



**Wyważarka automatyczna z laserem, 3 pomiary, automatyczne
ustawienie koła w miejscu naklejenia ciężarka**

CASB98MWAB

Autoryzowany przedstawiciel:

CASTEX ANNA BEDNARZ
ul. Ludwikowo 2C
85-502 Bydgoszcz
biuro@castex.pl

PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY PROSZĘ ZAPOZNAĆ SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI

1. Ogólne

1.1 Ogólne zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

- przed uruchomieniem urządzenia, zapoznaj się dokładnie z instrukcją obsługi
- przechowuj instrukcję w łatwo dostępnym i bezpiecznym miejscu aby w każdej chwili można się do niej odwołać
- nie należy modyfikować bądź wymontowywać części urządzenia ponieważ może to prowadzić do nieprawidłowej pracy wyważarki. Kiedy urządzenie wymaga naprawy, prosimy o kontakt z Obsługą Techniczną
- w czasie mycia urządzenia nie używaj silnych strumieni sprężonego powietrza
- do czyszczenia elementów plastikowych oraz półek używaj alkoholu (unikaj roztworów zawierających rozpuszczalnik)
- przed uruchomieniem urządzenia upewnij się, że koło zostało bezpiecznie zablokowane
- użytkownik urządzenia nie powinien nosić ubrań zawierających elementy odstające, frędzle itd. Nieupoważnione osoby nie powinny przebywać w pobliżu urządzenia podczas jego pracy. - nie umieszczaj odważników oraz innych elementów na podstawie urządzenia, ponieważ może to spowodować niepoprawną pracę urządzenia wyważającego.
- wyważarka nie powinna być używana niezgodnie z jej przeznaczeniem opisanym w niniejszej instrukcji.

1.1.1. Standardowe urządzenie bezpieczeństwa



- wciśnij przycisk aby zatrzymać pracę urządzenia w przypadku sytuacji awaryjnej. - osłona bezpieczeństwa została stworzona aby uchronić użytkownika urządzenia przed np. odpadnięciem ciężarków.

Przełącznik micro chroni przed uruchomieniem urządzenia gdy pokrywa nie została opuszczona i zakańcza pracę urządzenia za każdym razem kiedy osłona zostanie uniesiona.

1.2. Zakres stosowania

Zakupione urządzenie to automatyczna cyfrowa wyważarka do kół przeznaczona do wyważania kół o masie do 65kg.

Wymiary odległości oraz średnicy uzyskiwane są automatycznie poprzez przesuwanie urządzenia pomiarowego (miary).

Komputer automatycznie kontroluje funkcję S (dla felg ze stopów metali z korektą wewnątrz). Przycisk manualnej kalibracji pozwala na szeroki zakres regulacji także dla kół innych niż zwykle (motocyklowe oraz opony samochodów wyścigowych). Niektóre funkcje ALU dostępne są dla kół nietypowego rozmiaru bądź ustawień opcjonalnych wyważarki.

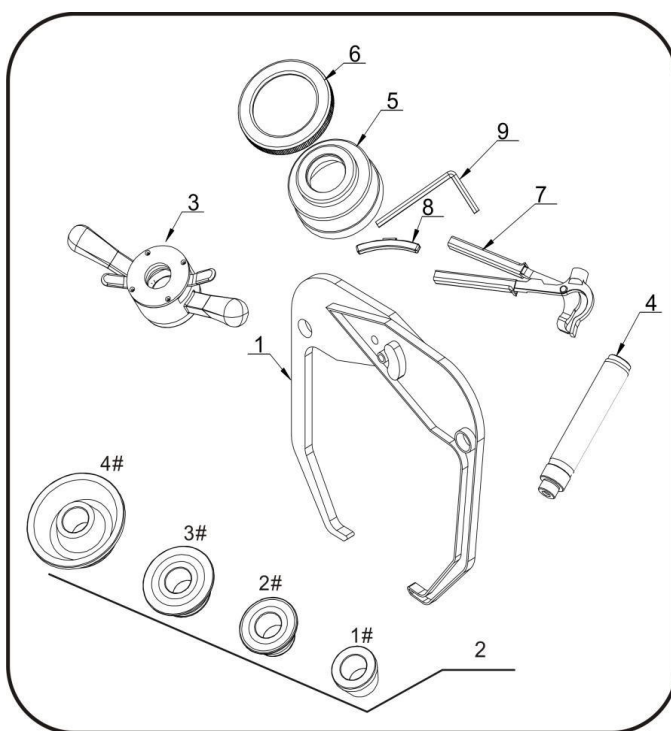
Opcjonalny zestaw dostępny jest dla automatycznego pomiaru szerokości obręczy.

1.3 Dane techniczne

Max. ciężar koła	65kg
Max. zużycie energii	370W
Zasilanie 230V	50/60Hz
Dokładność wyważania	1g
Czas cyklu	8s
Prędkość wyważania	ok. 200 obr./min
Średnica obręczy	10"-24"
Szerokość obręczy	1.5-20"
Poziom hałasu	<70dB
Temperatura pracy	5 -50° C

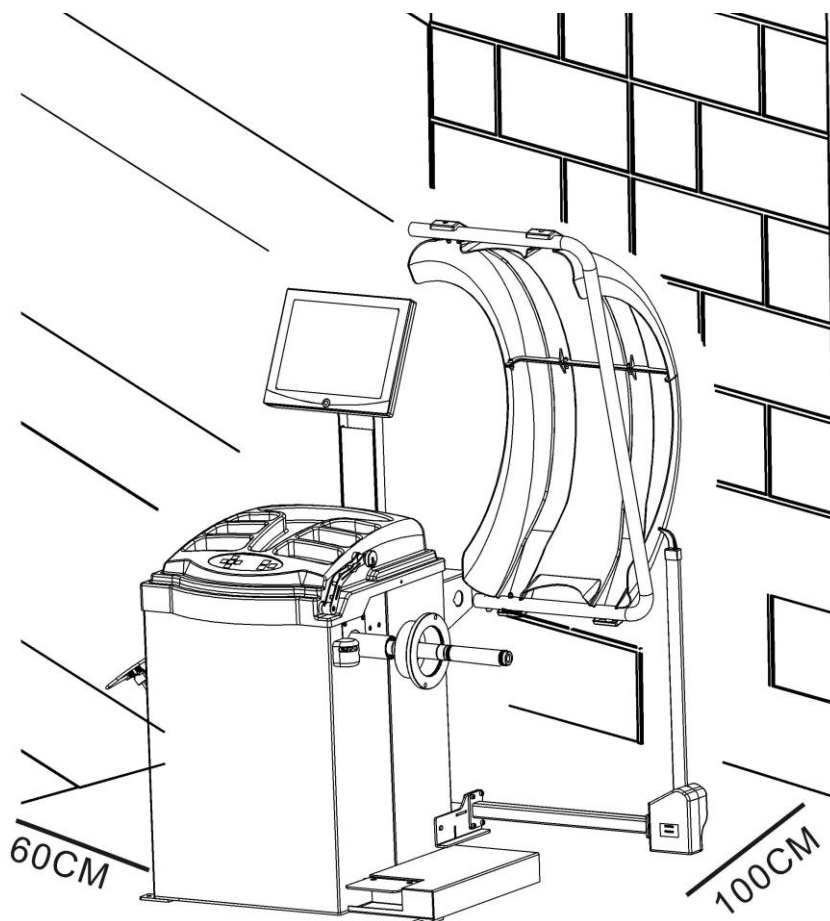
2.1. Akcesoria

No.	Akcesorium	Ilość
1	Cyrkiel	1
2	Stożek No.1	1
	Stożek No.2	1
	Stożek No.3	1
	Stożek No.4	1
3	Nakrętka szybkomocująca	1
4	Wałek gwintowany	1
5	Nakładka do felg aluminiowych	1
6	Ośłona gumowa nakładki	1
7	Młotek wulkanizacyjny	1
8	Ciężarek 100g	1
9	Klucz imbusowy	1



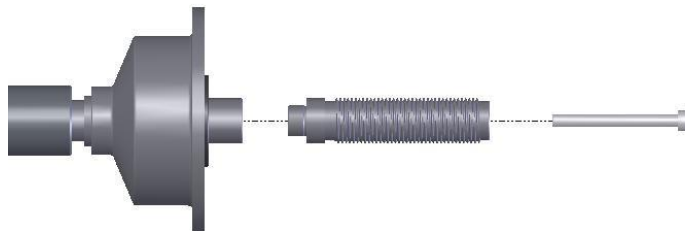
2.2. Instalacja

- Urządzenie powinno być zainstalowane na twardym i równym podłożu.
- Należy zachować odstępy od ścian zgodnie z poniższym rysunkiem.



2.3. Montaż adaptera.

Wyważarka wyposażona jest w adapter służący do montażu koła za pomocą stożka oraz nakrętki szybkomocującej. Instalację adaptera należy przeprowadzić zgodnie z poniższym rysunkiem.



2.4. Montaż koła

Przed montażem koła wyczyść je, oraz sprawdź czy ciśnienie powietrza w kole jest prawidłowe.

Wybierz spośród dwóch typów montażu koła zgodnie z rysunkiem poniżej.



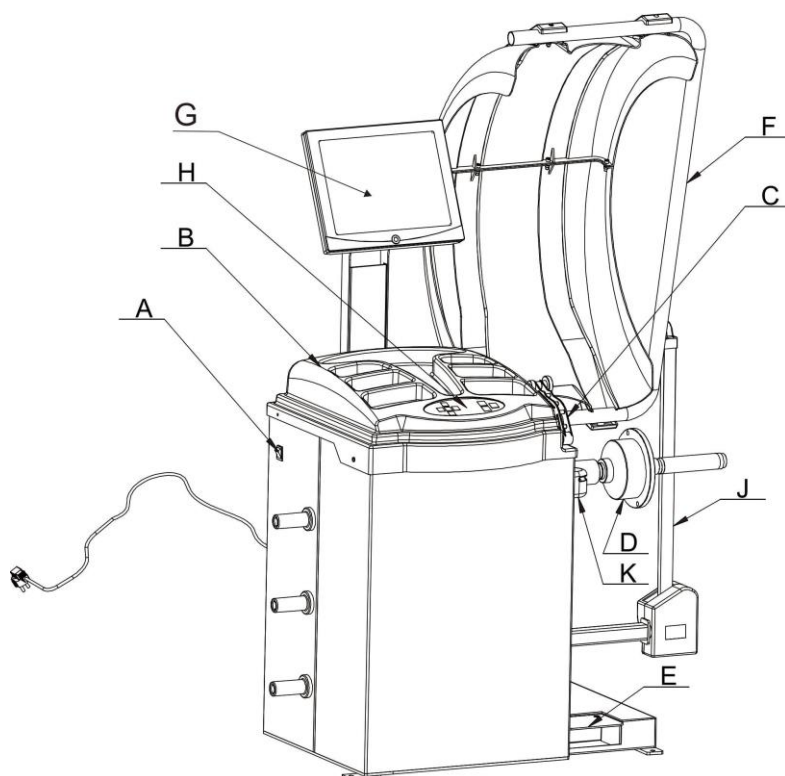
Montaż typu: koło – stożek – nakrętka
szybkomocująca. (zalecane dla felg
stalowych)



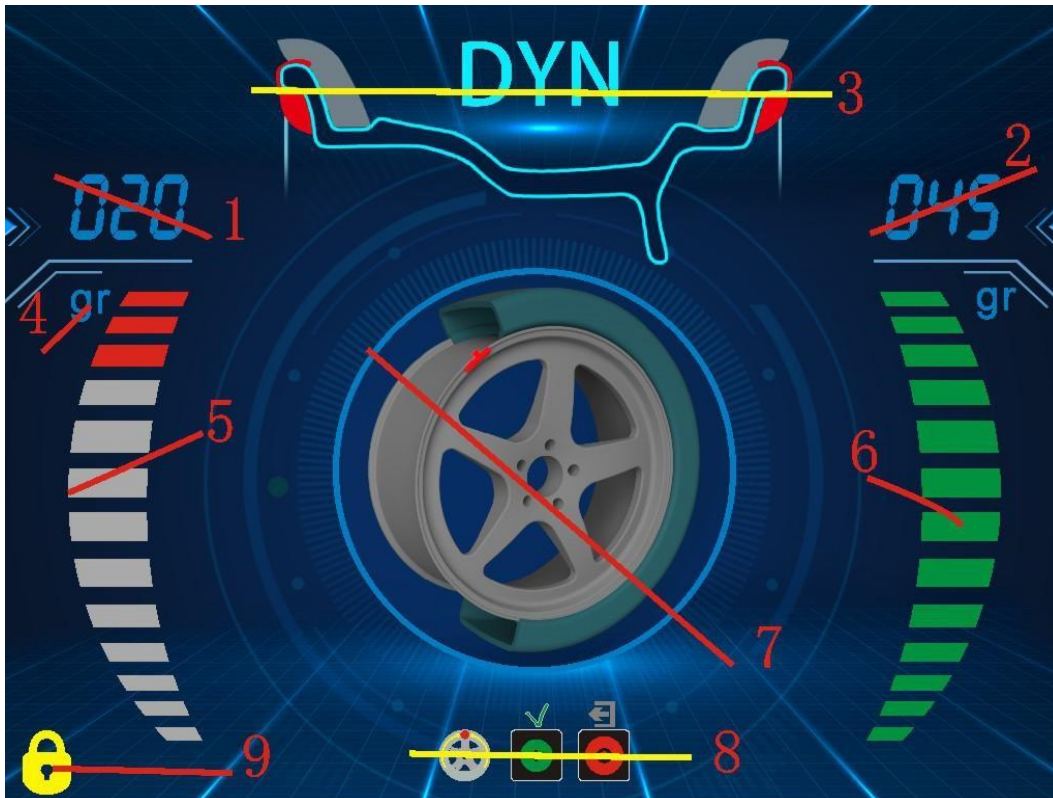
Montaż typu: stożek – koło – nakrętka
szybkomocująca (zalecane dla felg
aluminiowych)

3. Opis urządzenia

Symbol	Komponent	Standard/Opcja
A	Włącznik	S
B	Pokrywa górna	S
C	Miernik	S
D	Wał główny	S
E	Pedał hamulca	S
F	Ośłona koła	S
G	Monitor	S
H	Klawiatura	S
J	Miernik szerokości felgi	S
K	Wskaźnik laserowy	S

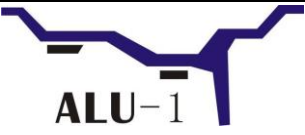


Monitor:



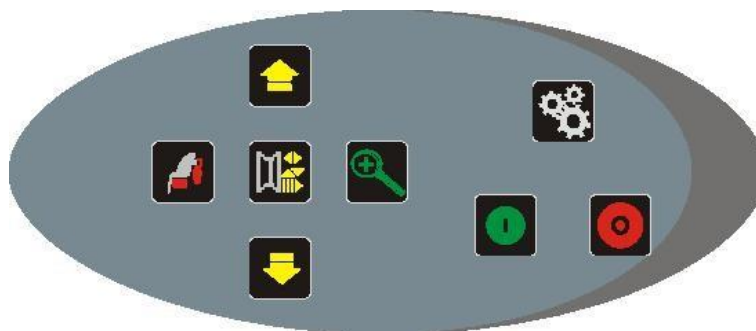
1. Wartość niewyważenia - strona wewnętrzna felgi
2. Wartość niewyważenia - strona zewnętrzna felgi
3. Tryb wyważania
4. Jednostki niewyważenia (gramy lub uncje)
5. Wskaźnik pozycji niewyważenia, strona wewnętrzna
6. Wskaźnik pozycji niewyważenia, strona zewnętrzna
7. Ilustracja pozycji niewyważenia
8. Opis klawiszy funkcyjnych
9. Automatyczna blokada

Opcje wyważania:

Ikonka	Tryb wyważania	Kolejność działań	Rodzaj ciężarków
 DYN	Standardowe dynamiczne	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a", "b", "d" 3. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarki nabijane po obu stronach felgi
 ALU-1	ALU1	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a", "b", "d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka. 4.	Ciężarki przyklejane po wewnętrznej stronie felgi oraz za „ramionami” felgi

		Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	
 ALU-2	ALU2	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a","b","d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka. 4. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarek nabijany po wewnętrznej stronie felgi i przyklejany za „ramionami” felgi.
 ALU-3	ALU3	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a","b","d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka. 4. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarki klejone po obu stronach felgi
 ALU-4	ALU4	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a","b","d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka. 4. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarek nabijany po wewnętrznej stronie felgi i naklejany po zewnętrznej stronie felgi
 ALU-5	ALU5	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a","b","d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka. 4. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarek naklejany po wewnętrznej stronie felgi oraz nabijany po zewnętrznej stronie felgi
 ALU-S	ALUS	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "aI","aE","d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka. 4. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarki naklejane po wewnętrznej stronie felgi w miejscach wyznaczonych końcówką pomiarowa miarki.
 ST	Tryb statyczny do kół motocyklowych	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a","b","d" 3. Wciśnij przycisk „F” , następnie uruchom obrót, a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarki przyklejane w środkowej części felgi motocyklowej

Klawiatura



Ikona	Funkcja	Ikona	Funkcja
	Do góry/Zwiększanie wartości		Start
	Na dół/Zmniejszanie wartości		Stop/Anuluj
	Wprowadzenie parametrów felgi		Podgląd dokładnej wartości niewyważenia
	Wybór funkcji "ALU"		Ustawienia

Kombinacja klawiszy:

Ikony	Funkcja	Ikony	Funkcja
 	Zmiana jednostek między mm a cale	 	Autokalibracja wagi

Funkcje specjalne:

Ikona	Funkcja	Ikona	Funkcja
	Hamulec elektroniczny		Szukaj funkcji

UWAGA: Naciskaj na przyciski tylko palcami. Nigdy nie używaj wskaźników lub innych zaokrąglonych przyrządów.

4. Wskaźniki oraz obsługa wyważarki

4.1. DYN – tryb dynamiczny

4.1.1. Przed montażem koła wyczyść je, oraz sprawdź czy ciśnienie powietrza w kole jest prawidłowe. Zamontuj koło na wyważarce.

4.1.2. Uruchom urządzenie.

4.1.3. Wprowadzanie parametrów “a” “b” “d”:

- Przesuń przyrządy pomiarowe w pozycję mierzenia jak opisano na rysunkach poniżej. Podczas przesuwania miernika, na ekranie pojawia się informacja, że miernik jest w ruchu.
- Trzymaj miernik nieruchomo w danej pozycji przez ok. 3 sekundy.
- Wskazanie poszczególnych mierników jest zapamiętywane.
- Przesuń mierniki do pozycji 0 (Na wyświetlaczu pojawiają się automatycznie wymierzone wartości).
- Możesz również wprowadzić powyższe parametry ręcznie używając klawisza  a następnie klawiszy  oraz  aby wybrać dany parametr.

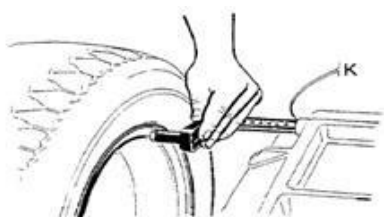


Fig.1



Fig.2 a



Fig.2 b



4.1.4. Opuść osłonę koła i jeśli to konieczne wciśnij przycisk .

4.1.5. Koło będzie obracało się kilkanaście sekund. Po zatrzymaniu się koła na wyświetlaczu pojawią się wartości ciężarków, które należy nabić. Ciężarki nabijamy na godzinie 12 w punkcie, który wskaże urządzenie odpowiednią grafiką oraz sygnałem dźwiękowym. Aby podejrzeć dokładną wartość niewyważenia należy nacisnąć przycisk .

4.1.6. Obracaj kołem dopóki pasek LED na monitorze nie zaświeci się na zielono. Nabij ciężarek na godz. 12. (Fig.3)

4.1.7. Obracaj kołem dopóki pasek LED na monitorze nie zaświeci się na zielono. Nabij ciężarek na godz. 12. (Fig.4)



Fig.3



Fig.4

4.1.8. Po zamocowaniu ciężarków należy zamknąć osłonę i jeżeli jest to konieczne naciśnij przycisk .

Koło będzie obracać się przez kilkanaście sekund.

Po prawidłowo przeprowadzonym procesie wyważania na wyświetlaczu powinny pojawić się wartości „000”. (Fig.5)

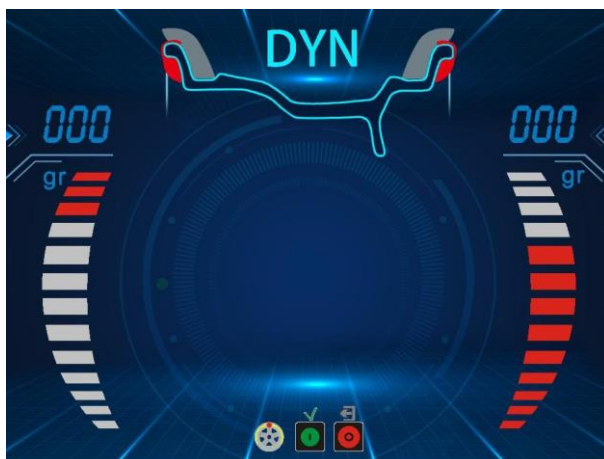


Fig. 5

4.2. Funkcje ALU-1, ALU2, ALU 3, ALU 4, ALU5.

4.2.1. Wprowadź parametry “a” “d” “b”.

4.2.2. Naciśnij  dopóki nie zapali się ikona ALU1.

4.2.3. Opuść osłonę koła i jeśli to konieczne naciśnij przycisk .

4.2.4. Koło będzie obracało się przez kilkanaście sekund. W tym czasie zostanie zmierzona wartość niewyważenia. Po zatrzymaniu się koła, na ekranie pojawi się wartość ciężarków jakie należy zainstalować na feldze. Aby podejrzeć dokładną wartość niewyważenia naciśnij .

4.2.5. Obracaj powoli kołem do momentu aż na wyświetlaczu pojawi się ciąg zielonych pasków LED jak na obrazku poniżej (Fig.6). Przyklej ciężarki na godzinie 12 na zewnętrznej stronie felgi.



Fig. 6

4.2.6. Obracaj powoli kołem do momentu aż na wyświetlaczu pojawi się ciąg zielonych pasków LED jak na obrazku poniżej (Fig.7). Przyklej ciężarki na godzinie 12 na wewnętrznej stronie felgi.



Fig. 7

4.2.7. Po montażu ciężarków, zamknij osłonę i jeśli to konieczne, wciśnij przycisk . Pozwól kołu obracać się. Jeżeli na wyświetlaczu pojawią się wartości 000 ; 000, oznacza to, że koło zostało wyważone prawidłowo. (Fig.8)



Fig. 8

4.3. Tryb ALU—S

Wprowadzenie parametrów aI, aE, d

- Wprowadzenie „aI”: przystaw ramie pomiarowe w pierwszym punkcie w którym chcesz przyklejać ciężarki i przytrzymaj je przez około 4 sekundy. W przypadku gdy konieczna jest korekcja wartości użyj przycisków  oraz  
- Wprowadzenie „aE”: przystaw ramie pomiarowe w drugim punkcie w którym chcesz przyklejać ciężarki i przytrzymaj je przez około 4 sekundy. W przypadku gdy konieczna jest korekcja wartości użyj przycisków  oraz  
- Wprowadzenie „d”: po wprowadzeniu parametrów „aI” oraz „aE” średnica felgi zostanie wprowadzona automatycznie. W funkcji ALU-S wartość średnicy wskazanej na wyświetlaczu może różnić się od realnej średnicy felgi założonej (np. Założono felgę 18” a na wyświetlaczu pojawi się 17,2”) gdyż wynika to z wskazania dokładnych punktów klejenia ciężarka a nie wskazaniu jakiej średnicy felga założona jest na urządzeniu. Wartość wskazaną na wyświetlaczu należy przyjąć jako prawidłową i nie należy jej korygować.



Fig. 9

Zamknij osłonę koła i jeśli to konieczne naciśnij . Koło zacznie się obracać przez kilkanaście sekund. Następnie koło się zatrzyma. Podnieś osłonę koła.

4.3.1. Wklejanie ciężarków na godzinie 9.

Laser wskazuje punkty klejenia ciężarków.

Obracaj powoli kołem do momentu, aż paski LED na wyświetlaczu zapalą się na zielono, tak jak pokazano na ilustracji poniżej (Fig.10). Kiedy to nastąpi wiązka lasera wskaże na godzinie 9 miejsce, w którym należy przykleić ciężarki. Skrzyżowanie wiązek lasera wskazuje środek geometryczny paska ciężarków, który należy przykleić we wskazanym przez laser miejscu.



Fig. 10

Obracaj powoli kołem do momentu, aż paski LED na wyświetlaczu zapalą się na zielono, tak jak pokazano na ilustracji poniżej (Fig.11). Kiedy to nastąpi wiązka lasera wskaże na godzinie 9 miejsce, w którym należy przykleić ciężarki. Skrzyżowanie wiązek lasera wskazuje środek geometryczny paska ciężarków, który należy przykleić we wskazanym przez laser miejscu.



Fig. 11

Po zamontowaniu ciężarków zamknij osłonę koła i jeśli to konieczne naciśnij . Koło będzie obracało się przez kilkanaście sekund. Jeżeli na wyświetlaczu pojawią się wartości 000 000 tak jak na ilustracji poniżej (Fig.12), oznaczać to będzie, że koło zostało wyważone prawidłowo.



Fig. 12

4.4. Funkcja dzielenia ciężarków z ALUS

Uwaga: Ta funkcja działa tylko i wyłącznie w połączeniu z funkcją ALU-S i polega na dzieleniu ciężarków, celem ich ukrycia za ramionami felgi. Ze względu na wysoki stopień trudności zalecana jest tylko dla doświadczonych operatorów

1		Po uruchomieniu funkcji ALU-S naciśnij przycisk  .
2		Za pomocą klawiszy  oraz  wprowadź ilość ramion zamontowanej felgi, a następnie naciśnij  .
3		Ustaw felgę tak, aby jedno z ramion znalazło się na godzinie 12, a następnie naciśnij  . Zamknij osłonę i pozwól kołu się obracać. Po zatrzymaniu się koła otwórz osłonę.

4		Obracaj powoli kołem do momentu, aż paski LED na wyświetlaczu zapalą się na zielono, tak jak pokazano na ilustracji. Przyklej ciężarek o wskazanej masie za wskazanym przez urządzenie ramieniem felgi.
5		Po zamontowaniu ciężarka dalej obracaj powoli kołem do momentu, aż paski LED na wyświetlaczu ponownie zapalą się na zielono, tak jak pokazano na ilustracji. Przyklej ciężarek o wskazanej masie za wskazanym przez urządzenie ramieniem felgi.
6		Ponownie obracaj powoli kołem do momentu, aż paski LED po stronie lewej na wyświetlaczu zapalą się na zielono, tak jak pokazano na ilustracji. Kiedy to nastąpi wiązka lasera wskaże na godzinie 9 miejsce, w którym należy przykleić ciężarki.
7		Po zamontowaniu ciężarków zamknij osłonę koła i jeśli to konieczne naciśnij . Koło będzie obracało się przez kilkanaście sekund. Jeżeli na wyświetlaczu pojawią się wartości 000 000 tak jak na ilustracji obok, oznaczać to będzie, że koło zostało wyważone prawidłowo

5. Ustawienia maszyny oraz autokalibracja.



Naciśnij  aby wejść do menu. Używaj klawiszy  oraz  aby poruszać się między funkcjami.

Naciśnij  aby potwierdzić wybór lub  aby powrócić.

5.1. Samodiagnostyka



★Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą klawiszy  oraz  funkcję 1 a następnie naciśnij ikonę  aby zatwierdzić. ★

Nr.	Funkcja	Opis
1	Enkoder wału	Podczas obracania wału ręką wartości zmieniają się w zakresie 0-127

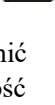
2	Czujnik niewyważenia	Naciskaj wał ręką. Wartości będą zmieniać się w zakresach 4X-4X 6X-6X
3	Czujnik niewyważenia	Naciskaj wał ręką. Wartości będą zmieniać się w zakresach 4X-4X 6X-6X
4	Potencjometr szerokości felgi	Wartość w lewym oknie wynosi 327-340. Poruszaj miernikiem. Podczas ruchu miernika wartości ulegają zmianie.
5	Potencjometr średnicy	Wartość w lewym oknie wynosi 327-340. Poruszaj miernikiem. Podczas ruchu miernika wartości ulegają zmianie.
6	Potencjometr odsadzenia felgi	Wartość w lewym oknie wynosi 327-340. Poruszaj miernikiem. Podczas ruchu miernika wartości ulegają zmianie.
7	Wskaźnik laserowy	Obserwuj czy laser świeci i obraca się w osi poziomej.

5.2 Ustawienia maszyny

★Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą klawiszy  oraz  funkcję 2 a następnie naciśnij ikonę  aby zatwierdzić. ★



Kolejność	Ikona	Funkcja	Działania	Działania
1	 	Jednostki	 Użyj zmienić wartość	aby Użyj  aby przejść dalej
2	  	Dokładność wyważania	 Użyj zmienić wartość	aby Użyj  aby przejść dalej

1	 	Rodzaj felgi	 Użyj  aby przejść dalej  aby zmienić wartość
---	---	--------------	---

5.3 Kalibracja odsadzenia felgi od wyważarki (bez montażu koła).

★Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą klawiszy  oraz  funkcję 3 i naciśnij ikonę  aby rozpocząć kalibrację. ★

1		Działanie>	Ustaw ramię pomiarowe w pozycji “0” , a następnie utrzymując je w tej pozycji naciśnij  aby zatwierdzić.
2		Działanie>	Wysuń ramię pomiarowe na “15” (zaznaczone na noniuszu grubszą czcionką), a następnie trzymając je w tej pozycji naciśnij  aby zatwierdzić
3		Działanie>	Kalibracja zakończona

5.4 Kalibracja pomiaru szerokości felgi (bez montażu koła)

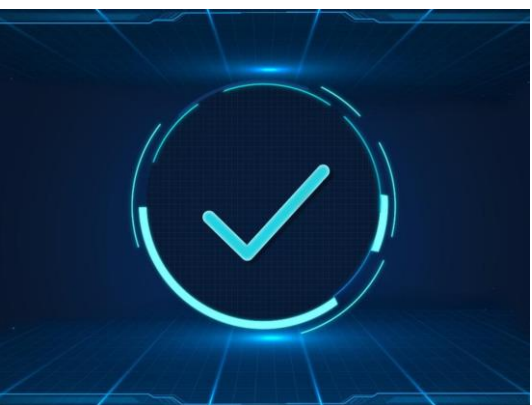
★Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą klawiszy  oraz  funkcję 4 oraz naciśnij ikonę  aby rozpocząć kalibrację. ★

1		Działanie>	Naciśnij  aby zatwierdzić
2		Działanie>	Dotknij końcówką ramienia pomiarowego flanszy wału tak jak pokazano na ilustracji obok, a następnie trzymając ją w tej pozycji naciśnij  aby zatwierdzić.
3		Działanie>	Kalibracja zakończona

5.5.Kalibracja pomiaru średnicy felgi (z założonym kołem)

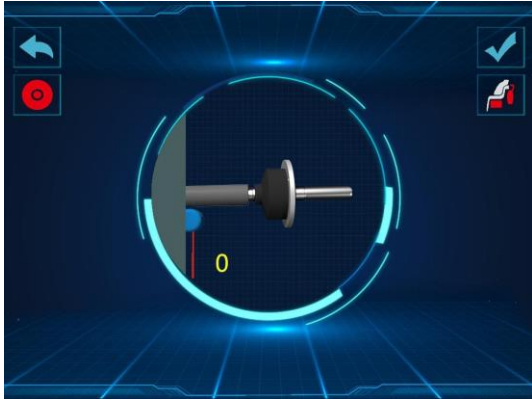
★Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą  oraz  funkcję 5 oraz naciśnij ikonę  aby rozpocząć kalibrację. ★

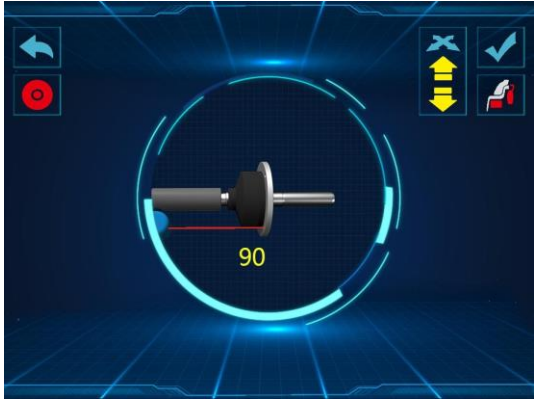
1		Działanie>	Wprowadź średnicę założonej felgi za pomocą klawiszy  oraz  , a następnie przyciśnij  aby zatwierdzić.
---	---	------------	---

2		Działanie>	Przyłóż końcówkę ramienia pomiarowego do rantu felgi i trzymając ją w tej pozycji naciśnij  aby zatwierdzić.
3		Działanie>	Przesuń końcówkę ramienia pomiarowego do flanszy jak na ilustracji obok, następnie trzymając ją tak naciśnij  aby zatwierdzić.
4		Działanie>	Kalibracja zakończona

5.6 Kalibracja lasera (jeśli dołączono)

★ Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą klawiszy  oraz  funkcję 6 oraz naciśnij ikonę  aby rozpocząć. ★

1		Działanie>	Naciśnij  aby potwierdzić.
---	---	------------	--

2		Działanie>	Klawiszami  oraz  ustaw laser równoległe do wału wyważarki.
		Działanie>	Naciśnij  aby potwierdzić.
3		Działanie>	Kalibracja zakończona

5.7. Autokalibracja.

5.1. Autokalibracja wyważarki.

5.2. Włącz wyważarkę. Zainstaluj średniej wielkości koło z felgą stalowa (14"-18"). Wprowadź parametry "a, b, d"

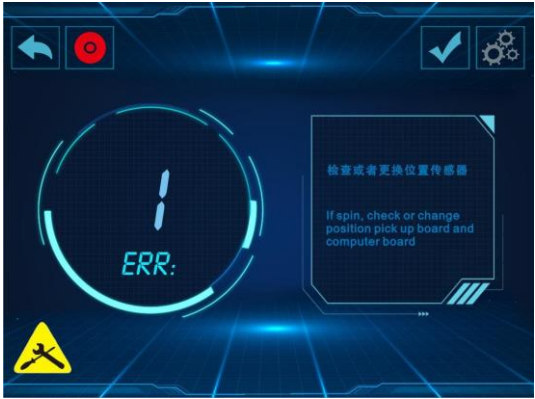
Na ekranie numer 5, wybierz za pomocą klawiszy  oraz  funkcję 7 i naciśnij ikonę  aby rozpocząć kalibrację.

Wykonuj autokalibrację co najmniej raz w roku oraz zawsze wtedy, kiedy nie jesteś pewien co do poprawności pomiaru niewyważenia.

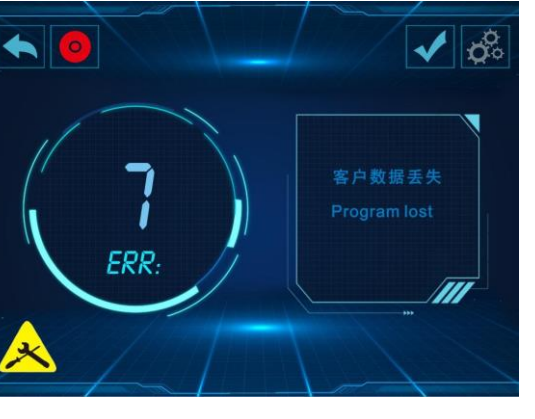
1		Działanie>	Zamknij osłonę koła i jeśli to konieczne wciśnij przycisk  . Koło zacznie się obracać. Kiedy koło się zatrzyma:
2		Działanie>	Otwórz osłonę. Nabij ciężarek 100 gram na godzinie 12 po zewnętrznej stronie felgi, kiedy na ekranie pojawi się rząd zielonych pasków LED. Zamknij osłonę koła i jeśli to konieczne wciśnij przycisk  . Koło zacznie się obracać. Kiedy koło się zatrzyma:
3		Działanie>	Otwórz osłonę. Nabij ciężarek 100 gram na godzinie 12 po wewnętrznej stronie felgi, kiedy na ekranie pojawi się rząd zielonych pasków LED. Zamknij osłonę koła i jeśli to konieczne wciśnij przycisk  Koło zacznie się obracać. Kiedy koło się zatrzyma:
4		Działanie>	Kalibracja zakończona

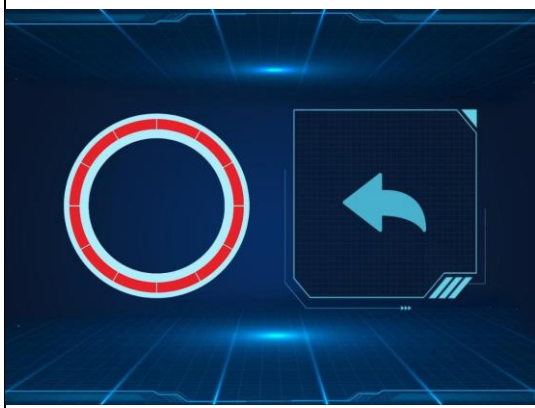
6. Lista błędów

Nr.	Błędy	Przyczyna	Rozwiązanie
-----	-------	-----------	-------------

1		1. Brak obrotu 2. Wał obraca się.	1. Przy braku obrotu, sprawdź płytę główną i silnik. 2. Jeśli obrót wału występuje sprawdź płytę główną oraz enkoder obrotu. 3. Dokręć uchwyt enkodera.
2		1 . Brak koła lub koło za słabo zamocowane. 2 . Problem z enkoderem obrotu.	1. Zamocuj porządnie koło. 2. Sprawdź lub wymień enkoder.
3		1 . Za małe ciśnienie powietrza w oponie 2 . Koło zniekształcone.	1. Napompuj koło. 2. Zmień koło.
4		1. Problem z enkoderem obrotu. 2. Problem z płytą główną.	1. Sprawdź lub wymień enkoder. 2. Sprawdź lub wymień płytę główną.

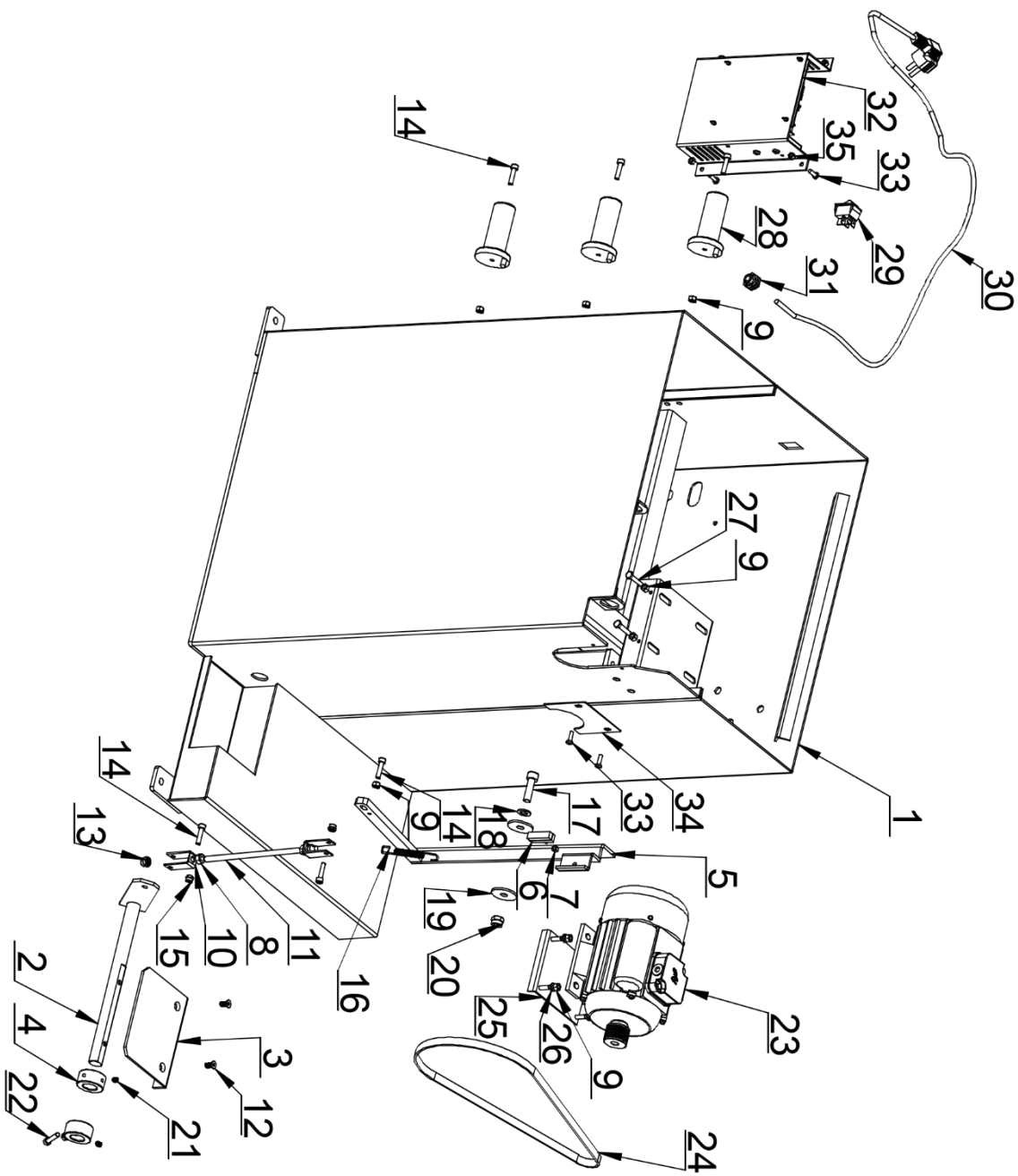
up

5		1. Problem z mikro wyłącznikiem osłony. 2. Problem z płytą główną.	1. Sprawdź lub wymień mikro wyłącznik 2. Sprawdź lub wymień płytę główną
6		1. Problem z płytą główną. 2. Problem z płytą zasilającą.	1. Sprawdź lub wymień płytę główną 2. Sprawdź lub wymień płytę zasilającą.
7		1. Urtacono program 2. Problem z płytą główną.	1. Wykonaj autokalibrację. 2. Sprawdź lub wymień płytę główną.
8		1. Nie dołożono ciężarka 100g podczas autokalibracji. 2. Problem z płytą główną. 3. Problem z płytą zasilającą.	1. Dołóż ciężarek 100g 2. Sprawdź lub wymień płytę główną. 3. Sprawdź lub wymień płytę zasilającą.

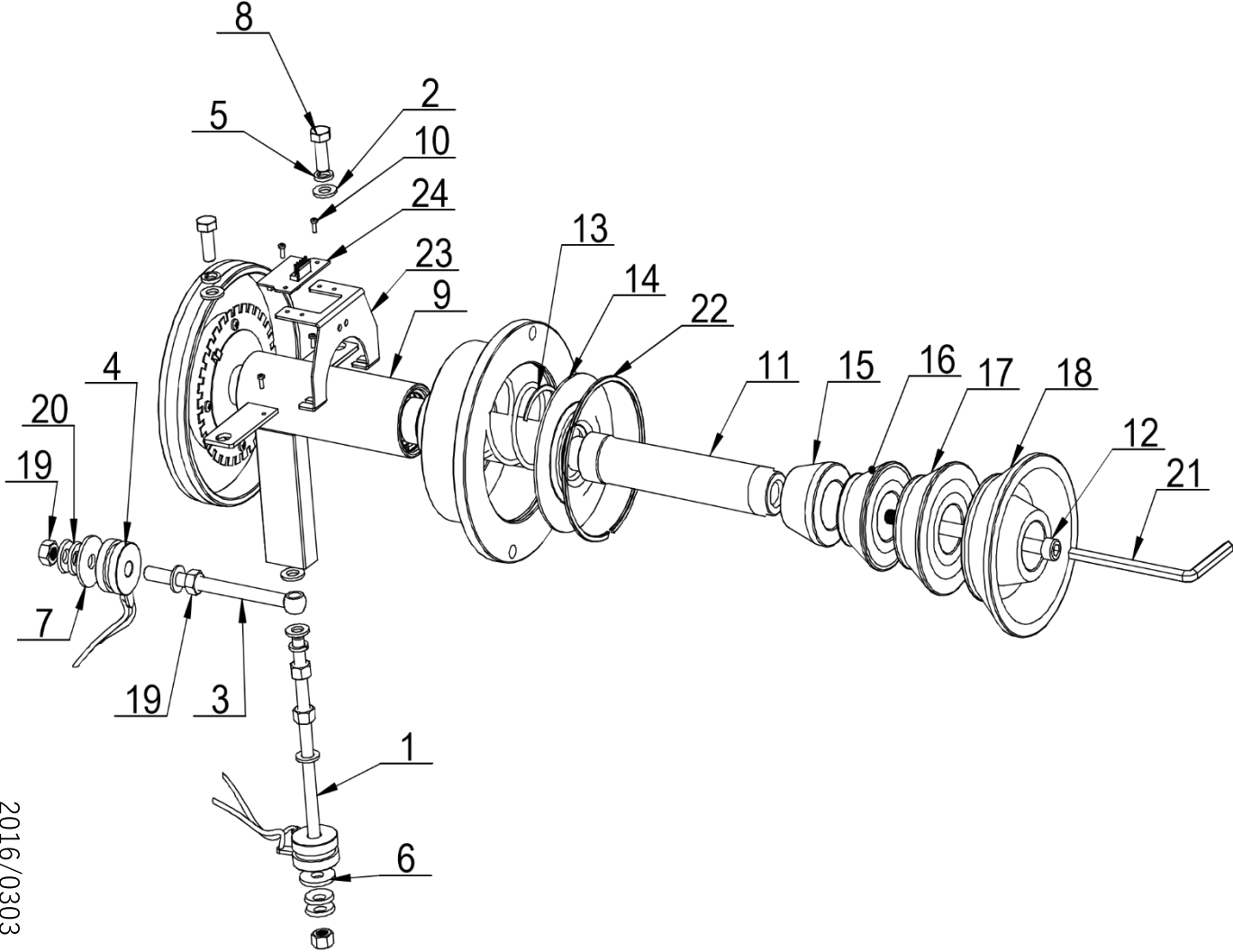
10		Zatrzymanie awaryjne	Powrót
----	---	----------------------	--------

7.Lista części oraz rysunki rozstrzeleniowe.

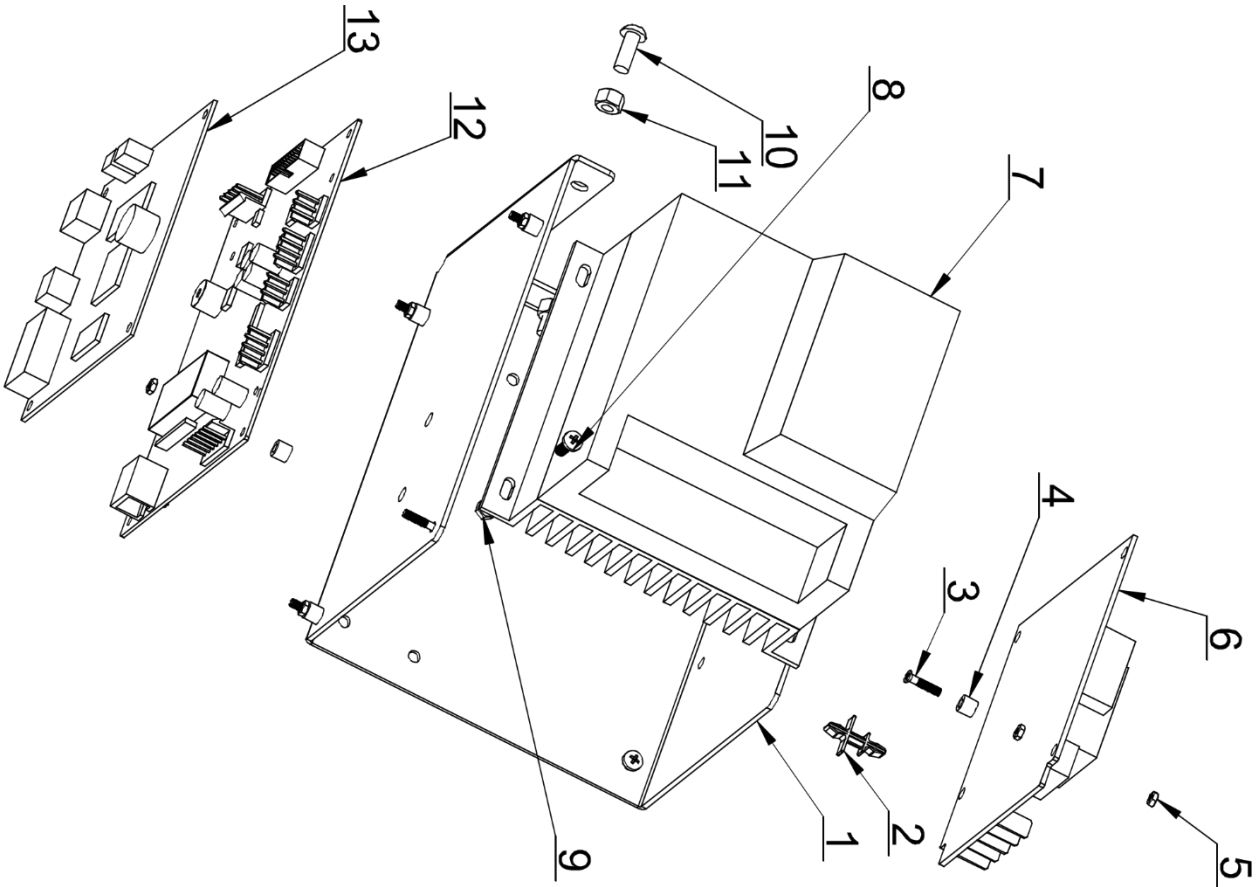
ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Body	2064814	1
2	Foot lever	2064939	1
3	Brake pedal	2064962	1
4	Brake ring	2064941	2
5	Brake lever	2064944	1
6	Brake pads	3005142	1
7	Hex nut GB41 /M4	6000341	1
8	Hex nut GB41 /M8	6000127	2
9	Hex nut GB41 /M6	6000309	11
10	Connecting	2064942	2
11	Connecting rod	2065534	1
12	Bolt GB2673 M6X12	6000417	2
13	Hex nut GB889 /M8	6000148	2
14	Bolt GB70 /M6X25	6000294	6
15	Hex nut GB41 /M6	6000233	2
16	Tension spring	2010701	1
17	Bolt GB170 M10X60	6000289	1
18	Flat washer GB95/Φ10	6000134	1
19	Flat washer GB95 /Φ38x10x3	2037401	2
20	Hex nut GB889 M10	6000143	1
21	Bolt GB80 M6X12	6000230	2
22	Bolt GB70/M6X35	6000207	1
23	Motor MY6324	4003001	1
24	Belt 380J5	6000171	1
25	Fixed seat	2034501	1
26	Flat washerΦ6	6000138	4
27	Bolt GB70/M6X30	6000120	2
28	Holder	2034301	3
29	Power Switch	4000801	1
30	Plug	4001901	1
31	Cable glands	4002201	1
32	Power box	2065781	1
33	Bolt GB818 M5X16	6000271	4
34	Small side plate	2043601	1
35	Hex nut GB41 /M6	6000125	4



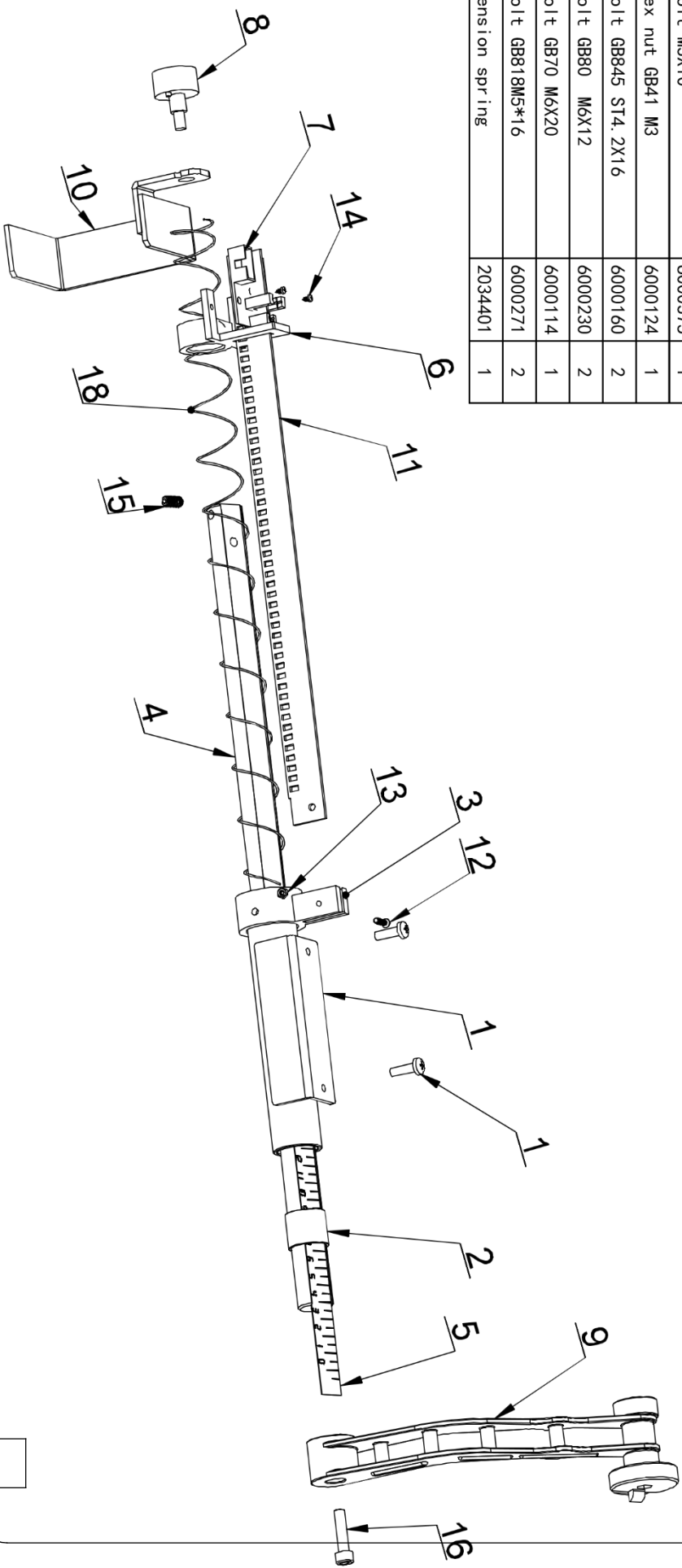
ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	ScrewM10X160	6000201	1
2	FlatwasherGB9510	6000134	6
3	Horizontal screwM10X160	6000176	1
4	Pressuresensor	4001701	2
5	SpringwasherGB9310	6000197	3
6	SpringwasherGB9330x10x3	2052501	1
7	SpringwasherGB9338x10x3	2037401	1
8	ScrewGB5783M10X25	6000184	2
9	Completeaxle	2032901	1
10	BoltGB818M4X10	6000267	4
11	Threadhub	2042201	1
12	BoltGB70M10X160	6000259	1
13	Towerspring	2042801	1
14	Plasticlid	3005013	1
15	ConicN01	2033401	1
16	ConicN02	2033501	1
17	ConicN03	2033601	1
18	ConicN04	2033701	1
19	HexnutGB41M10	6000336	5
20	Copperbacking	6000159	4
21	Allenwrench	6000169	1
22	Retainingring	2067389	1
23	Support	2034001	1
24	Positionpickupboard	5000401	1



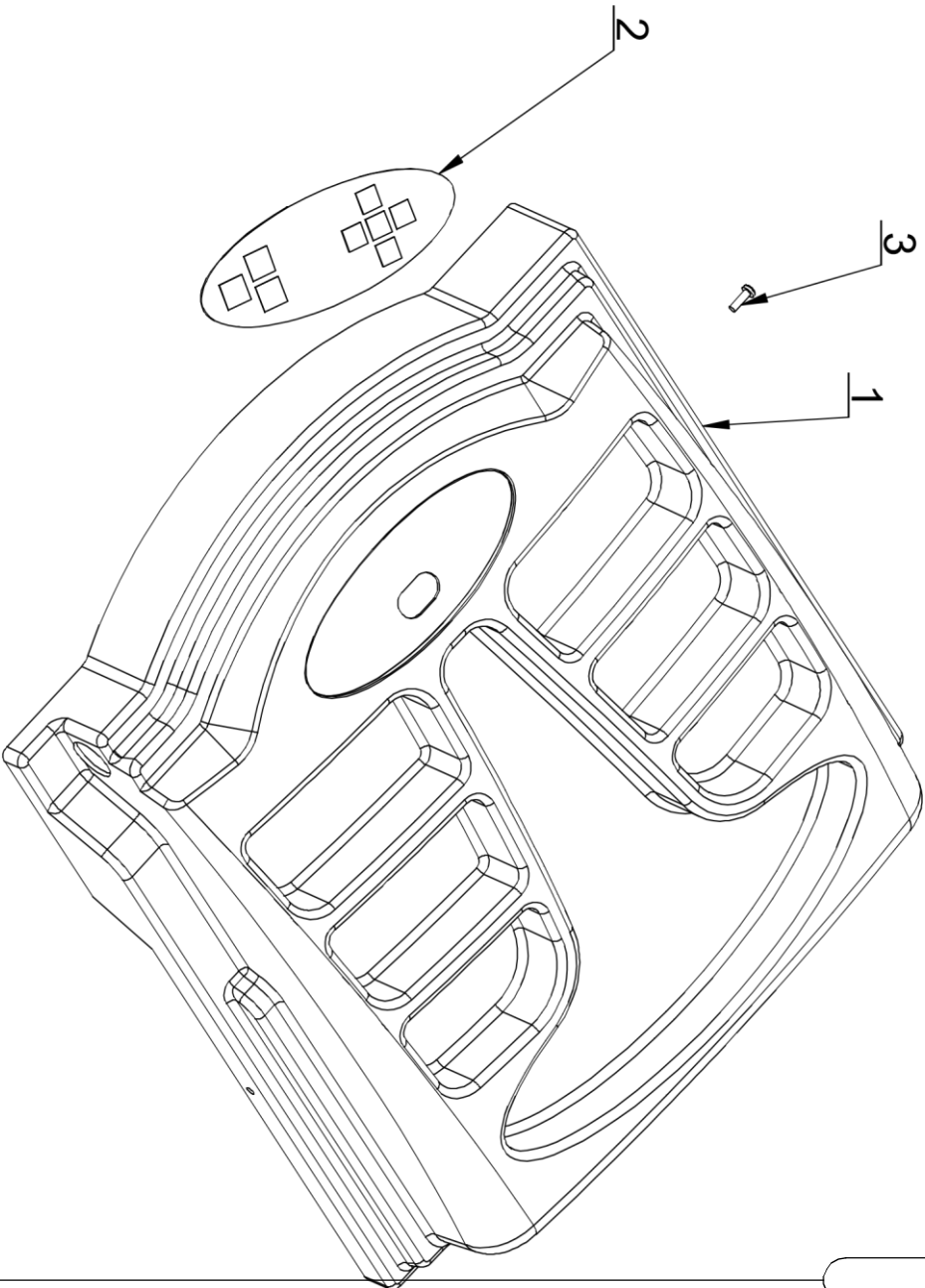
ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Power box	2066379	1
2	Support	4004380	2
3	Bolt GB819 M3X15	6000375	10
4	Support	4004389	10
5	Hex nut GB41 M3	6000124	20
6	Electric power board	5001443	1
7	Driving module	2066378	1
8	BoltGB818 M4X12	6000267	4
9	Hex nut GB41 M4	6000341	4
10	Bolt GB70 M6X16	6000407	3
11	Hex nut GB41 M6	6000309	3
12	Computer bard(9009S16)	5001441	1
13	VGA display card	5001442	1



ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Shaft	2064812	1
2	Plastic sleeve	2064398	1
3	Distance sensor board	2067562	1
4	Alumi num ruler	2046301	1
5	Footage number	5001388	1
6	Distance pick-up board	2067563	1
7	Distance pick-up board	2067439	1
8	Potentiometer RV24/202	4004471	1
9	Ruler head	2067417	1
10	Return support	2064799	1
11	Distance sensor board	2067437	1
12	Bolt M3X10	6000375	1
13	Hex nut GB41 M3	6000124	1
14	Bolt GB845 ST4. 2X16	6000160	2
15	Bolt GB80 M6X12	6000230	2
16	Bolt GB70 M6X20	6000114	1
17	Bolt GB818M5*16	6000271	2
18	Tension spring	2034401	1

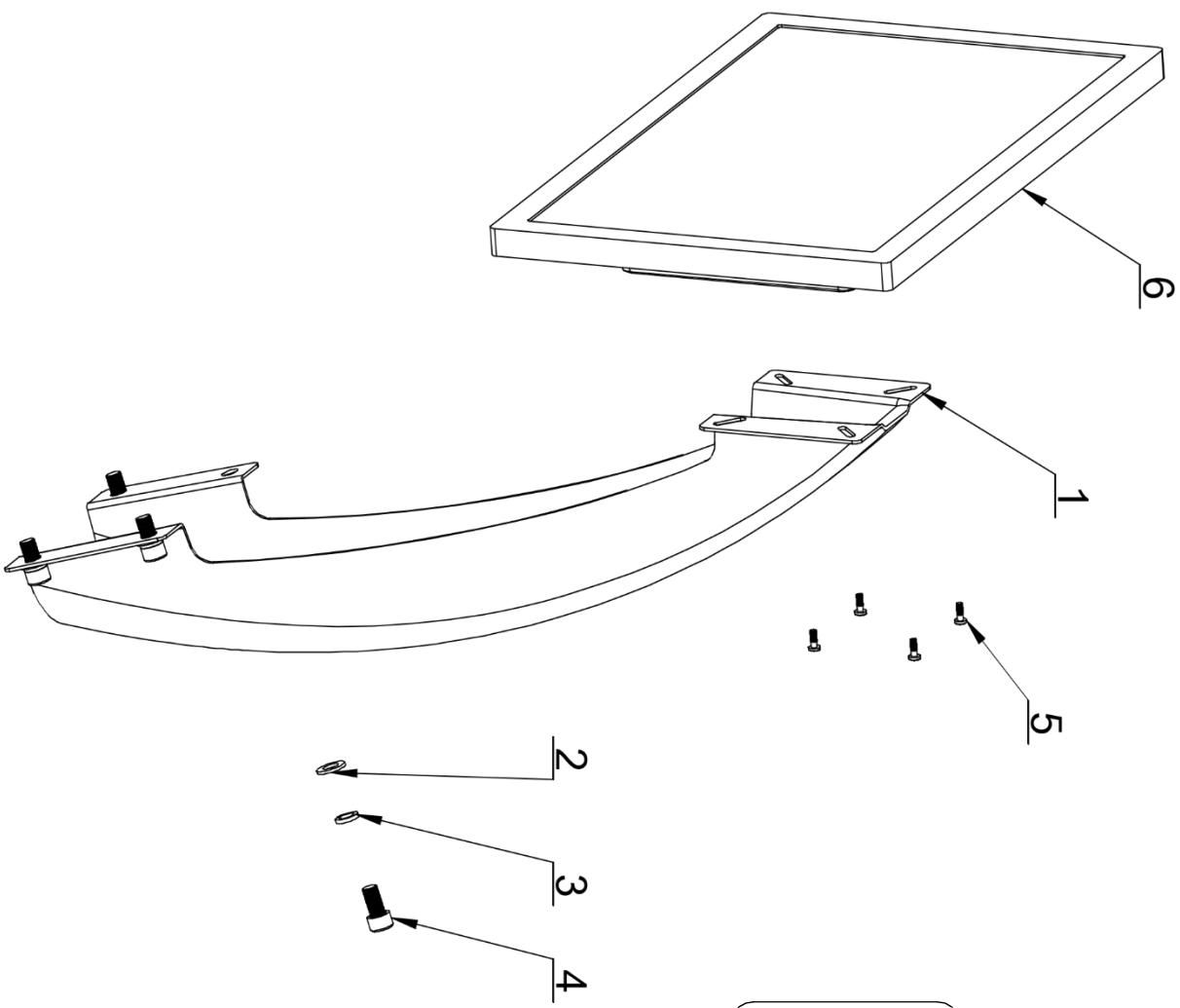


ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO	Q'TY
1	Plasticcover	3005411	1
2	keyboard	5001446	1
3	BoltGB818M516	6000271	1

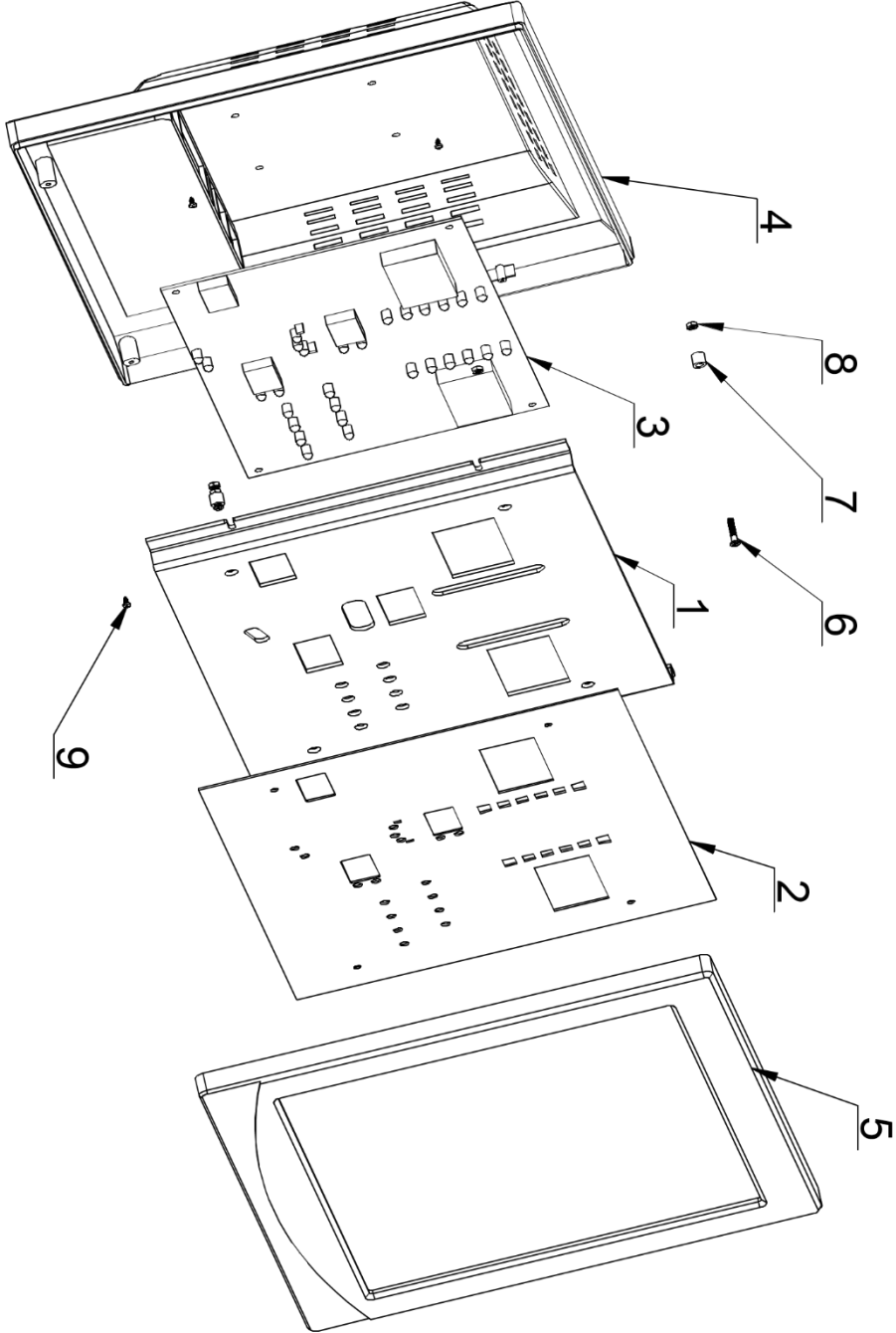


ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Support	2066381	1
2	Washer GB95/Φ10	6000134	4
3	Spring Washer GB93/Φ10	6000197	4
4	Bolt GB70 M10X20	6000184	4
5	Bolt GB818 M4X8	6000267	4
6	LCD Complete display	5001445	1

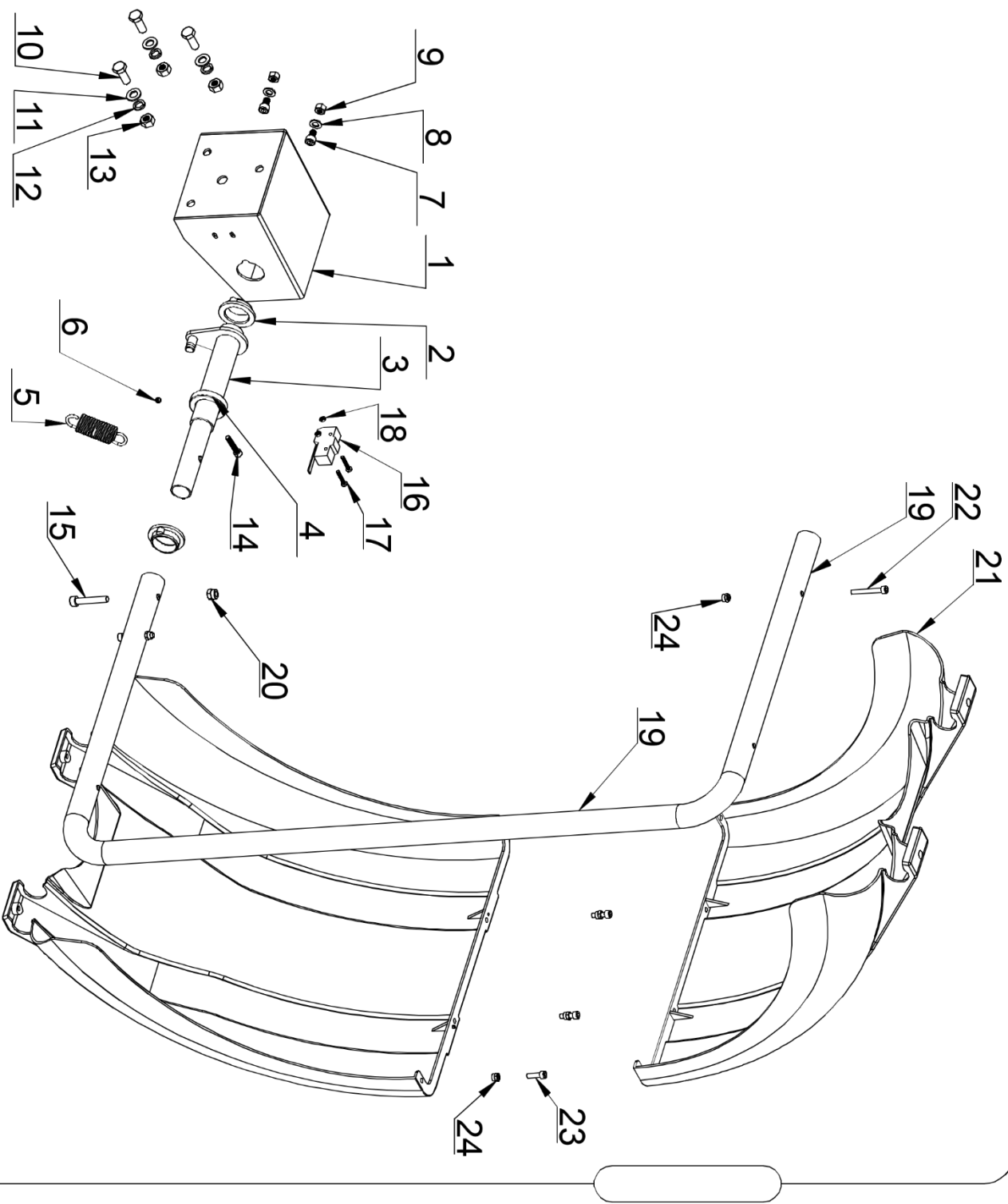
6	LED Complete display	5001343	1
---	----------------------	---------	---



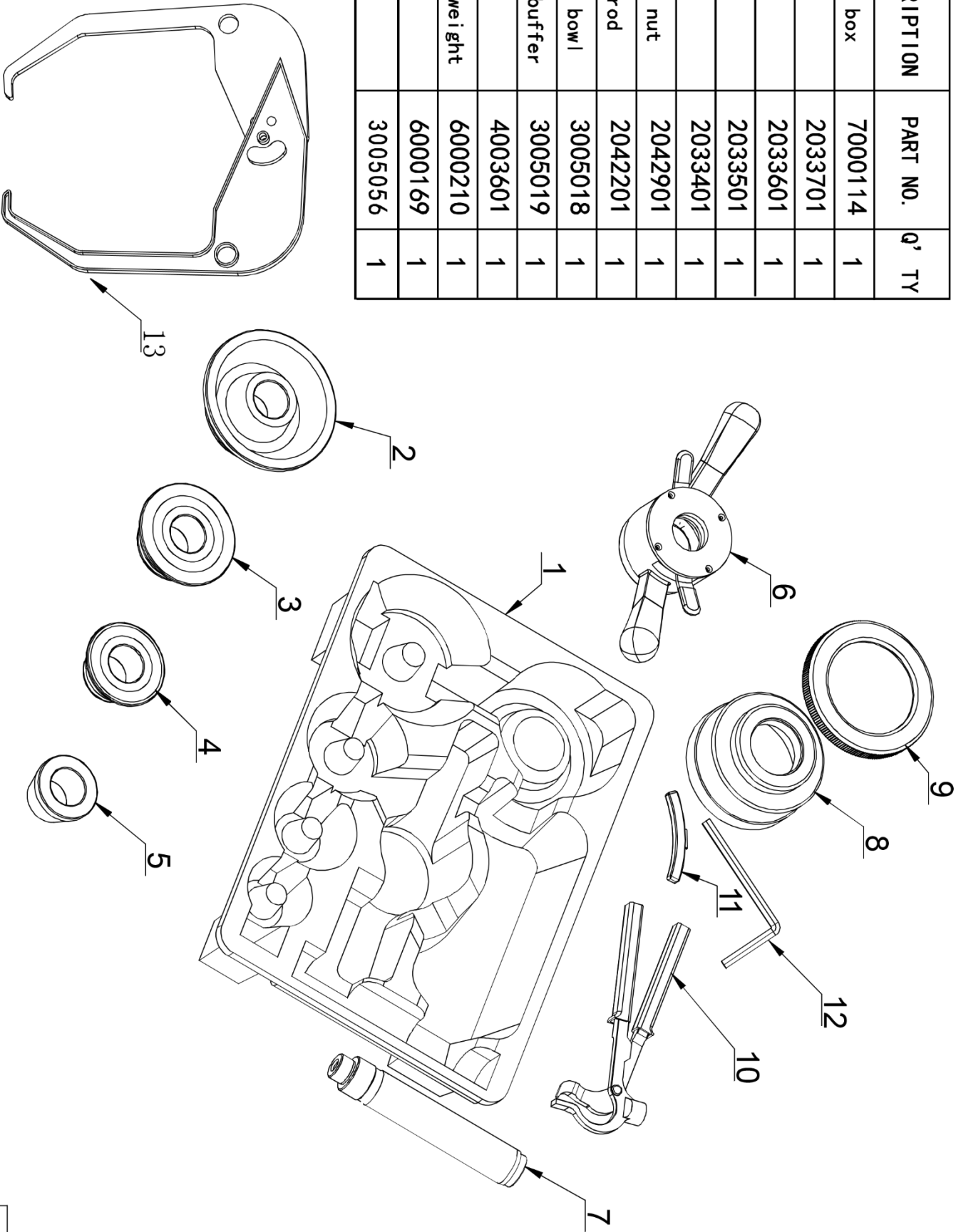
ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO	Q'TY
1	fixed plate	2066135	1
2	disply optical film	5001425	1
3	display board	5001426	1
4	rear cover	5001447	1
5	front cover	5001447	1
6	Bolt M3X16	6000374	4
7	Spacer support	4004389	4
8	Hex nut	6000124	8
9	Bolt GB845/ST4. 2X16	6000160	9



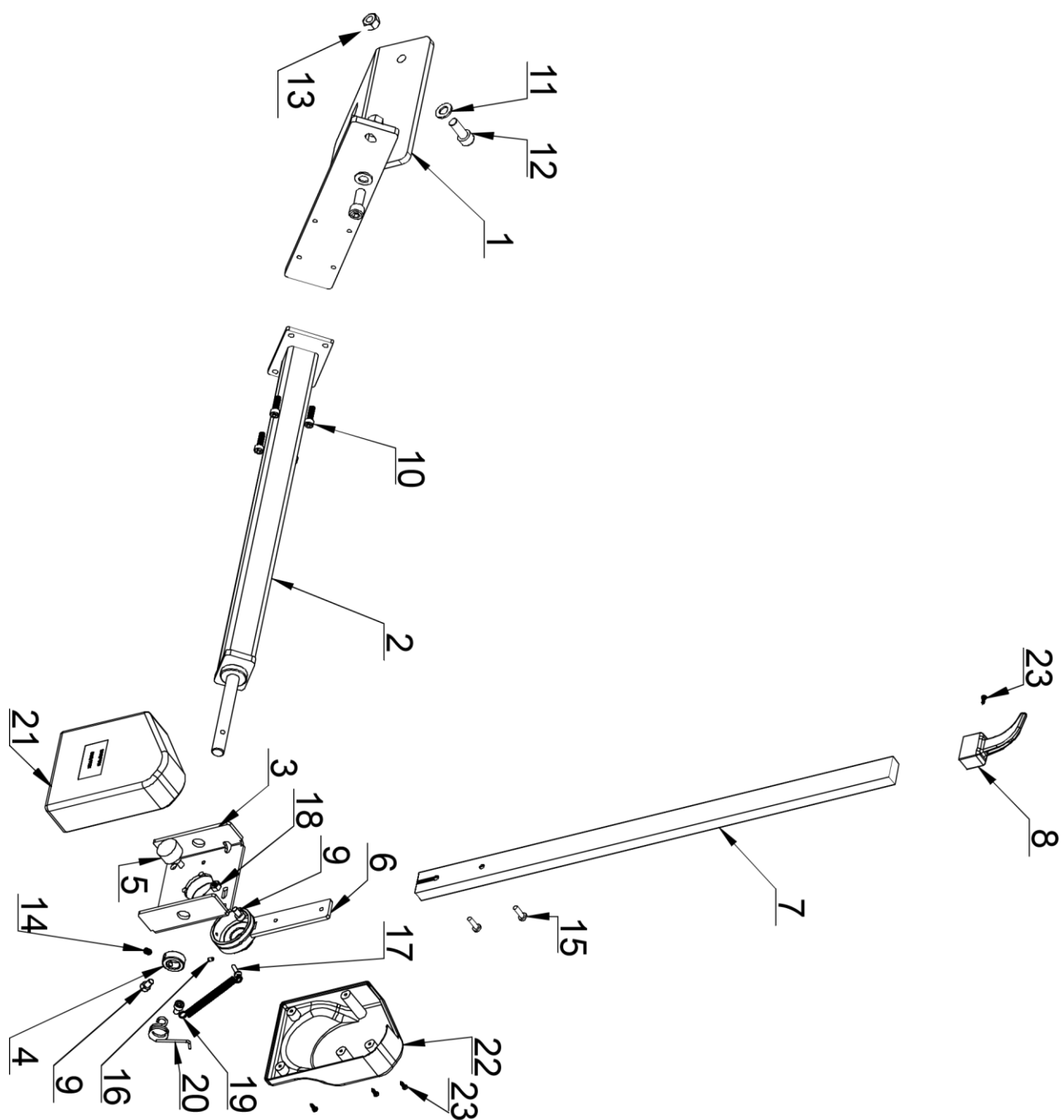
ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Protection box	2043701	1
2	Plastic ferrule	3002301	2
3	Shaft	2036601	1
4	Ferrule	2034201	1
5	Tension spring	2053501	1
6	Bolt GB80/M6X10	6000130	1
7	Bolt GB70/M8X20	6000102	2
8	washer GB95/Φ8	6000142	2
9	Hex nut GB41 M8	6000127	2
10	Screw GB5783 M10X25	6000184	3
11	washer GB95/Φ10	6000134	3
12	Spring washer GB93/Φ10	6000197	3
13	Hex nut GB41 M10	6000123	3
14	Bolt GB5783 M6X35	6000207	1
15	Bolt GB70 M8X45	6000435	1
16	Micro switch	4004436	1
17	Bolt GB818 M4X30	6000430	2
18	Hex nut GB41 M4	6000341	2
19	Bend pipe	2033301	1
20	Hex nut M8	6000127	1
21	Plastic cover (0716)	3002501	2
22	Bolt GB70 M6X45	6000435	2
23	Bolt GB70 M6X20	6000114	4
24	Hex nut M6	6000309	6



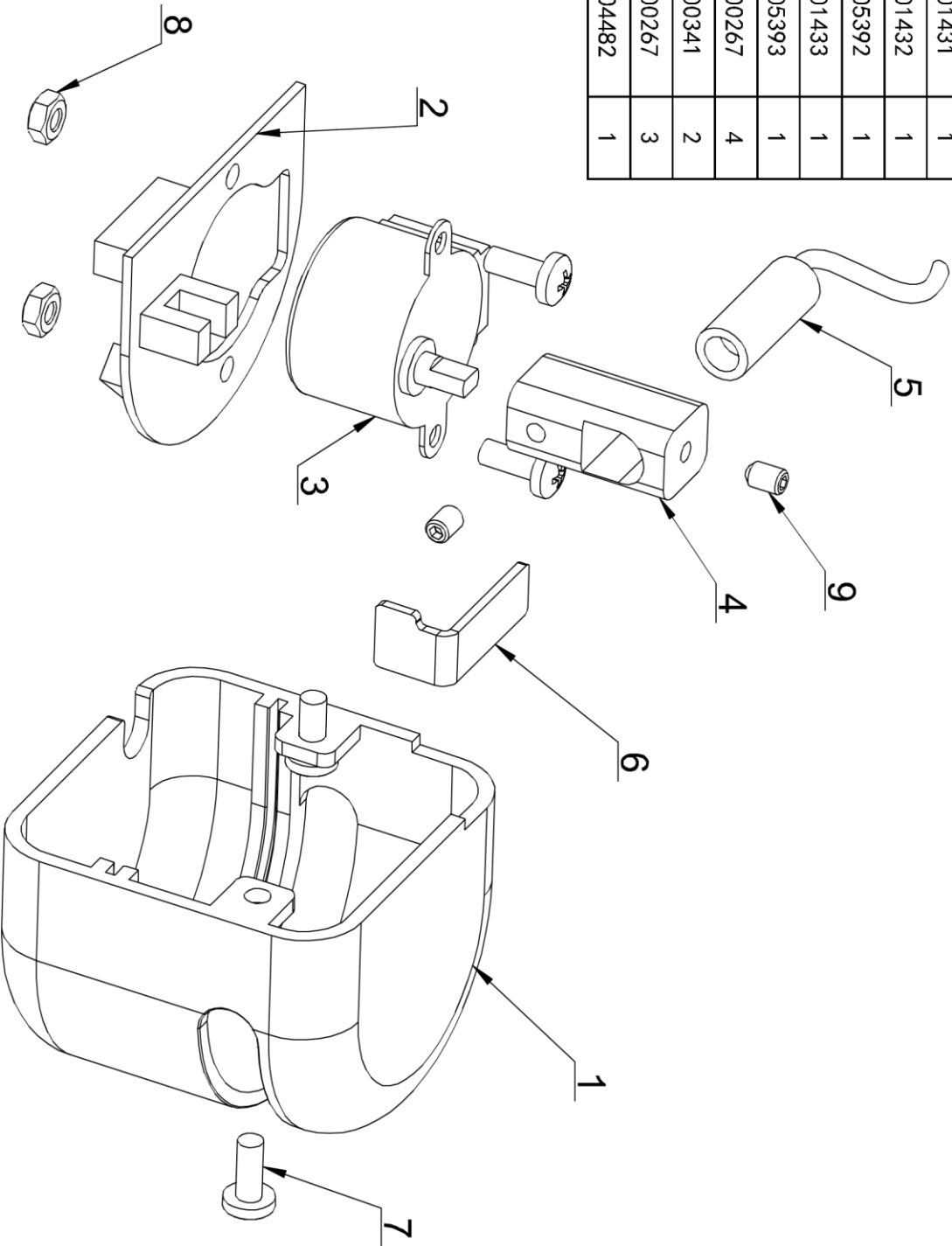
ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q' TY
1	Package box	7000114	1
2	Conic 4	2033701	1
3	Conic 3	2033601	1
4	Conic 2	2033501	1
5	Conic 1	2033401	1
6	Locking nut	2042901	1
7	Thread rod	2042201	1
8	Plastic bowl	3005018	1
9	Rubber buffer	3005019	1
10	Hammer	4003601	1
11	Counterweight	6000210	1
12	Spanner	6000169	1
13	Caliper	3005056	1



ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Fix plate	2065804	1
2	Support arm	2065807	1
3	Turning holder	2065812	1
4	Stop collar	2065811	1
5	Potentiometer	4004471	1
6	Turning arm	2065817	1
7	Ruler rod	2065820	1
8	Measuring head	3005268	1
9	Bolt GB70 M6X16	6000253	3
10	Bolt GB70 M6X20	6000114	4
11	Flat washer GB95 Φ10	6000134	3
12	Bolt GB70 M10X25	6000184	3
13	Hex nut GB41 M10	6000336	3
14	Bolt GB80 M6X8	6000130	1
15	Bolt GB818 M5X16	6000271	2
16	Bolt GB80 M4X6	6000333	5
17	BoltGB818 M4X16	6000267	2
18	Hexagon nut GB41 M6	6000233	1
19	Turning tension spring	2065529	1
20	Turning torsional spring	2065530	1
21	A16A lower cover	3005266	1
22	A16B upper cover	3005267	1
23	Bolt GB845 ST2.9X10	6000221	6



ITEM NO	DESCRIPTION	PART NO.	Q'TY
1	Protective shell	3005391	1
2	Laser Control Board	5001431	1
3	(28BYJ-48) motor	5001432	1
4	Laser Fixed Bracket	3005392	1
5	Gross Laser Head	5001433	1
6	Control Zero	3005393	1
7	Bolt GB818 M4X10	6000267	4
8	Hex nut GB41 M4	6000341	2
9	Bolt GB80 M4X8	6000267	3
10	The signal line	4004482	1



Szanowny Kliencie!

Firma CASTEX dziękuje i gratuluje zakupu. Informujemy, że na zakupiony przez Państwa produkt udzielana jest gwarancja 12 miesięcy od daty zakupu. Niniejsza Karta gwarancyjna jest ważna tylko z dowodem sprzedaży lub podpisem i pieczętą sprzedawcy. W ramach obowiązywania gwarancji będą usuwane nieodpłatnie wszystkie usterki pod warunkiem, że spowodowane zostały wadami produkcyjnymi bądź technicznymi produktu oraz gdy urządzenie było użytkowane zgodnie z przeznaczeniem i z wymogami zawartymi w instrukcji obsługi. Prosimy o zapoznanie się ze szczegółowymi warunkami gwarancji.

Niniejsza gwarancja nie wyłącza ani nie ogranicza uprawnień kupującego wynikających z niezgodności towaru z umową.

Nr karty gwarancyjnej

WYPEŁNIA SPRZEDAWCA

Data sprzedaży produktu (w razie braku wpisu należy dołączyć dowód sprzedaży)
Nazwa i symbol produktu
Klient*) Adres Klienta
Pieczęć i podpis Sprzedawcy (w przypadku braku pieczęci i podpisu za Sprzedawcę uważa się Gwaranta, tj. CASTEX Anna Bednarz na podstawie dowodu sprzedaży)
Podpis Klienta

Uwaga: bez wypełnienia wszystkich powyższych punktów karta gwarancyjna jest nieważna!

Naprawy Serwisowe		
Lp.	Opis naprawy	Data, podpis i pieczęć

****) Właściciel sprzętu zgłaszający roszczenia z tytułu gwarancji jest zobowiązany do podania danych osobowych, zgodnie z Art. 23 ust.1 pkt.3 ustawy o Ochronie Danych osobowych z dn. 29.07.1997***

PROTOKÓŁ ODBIORU TOWARU

Niniejszym potwierdzam odbiór urządzenia według poniższej specyfikacji
w dniu..... .

Otrzymane urządzenie jest kompletne i zgodne z zamówieniem.

Specyfikacja zamówienia		Sztuk
1		
2		
3		
4		
5		

Data

Pieczęć i podpis nabywcy

.....

Pokwitowanie dla Gwaranta odbioru karty gwarancyjnej NR ;

Nr karty gwarancyjnej-.....

Nr seryjny

Imię, Nazwisko

Adres.....

kupującego.....

nr tel

Data sprzedaży

Potwierdzam odbiór TOWARU, oraz karty gwarancyjnej, z którą się zapoznałem i zaakceptowałem
warunki gwarancji:

.....

Data i czytelny podpis kupującego

W przypadku zakupu na odległość ten kupon należy odesłać do gwaranta w ciągu 14 dni od
dnia zakupu urządzenia.

Warunki gwarancji

1. CASTEX zwana dalej Gwarantem udziela gwarancji na sprawne działanie w/w sprzętu w okresie 12 miesięcy od daty zakupu. Gwarancja ta obejmuje:
 - a) Części zamienne
 - b) Elementy konstrukcyjne urządzenia
 - c) Przyjazd autoryzowanego serwisanta firmy CASTEX w celu usunięcia usterek.
2. Gwarancja na urządzenie, sprzedane poza granicami RP obejmuje tylko części zamienne, o ile nie ustalono inaczej.
3. Gwarancja nie obejmuje wad spowodowanych:
 - a) zwykłym zużyciem materiału, nadużycia, przeciążenia, nieprawidłowej instalacji lub braku przeprowadzania regularnej konserwacji.
 - b) zaniedbaniem nabywcy lub postępowania niezgodnego z zaleceniami zawartymi w instrukcji użytkownika.
 - c) nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi, nieprzestrzeganiem częstotliwości prac konserwatorskich podanych przez producenta, złym źródłem zasilania (pole wirujące, napięcie znamionowe itp.) lub niewłaściwym użytkowaniem (przeciążenie, montaż na zewnątrz budynku zamkniętego, zmiany techniczne) lub też niewłaściwym montażem.
 - d) Uszkodzeniem urządzenia na skutek pożaru, powodzi, uderzenia pioruna czy też innych klęsk żywiołowych, wojen, niepokoїв społecznych, wypadków, przepięć sieci energetycznej, niewłaściwych połączeń elektrycznych, mechanicznego uszkodzenia lakieru, korozji spowodowanej myciem pod ciśnieniem lub zaniechaniem konserwacji czy brakiem czyszczenia.
4. CASTEX nie bierze odpowiedzialności za szkody urządzenia powstałe podczas transportu (w przypadku kiedy transport nie jest zlecany przez firmę CASTEX). Odbiorca zobowiązany jest do sprawdzenia stanu wizualnego urządzenia i w razie wystąpienia usterek Odbiorca zobowiązany jest do niezwłocznego zgłoszenia tego faktu do firmy CASTEX lub Dystrybutora. Należy spisać protokół szkód z Kurierem dostarczającym urządzenie w chwili dostawy.
5. W przypadku wystąpienia uszkodzenia sprzętu w okresie objętym gwarancją Gwarant po sprawdzeniu słuszności reklamacji zapewni bezpłatną naprawę lub w przypadku niemożności naprawy – wymianę uszkodzonych części. Czas naprawy nie przekroczy 30 dni od daty pisemnego lub e-mailowego zgłoszenia wystąpienia awarii.
6. Naprawy specjalistyczne, wymagające sprowadzenia podzespołów z zagranicy: w tym przypadku czas naprawy może być wydłużony o następne 30 dni roboczych. Sposób naprawy ustala Gwarant.
7. Urządzenia wymagające co jakiś czas przeprowadzenia regulacji lub czynności konserwacyjnych, które są opisane w instrukcji urządzenia, mogą zostać wykonane przez Użytkownika, chyba, że zapis w instrukcji stanowi inaczej.
8. Wszelkie uszkodzenia powstałe w wyniku obsługi i konserwacji urządzenia niezgodnej z instrukcją, niewłaściwego transportu, eksploatacji urządzenia w warunkach klimatycznych niezgodnych z podanymi w instrukcji lub innych przyczyn spowodowanych przez Użytkownika mogą być naprawione na jego koszt.

9. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji, Użytkownik pokrywa koszty poniesione przez Gwaranta na które składają się: dojazdy, koszt przeglądu technicznego, koszt wymienionych podzespołów, koszt transportu kurierskiego w obie strony.
10. Za wszystkie czynności związane z konserwacją urządzenia odpowiada Właściciel urządzenia.
11. Urządzenia wyposażone w części elektroniczne powinny być przechowywane jak i używane w pomieszczeniach, w których temperatura powietrza mieści się w przedziale od + 8 do 25 stopni C.
12. Firma CASTEX zastrzega sobie prawo do odmowy świadczenia bezpłatnego serwisu w przypadku braku karty gwarancyjnej.
13. W Przypadku zakupu urządzenia/urządzeń na odległość Kupujący zobowiązuje się odesłać Sprzedawcy/Gwarantowi stronę nr III - protokół odbioru i pokwitowania dla Gwaranta. W przypadku nieodesłania protokołu i pokwitowania, Gwarant może odmówić świadczenia bezpłatnego serwisu.
14. Wszelkie zgłoszenia reklamacyjne winny być w pierwszej kolejności zgłaszane na adres serwis@castex.pl lub przez stronę internetową <https://castex.pl/formularz-reklamacyjny/> po trzymaniu zgłoszenia pracownik działu serwisu skontaktuje się z państwem. Zgłoszenie winno zawierać dane takie jak typ urządzenia, model, dane zgłaszającego, datę zakupu i nr FV, oraz adres miejsca, pod którym urządzenie się znajduje.