

REIFENWUCHTMASCHINE WBC 1026 E - MODELL 2017

Originalbetriebsanleitung

Installation, Bedienung & Wartung



Lesen Sie diese Betriebsanleitung vor dem Gebrauch der Maschine sorgfältig durch. Befolgen Sie die hier beschriebenen Arbeitsschritte und Wartungsarbeiten, um eine hohe Lebensdauer der Maschine zu erreichen.

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemein	3
1.1 Vorgesehene Nutzung	3
1.2 Transport	3
1.3 Installation	3
1.4 Allgemeine Sicherheitsvorschriften	3
1.5 Lieferumfang	3
2. Technische Daten	4
3. Abdeckhaube korrekt montieren	5
4. Bedienung	6
4.1 Bedienelemente	6
4.2 Tastenfunktionen und -kombinationen	7
4.3 Angabe der Felgengröße	7
4.4 Rad auswuchten	7
4.5 Maschinenselbstkalibrierung	8
4.6 Wuchtprogramme	10
4.7 Wuchten von ALU-Felgen (Klebegegichte)	10
4.8 Optimierung der Unwucht	11
4.9 Ungenaue Auswuchtung	11
4.10 ALU S Funktion	12
4.11 Schnellspannvorrichtung	13
5. Routinewartung	14
5.1 Einstellen der Flachriemenspannung	14
5.2 Austausch der Platine	14
5.3 Sicherung ersetzen	14
6. Fehler suchen & beheben	15
7. Einstellung der Maschine	19
7.1 Kontrollieren und Einstellung der Unwucht Position	19
7.2 Abstands Werte Kontrollieren und Kalibrierung (DF)	20
7.3 Schaltplan 1	21
7.4 Schaltplan 2	22
8. Konformitätserklärung	23

1. Allgemein

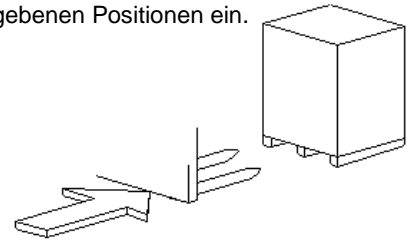
Dieses Handbuch dient dem Benutzer als grundlegende Anleitung für die korrekte Nutzung der Maschine. Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen, um die korrekte Funktion, Effizienz und eine lange Lebensdauer der Maschine zu gewährleisten.

1.1 Vorgesehene Nutzung

Diese halbautomatische Reifenwuchtmaschine ist für das Auswuchten von Rädern mit einem Maximalgewicht von bis zu 65 Kg vorgesehen. Die Wuchtmaschine eignet sich für die verschiedenen Räder von Motorrädern, Autos und Kleintransportern. Der Hersteller und Verkäufer haften nicht für Schäden, die durch eine unsachgemäße oder falsche Nutzung der Maschine entstehen.

1.2 Transport

Die Reifenwuchtmaschine muß in der Originalverpackung transportiert und in der auf der Verpackung angegebenen Position gehalten werden. Die verpackte Maschine sollte mit einem Gabelstapler mit ausreichender Tragkraft bewegt werden. Führen Sie die Gabeln an den in der Abbildung angegebenen Positionen ein.



1.3 Installation

Die Maschine muss auf einem ebenen Untergrund in trockener Umgebung installiert werden. Eine Verankerung der Maschine ist für den korrekten Betrieb der Maschine nicht erforderlich, wird aber empfohlen. Zur Inbetriebnahme ist ein Anschluß an ein 220 V-Stromnetz erforderlich (mittels handelsüblichem Stecker).

1.4 Allgemeine Sicherheitsvorschriften

1. Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine benutzen. Die Maschine darf nur von geschultem Personal und nur zu dem in diesem Handbuch beschriebenen Zweck benutzt werden.
2. Prüfen Sie die auf dem Typenschild angegebene Spannung und Frequenz. Der Anschluß von Kabeln an der Maschine darf nur von einem Elektriker ausgeführt werden.
3. Tragen Sie keine unpassende Kleidung wie etwa weite Kleidungsstücke mit lose hängenden Teilen, die sich in den beweglichen Teilen der Maschine verfangen könnten.
4. Verändern Sie die Maschine nicht ohne Zustimmung des Herstellers.
5. Verwenden Sie zur Reinigung keinen starken Druckluftstrahl.
6. Reinigen Sie die Kunststoffflächen mit Kunststoffreiniger. Achten Sie darauf, daß keine Flüssigkeit in das Innere der Maschine gelangt, um keine Platinen zu beschädigen.
7. Wenn die Maschine nicht mehr benutzt wird, trennen Sie diese vom Stromnetz.

1.5 Lieferumfang

- 1 x Reifenwuchtmaschine WBC 1026 E
- 1 x Haltearm mit Bedienfeld und Display
- 1 x Schutzhaube
- 1 x Wuchtwelle Ø 36 mm
- 1 x Schlaggewichtzange
- 1 x Inbusschlüssel
- 1 x Felgenlehre
- 1 x Schnellspannmutter
- 4 x Konus
- 1 x Kalibriergewicht 100 g

2. Technische Daten

Max. Radgewicht	65 Kg
Betriebsspannung	220 V
Meßtoleranz	+/- 1 g
Drehgeschwindigkeit	~230 U/min
Felgendurchmesser	10 – 26“
Felgenbreite	1,5 – 20“
Zyklus	Ca. 10 Sek
Geräuschpegel	<70 dB
Eigengewicht	95 Kg
Arbeitstemperatur	-5° C – 50° C
Abmessungen	970 x 700 x 1120 mm

3. Abdeckhaube korrekt montieren

Achten Sie bitte bei der Montage der Abdeckhaube und des Hebels, an dem diese befestigt wird darauf, daß der Hebel bei geschlossener Abdeckhaube **nach vorne (zum Reifen hin, siehe Bild 3.1)** geneigt ist. Wenn der Hebel der Abdeckhaube bei geschlossener Haube nach hinten (vom Rad weg, siehe Bild 3.2) geneigt ist, dann besteht die Gefahr, daß sich durch die Vibrationen beim Wuchten oder Kalibrieren ein Kontaktschalter öffnet und daß dadurch der jeweilige Vorgang unerwartet abgebrochen wird.

Der Hebel, an welchem die Abdeckhaube der Wuchtmaschine befestigt ist, muß bei geschlossener Haube zum Reifen geneigt sein!

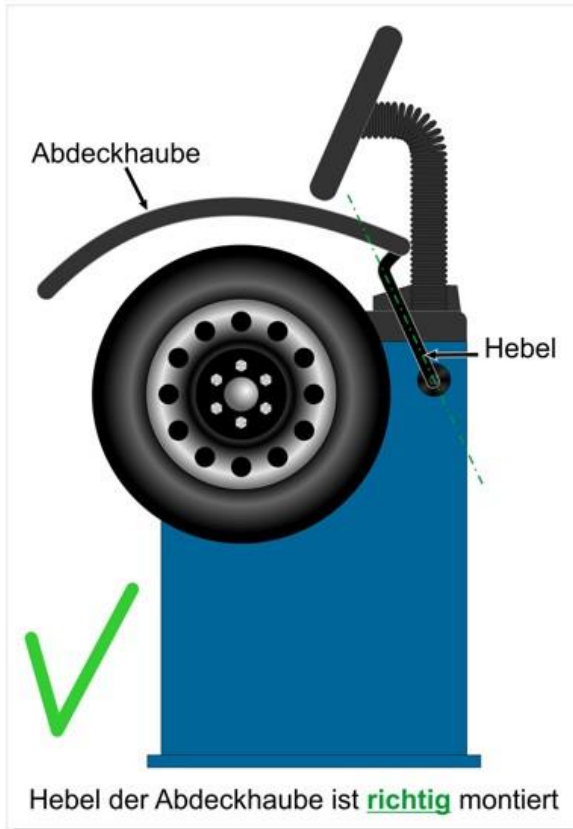


Bild 3.1 Korrekte Hebelstellung bei geschlossener Haube

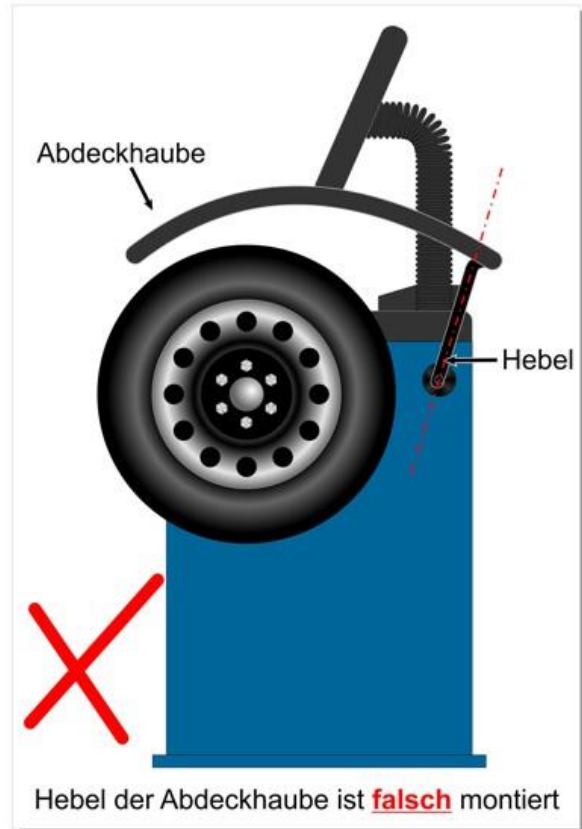


Bild 3.2 Falsche Hebelstellung bei geschlossener Haube

***ProfiPaul-Tipp!**

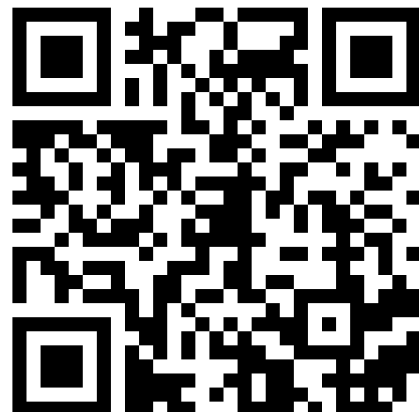
Weitergehende Hinweise zum korrekten Einstellen der Abdeckhaube finden Sie in unserem **ProfiPaul YouTube-Kanal** in folgendem Video:

WBC 1026 E & WBC 1024 A: Abbruch beim Wuchten od. Kalibrieren



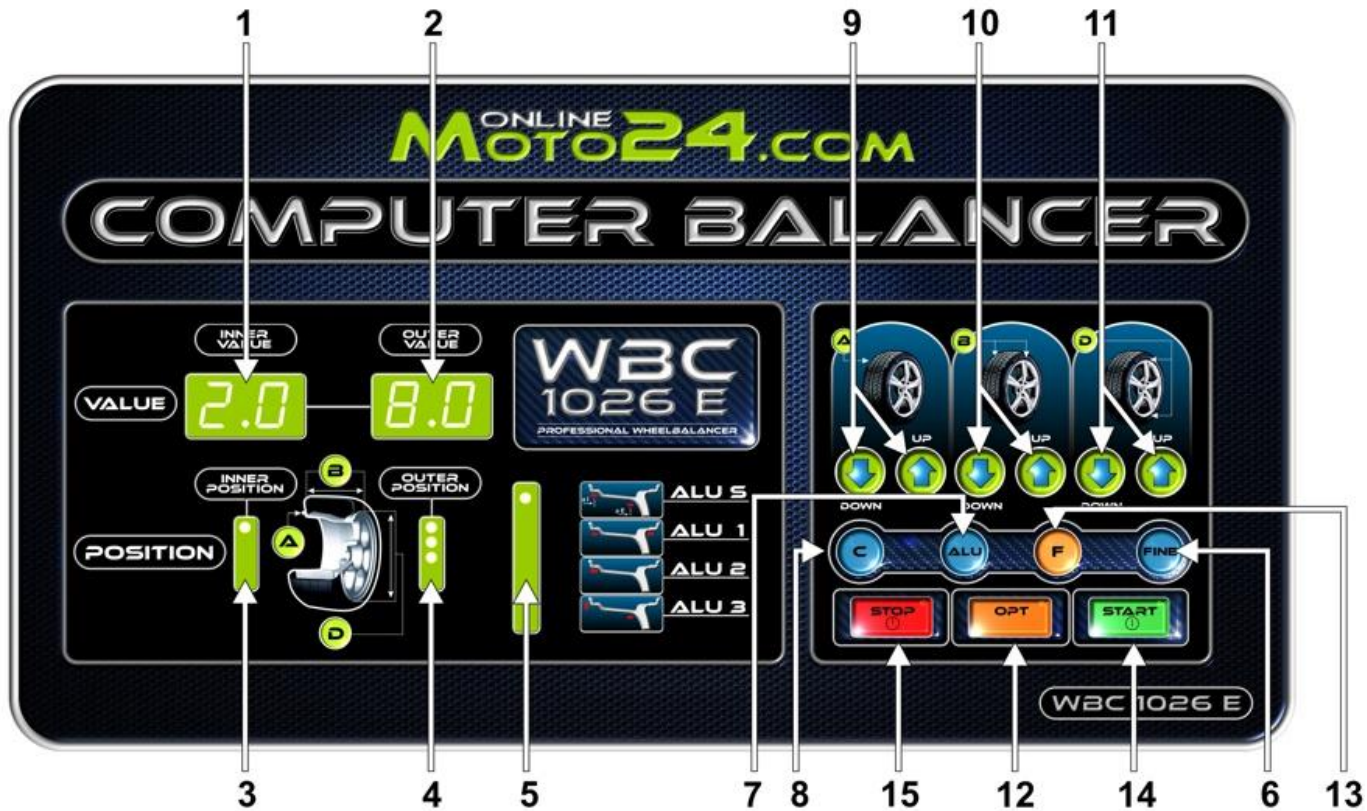
WBC 1026 E & WBC 1024 A: Abbruch beim Wuchten od. Kalibrieren

WBC 1026 E & WBC 1024 A Haubenstellung



4. Bedienung

4.1 Bedienelemente



1. Anzeige der inneren Unwucht
2. Anzeige der äußeren Unwucht
3. Positionsanzeige innen
4. Positionsanzeige außen
5. Anzeige Messmodus
6. „FINE“-Taste – Exakte Anzeige der Unwucht
7. „ALU“-Taste – Auswahl Messmodus
8. „C“-Taste – Kalibriermodus anwählen
9. Einstelltasten für Felgenabstand
10. Einstelltasten für Felgenbreite
11. Einstelltasten für Felgendurchmesser
12. „OPT“-Taste – optimieren der Gewichte
13. „F“-Taste – Wechsel Dynamisch / Statisch
14. „Start“-Taste
15. „Stop“-Taste

4.2 Tastenfunktionen und -kombinationen

Einstellung Felgenabstand zur Maschine	“A-UP” oder “A-DOWN”
Einstellung der Felgenbreite	“B-UP” oder “B-DOWN”
Einstellung des Felgendurchmessers	“D-UP” oder “D-DOWN”
Neue Werte einstellen	“C”
Unwuchtwerte <5 Gramm anzeigen	“FINE”
Statisch / Dynamisch umschalten	“F”
ALU Dynamisch	“ALU”
Selbstkalibrierung	“F” + “C”
Start mit geöffneter Haube	“F” + “STOP”
Gewichtsangaben umstellen (g / oz)	“F” + “A-UP” / “F” + “A-DOWN”
Felgenbreite umstellen (mm / inch)	“F” + “B-UP” / “F” + “B-DOWN”
Felgendurchmesser umstellen (mm / inch)	“F” + “D-UP” / “F” + “D-DOWN”
Zyklus starten	“START”
Abbruch des aktuellen Zyklus	“STOP”

4.3 Angabe der Felgenreöße

Abstand „a“: Abstand zwischen Felge und Maschine vom Lineal ablesen
 Felgenbreite „b“: Von der Felge ablesen, oder mit Felgenlehre messen
 Felgendurchmesser „d“: Von der Felge oder vom Reifen ablesen

4.4 Rad auswuchten

Spannen Sie das Rad ordnungsgemäß auf die Wuchtwelle, anschließend senken Sie die Schutzhaube und drücken auf „START“. Der Wuchtvorgang beginnt.

Die Maschine beschleunigt das Rad auf die nötige Drehzahl, misst die Unwucht und bremst es anschließend wieder ab.

In den Anzeigefeldern 1 und 2 wird die jeweilige Unwucht angezeigt. In den Anzeigefeldern 3 und 4 die jeweilige Winkelposition, um das Gewicht richtig platzieren zu können.

Drehen Sie das Rad in die richtige Position (so daß alle LEDs aufleuchten) und befestigen Sie die jeweils angegebenen Gewichte an der Felge in der „12:00 Uhr“-Position.

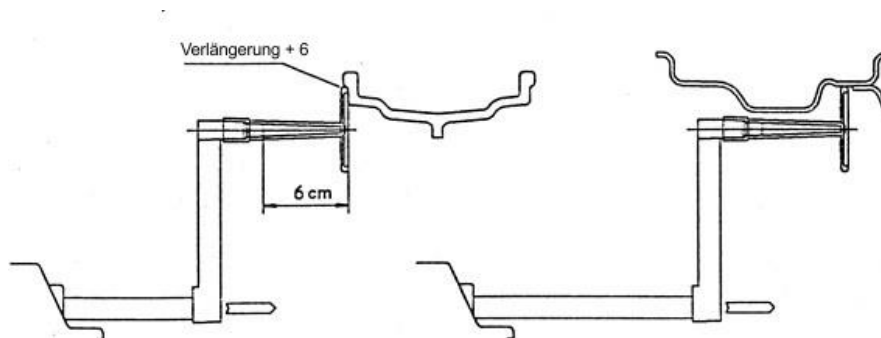
Achtung:

Wenn handelsübliche Gewichte in 5 Gramm Abstufungen genutzt werden, kann es zu einer geringen Unwucht im Bereich von 1-4 Gramm kommen. Diese sind vollkommen akzeptabel und müssen nicht nachgebessert werden. Sie können sich die exakten Werte mit der „FINE“-Taste anzeigen lassen.

Eingabe bei verlängerter Meßlehre

Sollten Sie eine Verlängerung zum Einmessen der Felge benötigen, müssen Sie das Maß der Verlängerung auf die Angabe der Meßlehre aufaddieren. Wie in der Abbildung zu sehen, müßte hier das Angezeigte Maß der Meßlehre + 6 cm eingegeben werden, um ein korrektes Wuchtergebnis zu erhalten.

Die Eingabe der Felgenbreite und des Durchmessers werden wie gewohnt eingegeben.



4.5 Maschinenselbstkalibrierung

Beachten Sie die folgenden Anweisungen zur Selbstkalibrierung der Maschine.

Zum Kalibrieren der Maschine empfehlen wir die Benutzung einer normalen Stahlfelge, vorzugsweise Reserverad ohne Beschädigung.

ACHTUNG!

Die Maschine muß nach jedem Transport und nach jeder Umstellung neu kalibriert werden. Natürlich muß die Maschine auch fest mit dem Boden verschraubt sein. Selbst kleine Abweichungen können große Auswirkungen auf die Meßergebnisse haben!

Hinweis:

Messen Sie die genutzte Felge exakt ein. Sollten die Felgenmaße falsch eingegeben werden, kann es passieren, dass die Maschine nicht richtig kalibriert ist. Sollte dies der Fall sein muß die Maschine erneut kalibriert werden.

Kalibrieren

1. Schalten Sie die Maschine ein und bleiben Sie im Standard-Wuchtmodus (Stahlfelgen).
2. Gewuchtetes oder ungewuchtetes Rad (Reifen + Felge) auf die Wuchtwellen aufspannen.
3. Werte „a“, „b“ und „d“ in die Maschine eingeben.

4. „F“ + „C“ gleichzeitig drücken und halten, bis „CAL“ in beiden Anzeigefeldern **dauerhaft** leuchtet.



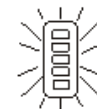
5. Haube schließen, „Start“ drücken.
6. Warten bis die Maschine das Rad abbremst, Haube öffnen.



7. Das 100 Gramm Gewicht auf der Außenseite der Felge anbringen.

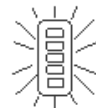


Sollten Positionslichter einzeln leuchten, drehen Sie das Rad bis zu der Stelle, an der alle LED Leuchten aufleuchten und bitte nur an dieser Stelle das 100 Gramm Gewicht anbringen.

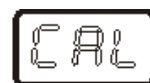


8. Haube schließen, „Start“ drücken.
9. Warten bis die Maschine das Rad abbremst, Haube öffnen.

10. Im Display erscheint „END CAL“.
11. Bei manchen Modellen erscheint auf dem Display nicht „END CAL“, sondern „100 ADD“.
12. Hier gehen Sie wie folgt vor:
Entnehmen Sie nun das 100 Gramm Gewicht von der Außenseite und schlagen Sie es an der empfohlenen Stelle (**wenn alle Leuchten aufleuchten**) an der Innenseite auf der 12:00 Uhr Position an.



13. Haube erneut schließen, „Start“ drücken.
14. Warten bis die Maschine das Rad abbremst, Haube öffnen.
15. Im Display erscheint nun „END CAL“.
16. Der Kalibriervorgang ist abgeschlossen, entfernen sie das 100 Gramm Gewicht von der Felge.
17. Drücken Sie Taste „A-UP“ um in das Arbeitsmenü zu gelangen.



Hinweis:

Die während der Kalibrierung ermittelten Werte sind fest in der Maschine abgespeichert.

Diese Werte bleiben auch nach dem Ausschalten der Maschine erhalten.
Somit müssen Sie diese Wuchtmaschine nicht täglich Kalibrierung aufs neue kalibrieren.

Sie sollten diese Maschine wegen der beim Wuchtvorgang entstehenden Vibrationen, 1 x halbjährlich neu kalibrieren, um Fehler zu vermeiden.

Die Selbstkalibrierung kann jederzeit erneut durchgeführt werden, falls Zweifel an der korrekten Funktion der Wuchtmaschine auftauchen sollten.

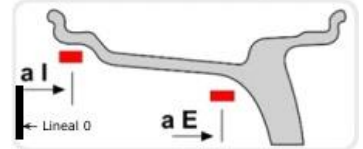
4.6 Wuchtprogramme

Die verfügbaren Wuchtprogramme zeigen, wo die Korrekturgewichte zu platzieren sind:

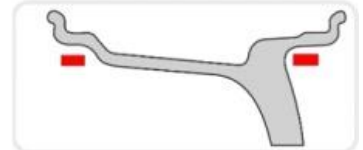
NORMAL: Wuchten von Stahl- oder leichten Alufelgen durch Anbringung von Klemmgewichten an den Felgenrändern (keine der 4 LEDs leuchtet)



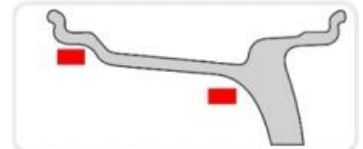
ALU S: Erforderlich beim Wuchten von Motorradreifen, oder wenn die Gewichte nur mittig angebracht werden können



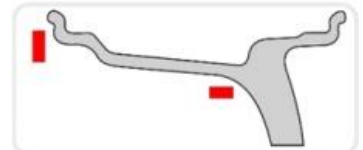
ALU 1: Auswuchten leichter Alufelgen durch Anbringung der Klebegewichte an der Felgenkante



ALU 2: Auswuchten von Alufelgen mit hinter dem Stern versteckten Klebegewichten (zur Positionierung bitte Abb. beachten)



ALU 3: Auswuchten ähnlich „ALU 2“, inneres Gewicht wird an der Felgenwulst befestigt



4.7 Wuchten von ALU-Felgen (Klebegewichte)

Verwenden Sie so weit möglich immer das Programm „ALU-S“ und gehen dabei wie folgt vor:

- Maschine einschalten oder mit Taste „C“ alte Werte löschen
- Mit Taste „ALU“ Programm „ALU-S“ auswählen
- Messen Sie mit dem Lineal den Wert „aI“
- geben Sie den gemessenen Wert mit der Taste „9“ ein
- Messen Sie mit dem Lineal den Wert „aE“
- geben Sie den gemessenen Wert mit der Taste „10“ ein
- geben Sie den Durchmesser der Felge „dI“ mit der Taste „11“ ein

Die folgenden Schritte sind sehr WICHTIG

- Drücken Sie die Taste „7“ („ALU“) und halten Sie diese gedrückt
- und geben mit der Taste „11“ folgenden Wert „dE“ ein:

- **keine Tiefbettfelge:** gleicher Durchmesser wie Felge bzw. max. 0,5 Zoll weniger
- **bei Tiefbettfelgen:** schätzen Sie ab wie Tief das Bett ist und geben dann den Wert ein z.B. Bett ist ca. 2 cm tief, dann geben Sie 1,5 – 2 Zoll weniger als Felgendurchmesser ein.

* Beachten Sie, daß 1 Zoll ca. 2,5 cm entspricht. Der Durchmesser der Felge verringert sich bei Tiefbettfelgen um den doppelten Wert – Bett 2,5 cm (1 Zoll) = Felgendurchmesser minus 2 Zoll.

4.8 Optimierung der Unwucht

Diese Funktion dient dazu, die Gesamtmasse des Gewichts zu verringern, welches zum Auswuchten benötigt wird. Führen Sie die nachfolgenden Schritte sorgfältig durch, um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen. Drücken Sie „OPT“ und drücken Sie „START“, sobald „r.S.“ angezeigt wird. Die erforderliche Felgenreotation wird angezeigt.

Zeichnen Sie mit Kreide eine Bezugsmarkierung auf den Reifen und die Felge, um diese erneut in der gleichen Position auf der Maschine montieren zu können (beachten Sie die Anzeige auf der Spindel).

Drehen Sie den Reifen mit Hilfe einer Reifenmontagemaschine auf der Felge um 180°. Montieren Sie die Felge wieder in der vorherigen Position auf der Wuchtmaschine. Drücken Sie „START“.

Rechte Anzeige:
Prozentwert der möglichen Reduzierung der Unwucht im Verhältnis zum aktuellen Zustand des Rades.

Linke Anzeige:
Aktueller statische Unwucht in Gramm. Das ist der Wert, der durch die Drehung des Reifens und der Felge reduziert werden kann.

Drehen Sie das Rad, bis die äußere LED aufleuchtet. Markieren Sie die oberste Position des Reifens. Markieren Sie die gleiche Stelle auf der Felge. Drücken Sie „STOP“ um die Unwucht Optimierung zu beenden.

4.9 Ungenaue Auswuchtung

Wenn Sie ein ausgewuchtetes Rad von der Reifenmaschine herunternehmen und anschließend wieder aufsetzen, kann es vorkommen, daß das Rad nicht ausgewuchtet zu sein scheint.

Dies liegt nicht etwa an einer falschen Anzeige der Maschine, sondern ausschließlich an einer falschen Montage des Rades auf dem Adapter.

D. h. bei der ersten oder zweiten Aufspannung des Rades wurde dieses im Verhältnis zur Wellenmittellinie unterschiedlich aufgespannt.

Wenn das Rad mit Schrauben auf dem Adapter montiert wird, könnte es sein, daß die Schrauben nicht richtig angezogen wurden.

Die Schrauben sollten nacheinander über Kreuz nachgezogen werden.

Es kann auch sein, daß die Löcher in der Felge zu groß gefertigt sind (dies passiert des öfteren).

Kleine Fehler von 10 Gramm gelten als normal bei Rädern, die mit einem Konus verriegelt werden.

Der Fehler ist normalerweise bei Rädern die mit Schrauben oder Bolzen befestigt werden größer.

Wenn das Rad nach dem Auswuchten an dem Fahrzeug montiert wird und immer noch nicht richtig ausgewuchtet ist, könnte das an der Bremstrommel des Fahrzeugs oder sehr oft auch an den zu großen Bohrungen der Felge liegen.

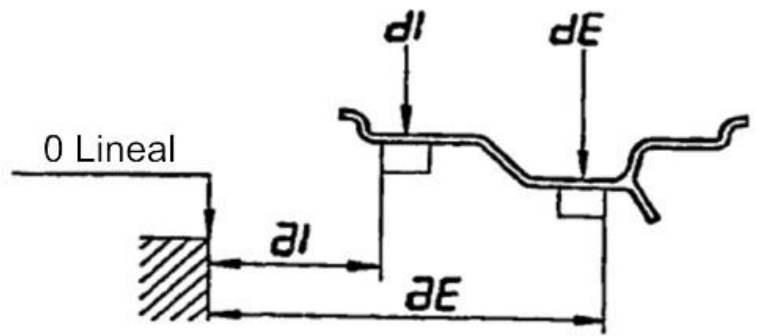
In solchen Fällen ist eine Neueinstellung mit dem auf der Reifenmaschine montierten Rad eventuell hilfreich.

4.10 ALU S Funktion

Diese Funktion wird für ungewöhnlich geformte Alufelgen benutzt, bei welchen die „ALU 2“-Funktion keine ausreichende Genauigkeit garantieren kann.

Wählen Sie das „ALU S“-Programm durch Drücken der „ALU“-Taste aus.

Beachten Sie die Abbildung für die korrekte Eingabe der Maße.



		<p>Änderung des Wertes „aI“</p>
		<p>Änderung des Wertes „aE“</p>
		<p>Änderung des Wertes „dI“</p>
		<p>Änderung des Wertes „dE“</p> <p>„ALU“ gedrückt halten</p>

ACHTUNG: Wenn der Wert „dE“ nicht angepaßt wird, setzt die Maschine diesen Wert automatisch auf 0,8 x „dI“

Das System berechnet den Abstand zwischen den Schwerpunkten der Gewichte automatisch, in der Annahme, daß diese 14 mm breit sind. Um die Unwucht, die mit den Voreinstellungen verknüpft ist, zu verändern, drücken Sie die C-Taste. Wenn eine Messung bereits stattgefunden hat, errechnet das System automatisch die Unwucht, ansonsten drücken Sie die START-Taste um den Wuchtvorgang zu starten.

4.11 Schnellspannvorrichtung

Zum leichteren und schnelleren Abziehen der Spannvorrichtung können die beiden roten Hebel an dieser betätigt werden. Dadurch läßt sich diese einfach ohne Abschrauben von der Welle abziehen.

ACHTUNG

Lösen Sie die Spannvorrichtung zuerst auf der Welle mit 1 – 2 Umdrehungen, bevor Sie diese mit Hilfe der roten Schnellspannhebel von der Welle abziehen. Betätigen Sie die roten Hebel der Schnellspannvorrichtung nicht, solange diese noch festgeschraubt ist und dadurch unter Spannung steht, ansonsten könnte diese Schaden erleiden!

5. Routinewartung

Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen!

5.1 Einstellen der Flachriemenspannung

Lösen Sie die Motorbefestigungsschrauben ein wenig. Verschieben Sie den Motor dann so weit, bis der Flachriemen richtig gespannt ist. Ziehen Sie die Motorbefestigungsschrauben sorgfältig wieder an. Vergewissern Sie sich, daß der Riemen im Betrieb nicht zur Seite runter läuft.

5.2 Austausch der Platine

Bei einem Austausch der Platine ist darauf zu achten, die Parameter DF – I – S der neuen Platine mitzuteilen.

- a) Tasten „F“ + „C“ gleichzeitig drücken, „CAL“ erscheint, halten bis das Blinken aufhört.
- b) Taste „A-DOWN“ dann „A-UP“ dann „F“ drücken.
- c) Es erscheint nun „DF“ im Display.
- d) Mit den Tasten „B-DOWN“ oder „B-UP“ den „DF“-Wert eingeben.
- e) Taste „A-UP“ drücken.
- f) Es erscheint nun „I+“ im Display.
- g) Mit den Tasten „B-DOWN“ oder „B-UP“ den „I+“ Wert eingeben.
- h) Taste „A-UP-DOWN“.
- i) Es erscheint nun „S“ im Display („S“ wird auf dem Display durch die Ziffer „5“ dargestellt!).
- j) Mit den Tasten „B-DOWN“ oder „B-UP“ den „S“-Wert eingeben.
- k) Beenden mit der Taste „A-UP“.

Hinweis: Wenn die „STOP-Taste“ während der Einstellung eines der vorgenannten Parameter gedrückt wird, dann unterbricht das System die jeweilige Funktion und setzt die Werte der Parameter auf Standardwerte zurück.

Basiswerte DF=80 I=0 S=330

Nach einer Modifizierung der Basiswerte muß eine Selbstkalibrierung durchgeführt werden.

Hinweis: Die Werte, auf welche die Maschine werkseitig eingestellt wurde, können von einem speziellen Typenschild im Inneren der Maschine abgelesen werden.

5.3 Sicherung ersetzen

Nehmen Sie die Abdeckung mit den Ablagefächern für die Wuchtgewichte von der Maschine ab. Darunter befindet sich die Platine, auf denen die beiden Sicherungen angebracht sind.

6. Fehler suchen & beheben

FEHLER	BEDEUTUNG	URSACHE	LÖSUNG
Das Display zeigt nichts an.		1. Stromversorgung mangelhaft.	1. Mit Multi-Meter prüfen.
		2. Einschaltknopf auf Funktionsfähigkeit überprüfen.	2. Gegebenenfalls austauschen.
Das Display funktioniert, Maschine startet aber nicht, sondern macht nur ein Geräusch, „Err1“ wird angezeigt.		1. Der Kondensator des Motors ist defekt.	1a. Kondensator austauschen (20UF/400V).
			1b.Überprüfen Sie die Stromversorgung.
Err1	Keine Meldung vom Positionssensor	1. „STOP“-Taste gedrückt	1. „START“ drücken
		2. Bremse wird betätigt.	2. Bremse überprüfen
		3. Positionssensor defekt	3. Reparieren oder erneuern
		4. Motor läuft nicht	4. Maschine erneut starten
		5. Rad blockiert	5. Blockierung entfernen
		6. Flachriemen defekt oder locker	6. Erneuern oder nachspannen
Err2	Umdrehung weniger als 60 / min	1. Kein Rad montiert	1. Rad montieren
		2. Nur Felge montiert	2. Komplettes Rad montieren
		3. Schnellspannmutter ist locker	3. Schnellspannmutter festziehen
		4. Das Rad ist nicht korrekt montiert oder ist locker	4. Passenden Adapter verwenden
		5. Lockerer Antriebsriemen	5. Nachspannen oder erneuern
		6. Unbeabsichtigtes Abbremsen des Rades	6. Bremsmechanismus prüfen
Err3	Fehlberechnung	1. Selbstkalibrierung fehlerhaft	1. Selbstkalibrierung wiederholen
		2. Zu hoher Unwuchtwert	2. Rad korrekt montieren
		3. Datenspeicher defekt	3. Datenspeicher ersetzen
		4. Abdeckhaube falsch montiert	4. Abdeckhaube justieren (siehe Kapitel „3“)

Err4	Motor dreht in die falsche Richtung	1. Rad dreht sich rückwärts -> Kabelanschluß falsch	1. Verbindung umkehren
		2. Fehler wird angezeigt, aber Rad dreht sich richtig -> Sensor defekt	2. Position neu einstellen oder Sensor austauschen
Err5	Schutzhaube offen	1. Schutzhaube offen	1. Schutzhaube schließen
		2. Schutzhaubenschalter defekt	2. Schutzhaubenschalter erneuern
Err7	Speicherkarte fehlerhaft	1. Selbstkalibrierung fehlerhaft	1. Selbstkalibrierung wiederholen
		2. Platine defekt	2. Platine defekt
Err8	Fehler während der Selbstkalibrierung	1. 100 g Gewicht wurde nicht hinzugefügt	1. 100 g Gewicht anbringen
		2. Die Kabelverbindung des Drucksensors ist unterbrochen	2. Kabelverbindung überprüfen und korrekt anschließen
		3. Platinenfehler	3. Platine auswechseln
		4. Abdeckhaube falsch montiert	4. Abdeckhaube justieren (siehe Kapitel „3 Abdeckhaube korrekt montieren“)
Err9	Durchmesser zu groß	Der Felgendurchmesser ist zu groß für die Meßstab-Kalibrierung	Felge kann an dieser Wuchtmaschine nicht gewuchtet werden.
Unwucht-Wert ist nach Selbstkalibrierung zu hoch		1. Das Rad selbst ist in großem Ausmaß fehlerhaft.	1. Normales Rad verwenden, am besten ein gewichtetes.
		2. Die gespeicherten Parameter sind fehlerhaft	2. Standardparameter ändern, dann Selbst-Kalibrierung wiederholen
Die Maschine stoppt auch nach mehr als 10 Sekunden nach dem Starten nicht		1. Masseanschluß der externen Stromversorgung mangelhaft	1. Stromversorgung überprüfen
		2. Störung	2. Maschine ausschalten und neu starten
Der Unwucht-Wert ändert sich immer wieder. Es ist sehr schwer, den Wert „00“ zu erreichen.		1. Der Sensor ist feucht	1. Sensor trocknen
		2. Der Sensor ist beschädigt	2. Sensor austauschen
		3. Da Programm läuft nicht ordnungsgemäß	3. Selbstkalibrierung wiederholen

Der 100 g-Wert wird nicht genau angezeigt, es liegt kein positiver Wert vor oder es wurden zu viele Gewichte verwendet		1. Das Rad selbst ist in großem Ausmaß fehlerhaft.	1. Normales Rad verwenden, am besten ein gewuchtetes.
		2. Speicherwert „dF, S“ ist fehlerhaft	2a. „dF“-Wert reduzieren, falls der angezeigte Wert höher ist
			2b. „dF“-Wert erhöhen, falls der angezeigte Wert niedriger ist
			2c. „S“-Wert reduzieren, wenn das 100g-Gewicht zu weit vom Bediener weg ist
		3. Angezeigter Wert schwankt	3. Achtung! Beziehen Sie sich auf den angezeigten Wert auf der Innenseite

Display zeigt nur "00—00" an, aber keine Werte		1. Das Sensorkabel ist durchtrennt oder nicht richtig befestigt	1. Sensorkabel prüfen
		2. Datenverlust in Speicher	2. Schlagen Sie im Handbuch nach und geben Sie die korrekten Werte ein

Der Wert der Unwucht überschreitet 5 g, wenn sich das Rad dreht.		1. Das Rad ist nicht sauber	1. Rad säubern
		2. die Paßfläche des Felgenmittellochs ist verzogen.	2. Rad ersetzen
		3. Stromspannung zu niedrig	3. Stromversorgung prüfen
		4. Reifendruck zu niedrig	4. Reifendruck erhöhen
		5. Rad ist locker	5. Rad korrekt sichern
		6. Wuchtmaschine schwingt	6. Wuchtmaschine am Boden fixieren

Der Wert der Unwucht überschreitet 10 g deutlich, wenn sich das Rad dreht.		1. Das Rad ist nicht sauber	1. Rad säubern
		2. Die Unwucht ist zu groß	2. Rad ersetzen
		3. Der Sensor funktioniert nicht	3. Sensor und Verkabelung prüfen
		4. Die Stromspannung ist zu niedrig	4. Stromversorgung prüfen oder Spannungsregler installieren

Maschine bricht beim Wuchten oder Kalibrieren unerwartet ab.		1. Abdeckhaube falsch montiert	4. Abdeckhaube justieren (siehe Kapitel „3 Abdeckhaube korrekt montieren“)
--	--	--------------------------------	--

Die Wuchtmaschine bremst nicht, wenn die Werte angezeigt werden.		1. Bremssystem ist beschädigt	1. Bremssystem überprüfen, ggfs. Platine austauschen
		2. Störung	Maschine ausschalten und neu starten

Wenn das Rad von der Wuchtwelle genommen und wieder auf die Wuchtwelle montiert wird, dann wird unterscheidet sich der angezeigte Wert um mehr als 10 g vom vorherigen Wert.		1. Das innere Loch der Felge ist verschmutzt	1. Felgenloch säubern
		2. Das innere Loch der Felge ist verbeult	2. Felge austauschen
		3. Der Adapter ist nicht montiert	3. Adapter montieren

Unwucht-Wert überschreitet 100 g deutlich		1. Die drei gespeicherten Parameter sind falsch	1. Stellen Sie die Werte nach den Angaben des Handbuchs ein
		2. Das Rad selber weist große Fehler auf	2. Rad austauschen

Hinweis: Nach dem Wechseln der Computerplatine, des Phasen-Sensors oder des Druck-Sensors muß die Selbstkalibrierung erneut durchgeführt werden, und die betreffenden Parameter müssen neu eingestellt werden.

 ***ProfiPaul-Tipp!**

„Im ProfiPaul YouTube-Kanal finden Sie eine stets wachsende Auswahl an praktischen Videoanleitungen, zur korrekten Kalibrierung und Verwendung ihrer Wuchtmaschine!“



PROFI PAUL
PRAXIS-TIPP

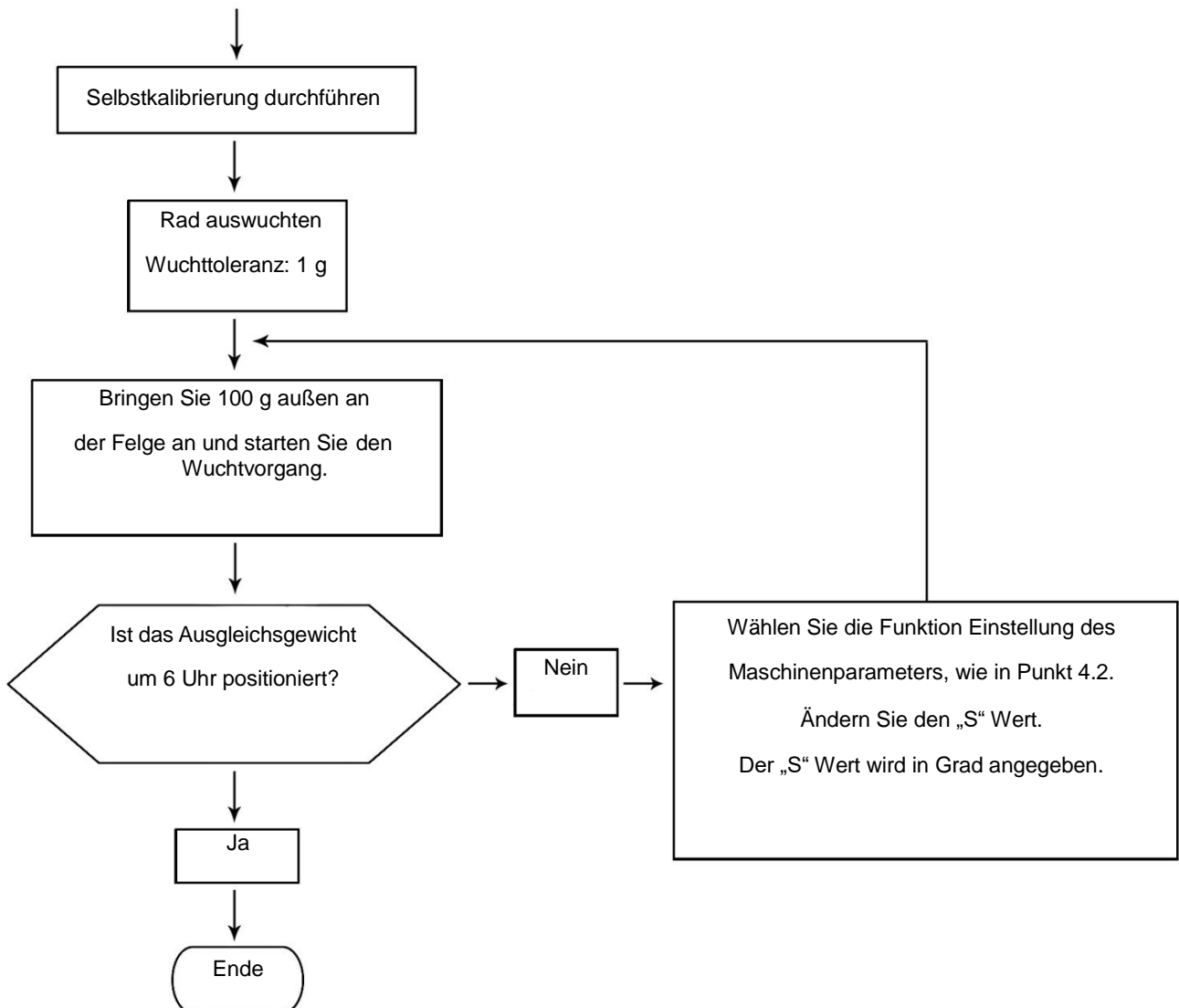




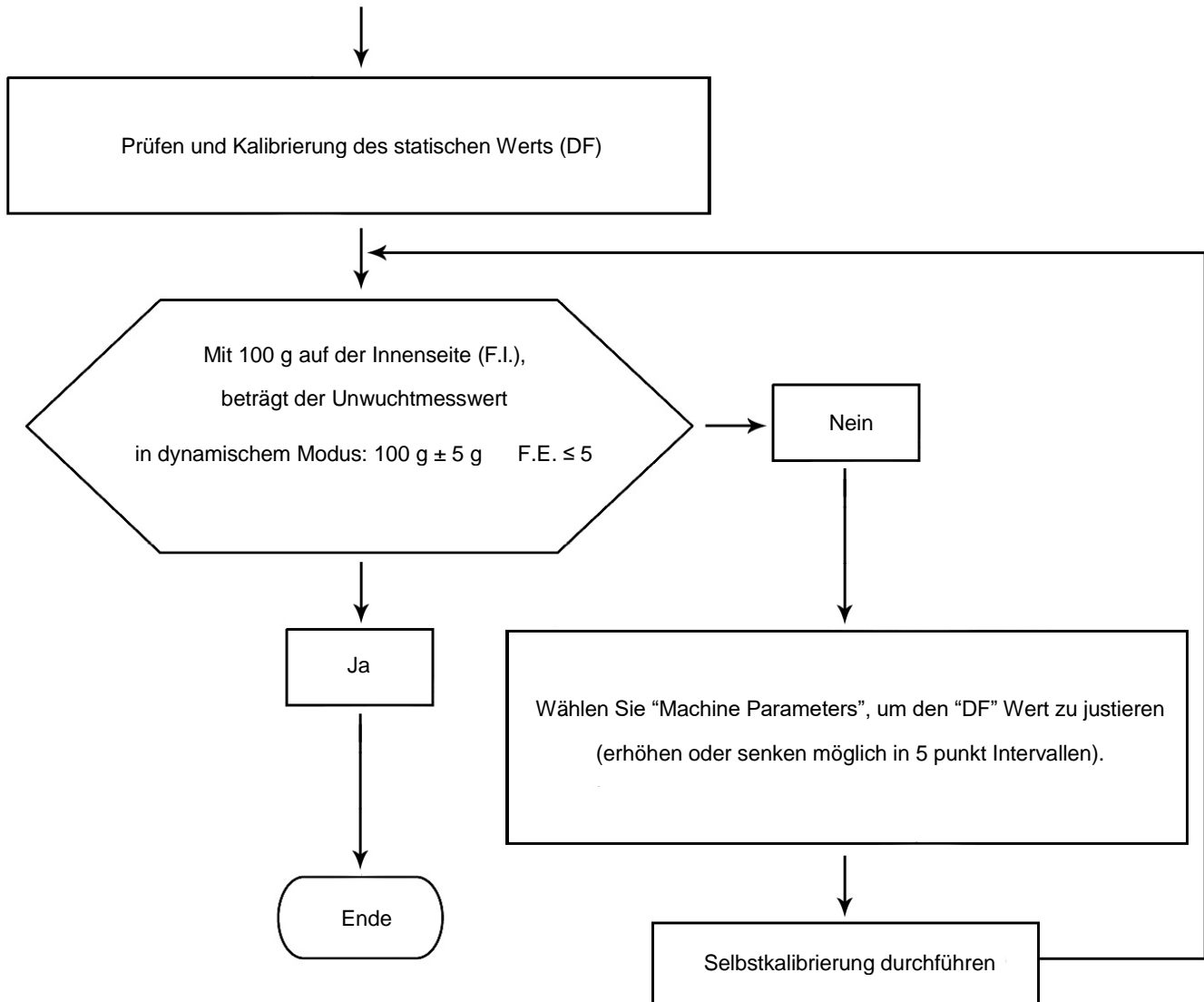
Support ausschließlich über WhatsApp unter Servicennr. +49-1778 999359!

7. Einstellung der Maschine

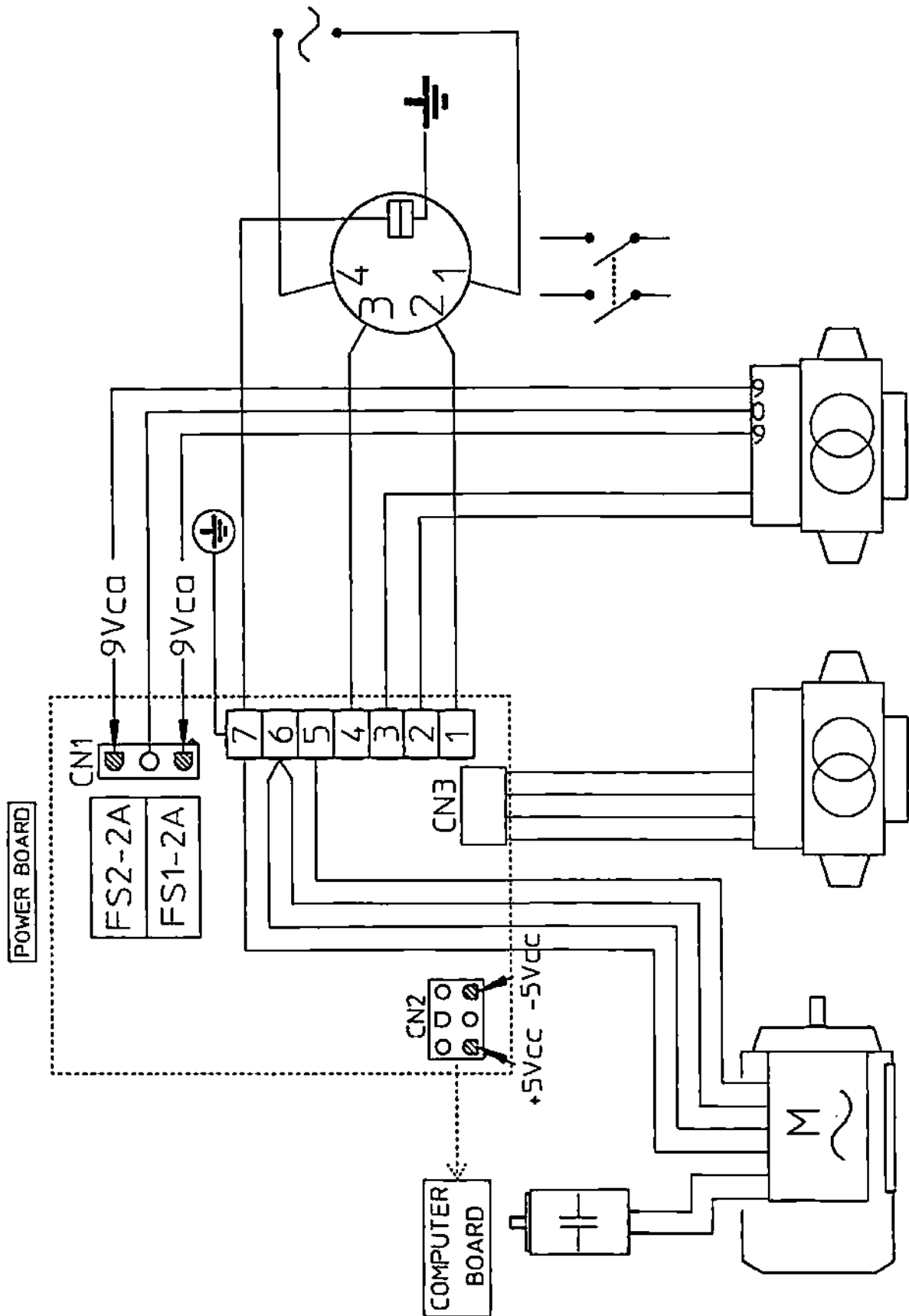
7.1 Kontrollieren und Einstellung der Unwucht Position



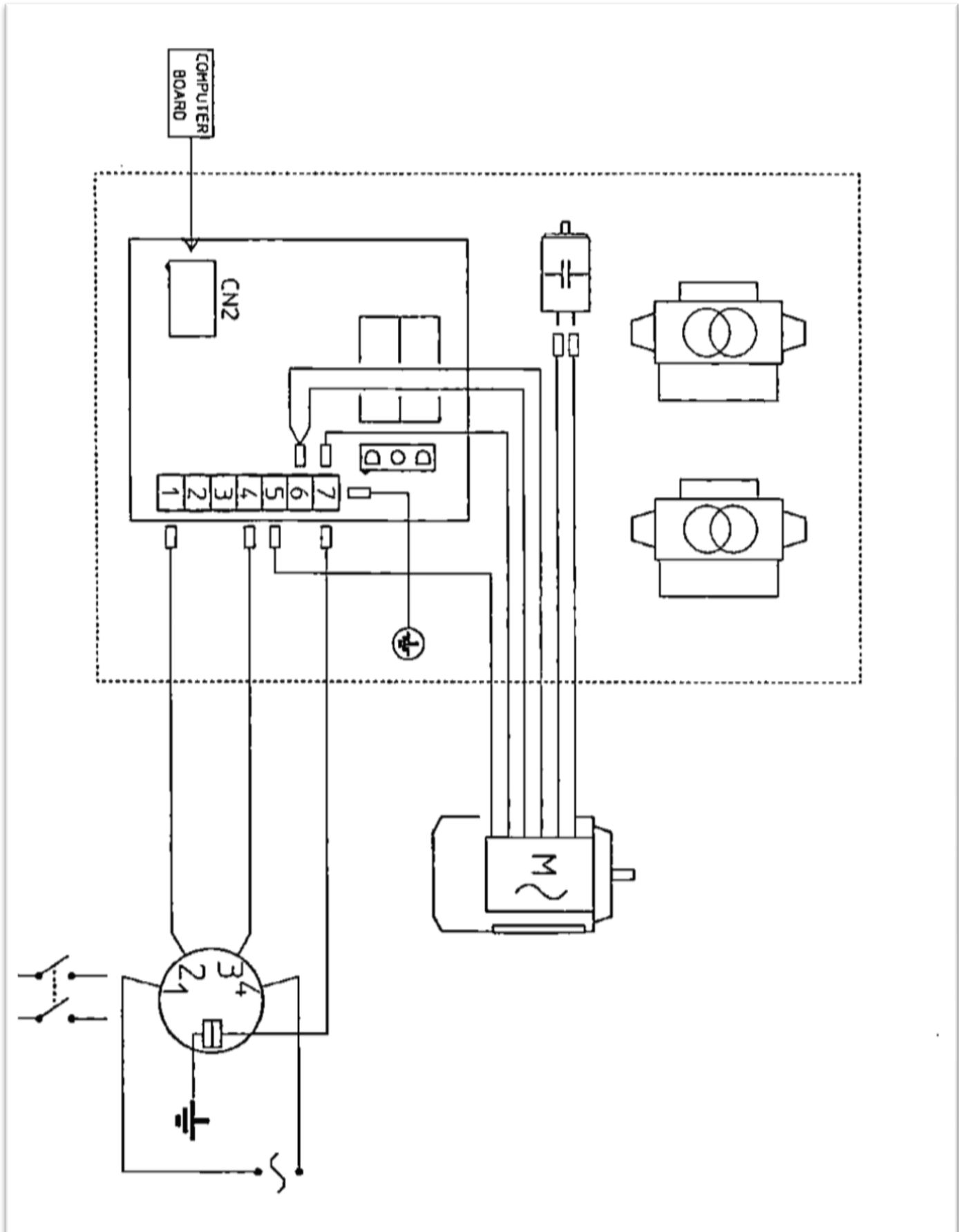
7.2 Abstands Werte Kontrollieren und Kalibrierung (DF)



7.3 Schaltplan 1



7.4 Schaltplan 2



8. Konformitätserklärung



Konformitätserklärung / Declaration of Conformity

Hersteller / Manufacturer	OnlineMoto24 Ltd. Stron House, 100 Pall Mall SW1Y5EA London, United Kingdom
Bezeichnung / Name	Reifenwuchtmaschine / Wheel Balancer
Type / Model	WBC 1026 E
Handelsbezeichnung / Trade Name	Reifenwuchtmaschine WBC 1026 E
Baumusterprüfung / Type Examination	C-20-0311-19-01-G
Benannte Stelle / Notified Body	CEM International Ltd. Westmead House Westmead Farnborough Hampshire GU14 7LP UK
EG-Richtlinie / EC-Directive	2006/42/EC Maschinenrichtlinie / Machinery Directive
Angewandte Normen / Applicable Standards	Annex I of the Machinery Directive EN 60204-1:2018 Safety of Machinery - Electrical Equipment of Machines - Part 1: General requirements

Hiermit erklären wir, dass die oben genannte Maschine den grundlegenden Sicherheits-, Gesundheits- bzw. Schadstoffemissionsanforderungen der angeführten EG-Richtlinien entspricht.
Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

We hereby declare, that the above machine meets the essential safety, health and pollutant emission requirements of the listed EC directives.
This declaration will become void, if changes are made to the machine, that were not coordinated with us.

Pocking, 29.04.2019

Ort, Datum / city, date

Technische Dokumentation / technical documentation

Michael Schmidtner (Geschäftsführer / CEO)

