Biały wysokogatunkowy smar EP. Nr art. KPF1-2K-20

Smar do tulei, łańcuchów, rolek i ruchomych części

Minimalne wymagania:

White Ultra Luber, spray 500 ml. Nr art. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Mocowanie w podłożu

Minimalne wymaganie **dotyczące pomostów podnoszących:**

Fischer FIS A M 16 x 200 galwanicznie ocynkowane w połączeniu z wkładem reakcyjnym Fischer Superbond

Minimalne wymaganie **dotyczące wyważarki do samochodów osobowych i ciężarówek:**

Kotwa wbijana M8 x 100

Minimalne wymaganie **dotyczące maszyny montażowej dla ciężarówki:**
Kotwa wbijana M12 x 100

System sprężonego powietrza

Minimalne wymagania:

PROMAT chemicals Specjalistyczny olej do narzędzi pneumatycznych nr art: 4000355209

Czyszczenie

Minimalne wymagania:

Caramba Intensiv Środek do czyszczenia hamulców nie zawiera acetonu

Konserwacja i ochrona metali, powierzchni lakierowanych lub malowanych proszkowo

Minimalne wymagania:

Petec Spray translucent - 500 ml nr. art. 73550

Petec Saugdose translucent - 1000ml nr art. 73510

Petec pistolet do konserwacji UBS nr art. 98507

Konserwacja i ochrona metali, powierzchni lakierowanych lub malowanych proszkowo w obszarze bieżnika i części z tworzywa sztucznego

Minimalne wymagania:

Valet Pro Classic Dressing do zabezpieczenia plastików 500ml

4.2 Przepisy bezpieczeństwa dotyczące oleju

Zawsze należy przestrzegać wymogów prawnych lub rozporządzeń dotyczących postępowania ze użytym olejem.

Zużyty olej utylizować zawsze za pośrednictwem certyfikowanej firmy.

W przypadku nieszczelności należy natychmiast zebrać olej za pomocą lepiszcza lub tacek, aby nie przedostał się on do gleby.


Unikać kontaktu skóry z olejem.

Nie dopuścić do przedostania się oparów oleju do atmosfery.

Olej jest łatwopalnym medium. Zwróć uwagę na możliwe źródła niebezpieczeństwa.

Nosić odporne na olej ubrania ochronne, takie jak rękawiczki, okulary ochronne, odzież ochrona itp.

4.3 Wskazówki

	<p>Bez względu na zanieczyszczenie, maszyna musi być konserwowana, czyszczona i przeglądana w regularnych odstępach czasu.</p> <p>Maszynę należy następnie poddać działaniu środka pielęgnacyjnego (np. oleju lub wosku). Nie używać detergentów szkodliwych dla skóry.</p> <p>JĘŚLI POWYŻSZE PUNKTY NIE SĄ SPEŁNIONE, ROSZCZENIE GWARANCJI WYGASA</p>
---	---

4.4 Harmonogram konserwacji

Odstęp	Natychmiast	Co tydzień	Co miesiąc	Co kwartał	Co pół roku
Kontrola WSZYSTKICH istotnych dla bezpieczeństwa części	X				
Czyszczenie	X				
Sprawdzić ochronę powierzchni ew. zregenerować	X				
Sprawdzić szczelność układu hydraulicznego	X				
Sprawdzić ochronę powierzchni lub ochronę przeciwkorozyjną ew. zregenerować	X				
Sprawdzić uszkodzenia w obrębie powłoki lakierniczej i komponentów ew. zregenerować	X				
Sprawdzić pod kątem uszkodzeń spowodowanych rdzą ew. usunąć	X				
Sprawdzić wnętrza i obszary nie pomalowane ew. powtórnie pomalować	X				
Sprawdzić szczelność układu pneumatycznego	X				
Kontrola wytrzymałości śrub	X				
Sprawdzić luz łożyska, nasmarować je i ustawić	X				
Sprawdzić części eksploatacyjne		X			
Sprawdzić płyny (poziom, zużycie, zanieczyszczenie, jakość)		X			
Sprawdzić i nasmarować powierzchnie ślizgowe		X			
Usunąć zabrudzenia wewnątrz			X		
Oczyścić i sprawdzić komponenty elektryczne				X	
Sprawdzić silnik i przekładnię pod kątem działania i zużycia				X	
Sprawdzić spoiny i konstrukcję				X	
Przeprowadzić kontrolę wzrokową (zgodnie z harmonogramem kontroli)					X

4.5 Wyszukiwanie błędów / Sygnalizacja błędów i środki zaradcze

Komputer wyważający może wyświetlać następujące komunikaty o błędach:

Kod błędu	Przyczyna
Er -1-	Patrz rozwiązywanie problemów
Err -2-	1. Na wale brak jest koła ew. koło jest zbyt lekkie 2. Wał wyrównowazający nie jest dokręcony 3. Koło zamocowano niewystarczająco 4. Prążkowany pasek nie jest naprężony ew. zbyt słabo
Err -3-	Niewyważenie koła jest zbyt duże
Err -4-	Uszkodzony zawór ciśnieniowy Nieprawidłowy kierunek obrotów
Err -5-	Ośłona koła nie jest zamknięta
Err -7-	Zapisane dane zostały usunięte
Err -8-	Brakuje wagi 100g Uszkodzony zawór ciśnieniowy Awaria zasilania lub płyty głównej

Oznaki	Przyczyna	Rozwiązanie
Różne wyniki wyważania¹	Wyważarka nie jest prawidłowo zamocowana do podłoża	Sprawdzić mocowanie do podłoża
	Nieprawidłowa kalibracja	Przeprowadzić ponowną kalibrację
	Wał wyrównoważający nie jest dokręcony	Skontrolować zamocowania wału wyważającego
	Wygięty wał	Skontrolować wał wyważający
	Czujniki piezoelektryczne nie są dobrze zamocowane ew. są uszkodzone	Sprawdzić trwałość śrub montażowych czujników piezoelektrycznych ew. wymienić je
	Obręcz nie jest czysta lub jest zniekształcona	Skontrolować obręcz
Przyciski nie reagują	Płytką przycisku nie jest podłączona do płyty sterującej lub połączenie kablowe jest uszkodzone	Skontrolować połączenie oraz przewód.
Produkt wykazuje (znaczące) uszkodzenia spowodowane rdzą	Uszkodzenie lub brak ochrony przed korozją ew. brak konserwacji	Usunąć rdzę ze skorodowanych miejsc, oczyścić i zregenerować powierzchnię.
Silnik / elektryka		
Silnik nie hamuje ew. hamuje sporadycznie	Uszkodzony ew. niepodłączony opornik hamowania.	Sprawdzić opornik hamowania ew. połączenie
Silnik wydaje odgłosy	Uszkodzony ew. niepodłączony opornik hamowania.	Sprawdzić opornik hamowania ew. połączenie
	Uszkodzona płyta główna	Skontaktować się z serwisem ATH
	Kondensator jest uszkodzony lub niepodłączony.	Sprawdzić kondensator ew. podłączenie
Wyłącznik ochronny głównego bezpiecznika przerywa	Główny wyłącznik urządzenia nie jest podłączony prawidłowo lub występuje błąd styku.	Skontrolować połączenie elektryczne
	Płyta główna jest uszkodzona.	Skontaktować się z serwisem ATH
Inne przyczyny „nieprawidłowych” wyników wyważania	Zastosowanie różnych adapterów i wynikających z nich błędów mocowania.	Korzystając z adapterów, należy przestrzegać instrukcji instalacji.
	Mocowanie za pomocą stożków przez zużyty środkowy otwór obręczy może wynosić nawet 10g.	Naprawa obręczy ew. materiałów ew. użyć specjalnych elementów adaptacyjnych
	Przyczyną niewyważenia opony w pojeździe może być niewyważenie bębna hamulcowego ew. tarczy hamulcowej lub zużytych otworów mocujących w obręczy ew. hamulcu.	W takim przypadku wskazana jest ponowna regulacja bez wcześniejszego demontażu koła.
ZAWSZE NALEŻY PAMIĘTAĆ O TYM, ABY UŻYWAĆ ORYGINALNYCH CZĘŚCI I AKCESORIÓW.		

4.6 Instrukcje dotyczące konserwacji i serwisu



Wszystkie czynności konserwacyjne i serwisowe powinny być wykonywane co najmniej zgodnie z harmonogramem konserwacji

JEDNOSTKA KONSERWACYJNA SPRĘŻONEGO POWIETRZA (Częściowo stan może być niezbędny do działania)

USTAWIANIE CIŚNIENIA ROBOCZEGO:

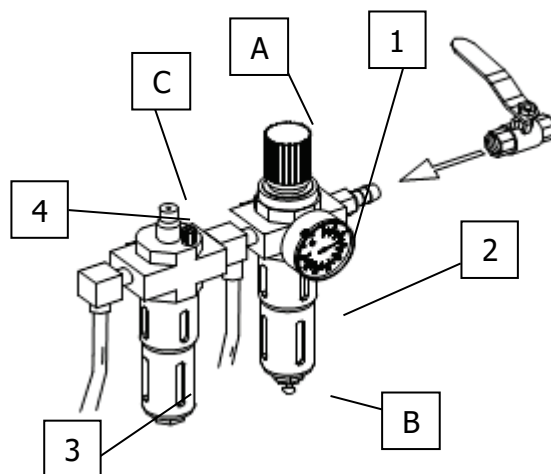
- Sprawdzić ciśnienie robocze wyświetlane na manometrze (1). Musi ono odpowiadać danym technicznym.
- Ciśnienie robocze można regulować za pomocą regulatora ciśnienia (A).
- Pociągnąć regulator ciśnienia w górę, aby dokonać regulacji.
- Aby zwiększyć ciśnienie w maszynie, należy przekręcić pokrętło zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara; aby je zmniejszyć, obrócić je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

OLEJARKA

- Sprawdzić poziom oleju w zbiorniku oleju (3).
- Wyjąć zbiornik oleju.
- Napełnić teraz zbiornik olejem do układu pneumatycznego o lepkości SAE20.
- Sprawdzić ilość wtrysku oleju przez wziernik (4).
- Z reguły śrubę należy całkowicie zamknąć w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, a następnie ponownie otworzyć o $\frac{1}{4}$ do $\frac{1}{2}$ obrotu, obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

SEPARATOR WODY

- Sprawdzić poziom wody w separatorze (2).
- Przez otwarcie zaworu (B) woda zostaje opróżniona.



Regulacja naprężenia paska napędowego

1. Należy ostrożnie zdjąć pokrywę (podparcie ciężaru).
2. Poluzować śruby mocujące silnika.
3. Przesunąć silnik za pomocą śruby mocującej, zwracając uwagę na prawidłowe napięcie paska.
4. Ponownie dokręcić śruby mocujące silnika.
5. Przeprowadzić próbny rozruch uważając przy tym, by pasek nie zsunął się na bok.
6. Ponownie zamontować pokrywę.

Wymiana bezpieczników

1. Należy ostrożnie zdjąć pokrywę (podparcie ciężaru).
2. Wyjąć bezpiecznik z panelu zasilania.
3. Wymienić stary bezpiecznik na nowy, używając bezpieczników wyłącznie o tych samych wartościach.

Jeśli błąd będzie się powtarzał, należy skontaktować się z serwisem.

4.7 Utylizacja

- Odłączyć dopływ powietrza i prądu.
- Usunąć wszystkie niemetaliczne substancje i przechowywać je zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Usunąć olej z maszyny i przechowywać go zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Zutylizować wszystkie substancje metaliczne.



Maszyna zawiera niektóre substancje, które mogą zanieczyszczać środowisko i zaszkodzić ludzkiemu organizmowi, jeśli postępuje się z nimi niewłaściwie.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)


Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / *General Manager*)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 ZAŁĄCZNIK

6.1 Schemat obwodu pneumatycznego

Not relevant!

6.2 Schemat obwodu elektrycznego

Not relevant!

6.3 Schemat obwodu hydraulicznego

Not relevant!

7.0 KARTA GWARANCYJNA

Adres dealera:

Adres klienta:

Firma (ew. numer klienta):

Firma (ew. numer klienta):

Osoba odpowiedzialna za kontakt:

Osoba odpowiedzialna za kontakt:

Ulica:

Ulica:

Kod pocztowy i miejscowość:

Kod pocztowy i miejscowość:

Tel. i faks:

Tel. i faks:

E-mail:

E-mail:

Producent i model:

Numer serii:

Rok produkcji:

Numer referencyjny:

Opis komunikatu:

Opis wymaganych części zapasowych:

Część zapasowa:

Numer katalogowy:

Ilość:

WAŻNA INFORMACJA:

Uszkodzenia wynikające z niewłaściwej obsługi, zaniechania czynności konserwacyjnych lub uszkodzeń mechanicznych nie są objęte gwarancją. W przypadku systemów, które nie zostały zamontowane przez autoryzowanego monterę firmy ATH, gwarancja jest ograniczona do zapewnienia niezbędnych części zamiennych.

Szkody transportowe:

Widoczna wada (widoczne szkody transportowe, uwaga na dowodzie dostawy spedytora, kopię dowodu dostawy i zdjęcia należy natychmiast wysłać do ATH-Heinl)

Ukryta wada (szkodę transportową wykrywa się dopiero podczas rozpakowywania towaru, zgłoszenie szkody wraz ze zdjęciami należy wysłać w ciągu 24 godzin do ATH-Heinl)

Miejscowość i data

Podpis i pieczęć

7.1 Zakres gwarancji produktu

- Pięć lat na konstrukcję urządzenia
- Zasilacze, cylindry hydrauliczne i wszystkie inne elementy eksploatacyjne, takie jak obrotnice, płyty gumowe, liny, łańcuchy, zawory, przełączniki itp. są ograniczone do jednego roku gwarancji (w przypadku pracy w normalnych warunkach/użytkowania).

Gwarancja nie obejmuje:

- Wad spowodowanych normalnym zużyciem, niewłaściwym użytkowaniem, uszkodzeniem podczas transportu, nieprawidłową instalacją, napięciem lub brakiem wymaganej konserwacji.
- Uszkodzeń spowodowanych zaniedbaniem lub nieprzestrzeganiem informacji podanych w niniejszej instrukcji i / lub w innych instrukcjach towarzyszących.
- Normalnego zużycia części wymagających serwisowania w celu zapewnienia bezpieczeństwa eksploatacji produktu.
- Każdego elementu, który został uszkodzony podczas transportu.
- Innych komponentów, które nie zostały wyraźnie wymienione, ale stosuje się jako ogólne materiały eksploatacyjne.
- Szkód spowodowanych przez wodę np. przez deszcz, nadmierną wilgotność, środowisko korozyjne lub inne zanieczyszczenia.
- Drobnych wad, które nie mają wpływu na działanie.

GWARANCJA NIE JEST WAŻNA, JEŚLI KARTY GWARANCYJNEJ NIE PRZESŁANODO ATH-HEINL.

Należy zwrócić uwagę na to, że gwarancje wykluczają uszkodzenia i awarie spowodowane nieprzestrzeganiem prac konserwacyjnych i nastawczych (zgodnie z instrukcją obsługi i/lub instruktażem), wadliwymi połączeniami elektrycznymi (polem wirującym, napięciem znamionowym, ochroną) lub nieprawidłowym użytkowaniem (przeciążenie, instalacja na zewnątrz, zmiany techniczne)!

8.0 DZIENNIK BADAŃ

	<p>Niniejszy dziennik badań (w tym protokół) jest ważną integralną częścią instrukcji obsługi ew. produktu. !!!NALEŻY GO STARANNIE PRZECHOWYWAĆ!!!</p>
---	---

Kontrola

Po zakończeniu instalacji, przekazaniu, ew. instruktażu, a następnie w regularnych odstępach czasu należy zlecać kontrolę produktu odpowiedniej akredytowanej firmie lub instytucji zgodnie z obowiązującymi w kraju eksploatatora postanowieniami i przepisami prawnymi.

Zmiany i rozbudowa typu produktu wymagają prowadzenia i oddania dodatkowego dziennika badań.

Zakres kontroli




Oprócz bezproblemowego działania należy sprawdzić wymagania dotyczące czystości i konserwacji, w szczególności istotne dla bezpieczeństwa elementy całego systemu.

Dane techniczne

- znajdując się w załączonej instrukcji obsługi.

Tabliczka znamionowa

- Należy zanotować wszystkie poniższe dane
- Producent i typ zastosowanych materiałów montażowych:

 ATH-Heinl	
Typ Type	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Serien # Serial #	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Baujahr Year of built	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Volt	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Ph	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Hz	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Amp.	<input style="width: 90%;" type="text"/>
kW	<input style="width: 90%;" type="text"/>
 	<p>Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China</p> <p>ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany</p>

8.1 Protokół ustawiania i przekazania

Miejsce instalacji:

Firma:

Ulica:

Miejsce:

Kraj:

Urządzenie / system:

Producent:

Typ / model:

Nr serii:

Rok produkcji:

Odpowiedzialny dom sprzedaży:

Powyższy produkt został zmontowany, sprawdzony pod kątem działania i bezpieczeństwa oraz uruchomiony.

Instalacja została przeprowadzona przez:

eksploatatora

kompetentną osobę

Eksploatator potwierdza prawidłowe ustawienie typu produktu

oraz że przeczytał i zrozumiał wszystkie informacje zawarte w tej instrukcji obsługi i protokole, a także że będzie przechowywał niniejszą dokumentację w sposób zapewniający poinstruowanym operatorom stały dostęp do niej.

Eksploatator potwierdza, że po zainstalowaniu i uruchomieniu przez przeszkoloną osobę ze strony producenta lub dealera (eksperta)

przeprowadzono instruktaż w zakresie działania, obsługi, wytycznych istotnych dla bezpieczeństwa i konserwacji maszyny, otrzymano dokumenty, informacje i specyfikacje maszyny, a produkt działa prawidłowo.

WAŻNA INFORMACJA:

JEŚLI POWYŻSZE PUNKTY NIE SĄ SPEŁNIONE, ROSZCZENIE Z TYTUŁU GWARANCJI WYGASA:

Gwarancja jest ważna tylko w przypadku przestrzegania i udokumentowania prawidłowego montażu, przekazania, ew. instruktażu w zakresie obsługi maszyny, a także corocznej konserwacji przeprowadzanej przez autoryzowanego eksperta wyznaczonego przez producenta. Przerwa między 2 konserwacjami nie może przekraczać 12 miesięcy. W przypadku użytkowania niestandardowego ew. wielozmianowego lub sezonowego należy przeprowadzać kontrolę i konserwację co pół roku.

Roszczenia gwarancyjne uznaje się tylko wtedy, gdy wszystkie punkty w protokole i instrukcji obsługi zostały spełnione, roszczenie zostaje zgłaszane niezwłocznie po wykryciu, a **protokół ten w kontekście protokołu konserwacyjnego ew. serwisowego jest wysyłany do producenta.**

Dalsze szczegółowe informacje na temat gwarancji, takie jak zakres, wymagania i wytyczne, opisano w instrukcji obsługi i należy ich przestrzegać.

Uszkodzenia i reklamacje spowodowane niewłaściwą obsługą, zaniechaniem czynności związanych z konserwacją i utrzymaniem, stosowaniem niewłaściwych lub nieprzewidzianych środków montażowych, eksploatacyjnych, konserwacyjnych i pielęgnacyjnych, uszkodzeniami mechanicznymi, ingerencją w urządzenie bez konsultacji lub przez nieautoryzowanych ekspertów są wyłączone z gwarancji. W przypadku systemów, które nie zostały zamontowane przez autoryzowanego eksperta, gwarancja jest ograniczona po konsultacji z producentem maks. do zapewnienia niezbędnych części zamiennych.

Nazwa i pieczęć firmowa rzeczoznawcy
ew. numer i nazwa VKH

Data i podpis rzeczoznawcy

Nazwa i pieczęć firmowa eksploatatora

Data i podpis eksploatatora

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG

8.2 Harmonogram kontroli

Kontroli	1	2	3	4	5	6
Data						
Tabliczka znamionowa						
Skrócona instrukcja obsługi						
Instrukcja obsługi						
Znak bezpieczeństwa						
Oznakowanie dla obsługi						
Dalsze oznaczenie						
Konstrukcja (deformacja, pęknięcia)						
Kołki mocujące i stabilność						
Stan / Podłoga betonowa (pęknięcia)						
Stan / Stan ogólny						
Stan / Czystość						
Stan / Konserwacja i uszczelnianie						
Stan / Ciecze						
Stan / Smarowanie						
Stan / Agregat						
Stan / Napęd						
Stan / Silnik						
Stan / Przekładnie						
Stan / Siłownik						
Stan / Zawór						
Stan / Sterowanie elektryczne						
Stan / Przyciski elektryczne						
Stan / Przełączniki elektryczne						
Stan / Przewody elektryczne						
Stan / Przewody hydrauliczne						
Stan / Złącza śrubowe hydrauliczne						
Stan / Przewody pneumatyczne						
Stan / Złącza śrubowe pneumatyczne						
Stan / Szczelność						
Stan / Sworznie i łożyska						
Stan / Części eksploatacyjne						
Stan / Pokrywy						
Stan / Funkcje pod obciążeniem						
Stan / Elementy istotne dla bezpieczeństwa						
Stan / Elektryczne urządzenie zabezpieczające						
Stan / Hydrauliczne urządzenie zabezpieczające						
Stan / Pneumatyczne urządzenie zabezpieczające						
Stan / Mechaniczne urządzenie zabezpieczające						
Stan / Funkcje pod obciążeniem						
Przyznano plakietkę kontrolną						

8.3 Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)

Wynik kontroli

w oparciu o regularne / nadzwyczajne kontrole / weryfikację *)

Urządzenie poddano kontroli gotowości.

Nie stwierdzono przy tym wad / stwierdzono następujące wady *):

Zakres kontroli: Kontrola sprawności działania i wizualna zgodnie z wytycznymi

Nie przeprowadzona jeszcze kontrola częściowa:

Uruchomieniu nic nie stoi na przeszkodzie *), weryfikacja nie jest *) wymagana.

(Miejsce, data)

(Podpis rzeczoznawcy)

Potwierdzenie odbioru:

(Imię i nazwisko rzeczoznawcy)

(Nazwa stanowiska)

(Adres)

(Zatrudniony(-a) w)

Eksploatator (pieczęć firmowa, data, podpis)

Przyjęte do wiadomości wady **) _____

Usunięte wady **) _____

*) Niepotrzebne proszę skreślić

**) Potwierdzenie eksploatatora lub przedstawiciela z datą i podpisem

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG

Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)

Wynik kontroli **w oparciu o regularne / nadzwyczajne kontrole / weryfikację *)**

Urządzenie poddano kontroli gotowości.

Nie stwierdzono przy tym wad / stwierdzono następujące wady *):

Zakres kontroli: Kontrola sprawności działania i wizualna zgodnie z wytycznymi
Nie przeprowadzona jeszcze kontrola częściowa:

Uruchomieniu nic nie stoi na przeszkodzie *), weryfikacja nie jest *) wymagana.

(Miejsce, data)

(Podpis rzeczoznawcy)

Potwierdzenie odbioru:

(Imię i nazwisko rzeczoznawcy)

(Nazwa stanowiska)

(Adres)

(Zatrudniony(-a) w)

Eksploatator (pieczęć firmowa, data, podpis)

Przyjęte do wiadomości wady **) _____

Usunięte wady **) _____

*) Niepotrzebne proszę skreślić

**) Potwierdzenie eksploatatora lub przedstawiciela z datą i podpisem

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG

Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)

Wynik kontroli **w oparciu o regularne / nadzwyczajne kontrole / weryfikację *)**

Urządzenie poddano kontroli gotowości.

Nie stwierdzono przy tym wad / stwierdzono następujące wady *):

Zakres kontroli: Kontrola sprawności działania i wizualna zgodnie z wytycznymi
Nie przeprowadzona jeszcze kontrola częściowa:

Uruchomieniu nic nie stoi na przeszkodzie *), weryfikacja nie jest *) wymagana.

(Miejsce, data)

(Podpis rzeczoznawcy)

Potwierdzenie odbioru:

(Imię i nazwisko rzeczoznawcy)

(Nazwa stanowiska)

(Adres)

(Zatrudniony(-a) w)

Eksploatator (pieczęć firmowa, data, podpis)

Przyjęte do wiadomości wady **) _____

Usunięte wady **) _____

*) Niepotrzebne proszę skreślić

**) Potwierdzenie eksploatatora lub przedstawiciela z datą i podpisem

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG

Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)

Wynik kontroli **w oparciu o regularne / nadzwyczajne kontrole / weryfikację *)**

Urządzenie poddano kontroli gotowości.

Nie stwierdzono przy tym wad / stwierdzono następujące wady *):

Zakres kontroli: Kontrola sprawności działania i wizualna zgodnie z wytycznymi
Nie przeprowadzona jeszcze kontrola częściowa:

Uruchomieniu nic nie stoi na przeszkodzie *), weryfikacja nie jest *) wymagana.

(Miejsce, data)

(Podpis rzeczoznawcy)

Potwierdzenie odbioru:

(Imię i nazwisko rzeczoznawcy)

(Nazwa stanowiska)

(Adres)

(Zatrudniony(-a) w)

Eksploatator (pieczęć firmowa, data, podpis)

Przyjęte do wiadomości wady **) _____

Usunięte wady **) _____

*) Niepotrzebne proszę skreślić

**) Potwierdzenie eksploatatora lub przedstawiciela z datą i podpisem

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG

Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)

Wynik kontroli **w oparciu o regularne / nadzwyczajne kontrole / weryfikację *)**

Urządzenie poddano kontroli gotowości.

Nie stwierdzono przy tym wad / stwierdzono następujące wady *):

Zakres kontroli: Kontrola sprawności działania i wizualna zgodnie z wytycznymi
Nie przeprowadzona jeszcze kontrola częściowa:

Uruchomieniu nic nie stoi na przeszkodzie *), weryfikacja nie jest *) wymagana.

(Miejsce, data)

(Podpis rzeczoznawcy)

Potwierdzenie odbioru:

(Imię i nazwisko rzeczoznawcy)

(Nazwa stanowiska)

(Adres)

(Zatrudniony(-a) w)

Eksploatator (pieczęć firmowa, data, podpis)

Przyjęte do wiadomości wady **) _____

Usunięte wady **) _____

*) Niepotrzebne proszę skreślić

**) Potwierdzenie eksploatatora lub przedstawiciela z datą i podpisem

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG

Kontrola wzrokowa (upoważniona osoba z odpowiednimi kompetencjami)

Wynik kontroli **w oparciu o regularne / nadzwyczajne kontrole / weryfikację *)**

Urządzenie poddano kontroli gotowości.

Nie stwierdzono przy tym wad / stwierdzono następujące wady *):

Zakres kontroli: Kontrola sprawności działania i wizualna zgodnie z wytycznymi
Nie przeprowadzona jeszcze kontrola częściowa:

Uruchomieniu nic nie stoi na przeszkodzie *), weryfikacja nie jest *) wymagana.

(Miejsce, data)

(Podpis rzeczoznawcy)

Potwierdzenie odbioru:

(Imię i nazwisko rzeczoznawcy)

(Nazwa stanowiska)

(Adres)

(Zatrudniony(-a) w)

Eksploatator (pieczęć firmowa, data, podpis)

Przyjęte do wiadomości wady **) _____

Usunięte wady **) _____

*) Niepotrzebne proszę skreślić

**) Potwierdzenie eksploatatora lub przedstawiciela z datą i podpisem

© Prawa autorskie ATH-Heinl GmbH & Co. KG, Wszelkie prawa zastrzeżone / Błędy w druku i zmiany techniczne zastrzeżone /
Stan: 2022-07

Producent produktu ATH-Heinl GmbH & CO.KG



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

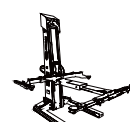
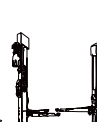
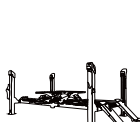
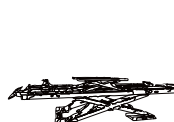
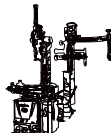
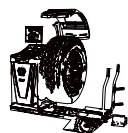
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Návod na Obsluhu



ATH-W

W142

sériové číslo: 80424182384



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Juli 2022. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.



Obsah

1.0	ÚVOD	- 3 -
1.1	Všeobecné informácie	- 3 -
1.2	Opis	- 4 -
1.3	Obsluha.....	- 7 -
1.4	Technické údaje.....	- 15 -
1.5	Rozmerový výkres.....	- 16 -
2.0	INŠTALÁCIA.....	- 17 -
2.1	Preprava a podmienky uskladnenia.....	- 17 -
2.2	Vybal'ovanie stroja	- 18 -
2.3	Rozsah dodávky.....	- 18 -
2.4	Umiestnenie	- 20 -
2.5	Upevnenie	- 22 -
2.6	Elektrické pripojenie.....	- 22 -
2.7	Pneumatické pripojenie.....	- 22 -
2.8	Hydraulické pripojenie.....	- 23 -
2.9	Montáž	- 23 -
2.10	Záverečné práce.....	- 34 -
3.0	PREVÁDZKA	- 35 -
3.1	Prevádzkový pokyn	- 35 -
3.2	Zásadné upozornenia	- 36 -
4.0	ÚDRŽBA.....	- 37 -
4.1	Spotrebný materiál pre montáž, údržbu a starostlivosť	- 37 -
4.2	Bezpečnostné upozornenia pre olej.....	- 38 -
4.3	Upozornenia	- 39 -
4.4	Harmonogram údržby, resp. harmonogram starostlivosti	- 39 -
4.5	Hľadanie chýb/indikácia chyby a náprava	- 40 -
4.6	Návody na údržbu a servisné práce	- 42 -
4.7	Likvidácia	- 43 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 44 -
6.0	PRÍLOHA.....	- 45 -
6.1	Schéma pneumatického zapojenia	- 45 -
6.2	Schéma elektrického zapojenia.....	- 45 -
6.3	Schéma hydraulického zapojenia	- 45 -
7.0	ZÁRUČNÁ KARTA	- 46 -
7.1	Rozsah záruky na výrobok.....	- 47 -
8.0	KONTROLNÝ DENNÍK.....	- 48 -
8.1	Protokol o umiestnení a odovzdaní	- 49 -
8.2	Harmonogram kontrol.....	- 50 -
8.3	Zraková kontrola (povolanou odborne znalou osobou).....	- 51 -
9.0	POZNÁMKY	- 57 -

1.0 ÚVOD

1.1 Všeobecné informácie



**TENTO NÁVOD PREDSTAVUJE NEODDELITELNÚ SÚČASŤ STROJA.
POUŽÍVATEĽ SI HO MUSÍ PREČÍTAŤ A POROZUMIEŤ OBSAHU.
ZA ŠKODY VZNIKNUITÉ NEDODRŽANÍM TOHTO NÁVODU ALEBO PLATNÝCH
BEZPEČNOSTNÝCH PREDPISOV NERUČÍME.**



POZOR: Riad'te sa pokynmi, aby ste predišli úrazom a poškodeniam.



TIP: Návod poskytuje bližšie informácie o fungovaní a tipy, ako prístroj môžete používať efektívne.

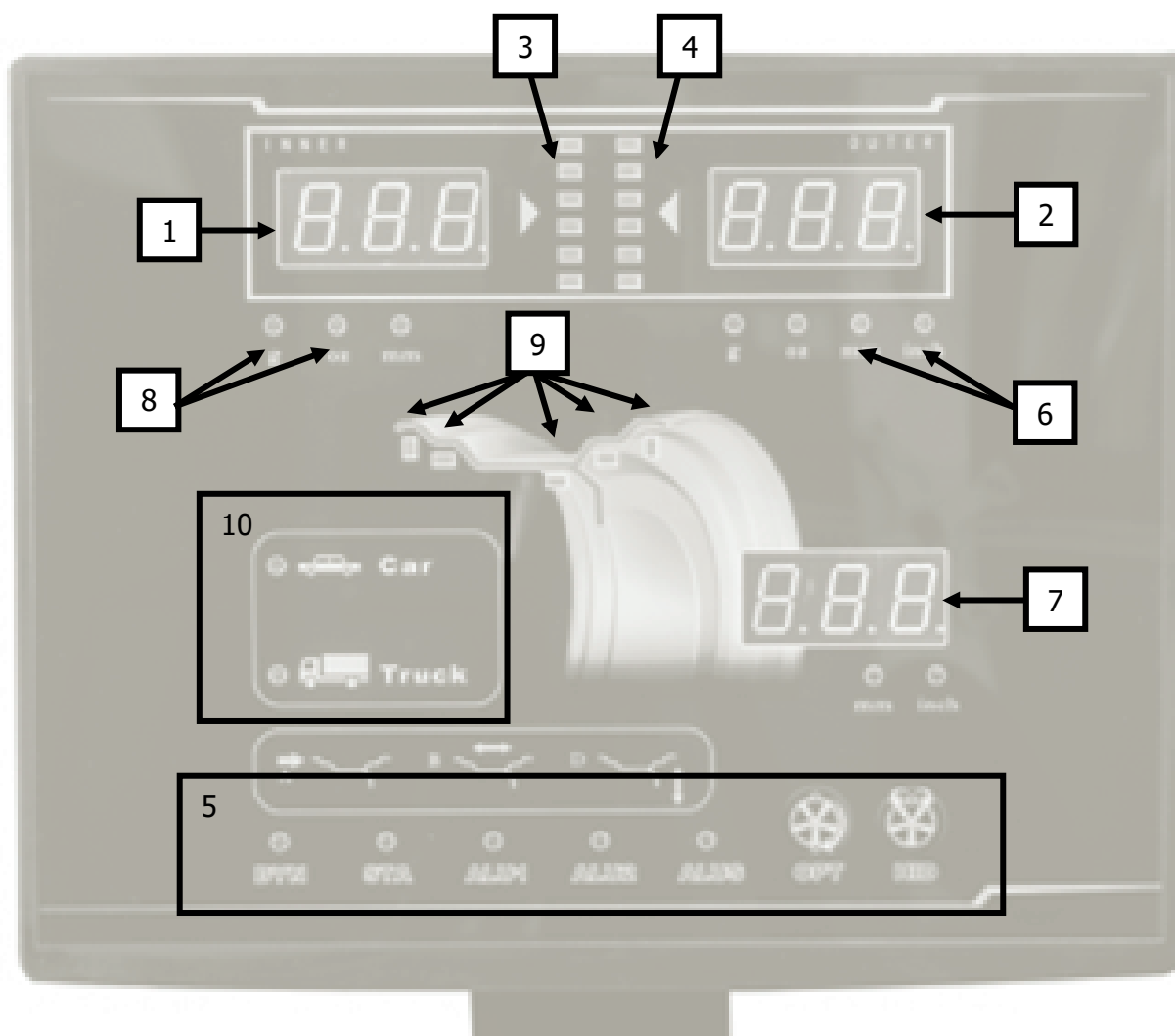


Pri všetkých prácach na opísanom zariadení treba nosiť vhodný ochranný odev.

1.2 Opis















1. Hlavný spínač s funkciou núdzového vypnutia na zapnutie a vypnutie vyvažovačky
2. Uchytenie kužel'a
3. Priehradka na závažia
4. Ochranný oblúkový kryt kolesa
5. Merací palec
6. Vyvažovací hriadel'
7. Displej
8. Ovládací prvok
9. Ovládací pedál pre zdvihák kolesa
10. Zdvihák kolesa



1) Indikátor VNÚTORNEJ nevyváženosti	2) Indikátor VONKAJŠEJ nevyváženosti
3) Indikátor polohy VNÚTORNEJ nevyváženosti	4) Indikátor polohy VONKAJŠEJ nevyváženosti
5) Indikátor metódy vyvažovania	6) Svetelný indikátor mernej jednotky mm/palce
7) Indikátor STATICKEJ nevyváženosti	8) Svetelný indikátor mernej jednotky g/Uz
9) Indikátor polohy závažia	10) Indikátor režimu OV/NV



 Vzďalenosť disku od stroja	 Šírka disku	 Priemer disku
 Kalibračné tlačidlo	 Samotestovanie	 Zmena DYNAMICKÉHO/STATICKEHO režimu
 Výber programu ALU	 Výber režimu OV/NV	 Indikátor presnej nevyvážnosti <5g
 Zmena vstupných údajov o veľkosti	 START -Tlačidlo	 STOP -Tlačidlo



Tlačidlá ovládajte výlučne prstami. V žiadnom prípade nepoužívajte ostré predmety.

1.3 Obsluha

1.3.1 Samotestovanie

Po spustení vykoná prístroj samotestovanie a potom sa automatiky prepne do „Dynamického“ režimu

1.3.2 Montáž kolesa

Vyberte vhodný kužel na vystredenie kolesa na vyvažovacej prírubke. Existujú 2 jednoduché možnosti upnutia kolesa, ako je znázornené dole.

- a. Prvá možnosť upnutia kolesa je znázornená vedľa.

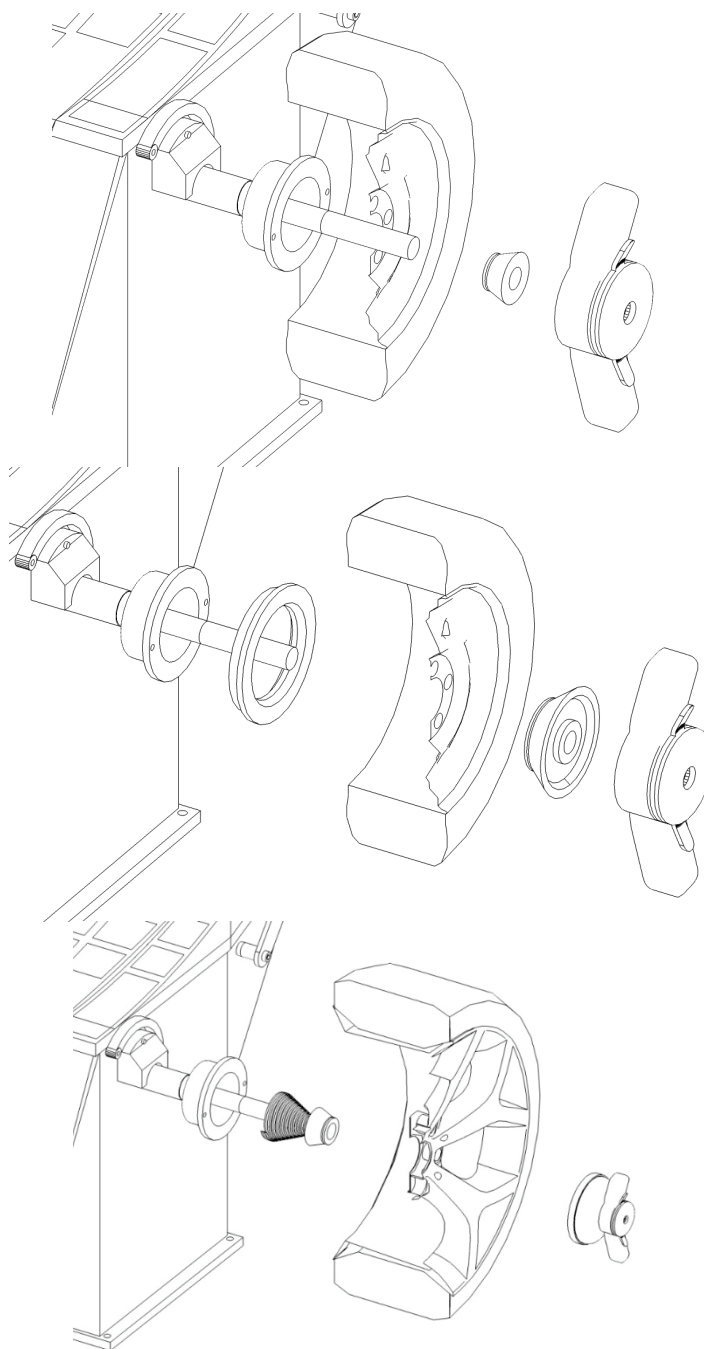
Disk sa pritom pomocou kužela upne zvonka na vyvažovací hriadeľ.

Pri používaní najväčšieho kužela sa navyše musí použiť nadstavec na upínací zvon.

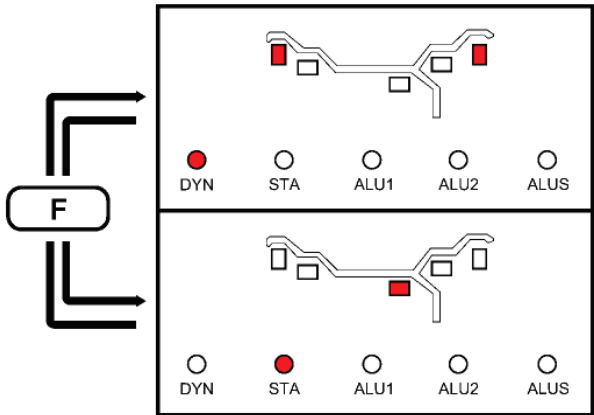
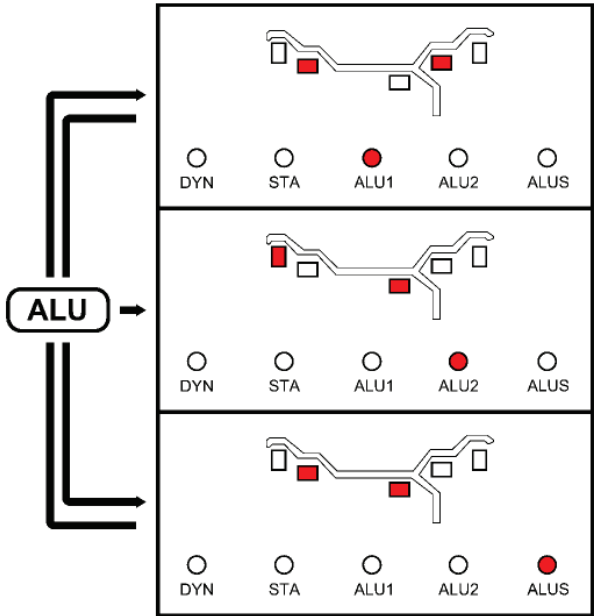


Táto možnosť zvyšuje nebezpečenstvo chýb pri upínaní a odporúča sa preto len pri oceľových diskoch.

- b. Pri druhej možnosti sa na vyvažovací hriadeľ umiestnia najprv upínacie pružiny a potom vhodný kužel. Pomocou prítlačného krytu je možné disk upnúť na vyvažovací hriadeľ.



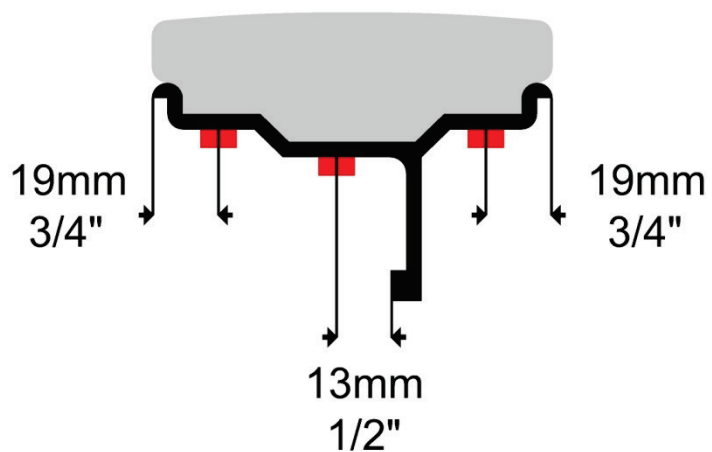
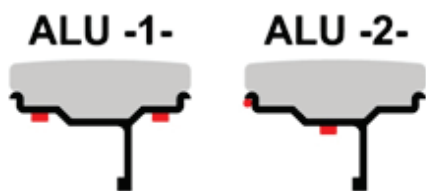
1.3.3 Výber metódy vyvažovania

<p>DYN Dynamický režim (štandardný): Táto funkcia určuje radiálne a bočné hádzanie hliníkového, resp. ocelového disku. Vyvažovacie závažia sa pripevnia na vonkajšej a vnútornej strane upnutého kolesa.</p>	
<p>STA Statický režim: Táto funkcia určuje radiálne hádzanie ocelového disku. Vyvažovacie závažia sa pripevnia v strednej polohe disku.</p>	
<p>ALU -1- Tieto funkcie určujú radiálne a bočné hádzanie hliníkového disku. Vyvažovacie závažia sa pripevnia v preddefinovaných bodoch.</p>	
<p>ALU -2- Tieto funkcie určujú radiálne a bočné hádzanie hliníkového disku. Vyvažovacie závažia sa pripevnia v preddefinovaných bodoch.</p>	
<p>ALUS Tieto funkcie určujú radiálne a bočné hádzanie hliníkového disku. Vyvažovacie závažia sa umiestnia v používateľom preddefinovaných bodoch.</p>	



Na vyvažovanie hliníkových diskov odporúčame výber režimu ALU S. Tento nielenže zohľadňuje presný prierez Vášho disku, ale pomáha Vám tiež pri presnom polohovaní nalepovacieho závažia.

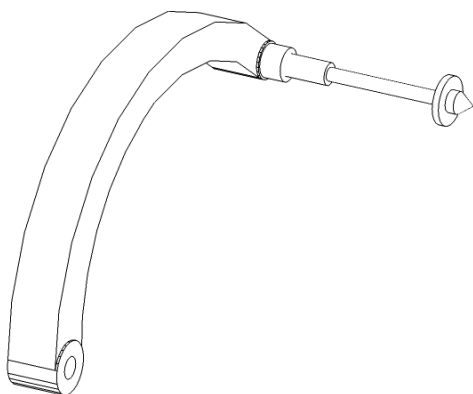
V režime ALU 1 sa pri pripevňovaní nalepovacích závaží musia dodržiavať nasledujúce rozmery:



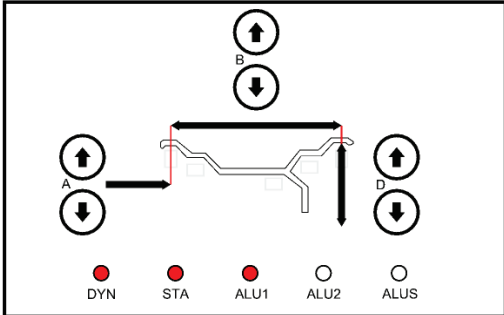
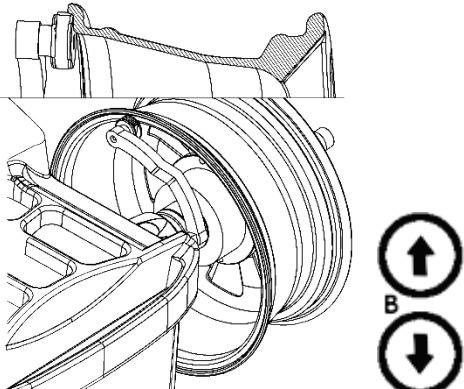
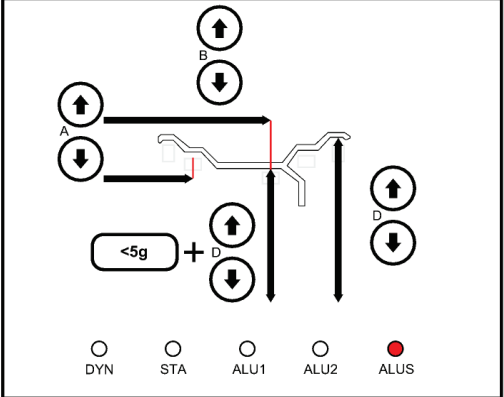
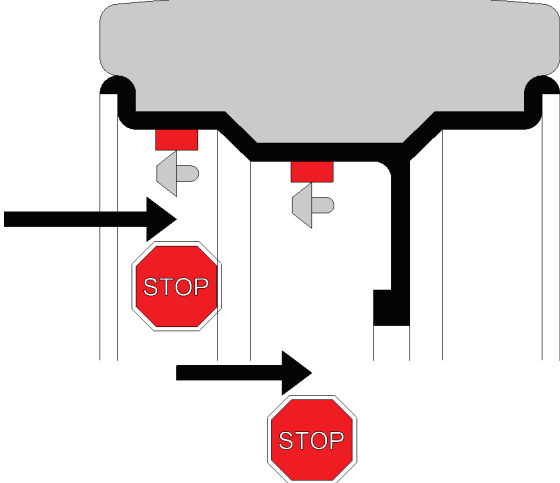
1.3.4. Zadávacie veľkosti pneumatík

a) Zásadné:


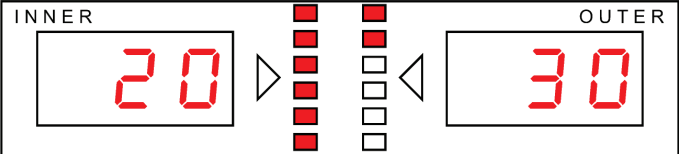
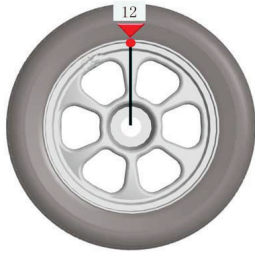
V režime pre motocykle sa musí použiť voliteľný merací hrot (+1000 mm).



b) Údaje a zadávanie dát o kolese na výpočet nevyváženosti:


<p>V režimoch DYN, STA a ALU1 sa musia zaznamenať nasledujúce údaje:</p> <p>[A] Vzďialenosť od kolesa k stroju [B] Šírka disku [D] Priemer disku</p>	
<p>Vkladanie sa realizuje prostredníctvom polohovania meracej šablóny na disku. Pritom sa údaje [A] a [D] automaticky prevezmú zo stroja. Teraz sa pomocou tlačidiel [B+] / [B-] musí zadať šírka disku.</p>	
<p>V režime ALU2 a ALUS sa musia zaznamenať nasledujúce údaje:</p> <p>[A] Vzďialenosť od stroja k prvému nalepovaciemu bodu [B] Vzďialenosť od stroja k druhému nalepovaciemu bodu [D] Priemer disku [dE] Priemer disku v druhom nalepovacom bode</p> <p>Všetky hodnoty kolesa sa zaznamenajú z automatického meracieho palca.</p>	
<p>Pri procese merania by sa meracia šablóna mala najprv posunúť k prvému bodu, po krátkom čakaní sa môže posunúť k druhému bodu. Pritom sa údaje [A]; [B]; [D] a [De] automaticky prevezmú zo stroja.</p> <p>Pri tomto procese nesmie byť predtým zvolený program ALUS.</p>	

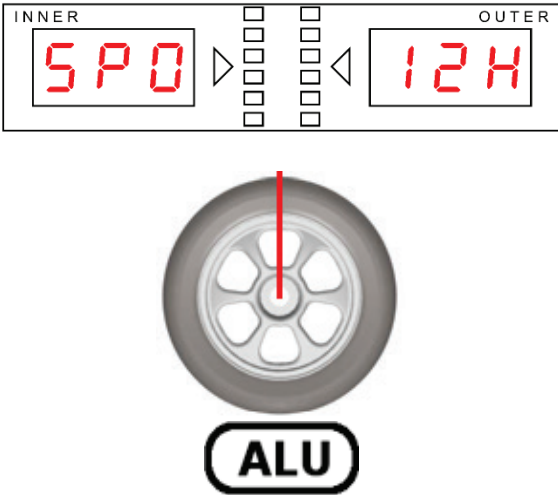
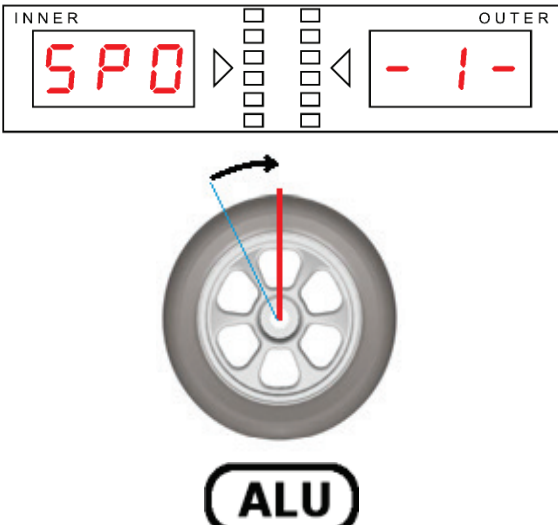
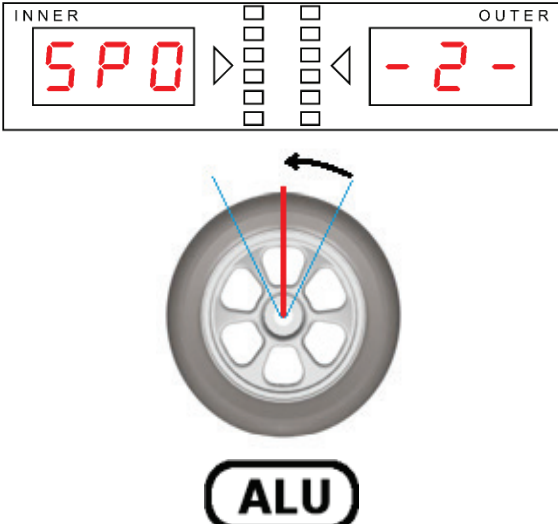
1.3.5 Spustenie procesu vyvažovania

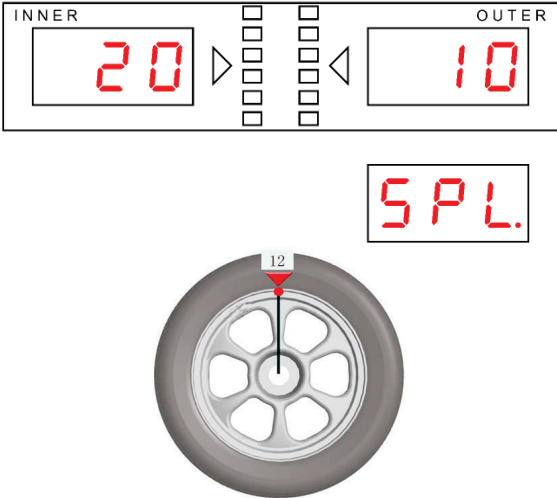
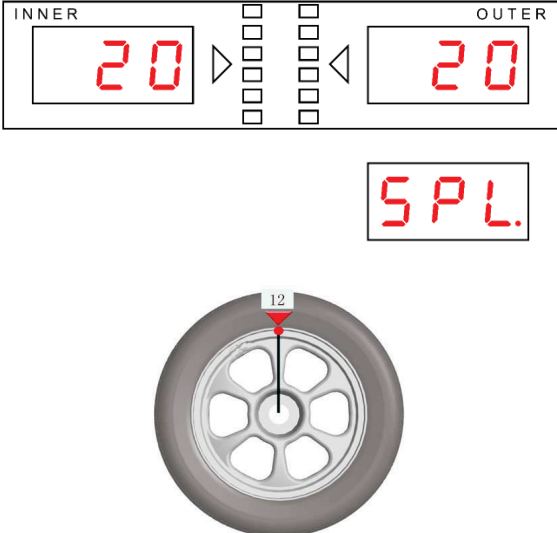
<p>Spustíte proces vyvažovania pomocou tlačidla START alebo zatváranie ochranného oblúkového krytu kolesa</p>																			
<p>Otáčajte kolesom, kým sa všetky diódy indikátora nerozsvietia</p>																			
<p>Teraz sa musí pripevniť závažie na kolese. Na presné upevnenie Vám pritom stroj ponúka nasledujúce pomôcky:</p> <table border="1" data-bbox="97 869 783 1547"> <thead> <tr> <th>Program</th> <th>Vnútorne závažie</th> <th>Vonkajšie závažie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DYN</td> <td>Pozícia 12 hodín (laser)</td> <td>Pozícia 12 hodín</td> </tr> <tr> <td>STA</td> <td colspan="2">Pozícia 12 hodín (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALU1</td> <td>Pozícia 12 hodín (laser)</td> <td>Pozícia 12 hodín</td> </tr> <tr> <td>ALU2</td> <td>Pozícia 12 hodín (laser)</td> <td>uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)</td> </tr> <tr> <td>ALUS</td> <td>uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)</td> <td>uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Úprava pripevnenia závažia pomocou mierky alebo 6-hodinového laseru je popísaná v kapitole 2.9.8.</p>	Program	Vnútorne závažie	Vonkajšie závažie	DYN	Pozícia 12 hodín (laser)	Pozícia 12 hodín	STA	Pozícia 12 hodín (laser)		ALU1	Pozícia 12 hodín (laser)	Pozícia 12 hodín	ALU2	Pozícia 12 hodín (laser)	uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)	ALUS	uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)	uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)	
Program	Vnútorne závažie	Vonkajšie závažie																	
DYN	Pozícia 12 hodín (laser)	Pozícia 12 hodín																	
STA	Pozícia 12 hodín (laser)																		
ALU1	Pozícia 12 hodín (laser)	Pozícia 12 hodín																	
ALU2	Pozícia 12 hodín (laser)	uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)																	
ALUS	uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)	uchytenie závažia na meracom ramene alebo pozícia 6 hodín (laser)																	

a) Funkcia HID

Pomocou funkcie HID je možné umiestniť vonkajšie vyvažovacie závažie skryto za lúčmi kolesa. Táto funkcia je k dispozícii v režime ALU2 a ALUS.



<p>Po procese vyvažovania sa program HID môže spustiť stlačením tlačidiel T + MODEL</p>	
---	--

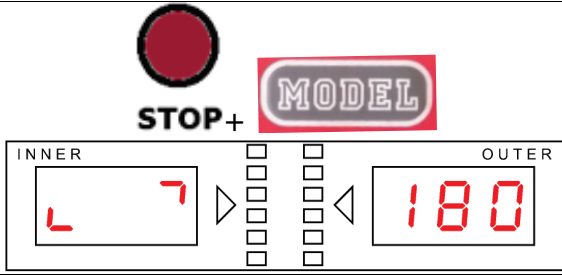


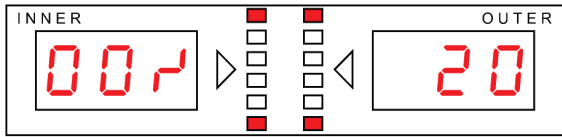
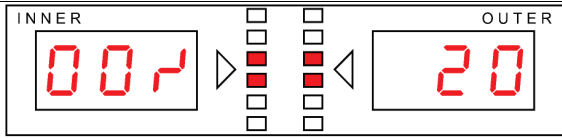


<p>Potom sa zobrazí indikátor SPO – 12H. Teraz otáčajte kolesom, kým sa všetky diódy pre vonkajšiu polohu nerozsvietia. Teraz túto polohu potvrdíte tlačidlom ALU</p>	
<p>Potom sa zobrazí indikátor SPO – -1-. Teraz otáčajte kolesom, až kým sa ľavý lúč kolesa nenachádza v pozícii 12 hodín. Teraz túto polohu potvrdíte tlačidlom ALU</p>	
<p>Potom sa zobrazí indikátor SPO – -2-. Teraz otáčajte kolesom, až kým sa pravý lúč kolesa nenachádza v pozícii 12 hodín. Teraz túto polohu potvrdíte tlačidlom ALU</p>	

<p>Potom sa na indikátore zobrazí VNÚTORNÁ NEVYVÁŽENOSŤ a v treťom políčku hlásenie SPL. Otáčaním kolesa, až kým sa všetky diódy pre vonkajšiu polohu nerozsvietia, sa zobrazí aj príslušná hodnota.</p> <p>Teraz polohujte závažie na meracej šablóne a upevnite závažie pomocou šablóny na disku.</p>	
<p>Teraz ďalej otáčajte kolesom, až kým sa všetky diódy pre vonkajšiu polohu nerozsvietia, aby ste lokalizovali druhú hodnotu. Pritom sa zobrazí aj príslušná hodnota.</p> <p>Teraz polohujte závažie na meracej šablóne a upevnite závažie pomocou šablóny na disku.</p>	

b) Optimalizácia

- Pomocou funkcie OPT je možné minimalizovať statickú nevyváženosť kolesa. Pritom sa nevyváženosť disku vyrovná s nevyváženosťou pneumatiky.

<p>Po vyvažovacom chode môžete statickú nevyváženosť skontrolovať stlačením tlačidla F. Ak nevyváženosť prekročí 30 g, odporúča sa vykonať optimalizáciu.</p>	
<p>Označte pri polohe ventila aj pneumatiku, upínací zvon vyvažovačky a disk tak, aby sa označenie nachádzalo v jednej línii s ventilom.</p>	

<p>Na spustenie procesu optimalizácie stlačte tlačidlo STOP + MODEL. Potom sa objaví hlásenie s výzvou na otočenie pneumatiky o 180° na disku.</p>	
<p>Vezmite koleso z vyvažovačky. Zmerajte tlak vzduchu a pomocou vhodného montážneho stroja pneumatiku odmontujte. Namontujte pneumatiku znova na disk a otočte ňou pritom o 180°. Koleso nahustite totožným tlakom vzduchu. Následne je možné namontovať koleso opäť na vyvažovačku. Rešpektujte pritom označenia na upínacom zvone.</p>	
<p>Spustíte proces vyvažovania pomocou tlačidla START alebo zatvorením ochranného oblúkového krytu kolesa</p>	
<p>Potom sa na indikátore zobrazí vypočítaná optimalizácia. Teraz otáčajte kolesom v upnutom stave dovtedy, až sa objaví hlásenie zobrazené vedľa. Označte PNEUMATIKU v pozícii 12 hodín.</p>	
<p>Teraz otáčajte kolesom v upnutom stave dovtedy, až sa objaví hlásenie zobrazené vedľa. Označte DISK v pozícii 12 hodín.</p>	
<p>Vezmite koleso z vyvažovačky. Zmerajte tlak vzduchu a pomocou vhodného montážneho stroja pneumatiku odmontujte. Namontujte pneumatiku znova na disk a otáčajte ňou pritom dovtedy, kým obe označenia na pneumatike a disku nevytvoria jednu líniu. Koleso nahustite totožným tlakom vzduchu.</p>	
<p>Spustíte proces vyvažovania pomocou tlačidla START alebo zatvorením ochranného oblúkového krytu kolesa</p>	

1.4 Technické údaje


Maximálna hmotnosť kolesa	< 160 kg
Priemer disku	OV: 4 – 20 palcov NV: 13 – 24 palcov
Šírka disku	5 – 20 palcov
Maximálny priemer kolesa	1200 mm
Presnosť vyvažovania	OV: +/- 1,0 g NV: +/- 10,0 g
Presnosť merania	> 99%
Čas cyklu	OV: 13 s NV: 25 s
Motor	0,60 kW
Elektrický systém	3/400 V/50 Hz
Potrebný stlačený vzduch	6 – 8 bar
Otáčky motora	1370 ot./min.
Typ ochrany	IP 22
Hladina hluku pri prevádzke	<70 dB(A)
Priemer hriadeľa	40 mm
Vyvažovacie programy	„Dynamický“ režim (štandardný) „Statický“ režim Štandardný režim „ALU-1“, „ALU-2“ Režim „ALU-S“
Prídavné funkcie	Režim HID (umiestnenie za lúčmi) Nastavenie merných jednotiek na g/Uz, mm/palce
Ukotvenie v podlahe	Svorníkový spoj: M8x100
Počet kotiev	2 kusy
Rozmery stroja (D x Š x V)	cca 1640 x 1090 x 1900 mm
Hmotnosť netto/brutto	305/330 kg

1.5 Rozmerový výkres



2.0 INŠTALÁCIA

Stroj musí v súlade s návodom inštalovať autorizovaný personál.

	<p>Tento návod na obsluhu (vrátane protokolu) tvorí dôležitú súčasť stroja, resp. výrobku. !!!STAROSTLIVO SI HO USCHOVAJTE!!!</p>
---	--

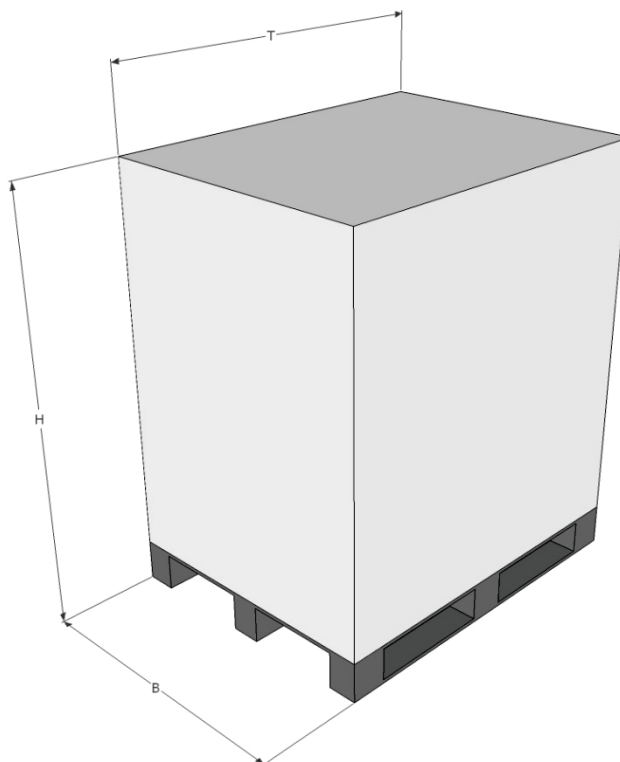
Po dokončení montáže, prevzatí, popr. zaučení a potom pravidelne podľa predpisov a zákonných ustanovení platných v krajine prevádzkovateľa musí výrobok skontrolovať vhodná, a na tieto účely autorizovaná spoločnosť alebo organizácia.

2.1 Preprava a podmienky uskladnenia


Na prepravu a polohovanie stroja používajte vždy vhodné uväzovacie a zdvíhacie prostriedky, resp. zdvižné vozíky, a dávajte pritom pozor na ťažisko stroja.

Stroj by mal byť prepravovaný výhradne v originálnom obale.

Údaje:	
Šírka	1.800 mm
Dĺžka	900 mm
Výška	1.180 mm
Teplota uskladnenia	-10 až +50 °C



2.2 Vybal'ovanie stroja

	<p>Snímte horný kryt balenia a presvedčte sa, že počas prepravy nevznikli žiadne škody.</p> <p>Odstráňte istiace čapy, aby ste mohli stroj vybrať z palety/stojana. Na skladanie stroja z palety/stojana dolu používajte vhodné zdvíhadlá (príp. s uväzovacím lanom).</p> <p>Obalový materiál stroja starostlivo uložte. Obalový materiál uskladnite mimo dosahu detí, pretože predstavuje zdroj nebezpečenstva.</p>
---	--

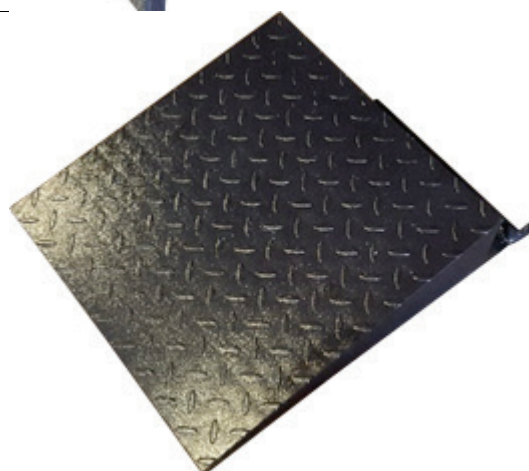
2.3 Rozsah dodávky

<p>Ochranný oblúkový kryt kolesa Pozostáva z umelohmotného oblúka a rámu s vratnou pákou</p>	
<p>Priehradka na závažia</p>	

LED monitor s držiakom



Nájazdová rampa



Šablóna na disky NV 3 – 18" (80 – 460 mm)
 Kladivko na závažia
 Odstraňovač nalepovacích závaží
 100 g naklepávacie závažie pre OV
 200 g naklepávacie závažie pre NV
 2 x nárazová kotva M8x100
 Inbusové kľúče 3/5/6/8/10/13



<p>Kužel' 45 – 71 mm Kužel' 69 – 91 mm Kužel' 89 – 114 mm Kužel' 107 – 133 mm Kužel' 96 – 149 mm Kužel' 141 – 170 mm Kužel' 169 – 214 mm Dištančný krúžok malý Dištančný krúžok veľký Prítlačná pružina Upínacia matica NV Rýchlopínacia matica OV Upínací kryt Gumová manžeta pre upínací kryt</p>	
<p>3/4/5-bodová strediaca príruka</p>	

2.4 Umiestnenie

Stroj by ste mali postaviť mimo dosahu horľavých a výbušných materiálov, slnečného žiarenia a intenzívneho svetla. Stroj musíte taktiež inštalovať na dobre vetranom mieste.

Stroj musíte inštalovať na dostatočne pevnom podklade, popr. sa riad'te minimálnymi požiadavkami v údajoch v Pláne základov.

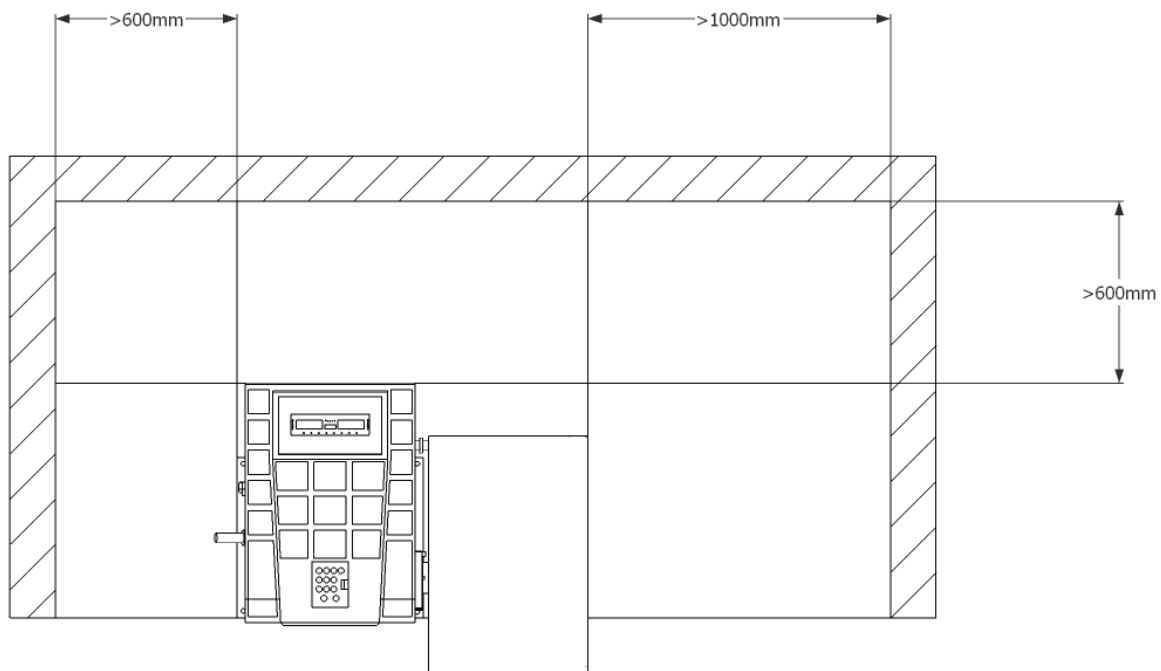
Pri voľbe miesta inštalácie treba zohľadniť okrem vlastností podlahy taktiež smernice a upozornenia predpisov prevencie nehôd a vyhlášky o pracovných prevádzkach.

Pri montáži na poschodiach musíte skontrolovať dostatočnú nosnosť stropu podlažia. Všeobecne sa v prípade montáže na poschodí odporúča všetko konzultovať s odborným znalcom z oblasti stavebníctva, ktorý situáciu posúdi.

Stroj sa smie zmontovať a používať len vo vnútri uzatvorených priestorov. Stroj nedisponuje príslušným ochranným vybavením (napr. IP ochrana, pozinkovaná úprava atď.).

Teplota	4 – 40 °C
Nadmorská výška	< 1500 m
Vlhkosť vzduchu	50 % pri 40 °C – 90% pri 20 °C

Výkres



2.5 Upevnenie



Tu je potrebné riadiť sa všeobecnými i miestnymi ustanoveniami. Preto by mali tieto kroky vykonávať len príslušne kvalifikovaní odborníci.

Stroj musíte inštalovať a upevniť na dostatočne pevnom podklade, popr. sa riadte minimálnymi požiadavkami v údajoch v Pláne základov.

Stroj treba upevniť na vopred určených bodoch pomocou vhodných, resp. na to určených upevňovacích materiálov.

Pri voľbe miesta inštalácie treba zohľadniť okrem vlastností podlahy taktiež smernice a upozornenia predpisov prevencie nehôd a vyhlášky o pracovných prevádzkach.

Pri montáži na poschodiach musíte skontrolovať dostatočnú nosnosť stropu podlažia. Všeobecne sa v prípade montáže na poschodí odporúča všetko konzultovať s odborným znalcom z oblasti stavebníctva, ktorý situáciu posúdi.

2.6 Elektrické pripojenie



Tu je potrebné riadiť sa všeobecnými i miestnymi ustanoveniami. Preto by mali tento krok vykonávať iba príslušne kvalifikovaní odborníci.
Zohľadnite pritom potrebný prívod (pozri Technické údaje).

Prípojka sa realizuje ako 230 V zástrčka s ochranným kontaktom, resp. 5-fázová 16 A CEE zástrčka (sčasti sa dodáva s výrobkom).

Odchýlky napätia by mali činiť maximálne 0,9 – až 1,1-násobok rozsahu menovitého napätia a odchýlky frekvencie 0,99 až 1,01-násobok frekvenčného rozsahu.

Na zaistenie tohto stavu musíte vykonať potrebné ochranné opatrenia.

Na záver prác sa musí skontrolovať smer otáčania motora.

2.7 Pneumatické pripojenie



Na všetkých pneumatických zariadeniach musí byť medzi prívodom a zariadením namontovaná jednotka údržby stlačeného vzduchu (tvorí sčasti súčasť dodávky).

Tlak vzduchu na prívode musí zodpovedať prinajmenšom technickým údajom.

Správne nastavenie jednotky údržby stlačeného vzduchu je potrebné kontrolovať.

Na jednotke údržby stlačeného vzduchu sa musí v pravidelných intervaloch vykonávať údržba.

Maximálny, resp. minimálny tlak zaručujú bezproblémové fungovanie bez prípadných poškodení.

2.8 Hydraulické pripojenie



Pred uvedením zariadenia do prevádzky, resp. pred jeho prvým prevádzkovaním s olejom, je vzhľadom na optimálnu a bezporuchovú funkciu takmer bez výskytu vzduchu nevyhnutné dbať na nasledujúce body

Všetky hydraulické vedenia treba pripojiť a utiahnuť zakaždým podľa príslušnej schémy hydraulického zapojenia, resp. podľa označenia hadíc.

Všetky hydraulické vedenia a všetky valce treba odvzdušniť zakaždým podľa príslušnej schémy hydraulického zapojenia, resp. podľa označenia hadíc.

Na účely zaistenia bezchybného a bezpečného fungovania zariadenia a použitých hadicových prívodov je bezpodmienečne nutné dbať na to, aby sa vlastnosti používaných hydraulických kvapalín zhodovali so špecifickými predpismi a odporúčaniami výrobcu.

Použitie médiá, ktoré nevyhovujú špecifickým požiadavkám alebo vykazujú nepovolené znečistenie, poškodzujú celú hydraulickú sústavu a skracujú životnosť používaných hydraulických systémov. Pozor: (K znečisteniu zariadenia môže prísť tiež počas opätovného plnenia olejom)

Treba skontrolovať, resp. obnoviť minimálne požiadavky a minimálne množstvo oleja.

2.9 Montáž



Tento návod neslúži ako návod na montáž. Poskytujeme tu iba upozornenia a tipy pre vecne a odborne znalých montérov. Počas nasledujúcich prác treba nosiť primeraný odev a osobné ochranné prostriedky. Chybná montáž a nesprávne nastavenia majú za následok zánik ručenia i záruky.

Sčasti vopred zmontované stroje musí ešte pred ich sprevádzkovaním skontrolovať vecne a odborne znalá osoba, ktorá tiež zaučí personál a vykoná prevzatie.

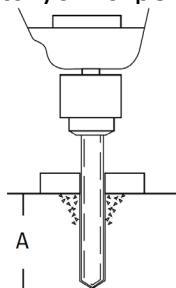
Montáže strojov smie vykonávať len vecne a odborne znalá osoba.

2.9.1. Inštalácia vyvažovačky

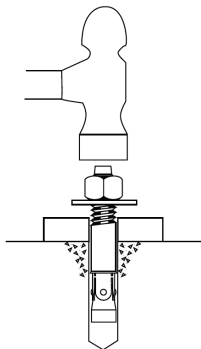
Vyvažovačku zdvihnite z prepravnej palety výlučne pomocou podperných bodov, ktoré sú na to určené. Za žiadnych okolností nedvíhajte stroj za iné body, ako napr. hriadeľ, displej alebo dosku s príslušenstvom. Stroj musí na predpísaných podperných bodoch stáť pevne na podlahe, príp. sa musia použiť podložky.

2.9.2. Upevnenie pomocou istiacich kotiev

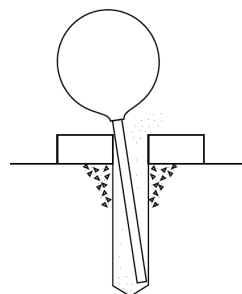
Vyvrátajte otvory, dbajte pritom na potrebnú hĺbku otvoru A a priemer otvoru uvádzaný výrobcom plastových rozperiek.



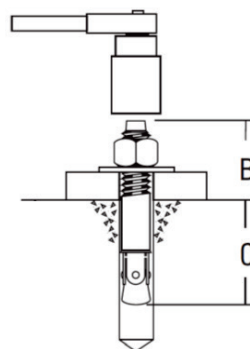
Vložte kotvové svorníky do otvorov až po dosiahnutie primeranej hĺbky.




Vyčistite vnútro otvorov.



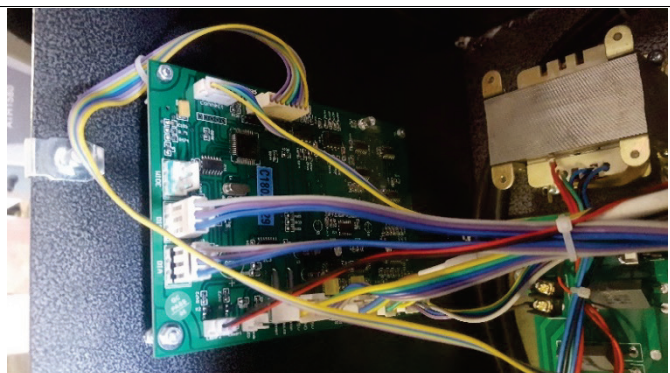
Utiahnite matice uťahovacím momentom uvádzaným výrobcom. Šírka upnutia B je závislá od podlahovej krytiny.



 Vyvažovačka sa musí ukotviť na podlahe, aby sa dosiahol presný výsledok vyvažovania.

2.9.3. Montáž priehradky na závažia

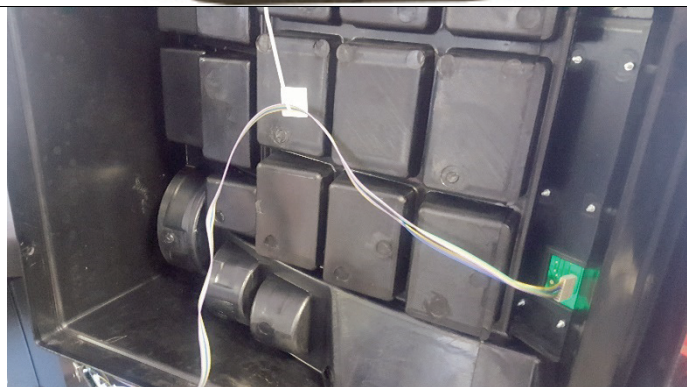
Sledujte 8-pólový plochý kábel (pre klávesnicu) a pripravte si nepripojený koniec.



Odstráňte upevňovacie skrutky z krytu.
Teraz uchopte priehradku na závažia a polohujte ju na kryte stroja.



Teraz pripevnite kábel k základnej doske a pomocou káblového viazača ho upevnite k príslušnému uchytieniu.



Veźmite upevňovacie skrutky a zafixujte priehradku na závažia na kryte.

2.9.4. Montáž ochranného oblúkového krytu kolesa

Vybal'te ochranný oblúkový kryt kolesa a umiestnite ho vedľa stroja



Teraz odstráňte upevňovaciu skrutku na upevňovacom hriadelí spínacieho mechanizmu. Teraz nasuňte hlavné uchytenie na hriadel' a zafixujte ho. Následne vezmite vratnú páku a upevnite ju na uchytení, ktoré nad ňou leží. Následne zafixujte všetky skrutky



2.9.5. Montáž monitora

Upevnite držiak monitora pomocou štyroch priložených skrutiek na kryte.

Odstráňte dve horné skrutky na kryte držiaka, aby ste spojovací kábel mohli prevliecť cez káblový kanál nachádzajúci sa vo vnútri.

Teraz pripojte káble na stroji.



Teraz upevnite monitor pomocou priložených skrutiek na držiaku.

Teraz spojte s monitorom.

Na záver je možné obe horné skrutky držiaka opäť namontovať.



2.9.6. Montáž nájzdovej rampy

Uvoľnite bočnú upevňovaciu skrutku na zdviháku kolies.

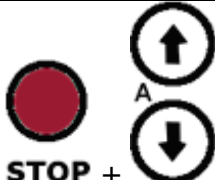
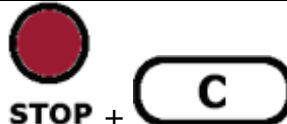



Teraz spredu nasuňte nájzdovú rampu na skrutku.

Následne zafixujte rampu skrutkou.




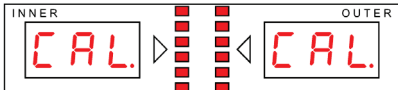
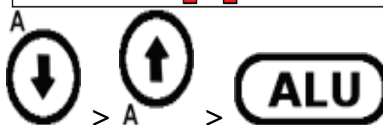
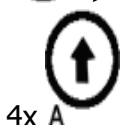
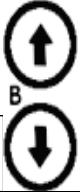
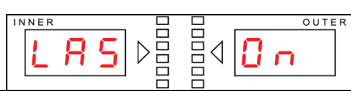
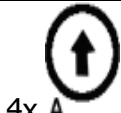
2.9.7. Systémové nastavenia

Pomocou systémových nastavení je možné určiť základné nastavenia.

Indikačná jednotka nevyváženosti gram/unca	
Automatické spustenie pri zatvorení ochrany kolesa Zap/Vyp	
Kalibračný program automatickej meracej šablóny (2D)	
Kalibračný program	
Program HID	

Úprava pripevnenia závažia:

V tejto možnosti je možné zvoliť, či sa budú protizávažia pridávať pomocou mierky alebo 6-hodinového laseru.

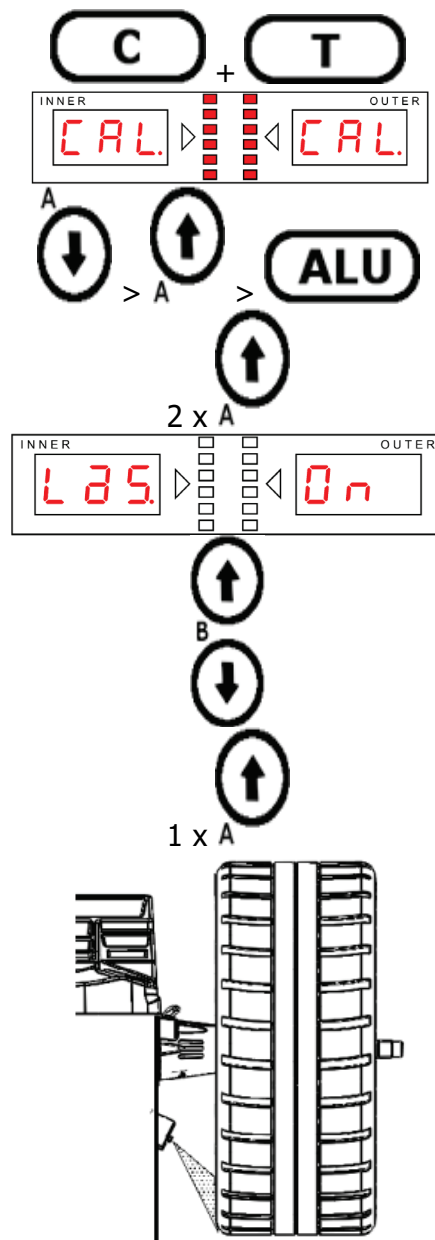
<p>Pre vstup do systému stlačte vedľa uvedenú kombináciu tlačidiel:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Najprv stlačte tlačidlo C a potom dodatočne tlačidlo T 2. Teraz sa zobrazia hlásenia CAL – CAL a indikátory blikajú. 3. Pustite tlačidlá až vtedy, keď sa indikátory natrvalo rozsvietia. 4. Stlačte tlačidlo A↓ 5. Stlačte tlačidlo A↑ 6. Stlačte tlačidlo ALU 7. 4 x stlačte tlačidlo A↑ 	   
Zapnite / vypnite laser 6 hodín pomocou B ↓; B	 
Na ukončenie 4 x stlačte tlačidlo A↑	

2.9.8. Nastavenie metódy pripievňovania nalepovacieho závažia

Pomocou tohto nastavenia je možné vybrať, či sa nalepovacie závažia pripievňujú meracím prstom alebo manuálne, pomocou laserového lúča na pozícii 6 hodín.

Aby ste vošli do systému, stlačte vedľa uvedenú kombináciu tlačidiel:

Najprv stlačte tlačidlo C a potom dodatočne tlačidlo T
 Teraz sa zobrazia hlásenia CAL – CAL a indikátory blikajú.
 Pustite tlačidlá najprv až vtedy, keď sa indikátory natrvalo rozsvietia.
 Stlačte tlačidlo A↓
 Stlačte tlačidlo A↑
 Stlačte tlačidlo ALU
 2 x stlačte tlačidlo A↑



Zapnutie, resp. vypnutie funkcie lasera pomocou B↓; B↑

Na ukončenie 1 x stlačte tlačidlo A↑

Teraz sa laser aktivuje pri dosiahnutí nevyváženej polohy.
 Tak sa nalepovacie závažia môže pripievať na pozícii 6 hodín.

2.9.9. Kalibrácia snímača závaží v režime NV

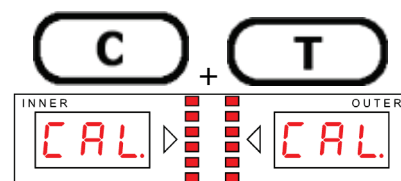
Stroj sa **MUSÍ** po upevnení a min. pred sezónou alebo po dlhšom odstavení kalibrovať.

Vyberte najprv režim NV pomocou tlačidla Model.



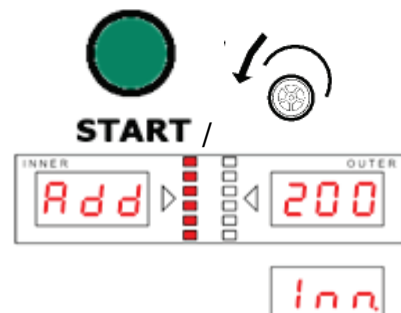
Už vyvážené koleso (napr. 22,5") upnite a zadajte hodnoty kolesa (pozri kapitolu Použitie). Aby ste vošli do kalibračného systému, stlačte vedľa uvedenú kombináciu tlačidiel:

Najprv stlačte tlačidlo C a potom dodatočne tlačidlo T. Teraz sa zobrazia hlásenia [CAL] – [CAL] a indikátory blikajú. Pustíte tlačidlá najprv až vtedy, keď sa indikátory natrvalo rozsvietia.



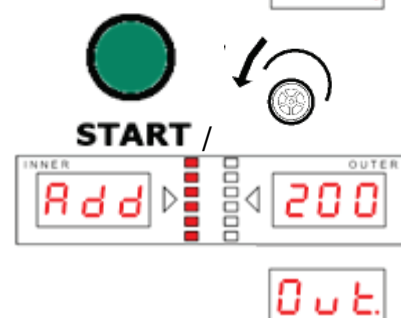
Stlačením tlačidla START alebo zatvorením ochranného oblúkového krytu kolesa sa spustí vyvažovací chod pre kalibráciu.

Po vyvažovacom chode sa zobrazí hlásenie znázornené vedľa. Kalibračné závažie (200 g) pripevníte na vnútornej strane disku.

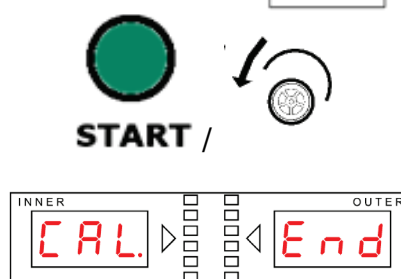


Stlačením tlačidla START alebo zatvorením ochranného oblúkového krytu kolesa sa spustí druhý vyvažovací chod pre kalibráciu.

Po vyvažovacom chode sa zobrazí hlásenie znázornené vedľa. Kalibračné závažie (200 g) pripevníte na vonkajšej strane disku.

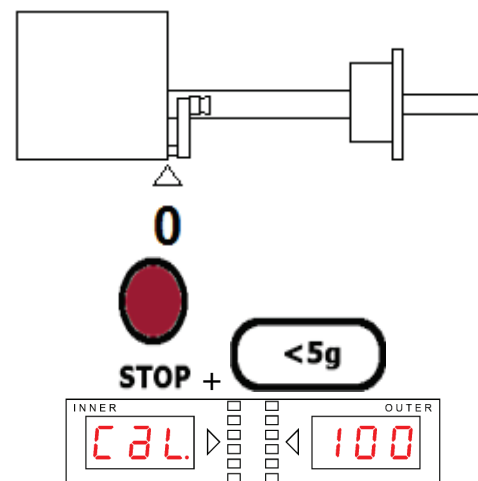


Opätovne stlačte tlačidlo START alebo zatvorte ochranný oblúkový kryt kolesa na ukončenie kalibrácie.

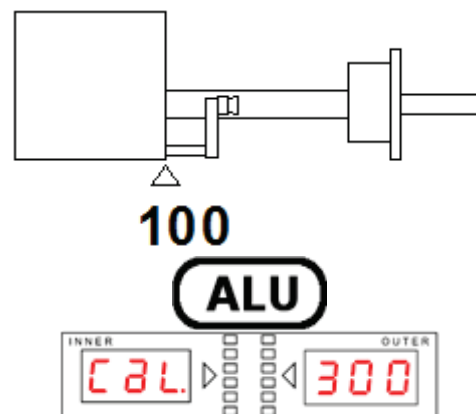


2.9.10 Servisná kalibrácia meracej šablóny v režime OV

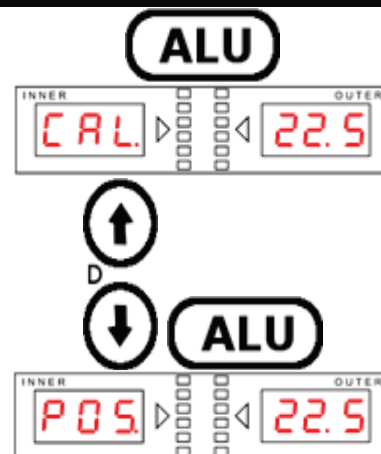
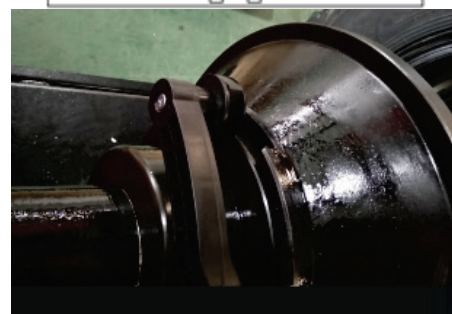
Polohujte meraciu šablónu do polohy „0“
Stlačte kombináciu tlačidiel STOP + <5g
Potom sa na displeji zobrazí vedľa uvedené hlásenie



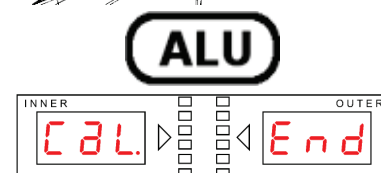
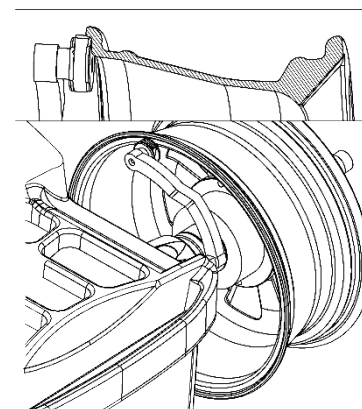
Polohujte meraciu šablónu do polohy „100 mm“
Stlačte tlačidlo ALU



Na displeji sa zobrazí hlásenie [CAL] – [300]
Polohujte meraciu šablónu do polohy „300 mm“. Umiestnite pritom merací hrot na vonkajšie koleso upínacieho zvonu (dbajte na medzeru!!!).
Stlačte tlačidlo ALU



Na displeji sa zobrazí hlásenie [CAL.] – [22.5]
Túto hodnotu je možné zmeniť tlačidlom D+/D-
Následne potvrdíte tlačidlom [ALU].
Teraz upevnite príslušné koleso (napr. 22,5") na stroji
Teraz nastavte polohu meracieho palca na okraji disku
Stlačte tlačidlo ALU



Na displeji sa zobrazí hlásenie [CAL.] – [End]
Keď sa zobrazí hlásenie [CAL] – [10], kalibrácia sa nepodarila a musí sa vykonať znova.

2.9.11. Kalibrácia snímača závažia v režime OV

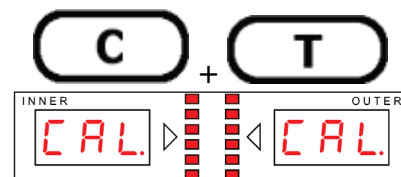
Stroj sa **MUSÍ** po upevnení a min. pred sezónou alebo po dlhšom odstavení kalibrovať.

Najprv pomocou tlačidla Model vyberte režim OV.



Už vyvážené koleso (14 alebo 15") upnite a zadajte hodnoty kolesa (pozri kapitolu Použitie, bod 4). Aby ste vošli do kalibračného systému, stlačte vedľa uvedenú kombináciu tlačidiel:

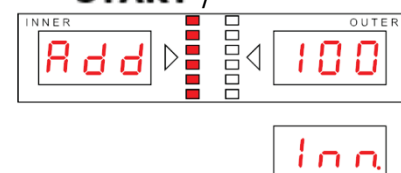
Najprv stlačte tlačidlo C a potom dodatočne tlačidlo T
Teraz sa zobrazia hlásenia [CAL] – [CAL] a indikátory blikajú.
Pustite tlačidlá najprv až vtedy, keď sa indikátory natrvalo rozsvietia.



Stlačením tlačidla START alebo zatvorením ochranného oblúkového krytu kolesa sa spustí vyvažovací chod pre kalibráciu.



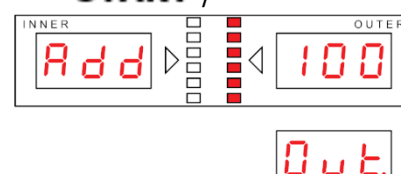
Po vyvažovacom chode sa zobrazí hlásenie znázornené vedľa. Kalibračné závažie (100 g) pripevnite na vnútornej strane disku.



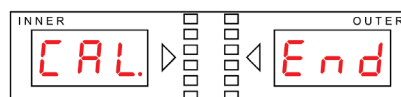
Stlačením tlačidla START alebo zatvorením ochranného oblúkového krytu kolesa sa spustí druhý vyvažovací chod pre kalibráciu.



Po vyvažovacom chode sa zobrazí hlásenie znázornené vedľa. Kalibračné závažie (100 g) pripevnite na vonkajšej strane disku.

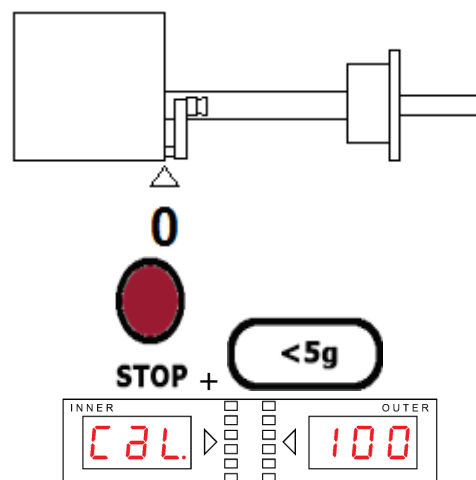


Opätovne stlačte tlačidlo START alebo zatvorte ochranný oblúkový kryt kolesa na ukončenie kalibrácie.

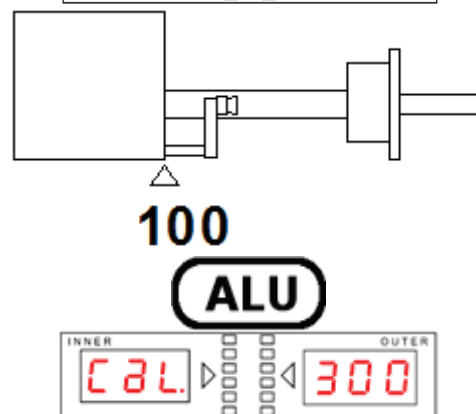


2.9.12. Servisná kalibrácia meracej šablóny v režime OV

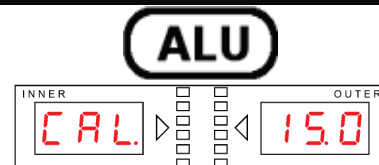
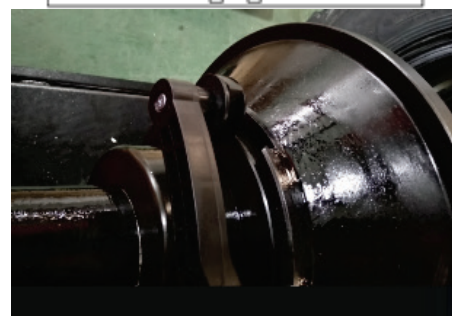
Polohujte meraciu šablónu do polohy „0“
 Stlačte kombináciu tlačidiel STOP + <5g
 Potom sa na displeji zobrazí vedľa uvedené hlásenie



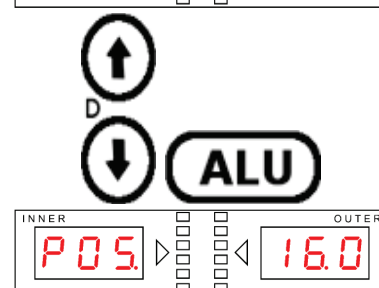
Polohujte meraciu šablónu do polohy „100 mm“
 Stlačte tlačidlo ALU

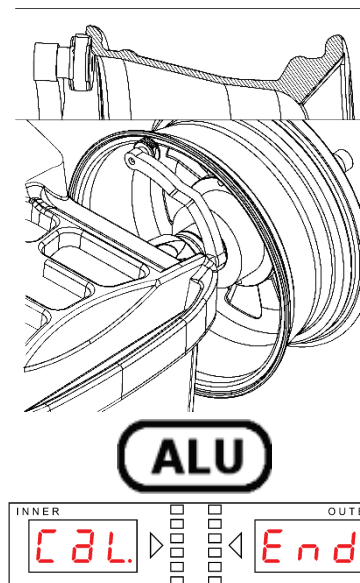


Na displeji sa zobrazí hlásenie [CAL.] – [300]
 Polohujte meraciu šablónu do polohy „300 mm“. Umiestnite pritom merací hrot na vonkajšie koleso upínacieho zvana.
 Stlačte tlačidlo ALU



Na displeji sa zobrazí hlásenie [CAL.] – [15.0]
 Túto hodnotu je možné zmeniť tlačidlom D+/D-
 Následne potvrdte tlačidlom [ALU].
 Teraz upevnite príslušné koleso (napr. 16“) na stroji
 Teraz nastavte polohu meracieho palca na okraji disku
 Stlačte tlačidlo ALU





Na displeji sa zobrazí hlásenie [CAL.] – [End]
 Keď sa zobrazí hlásenie [CAL] – [10], kalibrácia sa nepodarila a musí sa vykonať znova.



V prípade programu ALU S sa odporúča nastaviť prah zobrazovania na 10 g.

Prečo:

- Keďže stroj určuje dynamickú a statickú nevyváženosť, jazdné vlastnosti kolesa sa pripevňovaním závažia menia.
- Keďže sa závažia ďalej umiestňujú do stredu disku, automaticky sa zväčšujú, čím sa dosiahnu správne výsledky vyvažovania.
- Keďže stroj potrebuje vyvažovacie závažia v jednom bode a k dispozícii sú rôzne systémy nalepovacích závaží, môžu tieto spôsobiť veľké rozloženie hmotnosti.
- Nalepovacie závažia sa nepripevňujú na potrebných miestach so 100 % spoľahlivosťou.

2.10 Závěrečné práce



Pred uvedením do prevádzky skontrolujte všetky pripevňovacie skrutky, elektrické, pneumatické a hydraulické vedenia a popr. ich dodatočne utiahnite. Pozor: Čiastočne ich treba kontrolovať a popr. doťahovať v pravidelných intervaloch (upozornenia v návode).

3.0 PREVÁDZKA

3.1 Prevádzkový pokyn

Firma:	Prevádzkový pokyn	Dátum:
Pracovisko:		pre
Činnosť:		Práce na servise pneumatík
		Podpis:

Nebezpečenstvo pre osoby a životné prostredie



- Nebezpečenstvo vyvolané hlukom
- Nebezpečenstvo vtiahnutia na stroji
- Nebezpečenstvo vyvolané pohyblivými dielmi bez kontroly
- Nebezpečenstvo vyvolané kontaminovaným prachom brzdneho zariadenia



Ochranné opatrenia a pravidlá správania



- Nosenie priliehavého oblečenia
- Pri práci nenoste náramkové hodinky, prstene, retiazky ani podobné šperky
- Noste ochranu sluchu a ochranné okuliare.
- Dlhšie vlasy musíte istíť sieťkou na vlasy alebo pomocou iných opatrení
- Používajte len také rázové skrutkovače, ktoré nevyfukujú vzduch na obruče.
- Pre zamedzenie tvorby prachu čistite obruče i pneumatiky len mokré; ak je to možné, používajte zariadenia na čistenie kolies.
- Prach na brzdových bubnoch odstraňujte odsávacím zvonom s vhodnými priemyselnými odsávačmi. Pre prach bez obsahu azbestu používajte prístroje kategórie U, pre prach s obsahom azbestu prístroje kategórie K1. (Dbajte na aktuálne predpisy zákonného úrazového poistenia)



- Zničené pneumatiky zlikvidujte, aby ich nebolo možné používať.
- Pri hustení pneumatiky inštalujte ochranné prostriedky na zachytávanie poletujúcich dielov. V nebezpečnej oblasti sa nesmú zdržiavať osoby.
- Plnenie pneumatiky musí prebiehať pod dozorom, nesmú byť pritom prekročené maximálne prípustné hodnoty tlaku vzduchu pre montáž.



- Stroj na vyvažovanie kolies s motorickým pohonom prevádzkujte len s ochranným vekom.
- **Pri väčších kolesách pre NV a samostatne jazdiacich pracovných strojoch:**
 - Pri strojoch so zvislo postavenými kolesami musia práce s ťažkými pneumatikami (napr. EM pneumatikami) vykonávať 2 osoby.
 - Pri pneumatikách s priemerom > 1,4 m alebo s hmotnosťou > 200 kg je nutné použiť zariadenia na ochranu pred prevrhnutím.

Správanie v prípade porúch a nebezpečenstva

- Chyby na stroji okamžite nahlásiť výrobcovi
- Stroj vypnúť a zaistiť proti nepovolanému zapnutiu
- Odstraňovaním škôd poverte len odborný personál

Prvá pomoc

- Informovať pracovníkov poskytujúcich prvú pomoc (pozri Poplachový plán).
- Poranenia ihneď ošetriť.
- Spraviť zápis do obväzového denníka
- V prípade ťažších poranení uskutočnite tiesňové volanie.

Tiesňové volanie: _____

Vozidlo záchrannej služby: _____

Opravy

- Opravy a údržbu smú vykonávať iba poverené a zaučené osoby
- Pred začatím prác na vystrojení, nastavení, údržbe a starostlivosti stroj odpojte od siete, resp. ho zabezpečte
- Po ukončení práce stroj vyčistite
- **Ročná kontrola** strojov, ktorú vykoná poverená a zaučená osoba

3.2 Zásadné upozornenia

Stroj smú samostatne obsluhovať len osoby vo veku nad 18 rokov, ktoré boli zaučené do obsluhovania stroja a svoju odbornú spôsobilosť potvrdili prevádzkovateľovi svojím podpisom. Prevádzkovateľ ich musí výslovne poveriť obsluhou stroja. Pokyn umožňujúci obsluhovať stroj musí byť udelený písomne.

Stroj možno používať len v zhode s jeho určením.

Pri montáži a prevádzke používajte vždy predpísaný materiál.




Pred montážou, resp. demontážou skontrolujte všetky montážne diely, nesmú totiž vykazovať žiadne poškodenia.

Dbajte taktiež na prípadné špeciálne upozornenia výrobcu, ktoré sa týkajú montáže, resp. demontáže a prác špecifických pre isté vozidlá.

Dôležitou súčasťou garancie výrobcu/záruky je plnenie harmonogramu údržby. Týka sa to najmä čistoty, ochrany proti korózii, kontroly, resp. okamžitého odstránenia škôd.

Počas prevádzky by ste mali neustále dbať na nebezpečenstvá. Len čo sa vyskytnú nebezpečné situácie, stroj ihneď vypnite, vyťahnite sieťovú zástrčku a odpojte prívod vzduchu. Potom kontaktujte predajcu.



Všetky výstražné tabuľky musia byť vždy v dobre čitateľnom stave. Keď sa poškodia, musíte ich bezodkladne vymeniť za nové.

	Dávajte pozor na miesta na stroji, kde hrozí nebezpečenstvo strihových síl.
	Počas prevádzky môže vznikáť hluk až do 85 dB (A), preto by mala obsluha dodržiavať príslušné ochranné opatrenia.
	Pohyblivé diely stroja môžu zachytiť voľný odev, dlhé vlasy alebo šperky.

4.0 ÚDRŽBA

Na účely zaistenia bezpečnej prevádzky stroja je používateľ povinný stroj pravidelne udržiavať.

Opravné práce smú vykonávať jedine autorizovaní servisní partneri, popr. ich po dohovore s výrobcom môže vykonať aj zákazník.

	<p>Pred začatím údržbových a opravných prác:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stroj musí byť odpojený od VŠETKÝCH zásobovacích sietí - Musíte vypnúť hlavný spínač a vytiahnuť sieťovú zástrčku, resp. vyfúknuť zo systému stlačený vzduch - Realizujte opatrenia vhodné na zamedzenie opätovného zapnutia
	<p>Práce na elektrických prvkoch, resp. vedeniach môžu vykonávať len odborní znalci, resp. odborní elektrikári.</p>

4.1 Spotrebný materiál pre montáž, údržbu a starostlivosť

Hydraulický olej

Minimálne požiadavky **všeobecne:**

Eni PRECIS HVLP-D č. pol. 00066018

Leto (15° až 45°): HVLP-D 46 (napr.: Eni PRECIS HVLP-D)

Zima (pod 10°): HVLP-D 32 (napr.: Eni PRECIS HVLP-D)

Minimálne požiadavky **špeciálne pre zdvíhacie plošiny s 2 stĺpkami:**

Eni PRECIS HVLP-D č. pol. 00067218

Leto (15° až 45°): HVLP-D 32 (napr.: Eni PRECIS HVLP-D)

Zima (pod 10°): HVLP-D 22 (napr.: Eni PRECIS HVLP-D)

Konzervačné prostriedky pre laná, zvary, skrutky, rohy, hrany a dutiny.

Minimálne požiadavky:

Petec sprej translucenčný – 500 ml pol. č. 73550/Petec v nádobke na odsatie translucenčný – 1000 ml pol. č. 73510

Petec UBS pištoľ pol. č. 98507

Mazivá pre klzné dráhy

Minimálne požiadavky:

LAGERMEISTER WHS 2002 Biely EP tuk pre vysoké výkony. Pol. č. KPF1-2K-20

Mazivá pre puzdrá, reťaze, valce a pohyblivé diely

Minimálne požiadavky:

White Ultra Luber, 500 ml sprej. Pol. č. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Ukotvenie v podlahe

Minimálne požiadavky **pre zdvíhacie plošiny:**

Fischer FIS M 16 x 200 galvanické pozinkovanie v kombinácii s reakčnou patrónou Fischer Superbond

Minimálne požiadavky **na montážny stroj pre OV a vyvažovací stroj pre OV/NV:**

Nárazová kotva M8 x 100

Minimálne požiadavky **na montážny stroj pre NV:**

Nárazová kotva M12 x 100

Zariadenie stlačeného vzduchu

Minimálne požiadavky:

PROMAT chemicals Olej pre pneumatické zariadenia špeciál Pol. č.: 4000355209

Čistenie

Minimálne požiadavky:

Caramba Intensiv čistič brzd bez acetónu

Starostlivosť a čistenie kovov, lakovaných a práškovaných povrchov

Minimálne požiadavky:

Petec sprej translucenčný – 500 ml Pol. č. 73550

Petec v nádobke na odsatie translucenčný – 1000 ml pol. č. 73510

Petec UBS pištoľ pol. č. 98507

Starostlivosť a ochrana kovov, lakovaných a práškovaných povrchov v oblasti pochôdzok a plastových dielov

Minimálne požiadavky:

Valet Pro Classic Protectant na zapečatenie plastov 500 ml

4.2 Bezpečnostné upozornenia pre olej

Pri manipulácii s použitým olejom sa vždy riadte zákonnými predpismi, resp. nariadeniami.

Použitý olej likvidujte výhradne prostredníctvom certifikovaných podnikov.

V prípade priesakov je nutné olej bezodkladne zachytiť pomocou absorpčných prostriedkov alebo do nádob, aby nemohol uniknúť do pôdy.


Vyhňte sa akémukoľvek styku oleja s pokožkou.

Nenechajte olejové výpary unikať do atmosféry.

Olej je horľavé médium. Dbajte na možné zdroje nebezpečenstiev.

Noste ochranný odev odolný proti oleju, noste napr. rukavice, ochranné okuliare, ochranný odev atď.

4.3 Upozornenia

	<p>Na stroji je nutné, a to nezávisle od znečistenia, v pravidelných intervaloch vykonávať údržbu a čistenie, a starať sa oň.</p> <p>Stroj potom ošetríte ošetrovacím prostriedkom (napr. olejom alebo voskovým sprejom). Nepoužívajte čistiace prostriedky, ktoré sú škodlivé pre pokožku.</p> <p>POKIAL' UVEDENÉ BODY NESPLNÍTE, STRÁCATE NÁROK NA GARANCIU VÝROBCU</p>
---	--

4.4 Harmonogram údržby, resp. harmonogram starostlivosti

Interval	okamžite	týždenne	mesačne	1/4-ročne	1/2-ročne
Kontrola VŠETKÝCH bezpečnostne relevantných dielov	X				
Čistenie	X				
Kontrola, resp. obnova ochrany povrchov	X				
Kontrola tesnosti hydraulického systému	X				
Kontrola, resp. obnova ochrany povrchov, resp. ochrany proti korózii	X				
Kontrola, resp. obnova poškodenia lakov a montážnych dielov	X				
Kontrola, resp. oprava škôd spôsobených hrdzou	X				
Kontrola, resp. obnova dutín a nelakovaných dielov	X				
Kontrola tesnosti pneumatického systému	X				
Kontrola pevného upevnenia skrutiek	X				
Kontrola vôle ložísk, mazanie a nastavenie	X				
Kontrola opotrebitelných dielov		X			
Kontrola kvapalín (hladina, opotrebenie, znečistenie, kvalita)		X			
Kontrola a mazanie klzných plôch		X			
Odstránenie nečistôt zvnútra			X		
Kontrola a vyčistenie elektrických montážnych dielov				X	
Kontrola funkčnosti a opotrebenia motorov a prevodov				X	
Kontrola zvarových švov a konštrukcie				X	
Vykonať zrkovú kontrolu (podľa harmonogramu kontrol)					X

4.5 Hľadanie chýb/indikácia chyby a náprava

Vyvažovací počítač ukazuje nasledujúce hlásenia chýb:

Kód chyby	Dôvod
Er -1-	Pozri Náprava chyby
Er -2-	1. Na hriadeli sa nenachádza žiadne, resp. nachádza príliš ľahké koleso 2. Vyvažovací hriadeľ nie je napevno utiahnutý 3. Koleso nebolo dobre pripevnené 4. Remeň rebier nie je vôbec, resp. len slabo napnutý
Er -3-	Nevyváženosť kolesa je priveľká
Er -4-	Senzor tlaku defektný Nesprávny smer otáčania
Er -5-	Ochranný oblúkový kryt kolesa nie je uzatvorený
Er -7-	Uložené dáta boli zmazané
Er -8-	Chýba 100 g hmotnosti Senzor tlaku defektný Elektrická alebo základná doska defektná

Symptómy	Príčina	Riešenie
Odlíšne výsledky vyvažovania¹	Vyvažovací stroj nie je správne ukotvený v podlahe	Kontrola ukotvenia v podlahe
	Nesprávna kalibrácia	Vykonajte novú kalibráciu
	Vyvažovací hriadeľ nie je pevný	Kontrola upevnenia vyvažovacieho hriadeľa
	Hriadeľ ohnutý	Kontrola vyvažovacieho hriadeľa
	Piezo senzory nie sú pevné, resp. sú defektné	Kontrola, resp. výmena upevňovacích skrutiek piezo senzorov
	Obruč nie je čistá alebo je deformovaná	Kontrola obruče
Tlačidlá nereagujú	Doska tlačidiel nie je pripojená k riadiacej doske alebo je defektné káblové spojenie	Kontrola prípojky a vedenia.
Výrobok vykazuje (výrazné) korózne škody	Poškodenie alebo nedostatočná ochrana proti korózii, popr. údržba	Postihnuté miesta zbavte hrdze a povrchy obnovte.
Motor / Električka		
Motor nebrzdí, resp. brzdí sporadicky	Brzdový odpor defektný, resp. nezapojený.	Skontrolovať brzdový odpor, resp. spojenie
Motor vydáva zvuky	Brzdový odpor defektný, resp. nezapojený.	Skontrolovať brzdový odpor, resp. spojenie
	Základná doska poškodená	Kontaktovať servis ATH
	Kondenzátor je defektný alebo bez spojenia.	Skontrolovať kondenzátor, resp. spojenie
Ochranný spínač domového ističa vypadol	Hlavný spínač stroja nie je správne pripojený alebo sa vyskytuje chyba kontaktov.	Kontrola elektrického spojenia
	Základná doska je defektná.	Kontaktovať servis ATH
Ďalšie príčiny „chybných“ výsledkov vyvažovania	Použitie rôznych adaptérov a v dôsledku z toho vyplývajúce chybné upnutia.	Pri používaní adaptérov, prosím, bezpodmienečne dbajte na montážne upozornenia.
	Napínanie pomocou kuželov cez opotrebený stredový otvor obruče môže spôsobiť rozdiely až do 10 g.	Používať obruč, resp. materiál pre opravy, resp. špeciálne úpravy
	Za nevyváženie pneumatiky vo vozidle môže nevyváženie na brzdovom bubne, resp. kotúči alebo opotrebené fixačné otvory obruče, resp. brzdy.	V takom prípade sa odporúča vykonať dodatočné justovanie bez toho, aby ste predtým dali dole koleso.
MALI BY STE POUŽÍVAŤ LEN ORIGINÁLNE DIELY A PRÍSLUŠENSTVO.		

4.6 Návodý na údržbu a servisné práce



Všetky údržbové a servisné práce treba splniť prinajmenšom podľa harmonogramu údržby

JEDNOTKA ÚDRŽBY STLAČENÉHO VZDUCHU (sčasti súčasťou, popr. nutná pre činnosť)

NASTAVENIE PRACOVNÉHO TLAKU:

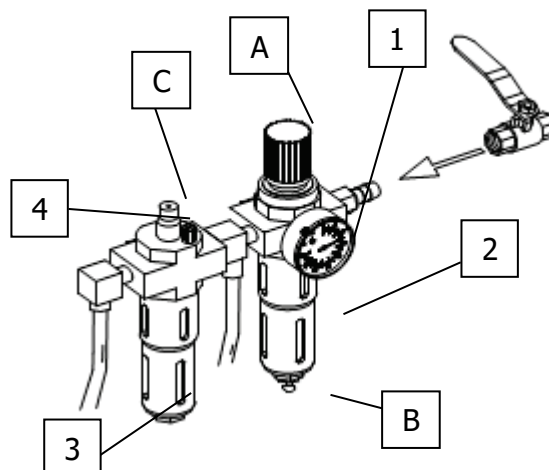
- Skontrolujte pracovný tlak, zobrazuje sa na manometre (1). Tlak musí zodpovedať Technickým údajom.
- Pracovný tlak sa dá nastavovať pomocou regulátoru tlaku (A).
- Regulátor tlaku vyťahnite nahor, aby ste mohli vykonať nastavenia.
- Ak chcete tlak v stroji zvýšiť, musíte regulátor tlaku otočiť v smere hodinových ručičiek. Na zníženie tlaku otáčajte proti smeru hodinových ručičiek.

OLEJOVAČ

- Skontrolujte stav oleja v olejovej nádrži (3).
- Olejovú nádrž vyberte.
- Teraz do nádržky nalejte pneumatický olej s viskozitou SAE20.
- Cez prieszor (4) skontrolujte množstvo vstreknutého oleja.
- Spravidla treba skrutku v smere hodinových ručičiek kompletne uzavrieť, a následne o cca 1/4 až 1/2 otočenia proti smeru hodinových ručičiek opäť otvoriť.

ODLUČOVAČ VODY

- Skontrolujte hladinu vody v odlučovači (2).
- Otvorte ventil (B), vypustíte tým vodu.



Nastavenie napnutia hnacieho remeňa

1. Kryt (priehradky na závažia) opatrne odoberte.
2. Upevňovacie skrutky motora uvoľnite.
3. Pomocou upínacej skrutky posuňte motor, dbajte pritom na správne napnutie remeňa.
4. Upevňovacie skrutky motora opäť utiahnite.
5. Vykonajte skúšobný chod. Dbajte pritom na to, aby remeň nevybiehal do strán.
6. Kryt znova namontujte.

Výmena poistiek

1. Kryt (priehradky na závažia) opatrne odoberte.
2. Poistku odstráňte z napájacej dosky.
3. Staré poistky vymeňte za nové, používajte pritom len poistky s rovnakými hodnotami.

Ak chyba naďalej pretrváva, kontaktujte servis.

4.7 Likvidácia

- Odstráňte privody vzduchu a el. prúdu.
- Vyberte všetky nekovové látky a uschovajte ich v súlade s miestnymi predpismi.
- Zo stroja odstráňte olej a uschovajte ho v súlade s miestnymi predpismi.
- Kovové časti dajte zrecyklovať.



Stroj obsahuje niektoré látky, ktoré zaťažujú životné prostredie a môžu poškodiť ľudské zdravie, pokiaľ sa s nimi bude zaobchádzať nesprávne.

5.0 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

Seriennummer
Serial number

Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers
Business name and full address of the manufacturer

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten
Name and address of the Technical Files authorized representative

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.

We herewith declare that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.

Beschreibung der Maschine *Descriptions of the machine*

Rad-Wuchtmaschine *Wheel balancer*

Typbezeichnung
Model name

ATH W142

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-Rechtsvorschriften der Union
The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation

2006/42/EC
(Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards and regulations are applied

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Prüfinstitut
Institute of Quality

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul (TURKEY)

Referenznummer der technischen Daten
Reference number for the technical data

TCF-MD-140526-048

Nummer des Zertifikats
Number of the certificate

0263/IN-IST-14
502756/AOO/AKC (OUCE 141003)

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Gewerbepark 9
DE – 92278 Illschwang
Juni 2014



Hans Heinl
(Geschäftsführer / *General Manager*)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.
BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.

6.0 PRÍLOHA

6.1 Schéma pneumatického zapojenia
Not relevant!

6.2 Schéma elektrického zapojenia
Not relevant!

6.3 Schéma hydraulického zapojenia
Not relevant!

7.0 ZÁRUČNÁ KARTA

Adresa odborného predajcu:

Adresa zákazníka:

Firma (popr. číslo zákazníka):

Firma (popr. číslo zákazníka):

Kontaktná osoba:

Kontaktná osoba:

Ulica:

Ulica:

PSČ a obec:

PSČ a obec:

Tel. a fax:

Tel. a fax:

E-mail:

E-mail:

Výrobca a model:

Sériové číslo:

Rok výroby:

Referenčné číslo:

Opis hlásenia:

Opis požadovaných náhradných dielov:

Náhradný diel:

Číslo položky:

Množstvo:

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIA:

Škody, ktoré vzniknú následkom nesprávneho zaobchádzania, nedostatočnej údržby alebo mechanických poškodení, nespádajú pod záruku. Pre zariadenia, ktoré neboli zmontované schváleným montérom fy. ATH sa záruka obmedzuje na poskytovanie požadovaných náhradných dielov.

Škody pri preprave:

Zjavná chyba (viditeľné škody pri preprave, poznámka do dodacieho listu špedície, kópiu dodacieho listu a fotku bezodkladne odošlite na adresu firmy ATH-Heinl)

Skrytá chyba (škoda počas prepravy, ktorá sa zistí až pri vybalívaní tovaru, oznámenie o škode s obrázkami zašlite do 24 hodín na adresu firmy ATH-Heinl)

Miesto a dátum

Podpis a pečiatka

7.1 Rozsah záruky na výrobok

- Päť rokov na štruktúru prístroja
- Záruka na sieťové prístroje, hydraulické valce a všetky iné opotrebitel'né komponenty, ako sú otočné taniere, gumené dosky, laná, reťaze, ventily, spínače atď. sa za normálnych okolností/používania obmedzuje na jeden rok.

Garancia výrobcu sa nevzťahuje na:

- Nedostatky vzniknuté bežným opotrebením, zneužitím, prepravnými škodami, neodbornou inštaláciou, napätím alebo nedostatočnou požadovanou údržbou.
- Škody, ktoré vznikli z nedbanlivosti alebo nedodržaním upozornení uvedených v tomto návode na obsluhu a/alebo iných sprievodných pokynov.
- Normálne opotrebenie jednotlivých dielov, ktoré si vyžadujú servis, aby sa výrobok dostal do bezpečného prevádzkového stavu.
- Každý komponent, ktorý sa poškodil pri preprave.
- Iné komponenty, ktoré tu neboli výslovne uvedené, ale napriek tomu sa všeobecne považujú za opotrebitel'né diely.
- Škody spôsobené vodou, ktorých príčinou bol napr. dážď, nadmerná vlhkosť, korozívne prostredie alebo iné znečistenia.
- Chyby krásy bez vplyvu na funkčnosť.

GARANCIA VÝROBCU NEPLATÍ, POKIAL' ZÁRUČNÚ KARTU NEZAŠLETE NA ADRESU FIRMY ATH-HEINL.

Upozorňujeme tu na to, že škody a poruchy, ktoré vznikli nedodržaním údržbových a nastavovacích prác (podľa návodu na obsluhu a/alebo zaučenia), v dôsledku chybných elektrických pripojení (otáčavé pole, menovité napätie, istenie) alebo nesprávnym použitím (preťaženie, umiestnenie vonku, techn. zmeny), majú za následok stratu záruky!

8.0 KONTROLNÝ DENNÍK

	<p>Tento kontrolný denník (vrátane protokolu) tvorí dôležitú súčasť návodu na obsluhu, resp. výrobku. !!!STAROSTLIVO SI HO USCHOVAJTE!!!</p>
---	---

Kontrola

Po dokončení montáže, prevzatí, popr. zaučení a potom pravidelne podľa predpisov a zákonných ustanovení platných v krajine prevádzkovateľa musí výrobok skontrolovať vhodná, a na tieto účely autorizovaná spoločnosť alebo organizácia.

V prípade zmien alebo rozšírenia typu výrobku treba viesť a schváliť dodatočný kontrolný denník.

Rozsah kontroly




Okrem bezchybnej funkcie, čistoty a pokynov pre údržbu treba skontrolovať predovšetkým bezpečnostne relevantné komponenty celého zariadenia.

Technické údaje

- nájdete v priloženom návode na obsluhu.

Typový štítok

- Poznačte si následne všetky údaje
- Výrobca a typ používaných montážnych materiálov:

 ATH-Heinl	
Typ Type	Volt
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany

8.1 Protokol o umiestnení a odovzdaní

Miesto inštalácie:

Firma:

Ulica:

Miesto:

Krajina:

Prístroj/zariadenie:

Výrobca:

Typ/model:

Sériové č.:

Rok výroby:

Príslušný predajca:

Hore uvedený výrobok bol zmontovaný, bola skontrolovaná jeho funkčnosť a bezpečnosť, a bol uvedený do prevádzky. Inštaláciu vykonal:

prevádzkovateľ

odborný znalec

Prevádzkovateľ potvrdzuje predpisovú inštaláciu typu výrobku a aj to, že si prečítal všetky informácie v tomto návode na prevádzku a protokole, a že im porozumel, a že ich bude dodržiavať, a že tieto podklady uloží tak, aby k nim mali kedykoľvek prístup zaučení pracovníci obsluhy.

Prevádzkovateľ potvrdzuje, že po montáži a sprevádzkovaní školeným pracovníkom výrobcu alebo zmluvného predajcu (odborne znalá osoba) bolo realizované zaučenie do fungovania, zaobchádzania v súvislosti s bezpečnostne relevantnými predpismi, údržby a starostlivosti o stroj, a že dostal podklady, informácie a predpisy pre stroj, a že výrobok funguje bez chýb.

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIA:

POKIAL' UVEDENÉ BODY NESPLNÍTE, STRÁCATE NÁROK NA GARANCIU VÝROBCU:

Záruka je platná iba za predpokladu dodržania a zdokumentovania správnej montáže, odovzdania, popr. zaučenia na stroji a každoročnej údržby, ktorú vykonáva výrobcom autorizovaný odborný znalec. Medzi 2 údržbami nesmie byť interval dlhší ako 12 mesiacov. V prípade neštandardného použitia, resp. viaczmennej prevádzky alebo sezónneho použitia si treba dohodoriť 1/2-ročnú kontrolu a údržbu.

Záručné nároky sa uznajú iba za predpokladu, že boli splnené všetky body v protokole a v návode na obsluhu, že nárok bol uplatnený bezodkladne po jeho zistení, a že tento **protokol v súvislosti s Protokolom o údržbe a popr. s Protokolom o servise zašlete výrobcovi.**

Ďalšie špecifické informácie o záruke, ako je jej rozsah, ako sú nároky a predpisy, opisujeme v návode na obsluhu. Riad'te sa nimi.

Na škody a reklamácie vzniknuté nesprávnym zaobchádzaním, nedostatočnou údržbou a starostlivosťou, použitím nevhodných a nepredpísaných montážnych, prevádzkových, údržbových a ošetrovúcich prostriedkov, mechanickým poškodením, zasahovaním do stroja bez dohody alebo bez autorizovaného odborného znalca sa záruka nevzťahuje. Pre zariadenia, ktoré neboli zmontované autorizovaným odborným znalcom, sa záruka obmedzuje po dohovore s výrobcom max. na poskytovanie požadovaných náhradných dielov.

Názov a firemná pečiatka odborného znalca
popr. číslo a názov VKH

Dátum a podpis odborného znalca

Názov a firemná pečiatka prevádzkovateľa

Dátum a podpis prevádzkovateľa

8.2 Harmonogram kontrol

Kontrol	1	2	3	4	5	6
Dátum						
Typový štítok						
Krátky návod na obsluhu						
Návod na obsluhu						
Bezpečnostná značka						
Označenie pre obsluhu						
Ďalšie označenie						
Konštrukcia (deformácie, trhliny)						
Pripevňovacie rozperky a stabilita						
Stav betónovej podlahy (trhliny)						
Stav/stav všeobecne						
Stav/čistota						
Stav/starostlivosť a zapečatenie						
Stav/kvapaliny						
Stav/mazanie						
Stav/agregát						
Stav/pohon						
Stav/motor						
Stav/prevody						
Stav/valce						
Stav/ventil						
Stav/elektrické riadenie						
Stav/elektrické snímače						
Stav/elektrické spínače						
Stav/elektrické vedenia						
Stav/hydraulické vedenia						
Stav/hydraulické skrutkové spoje						
Stav/pneumatické vedenia						
Stav/pneumatické skrutkové spoje						
Stav/tesnosť						
Stav/čapy a ložné miesta						
Stav/opotrebitel'né diely						
Stav/kryty						
Stav/funkcie pod záťažou						
Stav/bezpečnostne relevantné montážne diely						
Stav/elektrické bezpečnostné zariadenie						
Stav/hydraulické bezpečnostné zariadenie						
Stav/pneumatické bezpečnostné zariadenie						
Stav/mechanické bezpečnostné zariadenie						
Stav/funkcie pod záťažou						
Kontrolná plaketa udelená						

8.3 Zraková kontrola (povolanou odbornou znalou osobou)

Nález kontroly počas pravidelnej / mimoriadnej / dodatočnej kontroly*)

Prístroj bol podrobený kontrole prevádzkovej schopnosti.
Pritom neboli / boli zistené nasledujúce *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcií a zraková kontrola podľa predpisov
Ešte chýbajúca čiastočná kontrola:

Proti uvedeniu do prevádzky niet žiadnych *) námietok, dodatočná kontrola nie je *) nutná.

(miesto, dátum)

(podpis odborného znalca)

Potvrdenie o prevzatí:

(meno odborného znalca)

(názov povolania)

(adresa)

(zamestnaný/á vo firme)

Prevádzkovateľ (firemná pečiatka, dátum, podpis)

Nedostatky vzaté na vedomie **) _____

Nedostatky odstránené **) _____

*) Nevhodné preškrtnite

**) Potvrdenie prevádzkovateľa alebo poverenej osoby s dátumom a podpisom

Zraková kontrola (povolanou odbornou znalou osobou)

Nález kontroly počas pravidelnej / mimoriadnej / dodatočnej kontroly*)

Prístroj bol podrobený kontrole prevádzkovej schopnosti.

Pritom neboli / boli zistené nasledujúce *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcií a zraková kontrola podľa predpisov

Ešte chýbajúca čiastočná kontrola:

Proti uvedeniu do prevádzky niet žiadnych *) námietok, dodatočná kontrola nie je *) nutná.

(miesto, dátum)

(podpis odborného znalca)

Potvrdenie o prevzatí:

(meno odborného znalca)

(názov povolania)

(adresa)

(zamestnaný/á vo firme)

Prevádzkovateľ (firemná pečiatka, dátum, podpis)

Nedostatky vzaté na vedomie **) _____

Nedostatky odstránené **) _____

*) Nevhodné preškrtnite

**) Potvrdenie prevádzkovateľa alebo poverenej osoby s dátumom a podpisom

Zraková kontrola (povolanou odbornou znalou osobou)

Nález kontroly počas pravidelnej / mimoriadnej / dodatočnej kontroly*)

Prístroj bol podrobený kontrole prevádzkovej schopnosti.

Pritom neboli / boli zistené nasledujúce *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcií a zraková kontrola podľa predpisov

Ešte chýbajúca čiastočná kontrola:

Proti uvedeniu do prevádzky niet žiadnych *) námietok, dodatočná kontrola nie je *) nutná.

(miesto, dátum)

(podpis odborného znalca)

Potvrdenie o prevzatí:

(meno odborného znalca)

(názov povolania)

(adresa)

(zamestnaný/á vo firme)

Prevádzkovateľ (firemná pečiatka, dátum, podpis)

Nedostatky vzaté na vedomie **) _____

Nedostatky odstránené **) _____

*) Nevhodné preškrtnite

**) Potvrdenie prevádzkovateľa alebo poverenej osoby s dátumom a podpisom

Zraková kontrola (povolanou odbornou znalou osobou)

Nález kontroly počas pravidelnej / mimoriadnej / dodatočnej kontroly*)

Prístroj bol podrobený kontrole prevádzkovej schopnosti.

Pritom neboli / boli zistené nasledujúce *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcií a zraková kontrola podľa predpisov

Ešte chýbajúca čiastočná kontrola:

Proti uvedeniu do prevádzky niet žiadnych *) námietok, dodatočná kontrola nie je *) nutná.

(miesto, dátum)

(podpis odborného znalca)

Potvrdenie o prevzatí:

(meno odborného znalca)

(názov povolania)

(adresa)

(zamestnaný/á vo firme)

Prevádzkovateľ (firemná pečiatka, dátum, podpis)

Nedostatky vzaté na vedomie **) _____

Nedostatky odstránené **) _____

*) Nevhodné preškrtnite

***) Potvrdenie prevádzkovateľa alebo poverenej osoby s dátumom a podpisom

Zraková kontrola (povolanou odbornou znalou osobou)

Nález kontroly počas pravidelnej / mimoriadnej / dodatočnej kontroly*)

Prístroj bol podrobený kontrole prevádzkovej schopnosti.

Pritom neboli / boli zistené nasledujúce *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcií a zraková kontrola podľa predpisov

Ešte chýbajúca čiastočná kontrola:

Proti uvedeniu do prevádzky niet žiadnych *) námietok, dodatočná kontrola nie je *) nutná.

(miesto, dátum)

(podpis odborného znalca)

Potvrdenie o prevzatí:

(meno odborného znalca)

(názov povolania)

(adresa)

(zamestnaný/á vo firme)

Prevádzkovateľ (firemná pečiatka, dátum, podpis)

Nedostatky vzaté na vedomie **) _____

Nedostatky odstránené **) _____

*) Nevhodné preškrtnite

**) Potvrdenie prevádzkovateľa alebo poverenej osoby s dátumom a podpisom

Zraková kontrola (povolanou odbornou znalou osobou)

Nález kontroly počas pravidelnej / mimoriadnej / dodatočnej kontroly*)

Prístroj bol podrobený kontrole prevádzkovej schopnosti.

Pritom neboli / boli zistené nasledujúce *) nedostatky:

Rozsah kontroly: Kontrola funkcií a zraková kontrola podľa predpisov

Ešte chýbajúca čiastočná kontrola:

Proti uvedeniu do prevádzky niet žiadnych *) námietok, dodatočná kontrola nie je *) nutná.

(miesto, dátum)

(podpis odborného znalca)

Potvrdenie o prevzatí:

(meno odborného znalca)

(názov povolania)

(adresa)

(zamestnaný/á vo firme)

Prevádzkovateľ (firemná pečiatka, dátum, podpis)

Nedostatky vzaté na vedomie **) _____

Nedostatky odstránené **) _____

*) Nevhodné preškrtnite

***) Potvrdenie prevádzkovateľa alebo poverenej osoby s dátumom a podpisom



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de

