

KD 5 84 2

VYVAŽOVAČ KOL KD5842



KD 5 84 2

- V případě nouze stiskněte tlačítko „stop“ pro zastavení stroje.

Optimalizace uchycení pneumatik a ráfků pomocí funkce OPT

mm/palec, imperiální systém a transformace G/Oz

Několik druhů vyvažovacích režimů Přesnost vyvažování ± 1 g, krátký čas vyvažování

-Diagnostika poruch a funkce automatické kalibrace

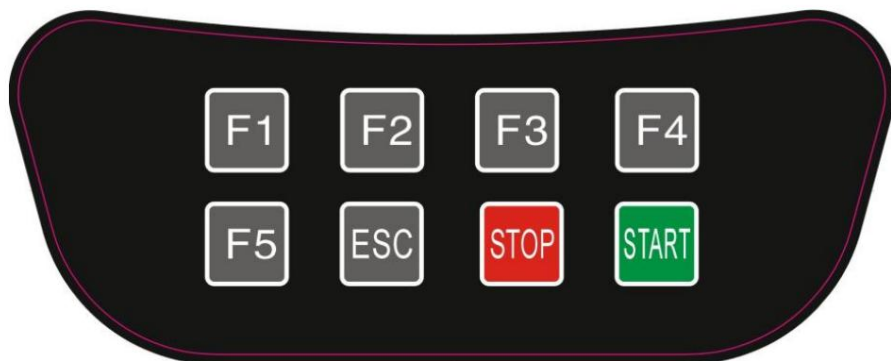
Funkce HID pro oddělení vyvažovacího závaží a jeho skrytí za paprsky na nenápadném místě

- S funkcí automatického pravidla

2. TECHNICKÉ ÚDAJE

Hmotnost kola (max.)	65 kg
Jmenovitý zdroj napájení	230 V/50 Hz/1 fáze
Přesné vyvážení	± 1 g
Průměr ráfku:	10–24"
Šířka ráfku:	1,5–20"

3. OVLÁDACÍ PANEL



3.1 Digitální význam

Šípky F1-F5 označují potvrzení navigace na klávesnici

Klávesa ESC pro návrat nebo ukončení

START Tlačítko Start

STOP Nouzové tlačítko zastavení

3.2 KLÁVESY KOMBINACÍ FUNKCÍ

KD 5 84 2

F1 Přejít na rozhraní pro zadávání dat o ráfku



F2 Přejít do rozhraní autotestu systému



F3 Vstup do rozhraní kalibrace systému.



F4 Přejechod do rozhraní pro nastavení systémových parametrů



Poznámka: tlačítko by mělo být stisknuto prstem, svorky nebo jiné ostré předměty jsou zakázány.

4. FUNKČNÍ DISPLEJ

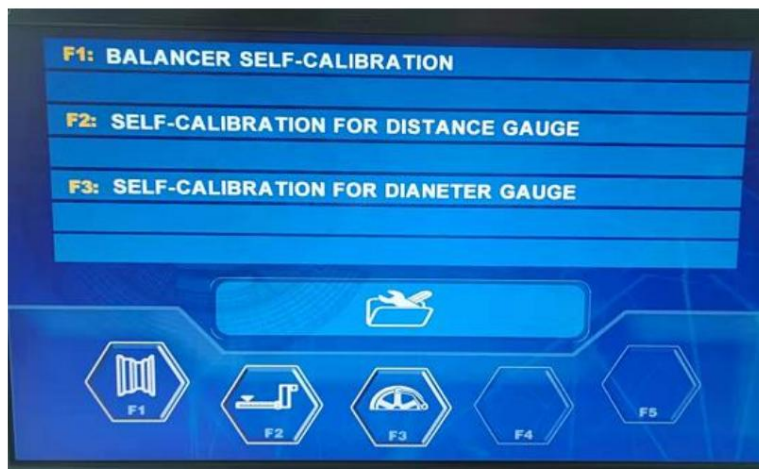
1. Zapněte displej



Obr. 1

2. F3 Vstupte do rozhraní kalibrace systému (obr. 2)

KD 5 84 2

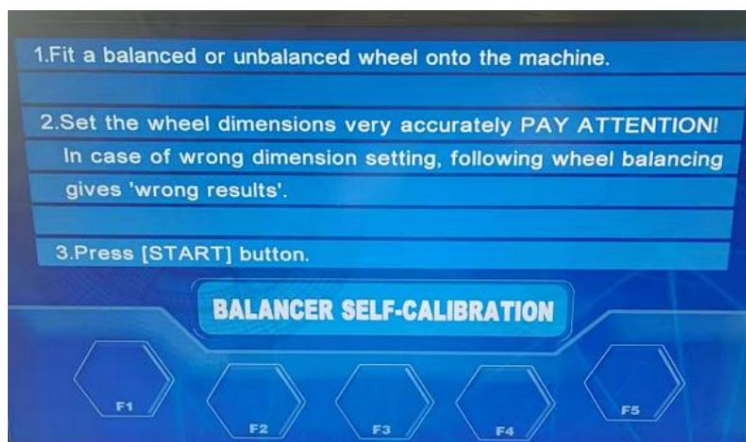


Obr. 2

2.1 Stisknutím kláves F1–F3 ukončíte hlavní nabídku.

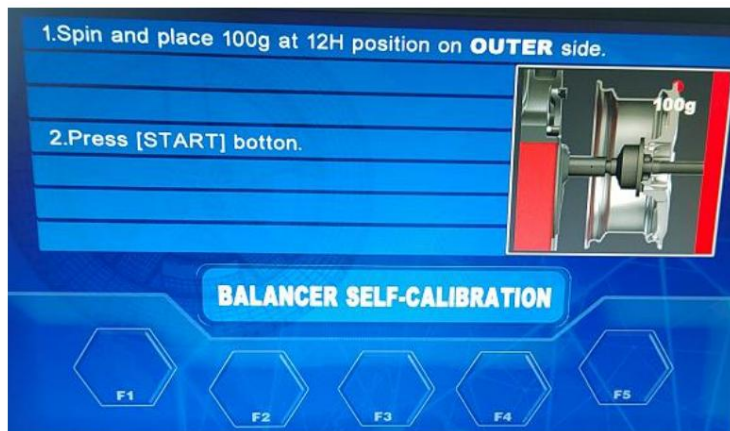
2.2 Vstupte do příslušné nabídky a postupujte podle pokynů k dokončení nastavení funkcí.

2.3 „Automatická kalibrace systému“ Pokud se přesnost vyvažovacího zařízení po určité době změní, měla by být tato funkce zvolena, protože rychlá Samokalibrační činnosti mohou aktualizovat přesnost vyvažování. (Obrázek 3)



Obr. 3

Pro seřízení a zajištění kola postupujte podle pokynů na obrázku 3. (Nejlépejší je kalibrovat na ocelovém ráfku o rozměru 14–15 palců.) spusťte, stiskněte tlačítko „START“.

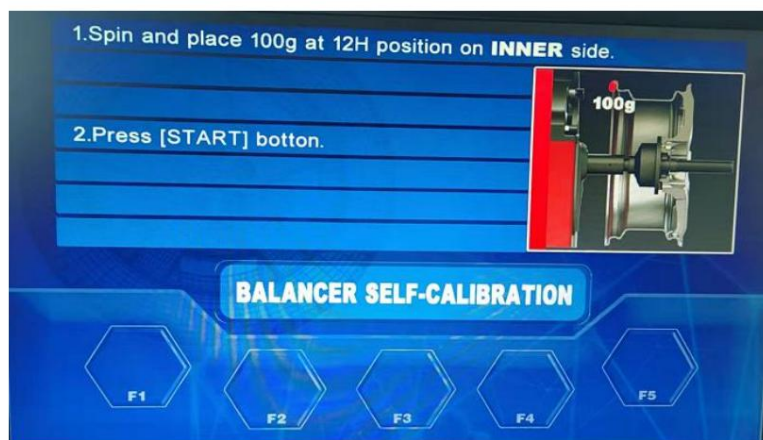


Obr. 4

Postupujte podle pokynů na obrázku 4, bude nalezena vnější nevyvážená poloha, což znamená správnou červenou

KD 5 84 2

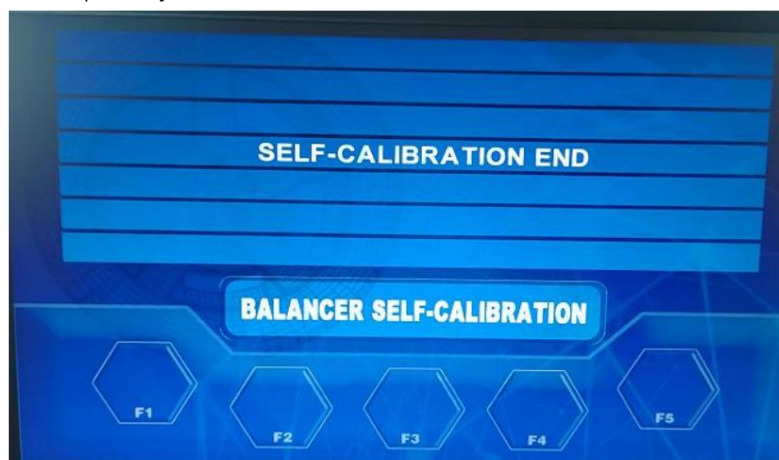
svislá lišta je plně osvětlená, na vnějších bodech hodin 12. upínací ráfku o hmotnosti 100 g, stiskněte tlačítko „START“, začít.



Obr. 5

Postupujte podle pokynů na obrázku 5, bude nalezena vnitřní nevyvážená poloha, tj. levá červená

Svislá lišta je plně osvětlená, na vnitřních hrotech 12' ráfkových hodin držíte závaží o hmotnosti 100 g, stiskněte tlačítko „START“ pro zahájení.



Obr. 6

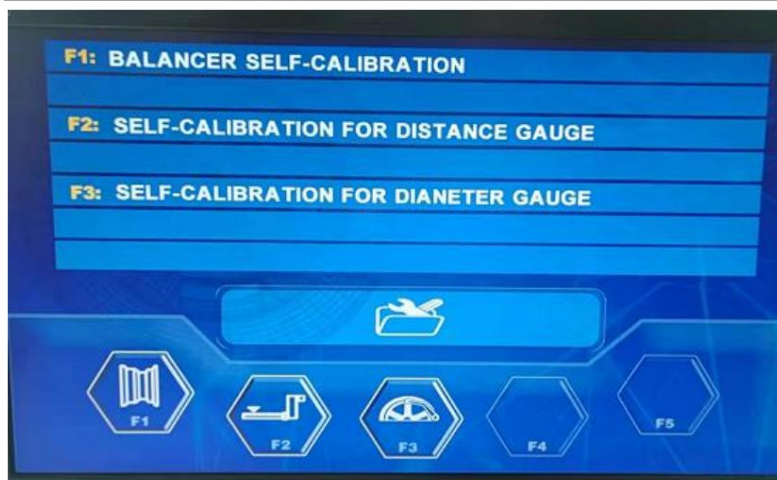
Obrázek 6: Úspěšná kalibrace vás vyzve k jejímu dokončení. Pokud kalibrace selže, kalibraci opakujte.

Kalibrace dokončena. Stisknutím klávesy ESC se vrátte do hlavní nabídky.

2.6 Automatická kalibrace měřiče hodnoty „A“ (vzdálenosti):

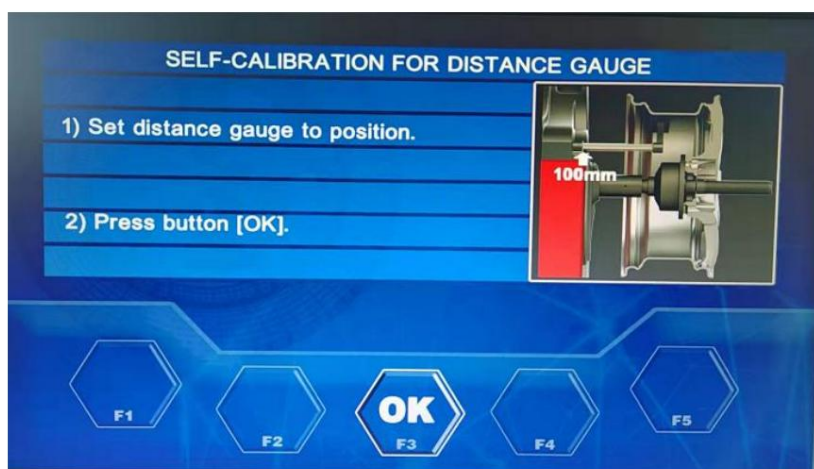
1. Stejně jako na obr. 7 stiskněte klávesu „F3“ a vstupte do kalibračního menu měřiče (obr. 7).

KD 5 84 2



Obr. 7

Postupujte podle obr. 7, stiskněte klávesu F2 a vstupte do kalibračního menu měřiče hodnoty „A“ (VZDÁLENOST) (OBR. 8).



Obr. 8

Vytáhněte měřič a když dosáhne polohy „100“, stiskněte klávesu „F3“. Zobrazí se obrázek 9.



Obr. 9

V tomto bodě vytáhněte hlavici měřidla, dokud nedosáhne vnitřního okraje límce na závitovém vřetenu, a poté stiskněte Klávesa „F3“, jak je znázorněno na obr. 10. Čekání na zprávu „OK“ pro vrácení měřiče na místo, kalibrace měřiče vzdálenost je provedena kompletně.

KD 5 84 2

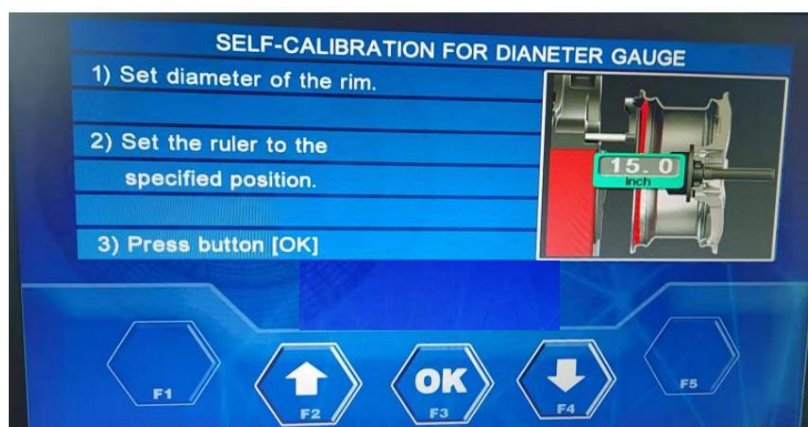


Obr. 10

2.7 "Automatická kalibrace měřidla průměru"

Stejně jako na obr. 2 stiskněte klávesu „F3“ a vstupte do kalibračního menu měřiče (obr. 7).

Stejně jako na obr. 7 stiskněte klávesu „F3“ pro vstup do kalibrační nabídky měřidla průměru. (obr. 11)



Obr. 11

Jak je znázorněno na obrázku, nasadte ráfek na 15palcový ocelový ráfek, umístěte pravítko na vnitřní stranu ráfku, jak je znázorněno na obrázku, a chvíli jej podržte. Poté stiskněte tlačítko „F3“ pro dokončení kalibrace průměru, jak je znázorněno na obrázku 12.

Pokud není k dispozici 15palcový ráfek, lze skutečnou naměřenou velikost ráfku upravit stisknutím tlačítek F2 a F4 podle skutečná velikost ráfku.



Obr. 12

KD 5 84 2

Poznámka: Toto zařízení je před opuštěním továrny kalibrováno. Jeho používání je bezpečné. Pokud se během používání zjistí zhoršení přesnosti, nepřesné, lze výše uvedenou operaci použít pro kalibraci.

2,8" autotest systému

Stisknutím klávesy F4 vstoupíte do rozhraní autotestu systému (obr. 13).



Obr. 13

Tato funkce se používá k detekci, zda důležité senzory zařízení fungují normálně.

3. „Výběr systémových parametrů“

Stisknutím klávesy F4 vstoupíte do rozhraní pro výběr parametrů (obr. 14).



Obr. 14

Jak je znázorněno na obrázku 14, základní nastavení před dodáním lze upravit podle továrních norem. Pokud jsou zvyky

Pokud se použití liší od ostatních uživatelů, můžete je upravit podle vestavěných parametrů F1-F4 a stisknutím klávesy F5 uložit po úpravě.

4. Vyvážte životní cyklus pneumatik

4.1 Zapněte napájení a zobrazte rozhraní (obrázek 1)

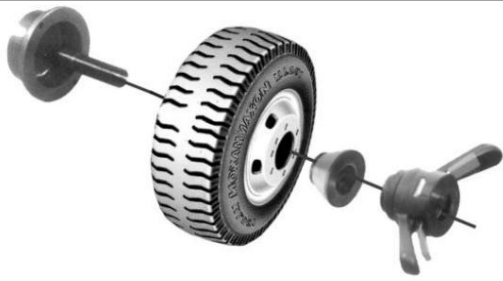
4.2 Montáž kola

(1) Příprava před testováním: Zkontrolujte a odstraňte prach a nečistoty z pneumatiky, zkontrolujte, zda se na dezénu nenacházejí kovové předměty, kameny a jiné cizí předměty. cizích předmětů; Zkontrolujte, zda tlak v pneumatice odpovídá specifikované hodnotě; Zkontrolujte, zda je plocha pro seřízení ráfku a otvor Zkontrolujte, zda jsou montážní konzoly deformované, a zda se v pneumatice nenacházejí cizí předměty. Odstraňte původní vyvažovací blok.

(2) Existují tři typy montáže kol, včetně umístění dopředu, umístění dozadu a dodatečných přírub pro velké a střední rozměry. pneumatiky. Způsob polohování lze volně zvolit v závislosti na aktuální situaci.

4.2.1. Přední polohování

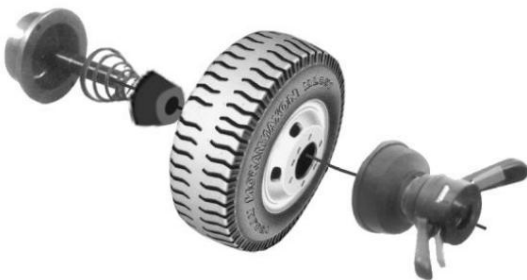
KD 5 84 2



Pozitivní polohování je běžné
metoda polohování, snadná a rychlá obsluha,
vhodné hlavně pro běžný prsten
ocelový a tenký slitinový prsten
hliník, toto umístění je vhodné
v případě malé deformace kroužku
ocel.

Kolo-vřeteno kola (ráfek namontovaný dovnitř) - Montážní kužel (malá hlava směřující dovnitř) - kolo - montážní matice

4.2.2 Obrácené polohování



Pokud je boční deformace kola velká, trvá to
Pro zajištění přesnosti se používá reverzní polohování
nastavení vnitřního otvoru ocelového kroužku
a vřeteno. Vhodné pro ocelový kroužek,
zejména pro tlusté slitinové kroužky
hliník.

Vřeteno - Pružina - Montážní kužel (hlava uvnitř) - kolo - montážní matice

4.2.3 Umístění speciální přírubové desky (volitelné příslušenství, není standardní)



Tato metoda je vhodná pro pneumatiky s otvorem uprostřed
kola Φ namontovaná pod 135.

Namontujte velkou přírubu s fittingem - kolo - velký kužel - rychloupínací maticí

Poznámka: Kužel by měl být vybrán podle středového otvoru ráfku a věnován pozornost jeho směru, jinak by měření bylo nepřesné.

KD 5 84 2

4.3 Zadání velikosti

4.3 Zadejte velikost

1) Zadejte hodnoty A, B a D (obrázek 15)



Obr. 15

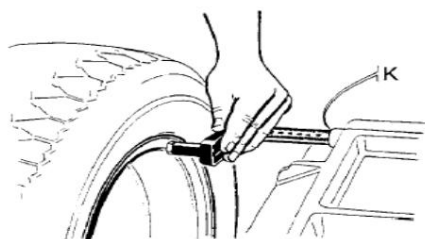
• Údaje o vzdálenosti (a): Přitáhněte měřicí pravítko do polohy znázorněné na obr. 16 na 4 sekundy, automaticky se načtou údaje o „vzdálenosti“.

z měřítka měřicího pravítka a ručně opravte data zadáním hodnoty F1-F4

• Údaje o šířce (b): Údaje o „šířce“ lze odečíst přímo z ráfku nebo změřit vhodným posuvným měřítkem, jak je znázorněno na

Obrázek 17 a správnou hodnotu lze zadat stisknutím kláves F1-F4

• Údaje o průměru (d): Údaje o „průměru“ lze odečíst přímo z ráfku. Správnou hodnotu lze zadat stisknutím kláves F1-F4



Obr. 16



Obr. 17

2) Sklopte ochranný kryt nebo stiskněte klávesu  otočit volantem

3) Když se kolo zastaví, na obrazovce se zobrazí nevyvážená hmotnost. Stisknutím klávesy F2 zobrazíte skutečnou hmotnost.

nerovnováha

4) Pomalu otáčejte pneumatikou rukou proti směru hodinových ručiček, dokud se všechny koncové indikátory nerozsvítí červeně.

červená. V tomto bodě je nejvyšší bod ráfku (12 hodin) polohou pro korekci nerovnováhy. Přidejte příslušné závaží

vyvažování v této poloze, jak je znázorněno na obr. 18

5) Opakujte výše uvedený postup zevnitř pro dokončení kalibrace nevyváženosti.



Obr. 18

6) Po umístění závaží stiskněte tlačítko

START

otáčet kolem. Pokud je operace provedena správně, stav znázorněný na obrázku 19

prokáže úspěch dynamického vyvažování



Obr. 19

Provoz v režimu ALUS (paste ráfek) (tento systém nabízí různé režimy vyvážení ALU, podle různých struktur kol, které je možné zvolit vhodný režim vyvažování)

4.4 Vyvážení ALU-S

Tato funkce je vhodná pro velmi speciální ráfky a při běžné ALU metodě nelze zaručit správný výkon. přesnost vyvážení. Používejte pouze tento vyvážený režim.

1) Zadejte hodnoty aI, aE, dI a de

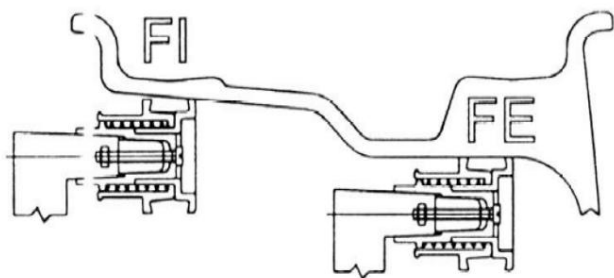
- Údaje o „celkové vzdálenosti“: Vytáhněte pravítko a zůstaňte v poloze FI po dobu 4 sekund, jak je znázorněno na obr. 20.

Automaticky načtete data „Vzdálenost AI“ z měřicí stupnice a ručně je opravte zadáním správné hodnoty do polí F1–F4 na obr. 21.

- Data vzdálenosti aE: Vytáhněte pravítko a ponechte ho v poloze FE po dobu 4 sekund, jak je znázorněno na obr. 20. Automatické načtení dat týkající se vzdálenosti aE z měřicí stupnice a ručně ji opravte pomocí kláves F1-F4 zadáním správné hodnoty.

- Údaje o průměru (dI/de): automaticky se načtou z ráfku a ručně se korigují pomocí kláves F1-F4, zadáním správné hodnoty.

KD 5 84 2



Obr. 20



Obr. 21

2) Sklopte ochranný kryt nebo stiskněte klávesu **START**, a vřeteno se zobrazí po zastavení otáčení, jak je znázorněno na obrázku 22



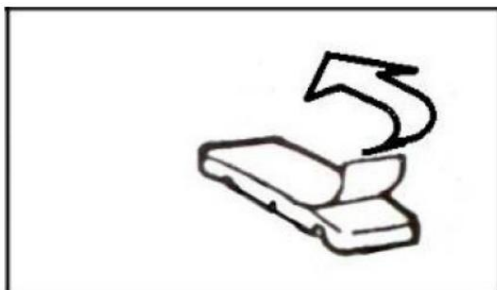
Obr. 22

3) Pomalu otáčejte pneumatikou rukou proti směru hodinových ručiček, dokud se nezmění všechny indikátory vnějších konců. barvu na červenou (obrázek 23).

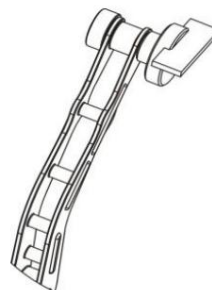


Obr. 23

4) Umístěte příslušné závaží (obr. 24) na hlavici měřidla (obr. 29).



Obr. 24



Obr. 25

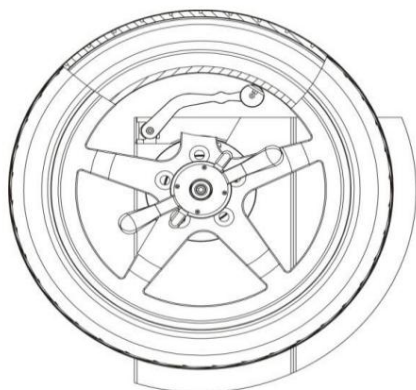
5) Zatáhněte za vnitřní manometr, dokud se v okénku na vnějším okraji nedostane hodnota 0, a poté přiložte závaží (obr. 30).

KD 5 84 2



Obr. 30

6) Nainstalujte závaží na vnější boční okraj bodu nevyváženosti (obr. 27)



Obr. 27

7) Pomalu otáčejte pneumatikou proti směru hodinových ručiček, dokud se všechny vnitřní kontrolky nerozsvítí červeně.

červená (obrázek 28).



Obr. 28

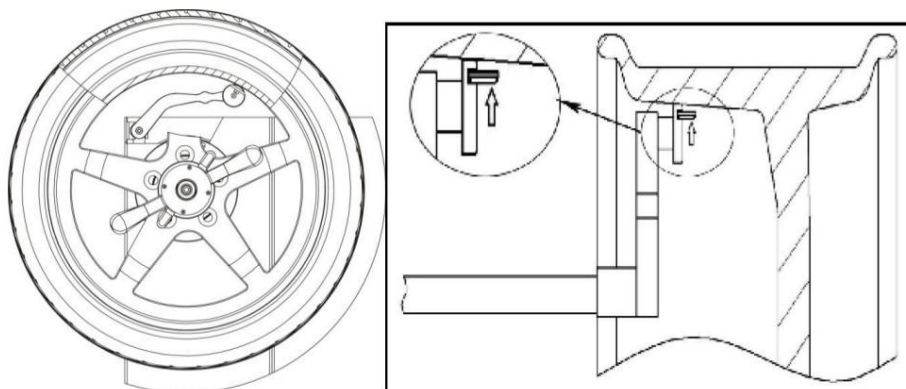
8) Na hlavici měrky (obr. 25) aplikujte odpovídající závaží (obr. 24) tak, že vnitřní měrku zatáhnete, dokud se nedotkne okénka na vnitřní měrce. na okraji se objeví údaj 0, připevněte závaží (obr. 29))

KD 5 84 2



Obr. 29

9) Upevněte závaží na ráfek. (Obr. 34)



Obr. 30

4.8 Po zatížení závažím stiskněte



nebo sklopte kryt, dokud nevidíte (obr. 31), že vyvážení je dokončeno



Obr. 31

5. Operace rozdělení bilance ALU-S

V režimu ALU-S se aplikuje na vnější stranu ráfku a lze jej použít ke skrytí vyvažovacího závaží za drátky ráfku.

KD 5 84 2

Zapněte stroj v režimu ALU-S, dokud se okno nepřestane zobrazovat (obr. 32).



Obr. 32

1) Viz (obr. 33) stiskněte tlačítko F5, zobrazí se obr. 33, jak je uvedeno níže.



Obr. 33

2) Obr. 33 Na obrazovce se zobrazí zadaný počet paprsků. Stisknutím kláves F2-F3 upravte hodnotu v závislosti na počtu.

paprsky.

3) Obrazovka z obr. 33 je zobrazena v h12, otočte jeden z paprsků, které je třeba vyvážit v h12, stiskněte tlačítko F3, (obr. 34/35) se

zobrazeno.



Obr. 34



Obr. 35

4) Podle obrázku 34/35 po oddělení najděte dva nevyvážené body na vnější straně a přiložte na ně vhodná závaží.

KD 5 84 2

různé polohy nerovnováhy.

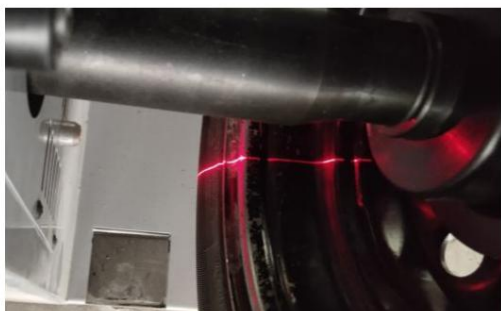
5) Pro dokončení vyvážení kola znovu roztočte kolo.

Poznámka: Funkce laseru (volitelné)

Pokud je zařízení vybaveno funkcí laserového polohování, když je tato funkce

Pokud je laser zapnutý a je použita funkce AIU, měla by se poloha bloku protizávaží být v poloze ráfku „šest hodin“ (přímo pod hřídelí), tj.

odpovídající dvě polohy označené laserovou linií. V tomto bodě jej nelze použít pravítka pro lepení olověného bloku (jak je znázorněno na obrázku 36).



Obr. 36

Poznámka

1. U strojů s jednofázovým napájením při startování jednou ručně zatlačte na kolo, aby se usnadnilo startování a prodloužila se životnost.
2. Ujistěte se, že zvolený režim vyvážení je vhodný pro obrys ráfku.
3. Ujistěte se, že je pojistná matice utažená.
4. Při montáži nebo demontáži kola neudeřte do vřetenové hřídele.
5. Při vyvažování ráfku s upnutým vodícím blokem použijte vyvažovací závaží k připevnění vodícího bloku k okraji ráfku. Po vyvážení jej udeřte blízko k zemi. Neudírejte s ním do hřídele vřetená, abyste nepoškodili senzor. Pro zajištění dobré přilnavosti nalepeného vodícího bloku očistěte kontaktní plochu před lepením a v případě potřeby použijte organické rozpouštědlo nebo čisticí prostředek.

6. Popis problému (pokud se problémy nepodařilo vyřešit následujícími metodami, obraťte se na odborníka).

zobrazovaná obrazovka	důvody	řešení
Nezačíná se zobrazovat na obrazovka	1. Zkontrolujte externí obvod. 2. Zkontrolujte, nebo přepnout Je	1. Zkontrolujte multimetrem. 2. Vyměňte.

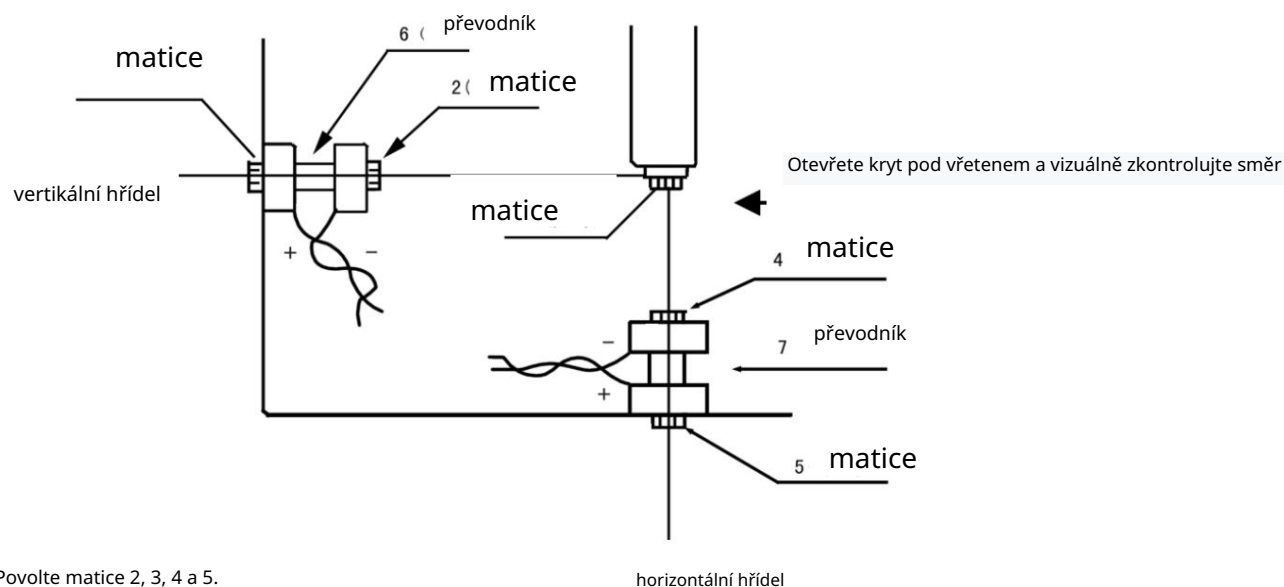
KD 5 84 2

	poškozené nebo ne.	
Spuštění s bzučivým zvukem, ale nejde o spuštění, zobrazí se Err1	1. Kondenzátor nefunguje.	1. Vyměňte jeden kondenzátor za 20 UF/400V 2. Zkontrolujte napájení.
Chyba-1-	1. Zákaz zastavení po vzletu. 2. Po spuštění nedojde k vypnutí.	Zkontrolujte desku počítače, desku napájecí zdroj, fotoelektrická deska.
Chyba-2-	1. Kolo není namontováno. 2. Namontuje se pouze ráfek, nikoli celý kruh. 3. Adaptér hlavního hřídele není připojeno. 4. Kolo je nesprávně namontováno, není správně zamčeno. 5. Pás je příliš volný nebo příliš utažený.	1. Nasaďte kolo zpět a znovu vyzkoušejte. 2. Nasaďte kolo. 3. Utáhněte pojistnou matici. 4. Vyberte vhodný kužel a správně jej nainstalujte. 5. Znovu seřídte.
Chyba-3-	Příliš velká nevyvážená hmotnost.	Vyměňte kolo a otestujte ho nebo otestujte znovu provést autokalibraci.
Chyba-4-	1. Pokud otáčíte proti směru hodinových ručiček, musí být něco v nepořádku s připojením kabeláže. 2. Otočte ve směru hodinových ručiček, znamená to, že s fotoelektrickou destičkou je něco v nepořádku.	1. 3fázové zařízení, modulační fáze je v pořádku. 2. Upravte polohu nebo vyměnit je.
Chyba-5-	Kapota není nasazená.	Sejměte kapuci.
Chyba-7-	Ztráta dat z paměti.	Opakovaná automatická kalibrace.
Zobrazuje pouze 00-00, žádnou hodnotu	1. Poškozený nebo slabý vodič senzoru kontakt. 2. Ztráta paměti.	1. Připojte kabel správně. 2. Opravte hodnotu paměti dle návodu.
Rozsah hmotnosti po každé otáčce přesahuje 5 g	1. Cizí tělesa v pneumatice nebo deformace montážní plochy středu ráfku. 2. Snímač je mokrá nebo není utažená pojistná matice. 3. Napětí externího zdroje napájení je nízké nebo tlak v pneumatikách není dostatečný, zařízení pro párování není zablokováno.	1. Vyměňte kolo. 2. Vysušte a znovu seřídte senzor. 3. Zašroubujte základové šrouby.
Rozsah hmotnosti překračuje asi deset gramů na kus obrát.	1. Na kole je cizí těleso nebo nerovnováha je příliš velká. 2. Snímač je poškozený. 3. Nízké napětí externího zdroje napájení.	1. Vyměňte kolo a vyzkoušejte ho. 2. Zkontrolujte připojení senzoru a drát. 3. Zkontrolujte a opravte nebo nainstalujte regulátor napětí.
Doba nepřetržitého provozu přesahuje 10 sekund.	1. Špatné uzemnění externího zdroje napájení. 2. Rušení.	1. Zkontrolujte obvod externího napájení nebo změňte místo testování napájení. 2. Vypněte a znovu zapněte zařízení.
Hmotnost vyvažování je neplatná, nelze dosáhnout 00.	1. Snímač je mokrá nebo poškozený. 2. Zmatek v programu.	1. Znovu seřídít, provést samokalibraci po vysušení nebo nahradit. 2. Znovu proveďte autokalibraci.
Po zobrazeném bodě nelze brzdít hodnoty.	1. Porucha brzdového systému. 2. Vnější rušení.	1. Vyměňte napájecí desku. 2. Restartujte a otestujte.

KD 5 84 2

Tolerance mezi dvěma demontážními momenty přesahuje 10 g.	1. Vnitřní otvor kola je nepravidelný. 2. Nesprávná instalace odpovídajícího zařízení.	1. Vyměňte kolo a vyzkoušejte ho. 2. Znovu zkontrolujte povrch instalaci a otestujte ji.
Err8 Displej samokalibrace	100 g olova nepřidaného	Předpokládáme 100 g olova.

7. Struktura tlakového senzoru a kroky nastavení



() Povolte matice 2, 3, 4 a 5.

() suché snímací prvky 6 a 7.

() Nejprve lehce utáhněte matici 4 a poté pevně utáhněte matici 5.

() Nejprve lehkým tlakem utáhněte matici 2 a poté pevně utáhněte matici 3.

8. Běžná údržba (neprofesionální)

Před prováděním jakékoli údržby odpojte napájení.

8.1 Nastavení napnutí řemene

8.1.1 Sejměte si masku.

8.1.2 Povolte šroub motoru, pohybujte motorem, dokud nebude řemen správně napnutý, a poté řemen silou zatlačte dolů, přibližně o 4 mm níže;

8.1.3 Utáhněte šrouby motoru a zakryjte kapotu.

8.2 Výměna pojistky

Obě pojistky jsou nainstalovány na rozvaděči a lze je vyjmout z držáku pojistek. Pokud jsou poškozené, lze je vyměnit.

nahradte pojistkou se stejnými parametry.

KD 5 84 2

KRAFT&DELE

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Výrobce: Foreintrade SA

Adresa výrobce: Janówek, ul. Modrzewiowa 54 05-555 Tarczyn

PROHLÁŠUJEME, ŽE VÝROBEK SPLŇUJE EVROPSKÉ NORMY

Název produktu: Vyvažovačka pneumatik (označená ochrannou známkou Kraft&Dele)

Model (obchodní označení): KD5842

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnic ES:

1. Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES

Podle norem:

EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2018

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace: Ma Dong Hui,

Janówek, ul. Modrzewiowa 54 05-555 Tarczyn

Ma Dong Hui, Tarczyn, 01.01.2025

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-70-752; Regon: 147383292

