

CASTEX®

WYWAŻARKA AUTOMATYCZNA CASB96LPWAB



Autoryzowany przedstawiciel:

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

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 pótek 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 zwykłe (motocyklowe oraz opony samochodów wyścigowych). Niektóre funkcje ALU dostępne są dla kół nietypowego rozmiaru bądź ustawień opcjonalnych wyważarki.

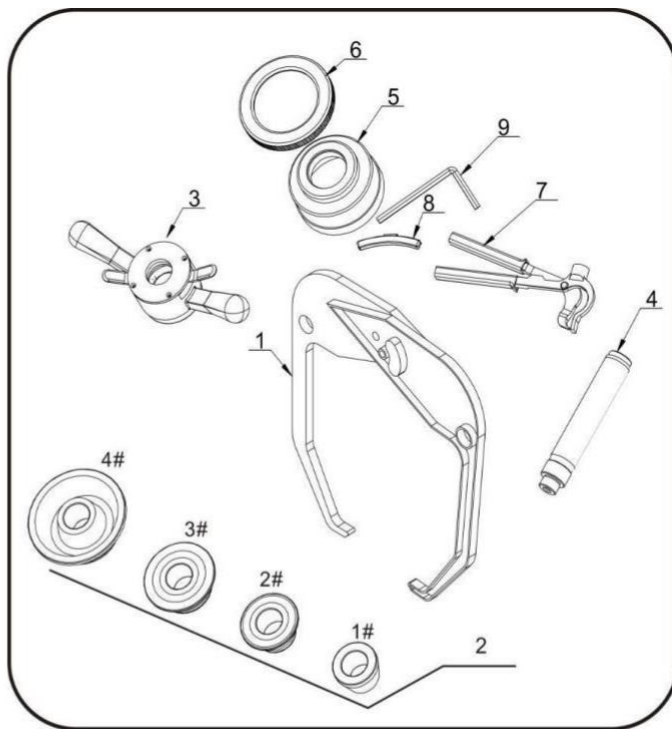
Opcjonalny zestaw dostępny jest dla automatycznego pomiaru szerokości obręczy.

1.3 Dane techniczne

Max. ciężar koła	65kg
Max. zużycie energii	370W
Zasilanie 230V	50/60Hz
Dokładność wyważania	1g
Prędkość wyważania	ok. 200 obr./min
Średnica obręczy	10"-24"
Szerokość obręczy	1.5-20"
Waga netto z osłoną	105kg
Wymiary	1200 x 1400 x 1670mm
Poziom hałasu	<70dB
Temperatura pracy	5-45C

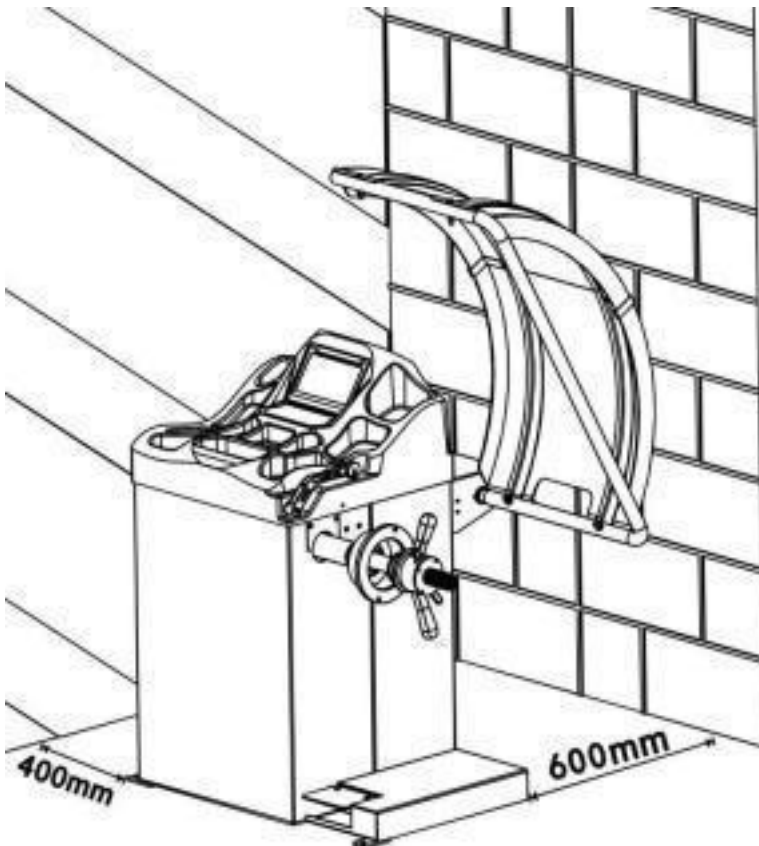
2.1. Akcesoria

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 szybkozłączająca	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



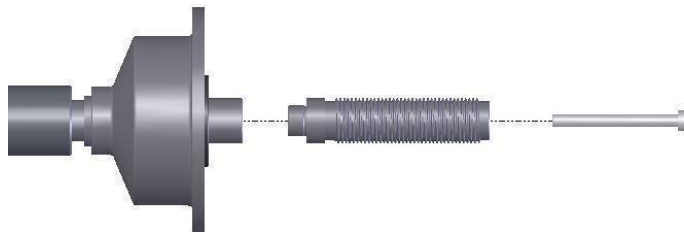
2.2. Instalacja

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.



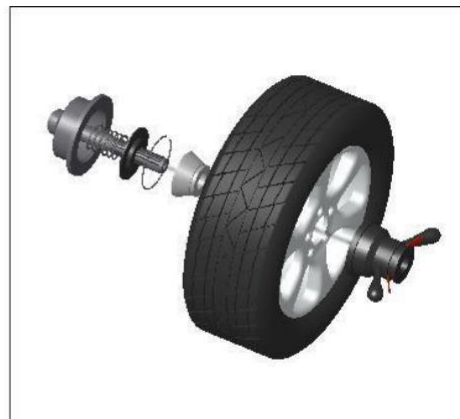
2.4. Montaż koła

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

Wybierz spośród dwóch typów montażu koła zgodnie z rysunkiem poniżej.



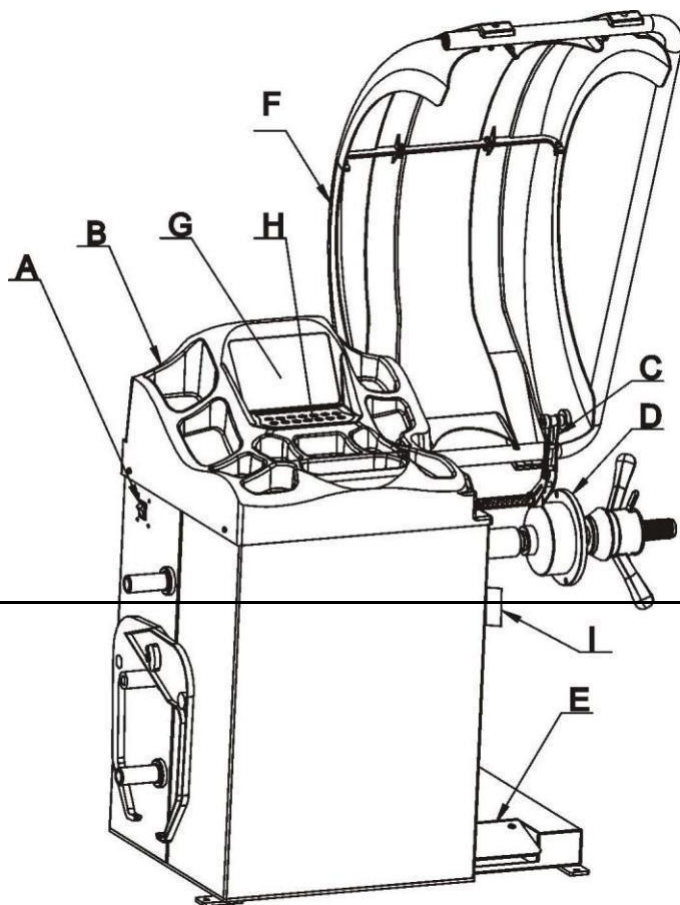
Montaż typu: koło – stożek – nakrętka
szybkomocująca. (zalecane dla felg stalowych)



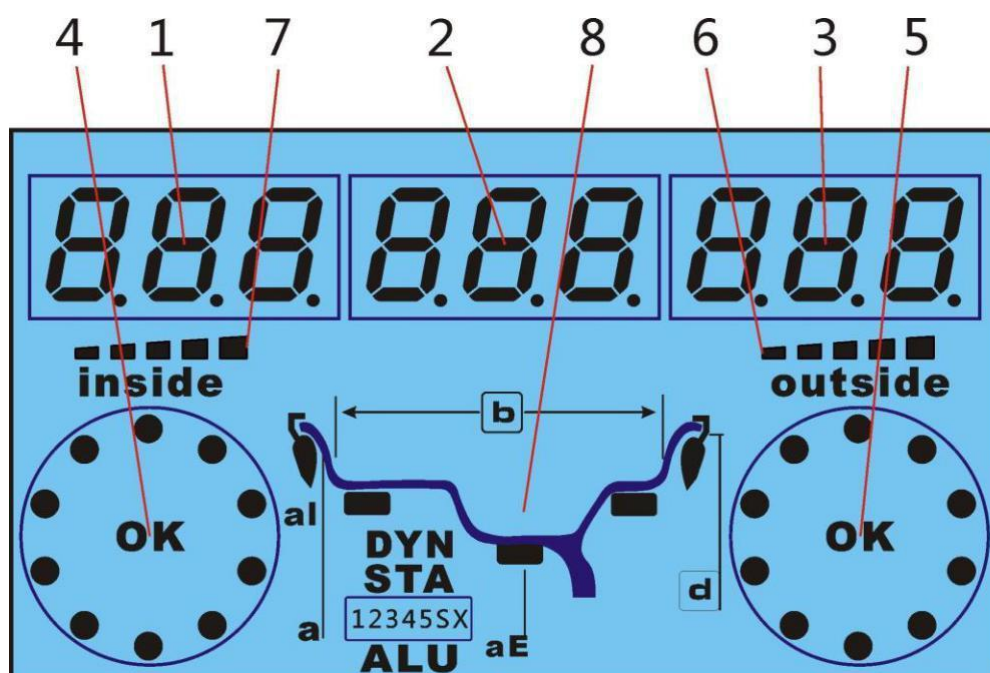
Montaż typu: stożek – koło – nakrętka szybkomocująca
(zalecane dla felg aluminiowych)

3. Opis urządzenia

Symbol	Komponent	Standard/Opcja
A	Włącznik	S
B	Pokrywa górna	S
C	Miernik	S
D	Wał główny	S
E	Pedał hamulca	O
F	Ostona koła	S
G	Wyświetlacz	S
H	Klawiatura	S
I	Wskaźnik laserowy	O



Wyświetlacz;



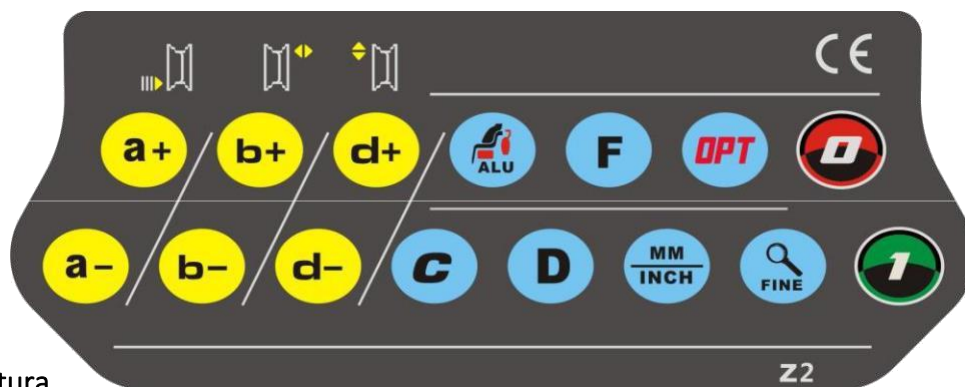
Legenda wyświetlacza

1. Wyświetlacz niewyważenia, strona wewnętrzna oraz ODLEGŁOŚĆ
2. Wskaźnik cyfrowy wielkości niewyważenia STATYCZNEGO oraz SZEROKOŚCI
3. Wyświetlacz niewyważenia, strona zewnętrzna oraz ŚREDNICA
4. Wskaźnik pozycji niewyważenia, strona wewnętrzna
5. Wskaźnik pozycji niewyważenia, strona zewnętrzna
6. Wskaźnik wysunięcia miernika dla zewnętrznej pozycji ciężarka
7. Wskaźnik wysunięcia miernika dla wewnętrznej pozycji ciężarka
8. Wskaźnik, wybrany tryb korekcji „ALU”

Opcje wyważania:

Ikonka	Tryb wyważania	Kolejność działań	Rodzaj ciężarków
	Standardowe dynamiczne	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry „a”, „b”, „d” 3. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła zainstaluj ciężarki.	Ciężarki nabijano po obu stronach felgi
	ALU1	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 przyklejane po wewnętrznej stronie felgi oraz za „ramionami” felgi

 ALU-2	ALU2	1. Uruchom maszynę 2. Wprowadź parametry "a","b","d" 3. Naciśnij przycisk ALU. Zaświeci się odpowiednia kontrolka.	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 "a","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. Uruchom obrót a po zatrzymaniu koła naciśnij przycisk „F” oraz zainstaluj ciężarki.	Ciężarki przyklejane w środkowej części felgi motocyklowej



Klawiatura

Z2

(H)

Ikona	Funkcja	Ikona	Funkcja
	Wprowadzenie odległości felgi od urządzenia		Optymalizacja niewyważenia
	Wprowadzenie szerokości felgi		Wybór funkcji ALU
	Wprowadzenie średnicy felgi		Włączenie trybu statycznego do kół motocyklowych
	Ponowna kalkulacja		Wybór dokładnego wychylenia niewyważenia
	Stop/Anuluj		Przycisk auto diagnostyki oraz auto-kalibracji
	Start		Wybór jednostek – mm/cale

*Urządzenie wyposażone w hamulec elektryczny *

Ikona	Funkcja
	Uruchomienie hamulca elektrycznego

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.

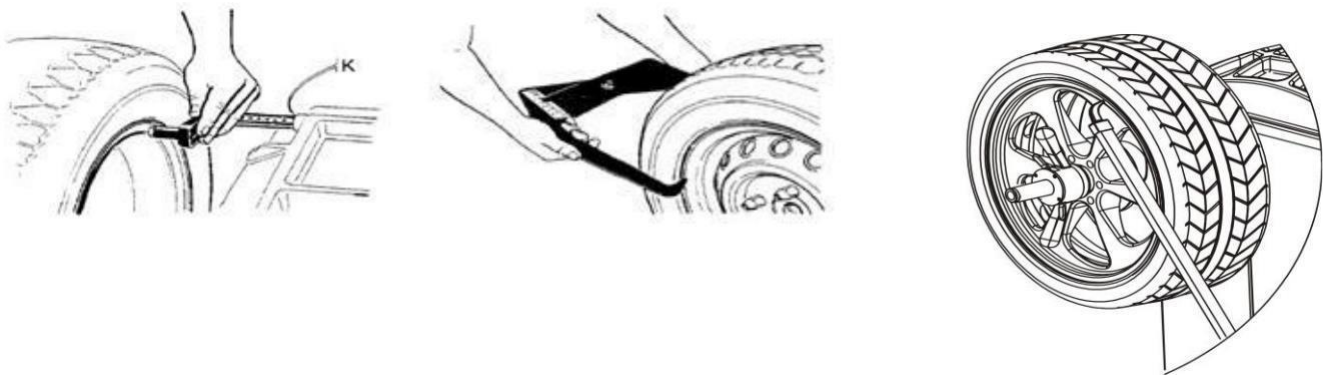
4.1.2. Uruchom urządzenie.

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). Do czasu kiedy miernik jest cofnięty do pozycji 0, poniższe przyciski będą aktywne.

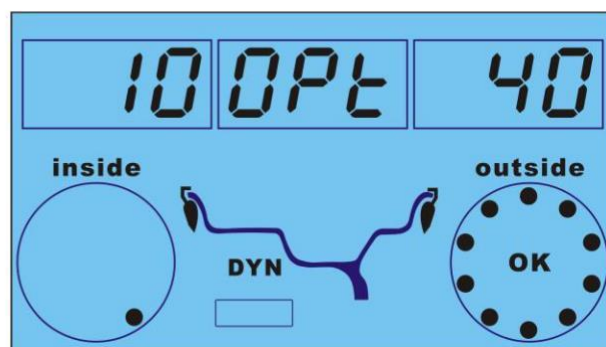
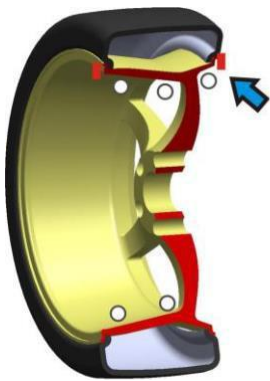
D - auto diagnostyka

STOP + FINE - Kalibracja miernika odległości obręczy

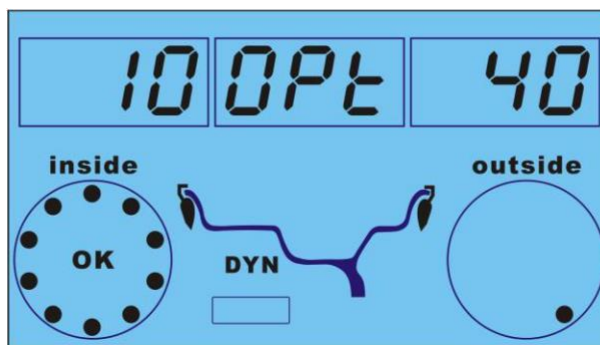


4.1.4. Opuść osłonę koła i jeśli jest to konieczne wciśnij przycisk .

4.1.5. Koło będzie obracało się kilkanaście sekund. Po zatrzymaniu się koła na wyświetlaczu w dwóch skrajnych okienkach pojawią się wartości ciężarków, które należy nabić. Ciężarki nabijamy na godzinie 12 w punkcie, który wskaże urządzenie odpowiednią grafiką oraz sygnałem dźwiękowym.



Ilustracja wyświetlacza wskazująca gdzie należy nabić ciężarek po stronie zewnętrznej felgi.



Ilustracja wyświetlacza wskazująca gdzie należy nabić ciężarek po stronie wewnętrznej felgi.

4.1.8. Po nabiciu 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 powinno się pojawić:



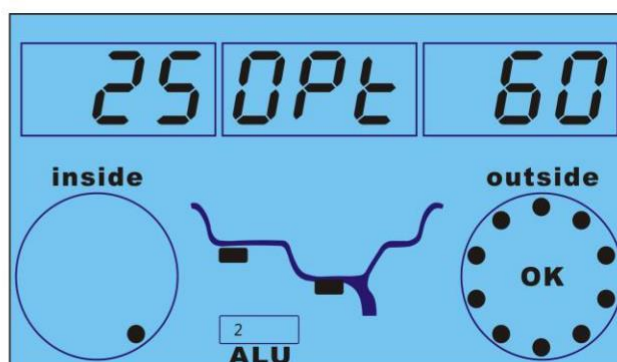
4.2. Funkcje ALU-1, ALU2, ALU3, ALU4, ALU5

4.2.1. Wprowadź parametry "a" "d" "b" jak to przedstawiono powyżej.

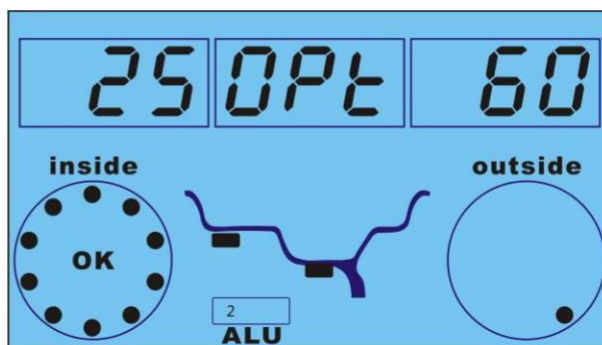
4.2.2. Naciśnij przycisk  i wybierz odpowiednią funkcję ALU.

4.2.3. Opuść osłonę koła i jeśli jest to konieczne wciśnij przycisk .

4.2.4. . Koło będzie obracało się kilkanaście sekund. Po zatrzymaniu się koła na wyświetlaczu w dwóch skrajnych okienkach pojawią się wartości ciężarków, które należy zamontować. Ciężarki nabijamy lub naklejamy (zależne od wybranej funkcji) na godzinie 12 w punkcie, który wskaże urządzenie odpowiednią grafiką oraz sygnałem dźwiękowym.



Ilustracja wyświetlacza wskazująca gdzie należy nakleić ciężarek po stronie zewnętrznej felgi.



Ilustracja wyświetlacza wskazująca gdzie należy nakleić ciężarek po stronie wewnętrznej felgi.

4.2.7. 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 powinno się pojawić:



4.3. Funkcja ALU—S

Wprowadzenie parametrów al, aE, d. Podążaj za poniższymi ilustracjami oraz załączoną grafiką.

Wprowadzenie „al”: przystaw ramie pomiarowe w pierwszym punkcie w którym chcesz przyklejać ciężarki i przytrzymaj je przez około 3 sekundy (Punkt FI na grafice poniżej). W przypadku gdy konieczna jest korekta wartości

użyj przycisków  .

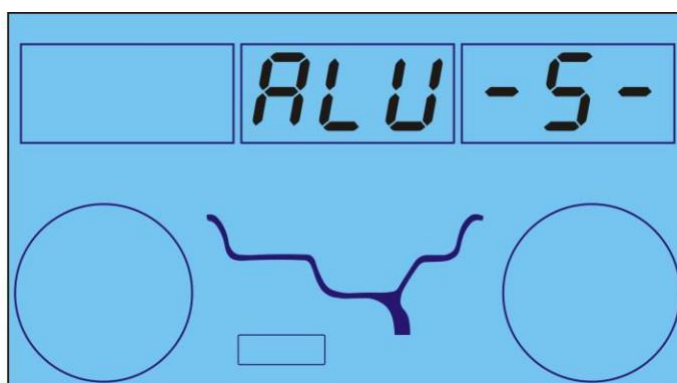
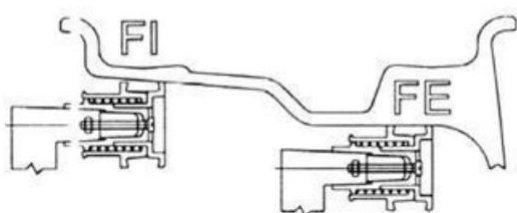
Wprowadzenie „aE”: przystaw ramie pomiarowe w drugim punkcie w którym chcesz przyklejać ciężarki i przytrzymaj je przez około 3 sekundy (Punkt FE na grafice poniżej). W przypadku gdy konieczna jest korekta wartości użyj

przycisków  .

Wprowadzenie „d”: po wprowadzeniu parametrów „al” 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.



Opuść osłonę koła i jeśli jest to konieczne wciśnij przycisk .

Koło będzie obracało się kilkanaście sekund. Po zatrzymaniu się koła na wyświetlaczu w dwóch skrajnych okienkach pojawią się wartości ciężarków, które należy zamontować. Ciężarki naklejamy na godzinie 9 w punkcie, który wskaże urządzenie odpowiednią grafiką, sygnałem dźwiękowym oraz wskaźnikiem laserowym, który pokaże na feldze dokładny punkt klejenia ciężarków.

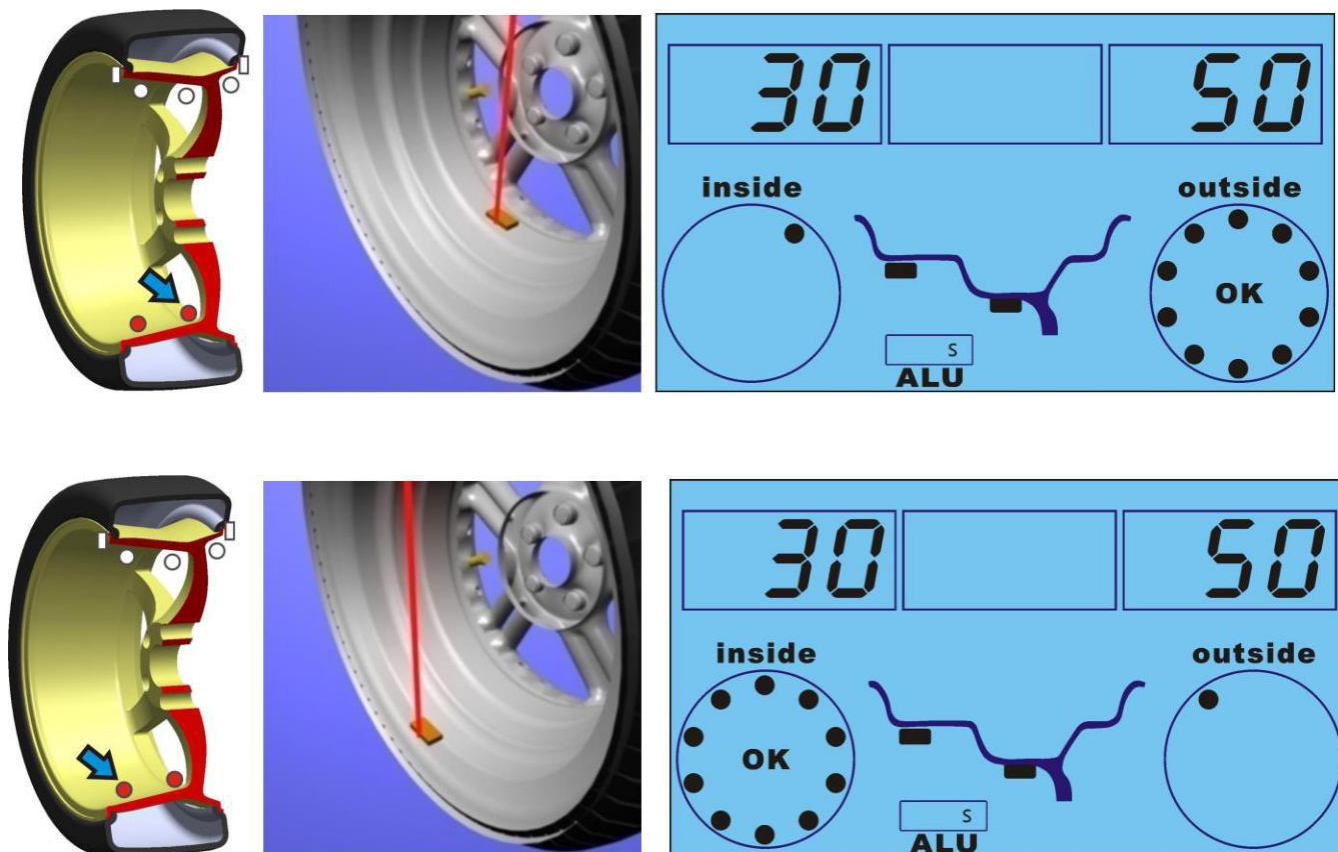


Fig. 11

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 powinno się pojawić:



PONOWNE PRZELICZENIE WARTOŚCI NIEWYWAŻENIA

- ustaw nowe wymiary postępując zgodnie z opisanymi wyżej procedurami
- bez ponownego obrotu, wciśnij przycisk „C”
- nowe przeliczone wartości niewyważenia pojawią się na wyświetlaczu

4.3.2. Użycie końcówki miarki pomiarowej do przyklejania ciężarków.

Włącz funkcję SLC na ON tak jak to opisano w punkcie 10.1.

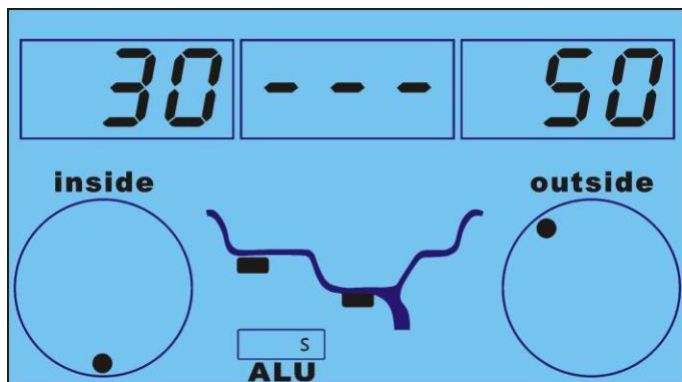
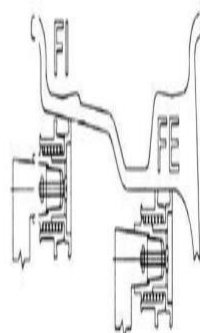
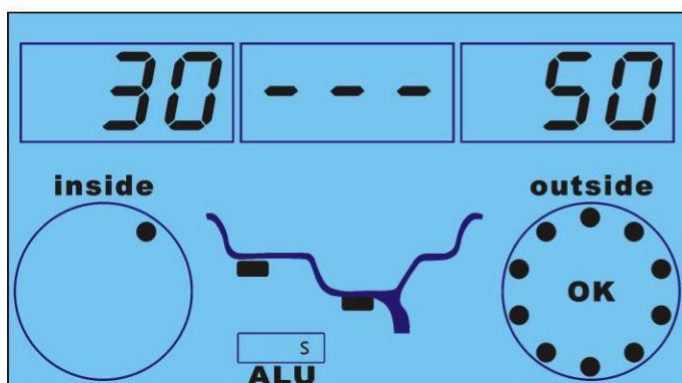


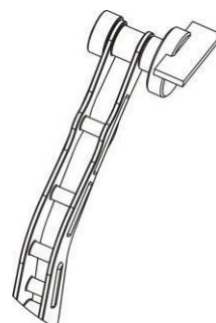
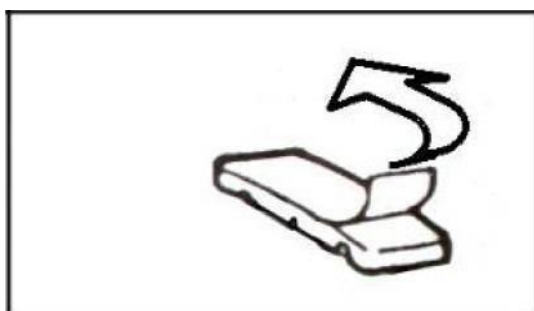
Fig.

13

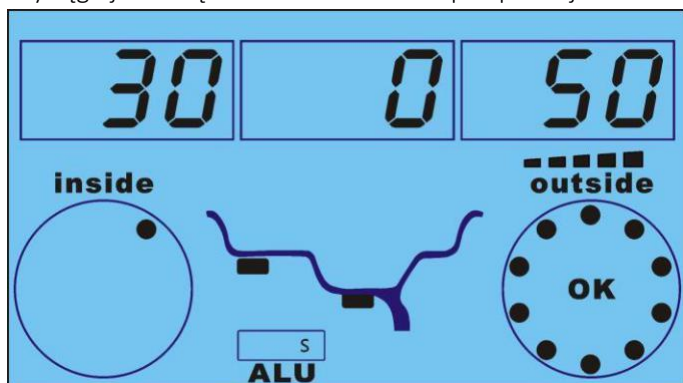
Obracaj kołem do momentu aż na wyświetlaczu zapalą się wszystkie punkty jak na obrazku poniżej.



Zdejmij folię ochronną z ciężarka i umieść go centralnie w końcówce pomiarowej miernika jak pokazano na rysunku poniżej.

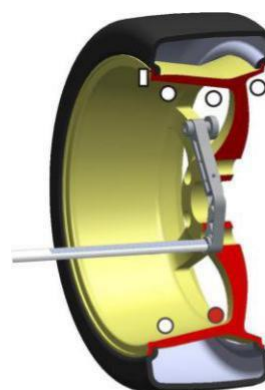
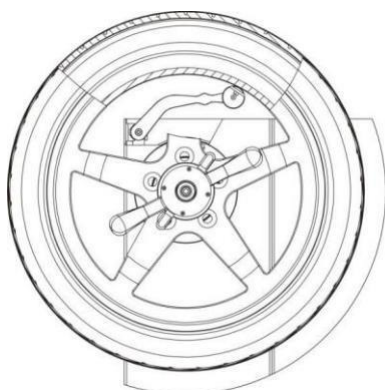


Wyciągnij miarkę do momentu aż po prawej stronie zapalą się wszystkie kwadraty jak na rysunku poniżej.

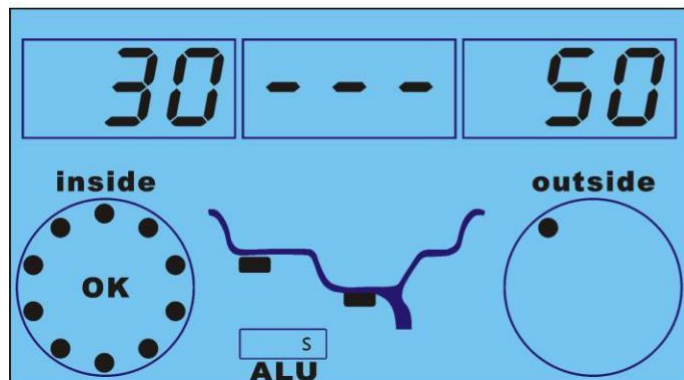


Fi

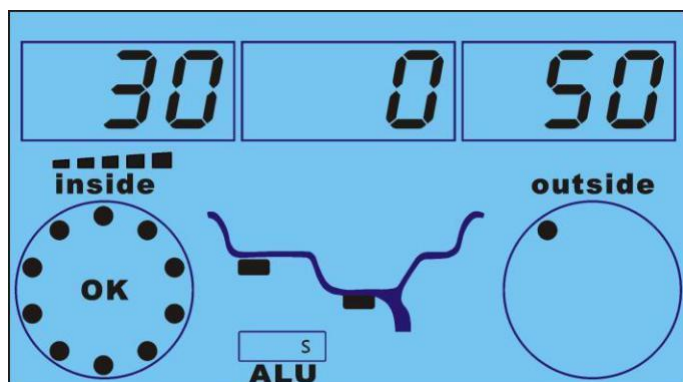
Przyklej ciężarek jak pokazano na rysunkach poniżej.



Obracaj kołem do momentu aż na wyświetlaczu zapalą się wszystkie punkty jak na obrazku poniżej.



Wyciągnij miarkę do momentu aż po lewej stronie zapalą się wszystkie kwadraty jak na rysunku poniżej.



Przyklej ciężarek jak pokazano na rysunkach poniżej.

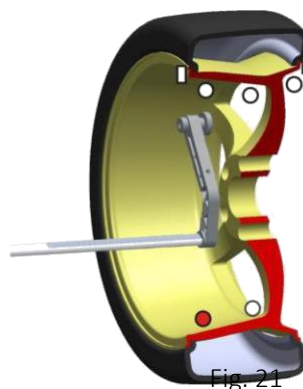
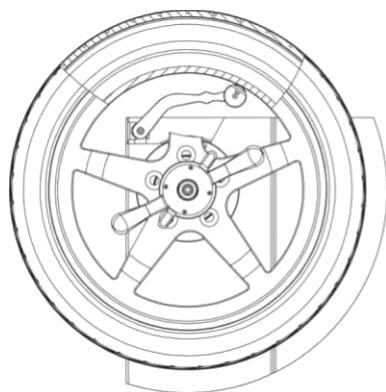


Fig. 21

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 powinno się pojawić:



5. DZIELENIE I UKRYWANIE CIĘŻARKA KLEJONEGO.

Funkcja ta może być wykorzystywana jedynie w programie ALU-S.

Może być wykorzystana do ukrywania ciężarka za ramionami felgi aluminiowej. Polega ona na odpowiednim podzieleniu ciężarka wymaganego do wyważenia koła tak, aby ukryć jego poszczególne części za ramionami felgi aluminiowej. Prawidłowo przeprowadzona procedura zwiększa walory estetyczne, zmniejszając ekspozycję ciężarków, może jednak nieznacznie wpływać na pogorszenie dokładności wyważenia koła.

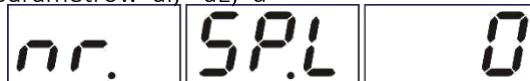
ZE WZGLĘDU NA WYSOKI STOPIEŃ TRUDNOŚCI, FUNKCJA TA WSKAZANA JEST DLA DOŚWIADCZONYCH UŻYTKOWNIKÓW.

- oczyść koło, usuń ciężarki, sprawdź ciśnienie powietrza
- zainstaluj koło w jeden z dwóch możliwych sposobów
 - uruchom wyważarkę

Po wprowadzeniu parametrów a_l , a_E , d

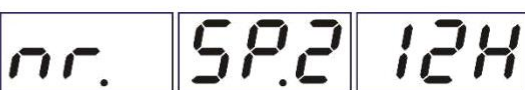
naciśnij jednocześnie przyciski  i .

Na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>



Obróć kołem ręcznie tak, aby wykonało pełen obrót 360 stopni. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>



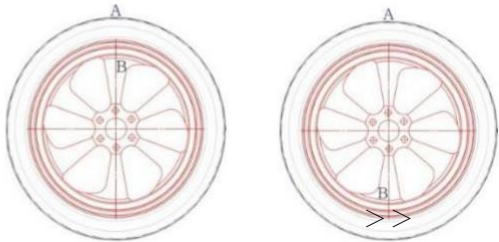
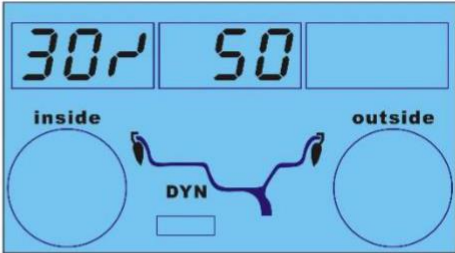
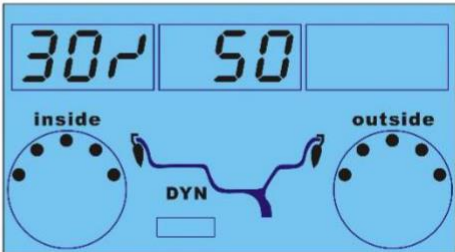
Ustaw koło tak, aby jedno z ramion felgi znajdowało się pionowo dokładnie na godzinie dwunastej, następnie potwierdź naciskając przycisk . Na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>	
Obróć kołem w dowolnym kierunku tak, aby kolejne z ramion felgi znalazło się pionowo dokładnie na godzinie dwunastej, następnie potwierdź naciskając przycisk . Na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>	
nąć osłonę i jeśli to konieczne wciśnij ,gdy koło zatrzyma się wciśnij jednocześnie przyciski  i . Na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>	
Powoli obracaj kołem w kierunku przeciwnym do ruch wskazówek zegara do momentu, gdy wskaźnik pozycji niewyważenia strony zewnętrznej zaświeci się w całości, następnie naklej dokładnie na godzinie dwunastej (dla ustawień funkcji pozycji nabijania 9H=Off) lub dokładnie na godzinie dziewiętej (dla ustawień funkcji pozycji nabijania 9H=On) ciężarek o wartości wskazanej na skrajnym prawym wyświetlaczu.	
Kontynuuj obracanie koła w kierunku przeciwnym do ruch wskazówek zegara do momentu, gdy wskaźnik pozycji niewyważenia strony zewnętrznej ponownie zaświeci się w całości, następnie naklej dokładnie na godzinie dwunastej (dla ustawień funkcji pozycji nabijania 9H=Off) lub dokładnie na godzinie dziewiętej (dla ustawień funkcji pozycji nabijania 9H=On) ciężarek o wartości wskazanej na skrajnym prawym wyświetlaczu.	
Po umieszczeniu ciężarków opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij  jeśli wyważanie przebiegło pomyślnie na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>	

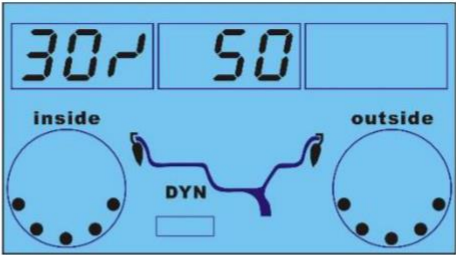
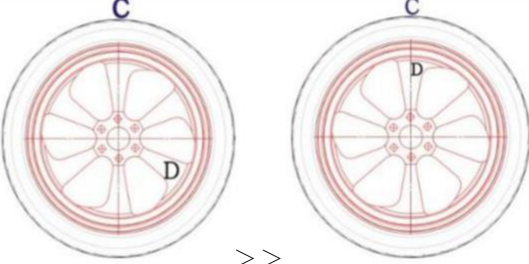
6. FUNKCJA OPTIMALIZACJI NIEWYWAŻENIA

Funkcja optymalizacji może być wykorzystana w przypadku, kiedy niewyważenie koła jest zbyt duże, jej działanie polega na zoptymalizowaniu położenia opony w stosunku do felgi, odpowiednie równoważenie się niedoskonałości opony i niedoskonałości felgi może zmniejszyć ilość koniecznych do umieszczenia ciężarków.

ZE WZGLĘDU NA WYSOKI STOPIEŃ TRUDNOŚCI, FUNKCJA TA WSKAZANA JEST DLA DOŚWIADCZONYCH UŻYTKOWNIKÓW.

- oczyścić koło, usunąć ciężarki, sprawdzić ciśnienie powietrza
- zainstaluj koło w jeden z dwóch możliwych sposobów
 - uruchom wyważarkę
- wprowadź parametry „a” „b” „d”

Wciśnij przycisk  na wyświetlaczu pojawi się =>	
Opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij  , gdy koło zatrzyma się na wyświetlaczu zobaczysz komunikat =>	
Zdemontuj koło z wyważarki. Przy użyciu montażownicy do opon obróć oponę względem felgi o 180 stopni.	
Opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij  , gdy koło zatrzyma się na wyświetlaczu zobaczysz komunikat =>	
Obracaj kołem do momentu, gdy na obu wskaźnikach pozycji niewyważenia zaświecą się górne diody (górne półkole). Zaznacz kredą na oponie punkt C na godzinie dwunastej.	

Ponownie obracaj kołem do momentu gdy na obu wskaźnikach pozycji niewyważenia zaświecą się dolne diody (dolne półkoło). Zaznacz kredą na feldze punkt D na godzinie dwunastej.	
Zdemontuj koło z wyważarki. Przy użyciu montażownicy do opon obróć oponę względem felgi tak, aby punkt C na oponie i punkt D na feldze pokrywały się.	
Opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij. 	Jeśli niewyważanie jest niższe od tego wskazanego przed przeprowadzeniem procedury, optymalizacja powiodła się.

7. KALIBRACJA

7.1. AUTO-KALIBRACJA.

PRZEPROWADZAJ AUTO-KALIBRACJĘ ZAWSZE, KIEDY MASZ WĄTPLIWOŚCI CO DO DOKŁADNOŚCI DOKONYWANYCH POMIARÓW

- uruchom urządzenia
 - zainstaluj średniej wielkości (13"-15") koło stalowe, powinno ono być proste pozbawione znaczących wad i deformacji
 - wprowadź prawidłowe wartości parametrów „a” „b” „d”
- UWAGA:** Wprowadzenie nieprawidłowych wymiarów koła spowoduje błędną kalibrację urządzenia!
- do kalibracji używaj tylko i wyłącznie 100g ciężarków kalibracyjnych, stosowanie kilku ciężarków o łącznej wadze 100g może mieć negatywny wpływ na dokładność kalibracji

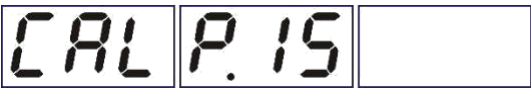
Wciśnij jednocześnie przyciski  i  , gdy na wyświetlaczu pojawi się =>	
Opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij , gdy koło zatrzyma się na wyświetlaczu zobaczysz komunikat =>	
Unieś osłonę i nabij ciężarek 100g na zewnętrznej krawędzi koła na godzinie dwunastej. Opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij , gdy koło zatrzyma się na wyświetlaczu zobaczysz komunikat =>	

Unieś osłonę, zdejmij ciężarek z zewnętrznej krawędzi felgi i nabij ciężarek 100g na wewnętrznej krawędzi koła na godzinie dwunastej. Opuść osłonę i jeśli to konieczne wciśnij , gdy koło zatrzyma się na wyświetlaczu zobaczysz komunikat =>	
Kalibracja została zakończona. Aby opuścić funkcję wciśnij jeden z przycisków      	

7.2. KALIBRACJA MIERNIKA ODLEGŁOŚCI.

PRZEPROWADZAJ KALIBRACJE ZAWSZE, KIEDY MASZ WĄTPLIWOŚCI CO DO DOKŁADNOŚCI DOKONYWANYCH POMIARÓW

- uruchom urządzenia
- zainstaluj średniej wielkości(13"-16") koło stalowe, powinno ono być proste pozbawione znaczących wad i deformacji

 do momentu, gdy na wyświetlaczu pojawi się =>	Wciśnij jednocześnie przyciski    
Wysuń miernik odległości do pozycji 0 na skali i trzymając miernik w tej pozycji wciśnij przycisk  Na wyświetlaczu pojawi się =>	
Wysuń miernik odległości do pozycji 15 na skali i trzymając miernik w tej pozycji wciśnij przycisk  Na wyświetlaczu pojawi się =>	

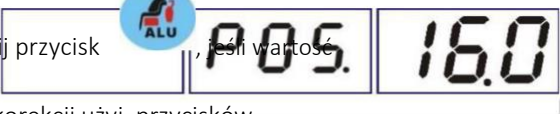
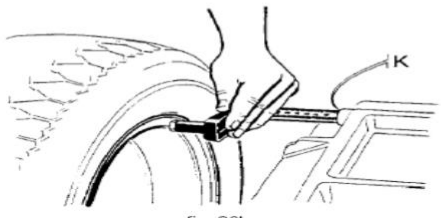
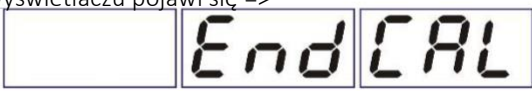
7.3. KALIBRACJA MIERNIKA ŚREDNICY.

PRZEPROWADZAJ KALIBRACJE ZAWSZE, KIEDY MASZ WĄTPLIWOŚCI CO DO DOKŁADNOŚCI DOKONYWANYCH POMIARÓW

- uruchom urządzenia
- zainstaluj średniej wielkości(13"-16") koło stalowe, powinno ono być proste pozbawione znaczących wad i deformacji

- za pomocą przycisków   ustaw średnicę koła, które zostało zainstalowane na maszynie

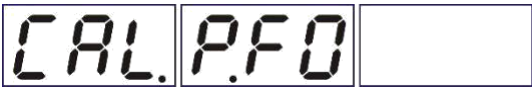
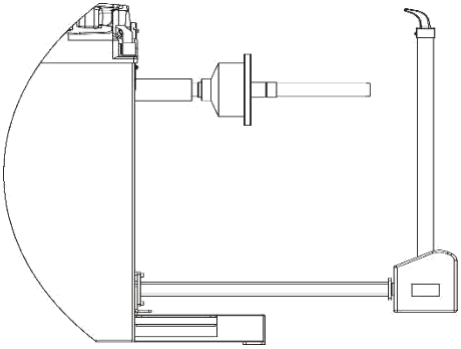
Wciśnij jednocześnie przyciski  i  do momentu, gdy na wyświetlaczu pojawi się =>	
--	--

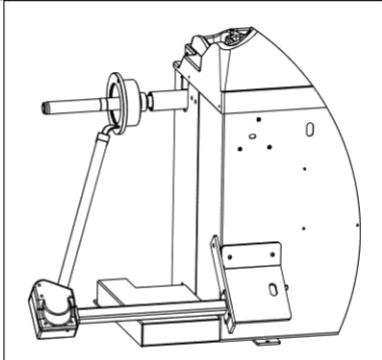
Jeśli wartość wskazana na wyświetlaczu odpowiada średnicy koła zainstalowanego na maszynie naciśnij przycisk  , jeśli wartość wymaga korekcji użyj przycisków   do wprowadzenia zmiany. Na wyświetlaczu pojawi się =>	
Przysuń miernik pod krawędź felgi i przytrzymując je w tej pozycji wciśnij przycisk  . Na wyświetlaczu pojawi się => 	

7.4. KALIBRACJA MIERNIKA SZEROKOŚCI.

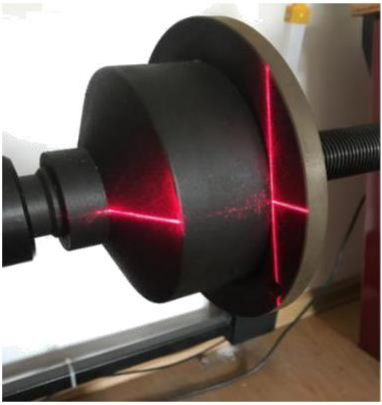
PRZEPROWADZAJ KALIBRACJE ZAWSZE, KIEDY MASZ WĄTPLIWOŚCI CO DO DOKŁADNOŚCI DOKONYWANYCH POMIARÓW

- uruchom urządzenie

Wciśnij jednocześnie przyciski  i  do momentu gdy na wyświetlaczu pojawi się =>	
Ramie miernika powinno znajdować się w neutralnej pozycji spoczynkowej, tak jak wskazano na rysunku obok =>	

Naciśnij przycisk , aby wskazać pozycję spoczynkową. Na wyświetlaczu pojawi się =>	
Dotknij ramieniem miernika płaszczyznę flanszy wału w sposób przedstawiony na rysunku obok, przytrzymując ramie w tej pozycji wciśnij przycisk .	
Jeśli kalibracja przebiegła prawidłowo na wyświetlaczu pojawi się komunikat =>	

7.5 Kalibracja wskaźnika laserowego (jeśli dołączono)

  Na klawiaturze wciśnij jednocześnie + . Na wyświetlaczu pojawi się Automatycznie pojawi się na wyświetlaczu => 	  => Naciskaj  lub  aby zmieniać pozycję wskaźnika laserowego do pozycji przedstawionej na ilustracji obok. Naciśnij  aby potwierdzić prawidłową pozycję. Po prawidłowo wykonanej kalibracji pojawi się komunikat:
	

Kalibracja lasera jest zakończona.

8. LISTA BŁĘDÓW

Podczas pracy z urządzeniem operator może spotkać się z następującymi kodami błędów. W przypadku pojawienia się któregoś z kodów postępuj zgodnie ze wskazówkami zawartymi w tabeli. Jeśli podjęte czynności nie przynoszą efektów skontaktuj się ze sprzedawcą.

BŁĄD	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
	- Brak obrotu koła. - Koło obraca się.	- Jeśli brak obrotu, sprawdź lub wymień płytę zasilacza. - Jeśli obraca się, wyreguluj pozycję enkodera, sprawdź lub wymień enkoder lub płytę główną.
	- Brak koła lub koło źle umocowane. - Problem z enkoderem.	- Umocuj koło prawidłowo. - Wyreguluj pozycję enkodera, sprawdź lub wymień enkoder.
	- Zbyt małe ciśnienie w kole. - Koło uszkodzone.	- Napompuj koło. - Sprawdź koło.
	- Problem z enkoderem. - Problem z płytą główną.	- Wyreguluj pozycję enkodera, sprawdź lub wymień enkoder. - Sprawdź lub wymień płytę główną.
	- Problem mikro przełącznika osłony. - Problem z płytą główną.	- Wyreguluj pozycję mikro przełącznika, sprawdź lub wymień mikro przełącznik. - Sprawdź lub wymień płytę główną.
	- Problem z płytą zasilacza. - Problem z płytą główną.	- Sprawdź lub wymień płytę zasilacza. - Sprawdź lub wymień płytę główną.
	- Utracono zapis w programie. - Problem z płytą główną.	- Wykonaj auto-kalibrację. - Sprawdź lub wymień płytę główną.
	- Nie umieszczono ciężarka 100g podczas auto-kalibracji. - Problem z płytą główną - Problem z płytą zasilacza.	- Wykonaj auto-kalibrację poprawnie. - Sprawdź lub wymień płytę główną. - Sprawdź lub wymień płytę zasilacza.
	- Problem mikro przełącznika osłony. - Problem z płytą główną.	- Wyreguluj pozycję mikro przełącznika, sprawdź lub wymień mikro przełącznik. - Sprawdź lub wymień płytę główną.
	- Problem z płytą zasilacza. - Problem z płytą główną.	- Sprawdź lub wymień płytę zasilacza. - Sprawdź lub wymień płytę główną.
	- Problem z miernikiem parametrów. - Problem z potencjometrami miernika.	- Wykonaj kalibrację miernika. - Sprawdź lub wymień potencjometr.

9. AUTOMATYCZNA DIAGNOZA

Automatyczna diagnoza umożliwia wykonanie testu podstawowych układów urządzenia i ułatwia odnalezienie potencjalnych nieprawidłowości.

- wciśnij przycisk , aby uruchomić autodiagnozę
- naciskaj przycisk , aby przechodzić do następnego kroku
- aby opuścić funkcję autodiagnozy naciśnij  lub 

GRAFIKA	UKŁAD	PRAWIDŁOWY PRZEBIEG
	Wyświetlacz	Wszystkie diody świecą się.
	Enkoder	Obracając wałem, POS. liniowo zmienia się w zakresie 0-127.
	Miernik odległości	Wysuwaj miernik, wartości mieszczą się w przedziale 327-340
	Miernik średnicy	Obracaj miernikiem, wartości mieszczą się w przedziale 327-340
	Miernik szerokości	Poruszaj miernikiem w osi poziomej, wartości mieszczą się w przedziale 327-340
	Czujniki niewyważenia	Naciskaj wał dłonią, wartości na obu wyświetlaczach zmieniają się.

10. USTAWIENIA

Ustawienia pozwalają na zmianę działania podstawowych funkcji programowych.

Nigdy nie dokonuj zmian, jeśli nie jesteś pewien, jaki efekt mogą one przynieść. W przypadku wątpliwości skontaktuj się ze sprzedawcą.

10.1. USTAWIENIA MASZyny.

- wciśnij jednocześnie przyciski  i , aby uruchomić menu ustawień
- dokonuj zmian ustawień wartości danej funkcji przy pomocy przycisków  
 - aby przejść do kolejnej funkcji użyj przycisku 

GRAFIKA	FUNKCJA	OPCJE WYBORU
	Wyświetlana dokładność wyważania.	5g/10g/15g

	Dźwięk	On/off (Włączony/wyłączony)
	Natężenie światła wyświetlacza	1-8
	Punkt nabicia ciężarka	Godzina dziewiąta/godzina dwunasta
	Wklejanie ciężarków z miernika w funkcji ALUS	OFF: ciężarek klejony na godzinie dwunastej bez użycia miernika ON: ciężarek wklejany z miernika
	Sygnalizacja zbyt niskiej wagi koła	On/off (Włączony/wyłączony)

10.2. USTAWIENIA OSŁONY KOŁA.

- wciśnij jednocześnie przyciski i , aby uruchomić menu ustawień osłony
- dokonuj zmian ustawień wartości danej funkcji przy pomocy przycisków
 - aby wyjść użyj przycisku

GRAFIKA	FUNKCJA	OPIS
	Ostona włączona	By uruchomić cykl wyważania opuść osłonę, koło zacznie obracać się automatycznie.
	Ostona wyłączona	By uruchomić cykl wyważania opuść osłonę i wciśnij przycisk , by koło zaczęło się obracać.

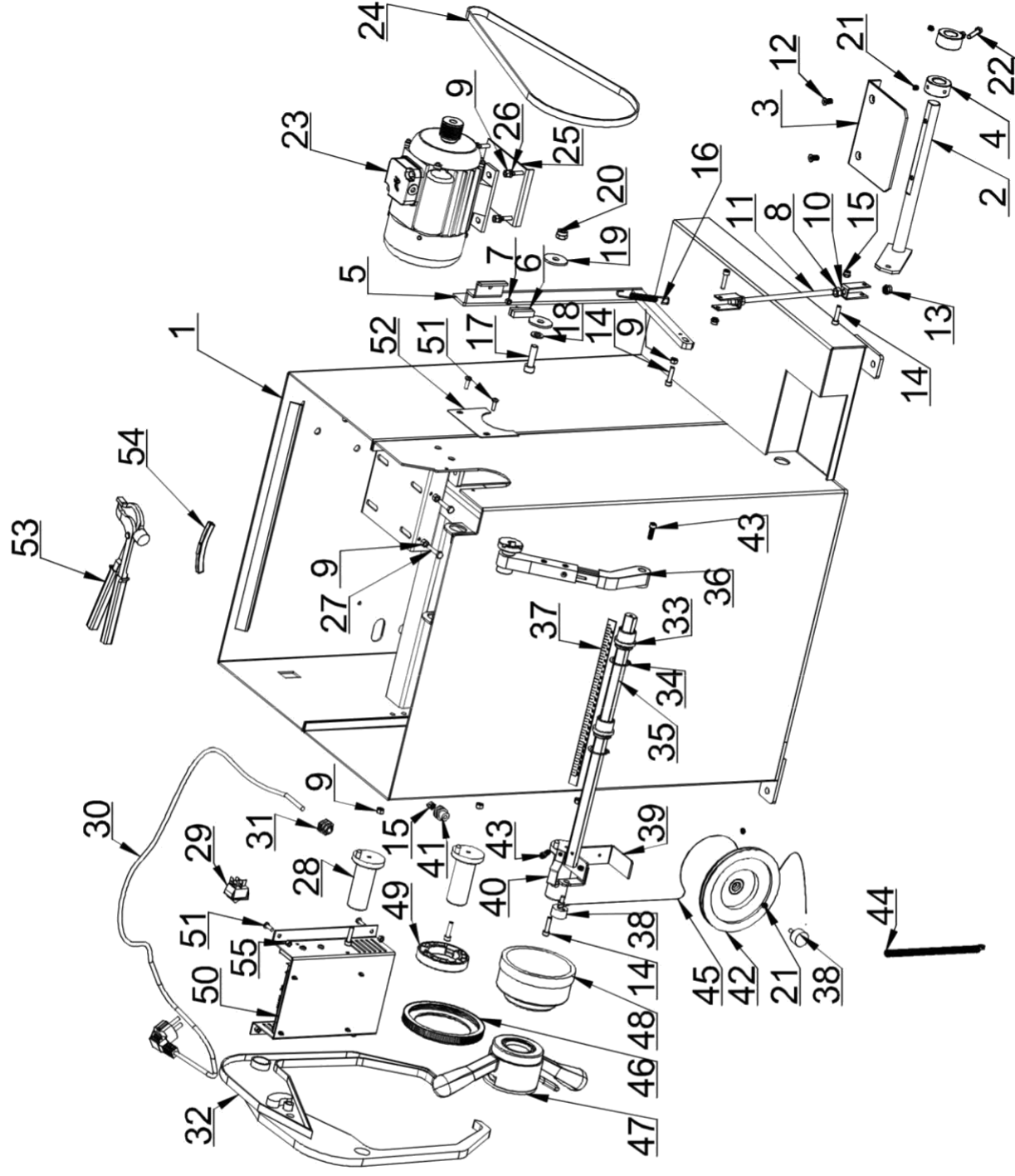
10.3. USTAWIENIA JEDNOSTEK WAGI.

- wciśnij jednocześnie przyciski i , aby uruchomić menu ustawień osłony
- dokonuj zmian ustawień wartości danej funkcji przy pomocy przycisków
 - aby wyjść użyj przycisku

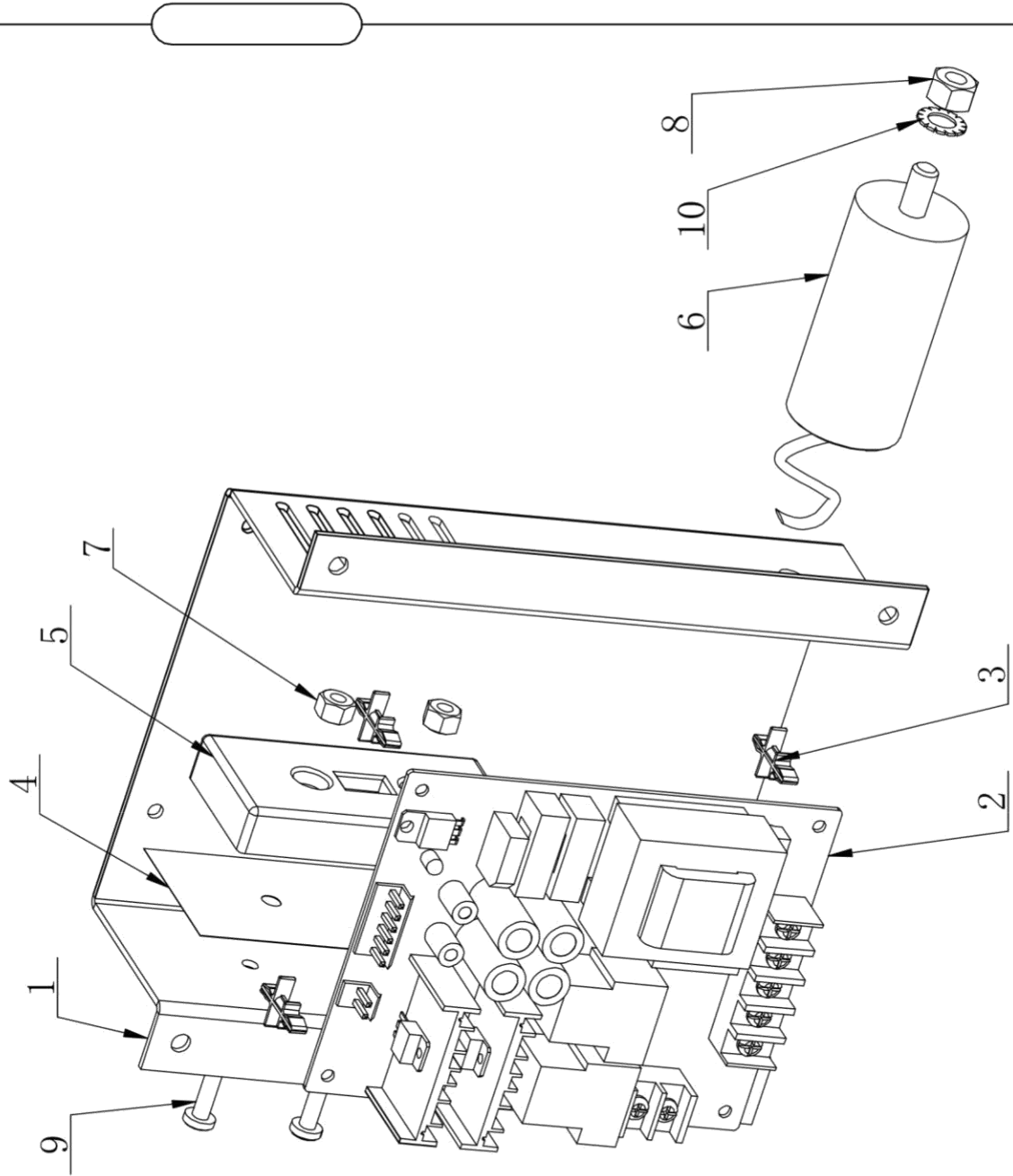
GRAFIKA	FUNKCJA	OPIS
	Jednostka	Gramy
	Jednostka	Uncje

11. Części zamienne oraz rysunki rozstrzeleniowe.

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY
1	Body	1
2	Foot lever	1
3	Brake pedal	1
4	Brake ring	2
5	Brake lever	1
6	Brake pads	1
7	Hex nut GB41 /M4	1
8	Hex nut GB41 /M8	2
9	Hex nut GB41 /M6	11
10	Connecting	2
11	Connecting rod	1
12	Bolt GB.T2673 /M6X14	2
13	Hex nut GB889/M8	2
14	Bolt GB70 /M6X25	6
15	Hex nut GB889/M6	3
16	Tension spring	1
17	Bolt GB70/M10X35	1
18	Flat washer GB95/φ10	1
19	Flat washer GB95/φ38x10x3	2
20	Hex nut GB889/M10	1
21	Bolt GB80/M6X10	7
22	Bolt GB70/M6X35	1
23	Motor MY6324	1
24	Belt 380J5	1
25	Fixed seat	1
26	Flat washer GB95/φ6	4
27	Bolt GB5783/M6X30	2
28	Holder	3
29	Power Switch	1
30	Plug	1
31	Cable glands	1
32	Caliper	1
33	Plastic sleeve	2
34	Retaining ring GB894 /φ28	2
35	Aluminum ruler	1
36	Ruler head	1
37	Footage number	1
38	Potentiometer RV24/20K	2
39	Return support	1
40	Support	1
41	Wire circle	1
42	Guide pulley	1
43	Bolt GB70/M6X20	2
44	Tension spring	1
45	Steel wire rope	1
46	Rubber blanket	1
47	Handle nut part 1	1
48	Plastic bowl for location	1
49	Retainer ring	1
50	Power box	1
51	Bolt GB818 /M5X16	6
52	Small side plate	1
53	Hammer	1
54	Counterweight 100g	1
55	Hex nutGB41 /M5	4

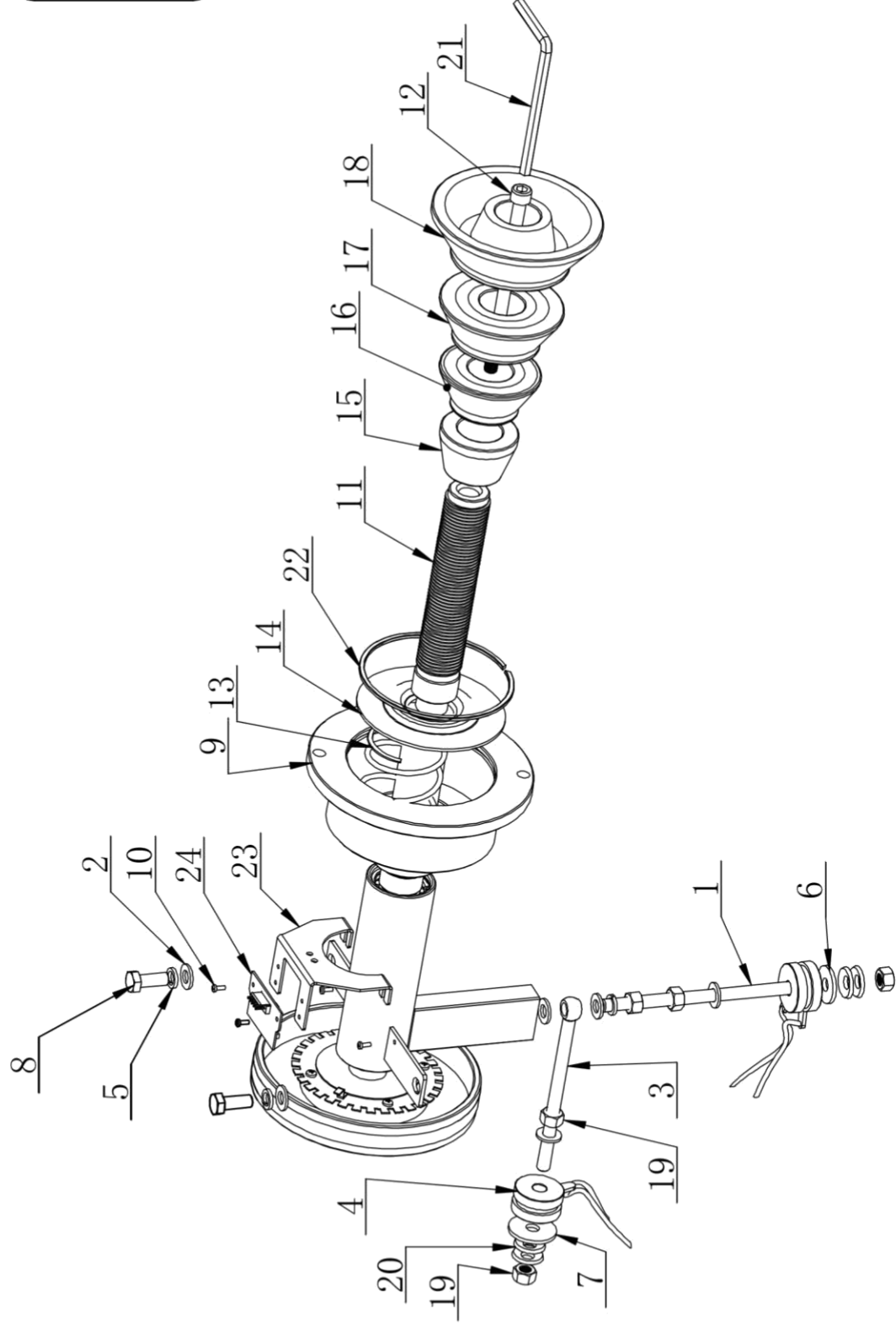


ITEM NO	DESCRIPTION	Qt
1	Power box	1
2	Electric power board	1
3	Support	4
4	Conducting strip	1
5	Resistor	1
6	Capacitor	1
7	Hex nut GB41 M6	2
8	Hex nut GB41 M8	1
9	Bolt GB818 M5X16	2
10	Washer GB862/Φ8	1

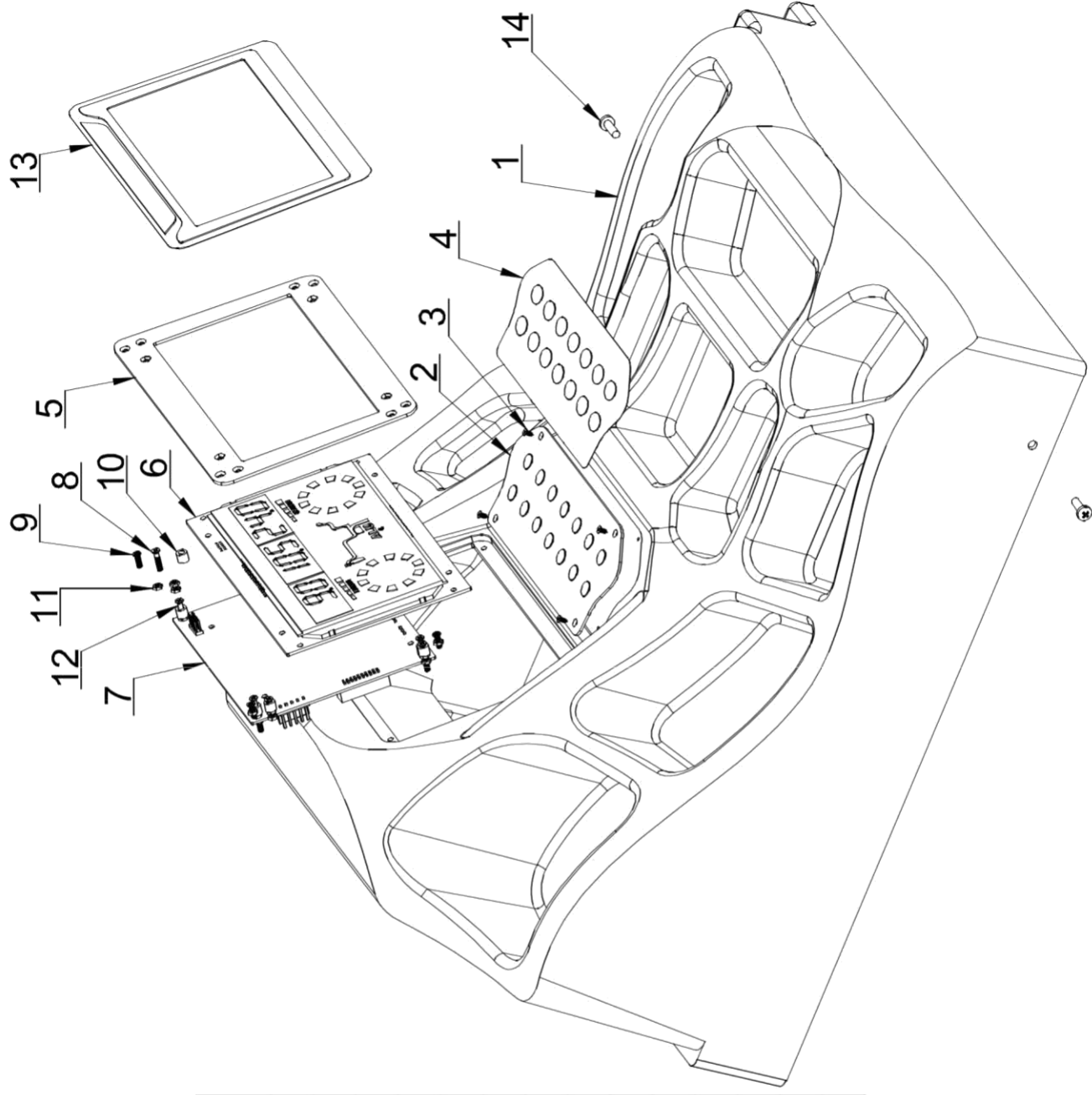


ITEM NO	DESCRIPTION	Qt
1	Screw M10X160	1
2	Flat washerGB95/Φ10	6
3	Horizontal screw M10X160	1
4	Pressure sensor	2
5	Spring washer GB93/Φ10	3
6	Spring washer GB93/Φ30x10x3	1
7	Spring washer GB93/Φ38x10x3	1
8	Screw GB5783 M10X25	2
9	Complete axle	1
10	Bolt GB818/M4X10	4
11	Thread hub	1
12	Bolt GB70/M10X160	1
13	Tower spring	1
14	Plastic lid	1
15	Conic NO.1	1
16	Conic NO.2	1
17	Conic NO.3	1
18	Conic NO.4	1
19	Hex nut GB41 M10	5
20	Copper backing	4
21	Allen wrench	1
22	Retaining ring	1
23	Support	1
24	Position pick-up board	1

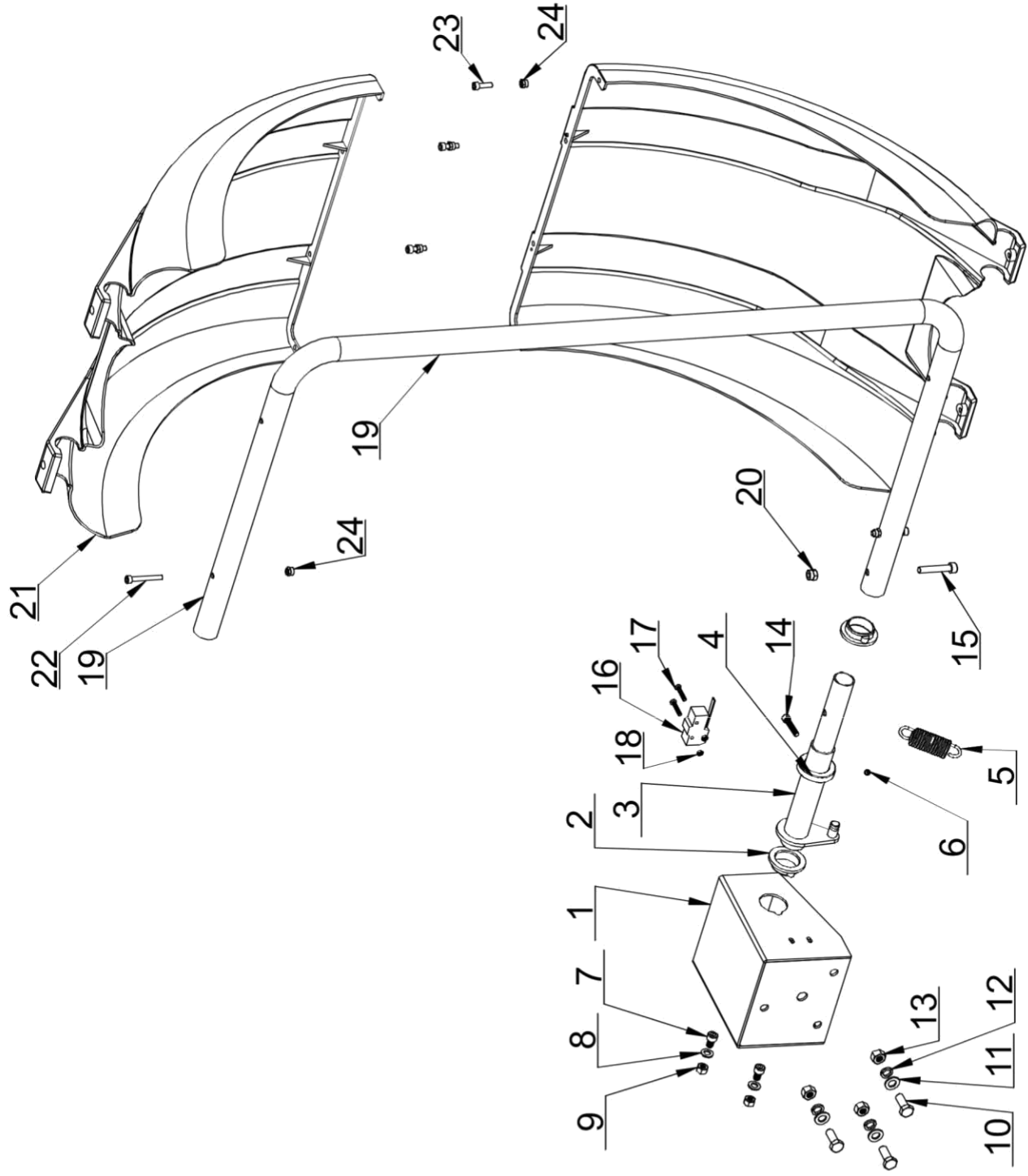
Complete axle-EN-03



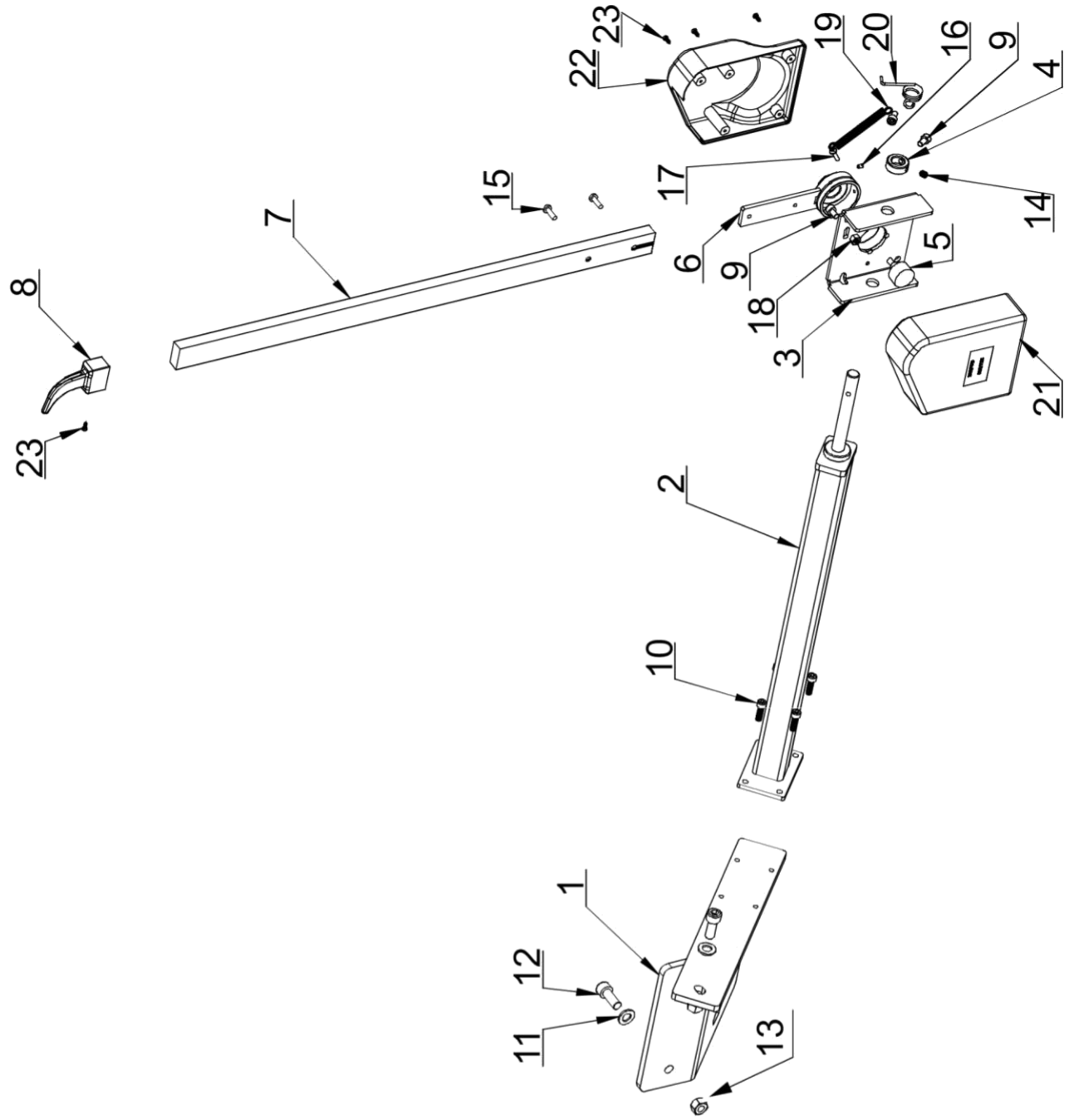
ITEM NO	DESCRIPTION	Q'TY
1	Head with Tools Tray	1
2	Keyboard	1
3	Bolt GB.T 846- ST2.2X9	4
4	Key	1
5	Fix plate	1
6	LCD Computer board	1
7	Computer board	1
8	Bolt Gb819 M3X15	4
9	Bolt Gb819 M3X10	4
10	Spacer support	8
11	Hex nut Gb41 M3	20
12	Bolt Gb819 M3X25	4
13	Display Mask	1
14	Bolt Gb818 M5X16	4



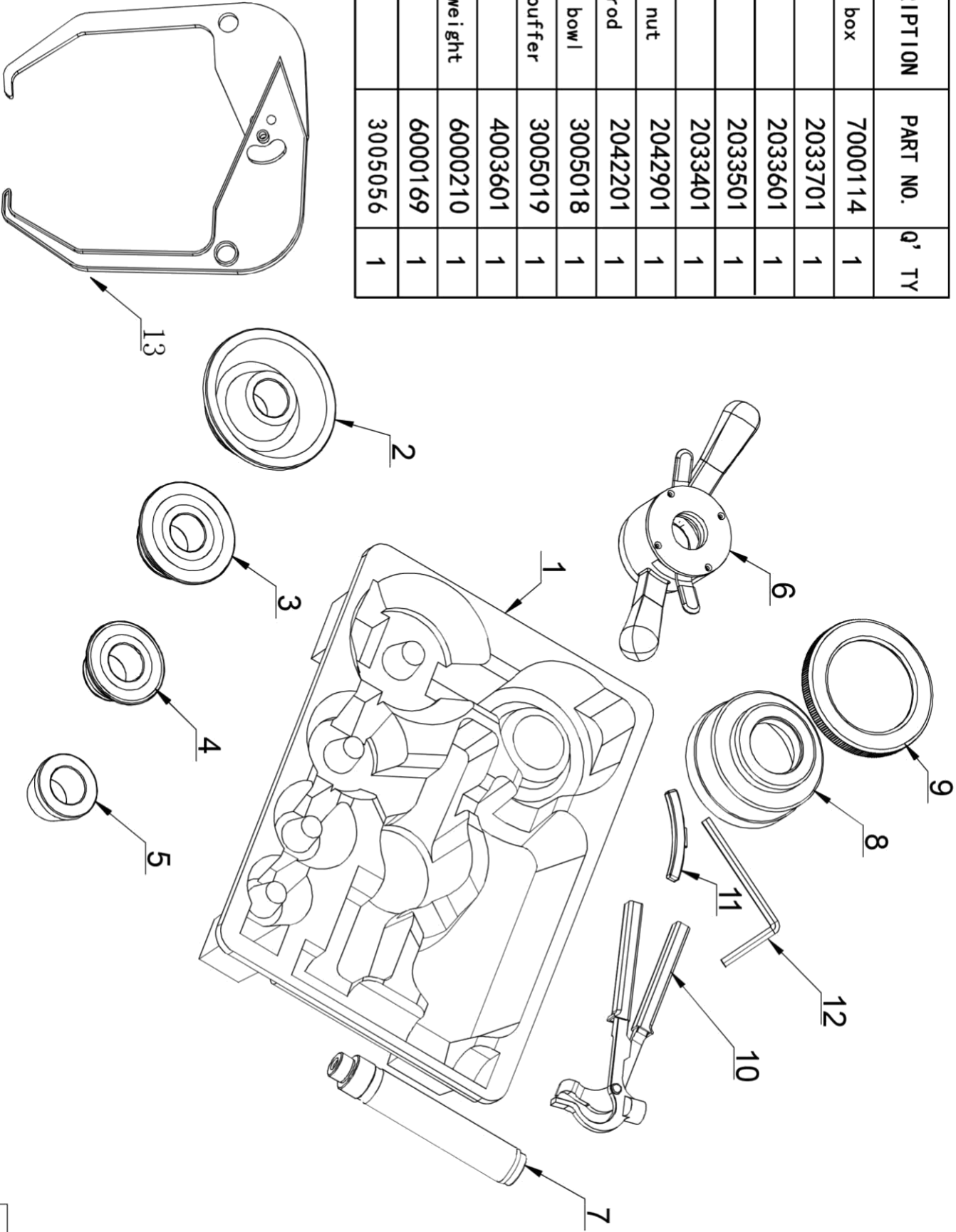
ITEM NO	DESCRIPTION	Q'TY
1	Protection box	1
2	Plastic ferrule	2
3	Shaft	1
4	Ferrule	1
5	Tension spring	1
6	Bolt GB80/M6X5	1
7	Bolt GB70/M8X12	2
8	washer GB95/Φ8	2
9	Hex nut GB41 M8	2
10	Screw GB5783 M10X25	3
11	washer GB95/Φ10	3
12	Spring washer GB93/Φ10	3
13	Hex nut GB41 M10	3
14	Bolt GB5783 M6X30	1
15	Bolt GB70 M8X45	1
16	Micro switch	1
17	Bolt GB818 M4X25	2
18	Hex nut GB41 M4	2
19	Bend pipe	1
20	Hex nut M8	1
21	Plastic cover (0716)	2
22	Bolt GB70 M6X45	2
23	Bolt GB70 M6X20	4
24	Hex nut M6	6



ITEM NO	DESCRIPTION	Q'TY
1	Fix plate	1
2	Support arm	1
3	Turning holder	1
4	Stop collar	1
5	Potentiometer	1
6	Turning arm	1
7	Ruler rod	1
8	Measuring head	1
9	Bolt GB70 M6X15	3
10	Bolt GB70 M6X20	4
11	Flat washer GB95 Φ10	3
12	Bolt GB70 M10X25	3
13	Hex nut GB41 M10	3
14	Bolt GB80 M6X8	1
15	Bolt GB818 M5X16	2
16	Bolt GB80 M4X6	5
17	BoltGB818 M4X16	2
18	Hexagon nut GB41 M6	1
19	Turning tension spring	1
20	Turning torsional spring	1
21	A16A lower cover	1
22	A16B upper cover	1
23	Bolt GB845 ST2.9X10	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





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 z późn.*

str. 1

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 oczyszczania.
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 Sprzedającemu/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.