

COATS®

775/875型号 车轮平衡机



“平衡你的第一个
轮胎” 参见第1页

安装指南
操作指南
安全指南
维修指南

在使用本车轮平衡机之前，请阅读使用指南。把本指南与随机器附送的其他资料一起整理成文件夹并放在机器旁边，以方便管理人员和操作人员参考。

HENNESSY INDUSTRIES, INC.

1601 J. P. Hennessy Drive, LaVergne, TN USA 37086-3565 615/641-7533 800/688-6359 www.ammcoats.com
HENNESSY INDUSTRIES INC. Manufacturer of AMMCO®, COATS® and BADA® Automotive Service Equipment and Tools.

手册序列号码: 85008882CH 02
手册版本: 03/08

目录

重要的安全指南	iv - vi
机器拥有者的职责	v
操作人员的保护设备	v
危险级别的定义	v
安全警示与标识	vi
标准安全设备	vi
平衡你的第一个轮胎	1
主要的操作零件	2 - 3
熟悉设备各部件	2
电源开关	3
平衡机的操作	4 - 11
安装车轮	4
标准后置锥安装	4
标准前置锥安装	5
控制面板与显示	6
操作功能菜单	7
875 -输入车轮数据	8
875 -自动预设置数据	8
875 -用带夹钳测量仪的均值对 粘贴式平衡块进行精确定位	9
775 -手动预设置车轮数据	10
测量结果	11
不平衡的再计算	11
轮辐背后（隐藏的平衡块）	12
匹配安装	13
校正模式	14
875 -手动预设置直径值（仅在 特殊情况下或测试时使用）	15
自助校准	17
显示保护	17
维护保养指南	18
诊断流程	18
平衡后的震动问题	18
安装指南	19
接收	19
标准附件	19
特点	19
规格	19
电路要求	19
地面与空间的要求	20
拆卸机器包装	21
把平衡机从地台板上移下来	21
连接电源	21
初始测试	21
防护罩的安装（875型号）	21

重要的安全指南

阅读所有指南

1. 眼睛与面部保护的建议：“在那些可能会发生人身伤害、而使用眼睛与面部保护设备可以防止这种伤害的地方，必须使用眼睛与面部保护设备。” O.S.H.A.法规之条款1910.133 (a)。机器拥有者必须提供保护性的护目镜、安全眼镜、或遮蔽面部的防护眼镜，操作人员必须佩戴此类保护设备。操作人员必须遵循所有的保护眼睛与面部的预防安全措施。请始终佩戴安全眼镜。普通眼镜只能防碰撞，而不是安全眼镜。
2. 确保车轮被正确地安装，轮毂螺母啮合在中轴上不少于四圈，而且在转动车轮前，确保轮毂螺母是牢固拧紧的。
3. 在操作之前阅读并理解本指南。滥用和误用都将减少使用寿命。
4. 确保平衡机被正确地连接到电源和地线上。
5. 当电线受损，机器故障或受损时，切勿操作机器 - 直到由有资质的维修人员对机器进行检查和维修之后。
6. 切勿将电线悬挂在桌子、板凳或柜台边缘的上方，也勿接触热歧管或正在转动的风扇叶片。
7. 若需要延伸电线，应该使用额定电流值等于或大于机器的额定电流值的电线。额定电流小于机器额定电流的电线会导致过热。在布线时应小心留意，以免过往行人被绊倒或把电线扯动。
8. 把防护与安全特征放在适当的位置与工序。
9. 穿着合适的衣服。建议穿上安全鞋尖的防滑鞋，佩戴能遮住头发的防护帽。当操作平衡机时，切勿佩戴首饰、穿着宽松的衣服、佩戴领带、或手套。
10. 保持工作区域清洁和良好的照明。凌乱和/或黑暗的区域可能导致发生事故。
11. 避免危险的环境。切勿在潮湿的地方使用动力工具或电力设备，或者把它们放在雨中。
12. 避免无意开机。在操作平衡机前，确认机器处于关闭和断电状态。
13. 在操作平衡机前，将机器断电。
14. 只使用生产商建议的配件。不合适的配件可能导致人身伤害或设备受损。
15. 受损或生锈的部件可能引起平衡机不安全的运转，须将其维修或更换。切勿操作受损的设备，直到由有资质的维修人员对机器进行检查之后。
16. 切勿超载或站在平衡块托盘上或平衡机的任何一部分。
17. 禁止未经培训的人操作机器。
18. 为减少火灾的危险，切勿在已开盖的容器或易燃液体（汽油）附近操作机器。
19. 工作时或操作内燃机时，应该提供足够的空气流通。
20. 保持头发、宽松衣服、手指、或身体的任何部分远离正在运转的部件。
21. 只按照本手册规定的流程使用设备。
22. 只使用生产商建议的附件和备件。

保存这些指南

机器拥有者的职责

为了保证机器与使用人员的安全，机器拥有者的职责是阅读并遵循以下指南：

- 遵循所有的安装指南。
- 确保机器安装符合当地、州和联邦的所有适用的法规及规章制度，例如：州和联邦的OSHA法规和电气设备法规。
- 仔细检查机器以保证正确的基本功能。
- 阅读并遵循安全指南，并让机器操作者随时可以获得安全指南手册。
- 确保所有操作者经过了正确的培训，知道如何安全而正确地操作该机器，并被正确地指导。
- 必须在所有零部件到位后才可操作机器，以确保操作安全。
- 按照要求对机器进行细致的常规检查和全面的维护保养。
- 必须使用指定或者认可的零配件对机器进行维护保养。
- 确保所有操作指南始终与机器放在一起，确保机器上所有的标签/警示牌清晰可见。
- 严禁忽视安全特征。

操作人员的保护设备

个人防护设备能够使得操作机器更加安全。但是，保护设备不能代替安全的操作流程。在操作机器期间，应始终穿着耐用的工作服。避免穿着宽松衣服。当处理磨损的车轮和轮胎时，建议戴较紧、合手的皮手套以保护操作人员的双手。在操作机器时，操作人员应该穿着结实的、配有钢质鞋尖和防滑鞋底的皮质工作鞋，以防止在正常操作中受伤。在操作机器时，眼部保护设备是必不可少的。必须配戴两边遮蔽的眼镜、护目镜、或面部遮蔽的防护眼镜。背带可以在提举的动作中起到支持的作用同时它也为操作人员提供了保护作用。如果操作机器的工作是在封闭的场所中进行，或者工作期间会产生高噪音，那么也要考虑使用听觉保护设备。

危险级别的定义

在本手册中使用的危险级别和图案的定义明确如下：

危险

留意这个图案：



它的意思是：非常危险，将导致严重的人员受伤或死亡

警告

留意这个图案：



它的意思是：危险或者不安全的操作，可能导致严重的人员受伤或死亡

注意

留意这个图案：



它的意思是：危险或者不安全的操作，可能导致轻度的人员伤害或设备受损



留意这个图案，它的意思是：小心注意！涉及到你自身的安全及他人的安全！

安全警示与标识



若不遵守危险、警告、注意等安全级别的指示，将可能导致操作人员和旁观者严重的人身伤害或死亡，或导致设备受损。只有阅读并理解了本手册内关于危险、警告、注意等安全提示后方可操作设备。若需要额外的本手册，或需要进一步的信息，请联系：

Hennessy Industries, Inc.
 1601 J.P. Hennessy Drive
 LaVergne, TN 37086-3565
 (615) 641-7533 or (800) 688-6359
 www.ammcocoats.com



775型号



875型号

警告

爆炸风险

- 此设备内含火花部件，因此不能在可燃气体环境中使用
- 不要放置在凹形区域，此设备必须接地

注意

- 不要在车库底下以及台阶上使用，断开电源后才能进行保养及维修
- 不要打开盖子以免触电，仅专业人员才能进行维修

8113827CH 02

标准安全设备

- STOP（停止）键可在紧急情况下停止车轮的运转。
- 高度防撞塑料防护罩可以使得平衡块在脱落时，只会砸向地板，而不会朝其他方向飞出。

注意

在组装、安装、操作、使用本设备前，必须完整阅读本手册所有内容。

平衡你的第一个轮胎

1. 把机器的开关先关掉，然后再打开（重置机器）。

注意：机器初始状态使用标准夹式车轮平衡块位置（Clip 1与Clip 2）和车轮尺寸。

2. 把轮胎/车轮安装在使用标准夹式车轮平衡块的平衡机上。

使用最合适的安装方法。

3. 总是先去除任何已经附着在车轮上的平衡块。

4. 使用偏置臂记录车轮的A & D尺寸。

对于自动测量—

把偏置臂从车轮里拉出，使其静止固定在夹式平衡块的位置，靠着车轮轮缘。把偏置臂放回初始位置。



把偏置臂放在夹式平衡块的位置

5. 记录车轮的宽度尺寸。

用塑料测径规来测量车轮的宽度。使用数字键盘输入宽度值。注意记录W车轮尺寸的数值。

6. 放下防护罩，按下Start（开始）键；车轮旋转，检测和显示车轮的不平衡。

数字读取器窗口显示校正平衡块的重量。

7. 在轮胎停止转动后提起防护罩。

注意：在提起防护罩之前，须等待轮胎停止转动。

8. 把车轮转动到内侧（左面）不平衡的位置。

9. 附着内侧（左面）校正平衡块。

在车轮轮缘内侧的上止点附着指定的平衡块重量。

10. 把车轮转动到外侧（右面）不平衡的位置。

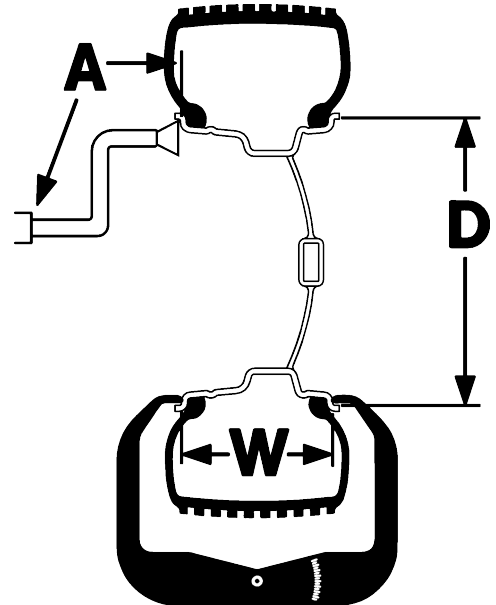
11. 附着外侧（右面）校正平衡块。

在车轮轮缘外侧的上止点附着规定的平衡块重量。

12. 放下防护罩，再转动轮胎/车轮并检查平衡情况。

现在的平衡读数应该为0.00。

注意：本手册中所提及的轮胎尺寸是指A，W，和D，参见下图。



A，W，和D轮胎尺寸

主要的操作零件



775型号



现在就行动!

现在是填写设备所有者登记卡的好时机。

熟悉设备各部件

在使用设备之前，把插图与设备各部位进行对照。只有当所有操作人员得到全面培训，熟悉设备各部位和操作之后，设备才能达到最大功效以及安全地运作。每一位操作人员都应该掌握设备各控制部位的功能和位置。

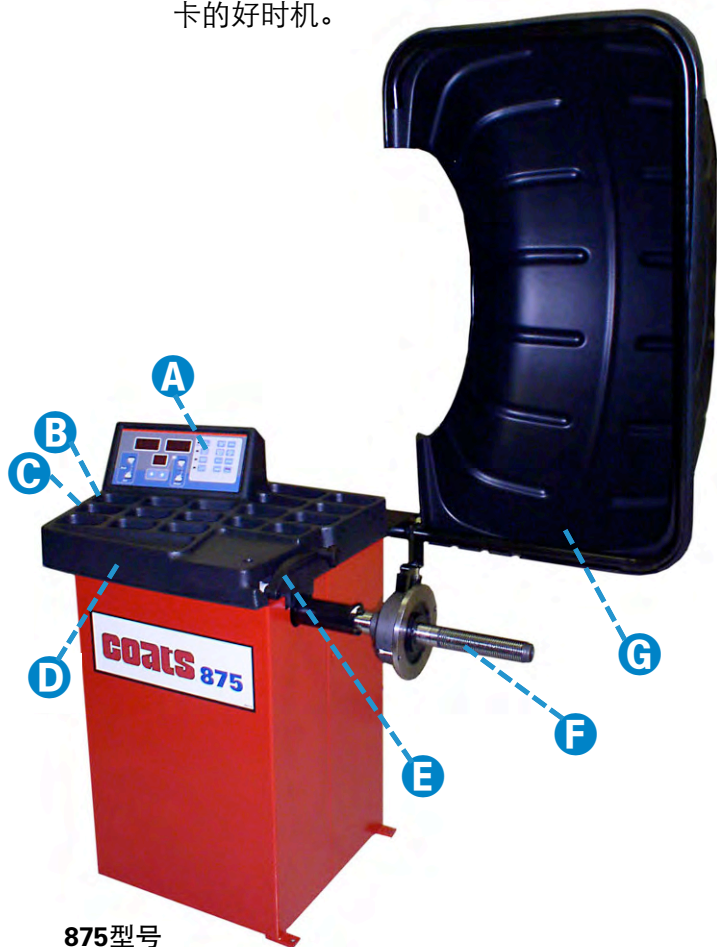
确保设备各部位正确地安装、操作和维护，以防止事故和伤害发生。

775型号

- A** 控制面板或录像显示面板
- B** 插头（机器背部）
- C** 开/关
- D** 有盛装校正平衡块凹槽的平衡块托盘
- E** 偏置臂，测量轮胎/车轮的A & D（图为处于初始位置）
- F** 40毫米轴

875型号

- A** 控制面板或录像显示面板
- B** 插头（机器背部）
- C** 开/关
- D** 有盛装校正平衡块凹槽的平衡块托盘
- E** 偏置臂，测量轮胎/车轮的A & D（图为处于初始位置）
- F** 40毫米轴
- G** 防护罩



875型号

注意：本手册中所提及的车轮平衡块是指夹式平衡块或粘贴式平衡块。下图显示的是这两种平衡块的样板。



校正平衡块样板。为达到最佳效果，请使用BADA牌平衡块。

电源开关

ON/OFF开关位于平衡机的侧面，平衡块托盘的下方。



On/Off开关

平衡机的操作

安装车轮

对将要进行平衡的轮胎选择最合适的安装方法。使用正确的方法可以确保安全安装和安全操作平衡机，及防止损伤车轮。

对于大部分车轮，车轮毂的内侧有最均匀的表面。始终以车轮毂形状最均匀的一侧作为车轮的中心固定以达到最精确的平衡。

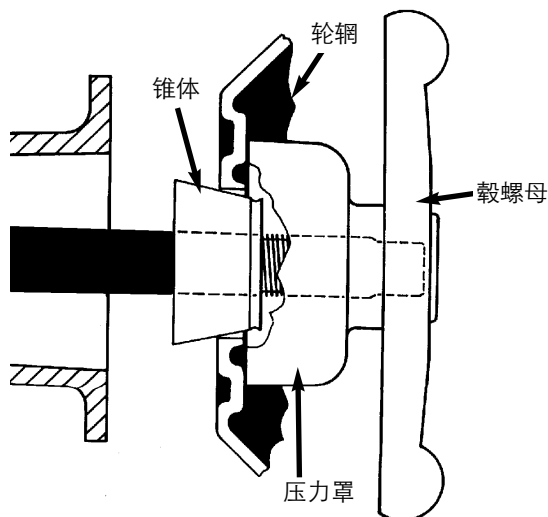
不管安装的类型如何，始终确保车轮被牢固地压靠在主轴的面板上，且毂螺母旋入螺旋式主轴内至少完整的四圈。为帮助正确地使车轮居中，拧紧毂螺母时旋转车轮和主轴。



在安装车轮时，若没有正确地拧紧毂螺母，可能会导致人身伤害和设备损伤。

标准后置锥安装

使用此方法可以正确地安装大部分原装设备和钢制车轮。车轮从毂内侧以后置锥为中心固定。



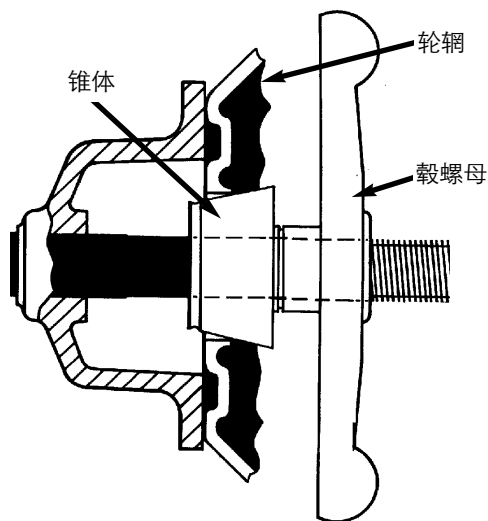
标准后置锥安装

- 1.**选择最适合车轮中心孔的锥体。把锥体穿进主轴，大头的一端朝向锥形弹簧。
- 2.**以锥体为中心，把车轮穿进主轴。
- 3.**把压力罩附着在毂螺母上并把此组合安装到主轴上。牢固地拧紧。
注意：使用尼龙垫片（no mar环）来保护定制车轮表面。
- 4.**把毂螺母旋入主轴，并贴近车轮拧紧。车轮必须被牢固地压靠在面板上。毂螺母必须旋入主轴至少完整的三圈。

注意：若毂螺母不能完全地拧紧，则采用前置锥安装的方法。

标准前置锥安装

只有当车轮的内部表面不能提供精密的表面作为中心固定车轮时，才采用从毂外侧作为中心固定车轮。



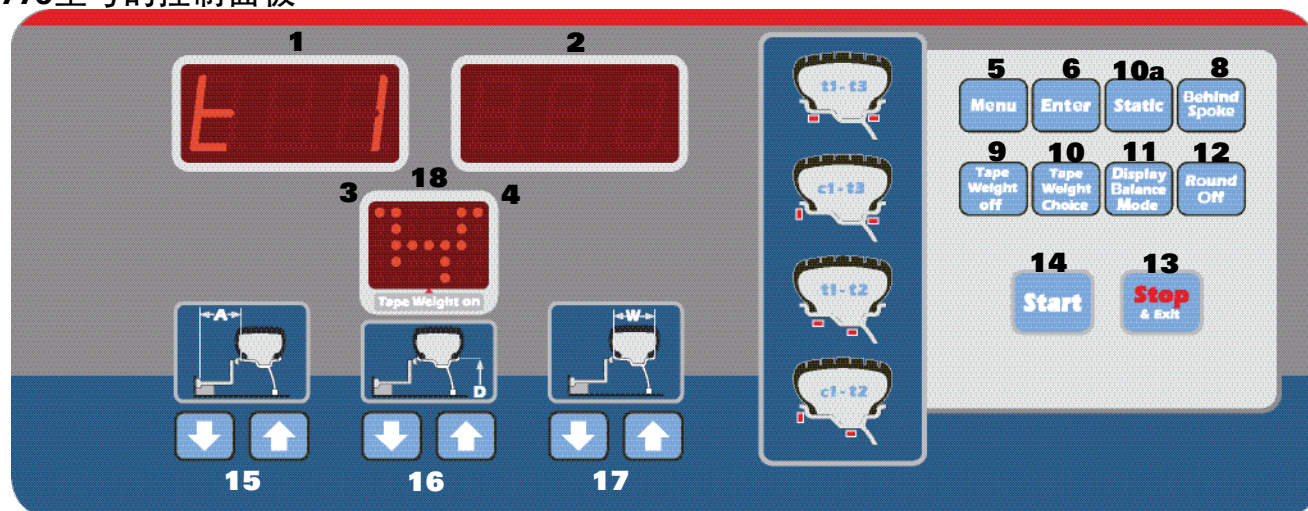
前置锥安装

1. 选择最适合车轮中心孔的锥体。
2. 把车轮穿进主轴，并把车轮沿主轴推向主轴面板。
。
3. 把锥体穿进主轴并推入车轮的中心。需要抬起轮胎把锥体定位在中心孔中。
4. 把毂螺母（无压力罩）安装到主轴上。将其紧靠锥体牢固地拧紧。毂螺母必须旋入主轴至少完整的三圈。

注意：若由于缺乏螺纹而导致毂螺母不能完全地拧紧，则须在安装锥体与毂螺母之间使用额外的锥体作为垫片。车轮必须被牢固地压靠在面板上。
。

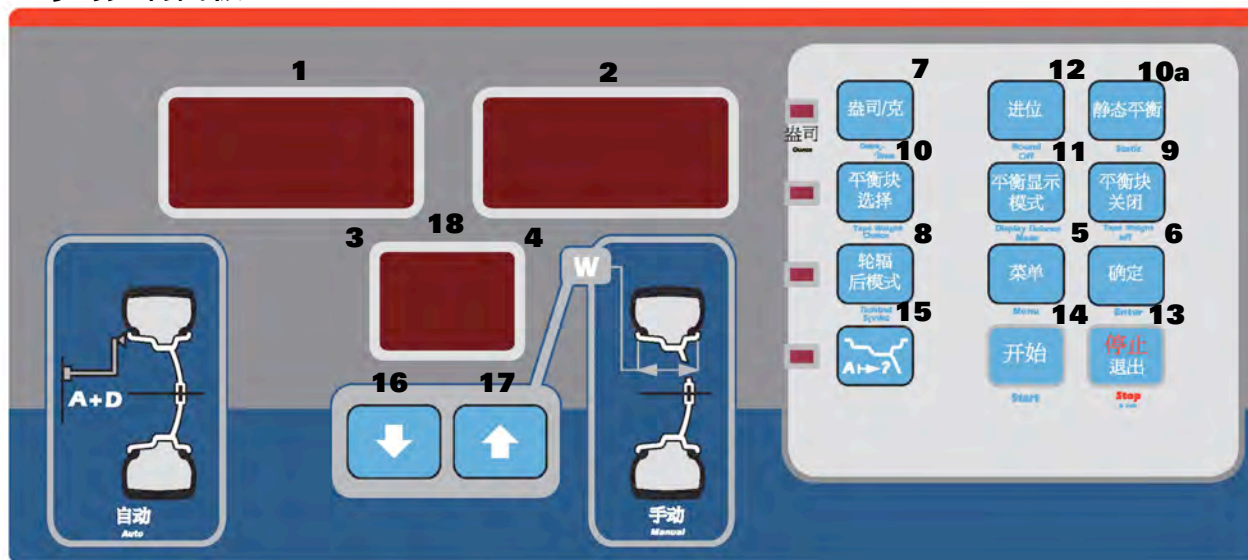
控制面板与显示

775型号的控制面板



- | | | | |
|--------|----------------------|----|-----------------------|
| 1-2 | 数字读数, 不平衡的重量, 内侧/外侧 | 11 | 校正模式显示按键 |
| 3-4 | 数字读数, 不平衡的位置, 内侧/外侧 | 12 | 按键, 不平衡读数<0.25盎司 (5g) |
| 5 | 按键, 功能菜单 | 13 | 按键, 紧急/退出 |
| 6 | 菜单选项确认按键 | 14 | 按键, 循环开始 |
| 8 | 按键, SPLIT (不平衡的解决方法) | 15 | 按键, 手动设置长度 |
| 9 | 夹钳模式选项按键 | 16 | 按键, 手动设置直径 |
| 10/10a | 校正模式选项按键 | 17 | 按键, 手动设置宽度 |
| | | 18 | 点阵功能显示 |

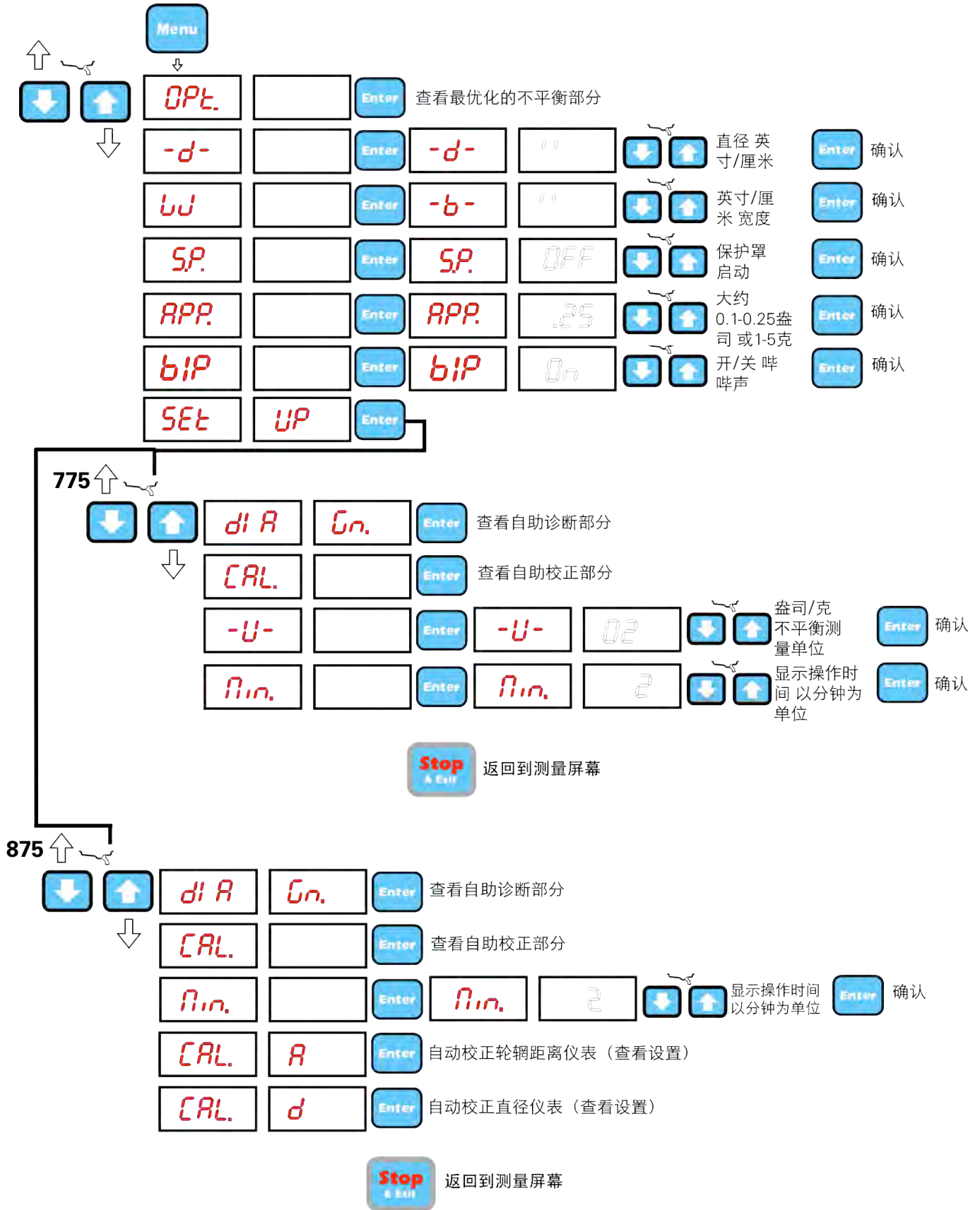
875型号的控制面板



- | | | | |
|--------|----------------------|----|-----------------------|
| 1-2 | 数字读数, 不平衡的重量, 内侧/外侧 | 11 | 校正模式显示按键 |
| 3-4 | 数字读数, 不平衡的位置, 内侧/外侧 | 12 | 按键, 不平衡读数<0.25盎司 (5g) |
| 5 | 按键, 功能菜单 | 13 | 按键, 紧急/退出 |
| 6 | 菜单选项确认按键 | 14 | 按键, 循环开始 |
| 7 | 克/盎司 选项按键 | 15 | 重复定位按键 |
| 8 | 按键, SPLIT (不平衡的解决方法) | 16 | 最小化/菜单按键 |
| 9 | 夹钳模式选项按键 | 17 | 最大化/菜单按键 |
| 10/10a | 校正模式选项按键 | 18 | 点阵功能显示 |

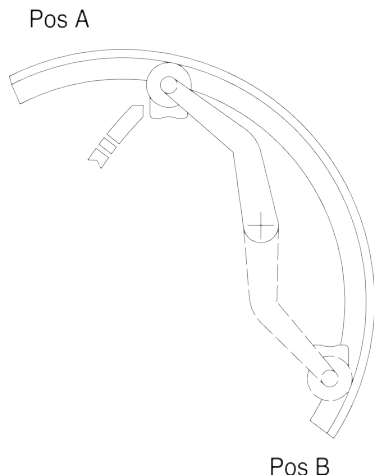
注意: 只用手指按键, 勿用钉子或其他尖锐物品按键。

Operation Functions Menu



875- 输入车轮数据

对于夹式平衡块，使用测量仪的顶端A点。



对于粘贴式平衡块，使用测量仪的顶端A点或底端B点的最佳一处。

注意：始终使用轮辋上撞板支架的圆弧部分



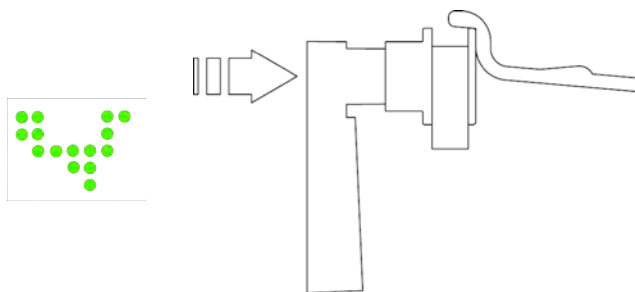
875- 显示移动中的测量仪

875- 自动预设数据

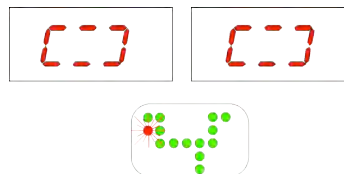
机器对钢制和铝制轮辋自动检测到校正平衡程序。

使用10/10a按键可以改变建议的平衡块位置。

875- 弹簧平衡块c1-c2/STATIC/t1-t3/c1-t3



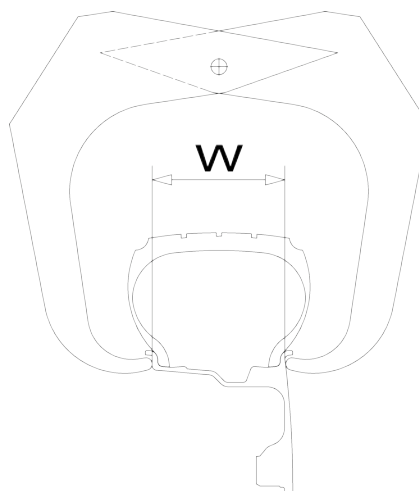
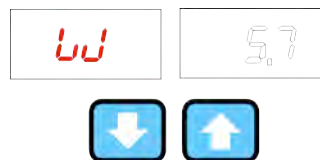
把测量仪尽量拉到轮辋的内边缘。把它固定在这个位置，直到听到哔哔声。



显示所取得的数据

把测量仪放回到初始位置。

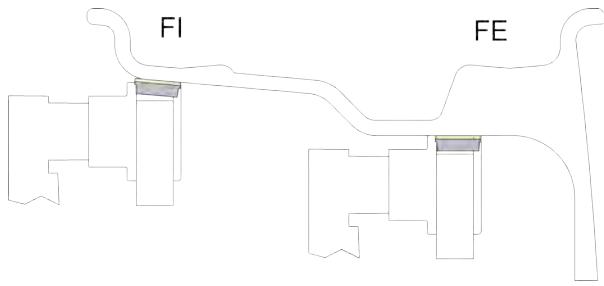
机器自动检测到距离和直径，并转到手动宽度设置。



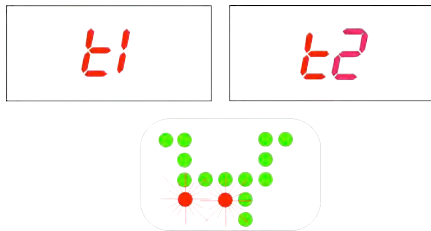
轮辋上通常会印有额定的宽度；若没有，则使用口径测量仪来测量数据“W”。

注意：一旦直径被设定，你可以在任何情况下按下10/10a键改变校正方法（参见“校正模式”）。

875- t1-t2与c1-t2轮辋



把测量仪滑动到LH边、已经安装了平衡块的那一点上。等待哔哔声。然后再把它朝着RH边滑动，等待哔哔声。车轮平衡机自动确认t1-t2或c1-t2模式。



自动提示平衡块的位置。



使用按键10，你可以在校正模式t1-t2与c1-t2之间转换（参见“校正模式”）。

875- 用带夹钳测量仪的均值对粘贴式平衡块进行精确定位

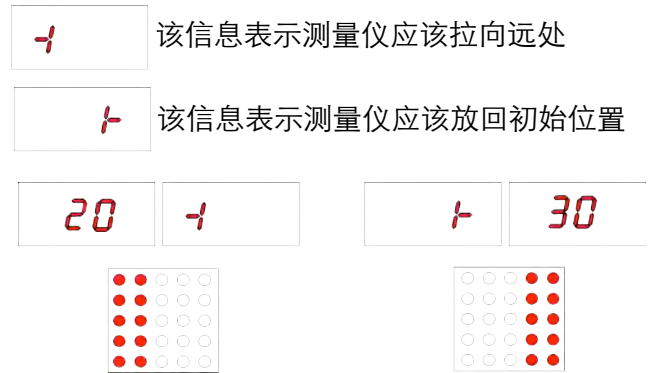
对于正常的STATIC/t1-t2与c1-t2校正模式和内侧夹式平衡块，可以使用以下操作删除平衡块应用程序的近似值：



- 按下按键
- 始终只获取测量仪A位置的数据（如图）。

注意：若校正类型不同于本章节所提到的类型，则此操作没有效果。

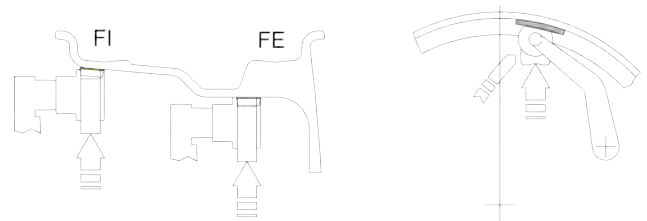
显示屏幕上会出现以下信息：



上面左边的信息表示达到内侧位置，右边的信息表示达到外侧位置。

- 根据仪器所显示的两侧信息，把车轮移到校正位置。
- 把放置在测量仪顶端的平衡块向外拉到夹钳触碰到车轮的位置。

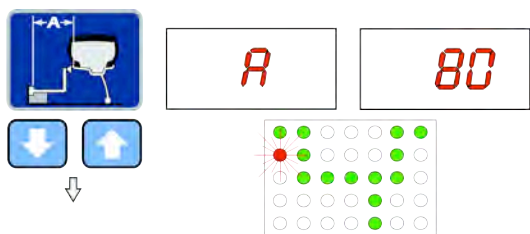
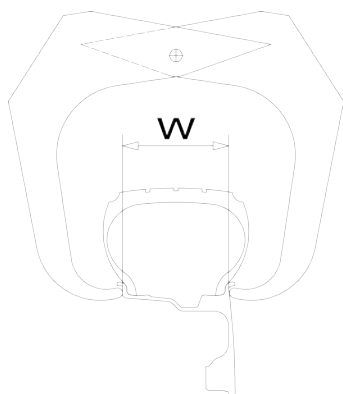
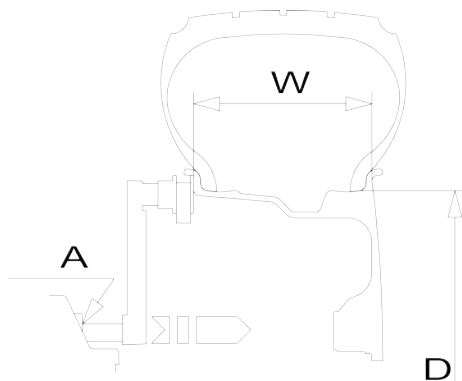
A.平衡块的位置不再是垂直的（如图），这将会自动得到补偿（适当地使用平衡块推进器）。



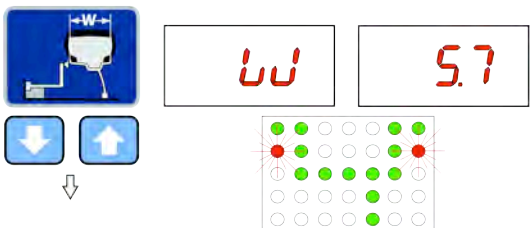
注意：位置重复循环装置只适用于A位置，如图所示。

775- 手动预设置车轮数据

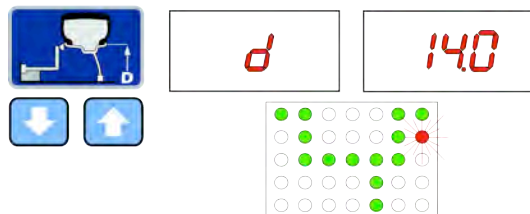
标准车轮c1-c2/STATIC/t1-t3/c1-t3



- 对于车轮内侧，在机器里预设距离“A”。

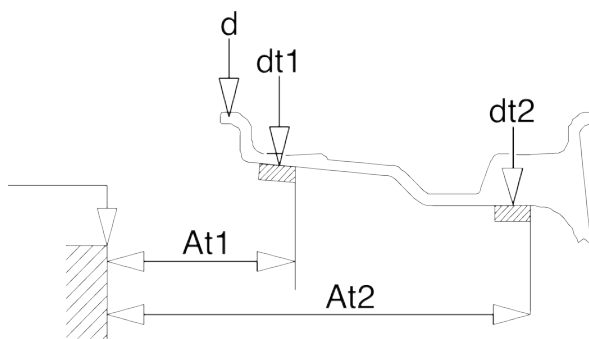


- 设置宽度，轮辋里通常会标注这个数值，若无，则使用测径规测量宽度“W”。



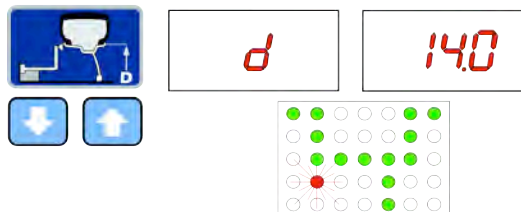
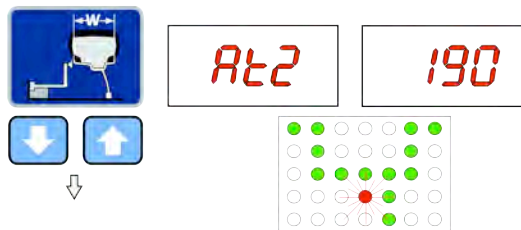
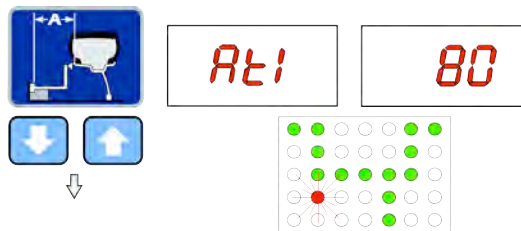
- 预设置轮胎上标注的额定直径“d”。

775- t1-t2车轮

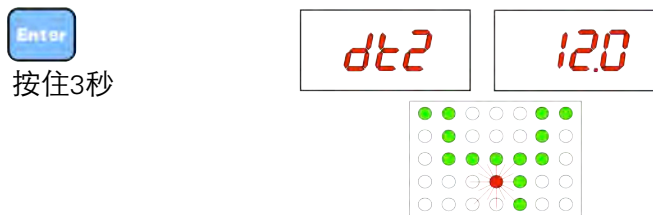


- 按照以下图解测量直径。

预设置：

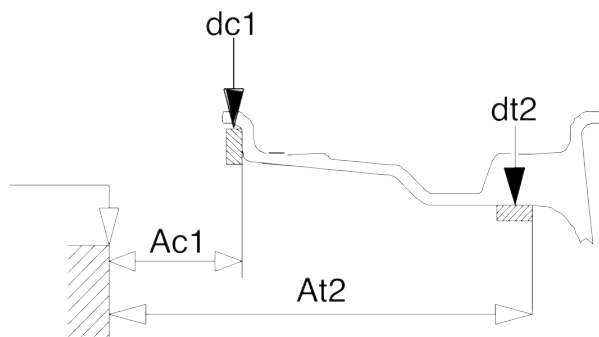


额定



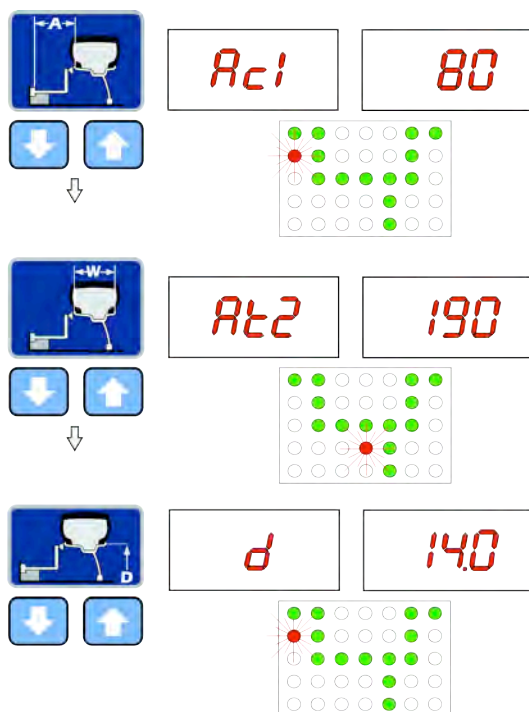
注意：当不设置dt2时， $dt1=d+1$ ，而 $dt2=d+2$ 是自动设置的。

775 - c1-t2车轮

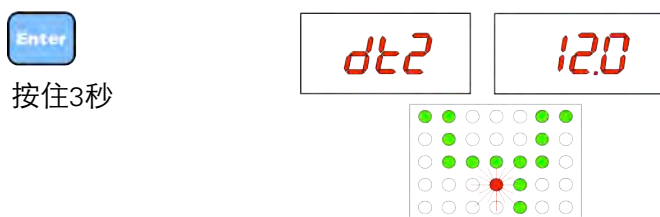


- 按照以下图解测量直径。

预设置：

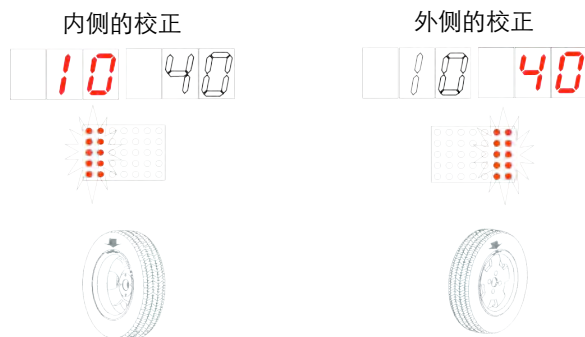


额定



注意：当不设置dt2时，dt2=d+2"是自动设置的。

测量结果



进行平衡旋转后，不平衡的数据将会显示在数字读取器上。

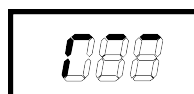
液晶数字读取器闪烁3-4次，表示车轮上安装校正平衡块的位置（12点钟的位置）。

若不平衡数值小于选定的起始值，则在显示不平衡数值的地方会显示 **0**，按下 **Round Off**

，即可读取小于选定的起始值的数值。

注意：若车轮的直径或等于13"，并且温度接近0°度，车轮平衡机会自动地实施一个特别的测量周期，包括两个连续的测量。不平衡数值的精确度与车轮平衡机的可信度是不受影响的。每次车轮平衡机启动时，这个操作类型均会被重新设置。

当平衡运转结束时，将出现闪烁的信号，然后手动转动车轮，直到出现不平衡的数值。



不平衡的再计算

在新的测量设置后，按下 **Stop & Exit**。

轮辐背后（隐藏的平衡块）

SPLIT功能用于轮辐背后的粘贴式平衡块的定位，所以它是不可见的。输入车轮的直径，然后旋转车轮。

按照以下步骤开始SPLIT功能：



以上述所显示的数据来举例说明SPLIT功能

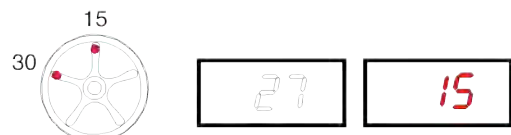
- 把车轮放在外侧不平衡的校正位置
- 把轮辐的其中一个顶点（最好是选择不平衡的左边那个）放在12点钟的位置。



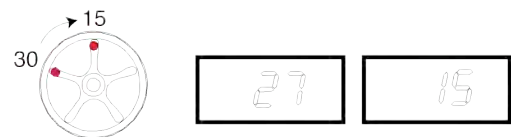
- 按照定位液晶显示器所显示的UP/DOWN（上/下）进行操作，并把第二个轮辐的顶点放在12点钟的位置。



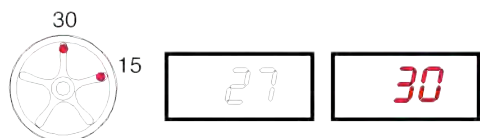
- 把第一个分离不平衡设置在校正位置1



- 校正位置1




- 把第一个分离不平衡设置在校正位置2



- 校正位置2

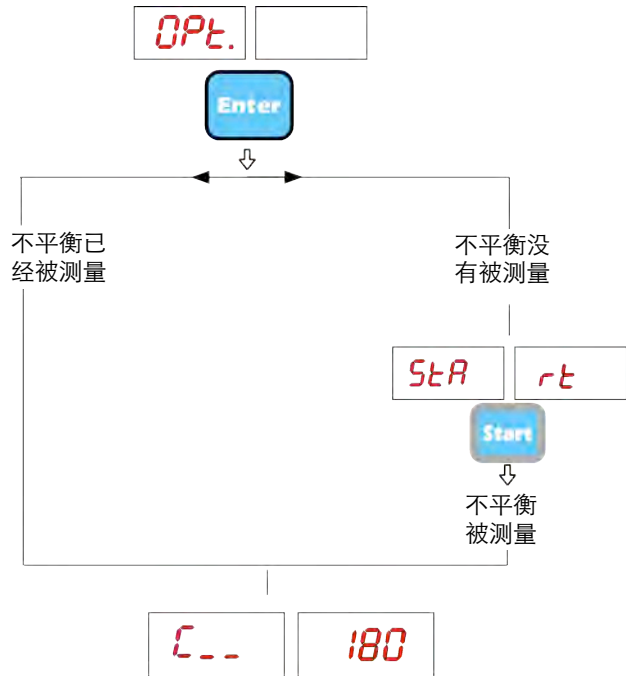
注意：若显示错误24的信息，则重复SPLIT功能以确保轮辐之间的最小距离大于18度。若显示错误25的信息，则重复SPLIT功能以确保轮辐之间的最大距离小于120度。

按下任何按键，可返回到正常的不平衡显示状态。

按下  按键，可开始执行一个新的旋转。

匹配安装

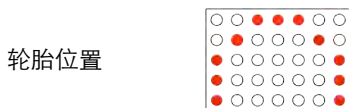
- 此功能用于减少被添加的平衡块重量以达到平衡车轮的目的。
- 此功能适用于静态不平衡超过1.5盎司（30克）。
- 此功能加强了轮胎的剩余离心率。



- 用粉笔在适配器和轮辋上各标注一个参考记号。
- 利用轮胎牵拉器的帮助，把轮胎的轮辋旋转180°度。

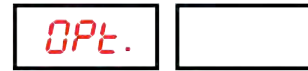
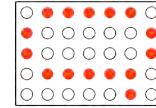


- 在适配器和轮辋上之前做的记号处，把车轮重新组装。
- RH显示：减少的百分比数值。
- LH显示：可以通过旋转来减少实际的静态不平衡。



- 在轮辋和轮胎上分别标注记号，并旋转轮胎的轮辋直到两处记号吻合，以便在显示器上取得最优化的效果。

可能的轮胎位置
= 轮辋位置



返回到最优化的开始步骤



在任何状态下取消最优化

校正模式

在测量界面，按

Static

键或

Tape Weight Choice

键，选择所需要的类型。若已经完成了一个旋转，对于每次模式的变换，处理器会自动根据新的运算结果对不平衡的数值进行再运算。



平衡那些在轮辋边缘带有夹式平衡块的钢制或轻质合金轮辋。



对于摩托车车轮，或者在轮辋的两侧均无法放置平衡块时，此静态模式是必不可少的。



平衡那些在轮辋肩部带有粘贴式平衡块的轻质合金轮辋。



混合应用：外侧粘贴式平衡块与内侧夹式平衡块。



(875) 混合应用：内侧粘贴式平衡块与外侧夹式平衡块。



平衡那些带有隐藏的外部粘贴式平衡块的轻质合金轮辋。可以设置直径值。（参见“手动设置t1-t2”）



混合应用：内侧夹式平衡块与隐藏的外侧粘贴式平衡块（梅赛德斯品牌）。可以设置直径值。（参见“手动设置c1-t2”）

若要检查所选择的校正类型，则按住

Display Balance Mode

键，矩阵显示会出现轮辋符号，并且校正平衡块会闪烁在正确的应用位置。

只有在按住该键的情况下，才会显示余下的信息。若要取消任何校正类型并直接返回到动态不平衡，则按下

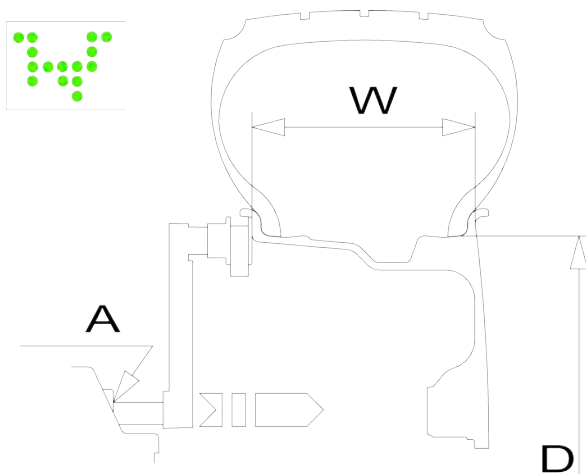
Tape Weight off

键即可返回到c1-c2模式。

875- 手动预设直径值（仅在特殊情况下或测试时使用）



875- c1-c2/STATIC/t1-t3/c1-t3 车轮轮辋（适用于在“自动校准”下设置直径值）

- 设置：



按  或 





使用   键设置通常在轮辋上标注的宽度值，若无标注，则使用测径规测量宽度“W”



- 按住该键至少两秒钟





- 使用   键预设轮胎上标注的额定直径“D”



- 按住该键至少两秒钟

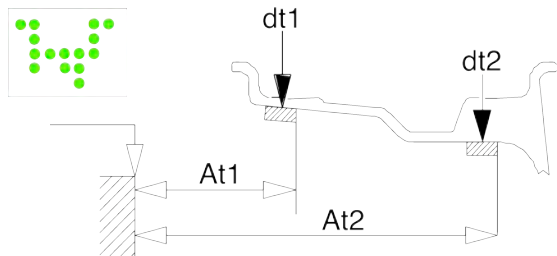


- 使用   键预设车轮内侧的距离“A”（从第一个刻痕（1）到读取点之间的长度）。

注意：此设置同样适用于校正模式STATIC/t1-t3/c1-t3。

875- t1-t2轮辋

- 设置:



转到下列功能:



- 按住上述两键其中的一个至少两秒钟 (从第一个刻痕开始测量)



- 按住该键至少两秒钟 (从第一个刻痕开始测量)



- 按住该键至少两秒钟 (设置额定直径值到1", 或在该点测量实际直径值)

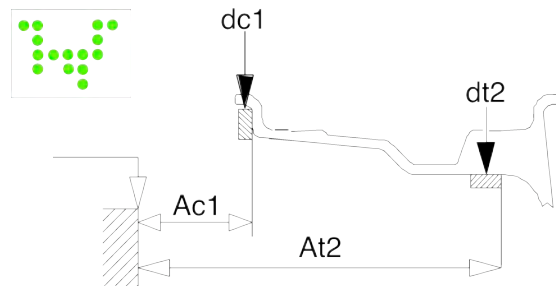


- 按住该键至少两秒钟 (在该点测量实际直径值)

注意: 当不设置dt2时, dt2=d1+1"是自动设置的。

875- c1-t2轮辋

- 设置:



转到下列功能:



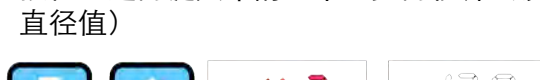
- 按住上述两键其中的一个至少两秒钟 (从第一个刻痕开始测量)



- 按住上述两键其中的一个至少两秒钟 (从第一个刻痕开始测量)



- 按住上述两键其中的一个至少两秒钟 (设置额定直径值)



- 按住上述两键其中的一个至少两秒钟 (在该点测量实际直径值)

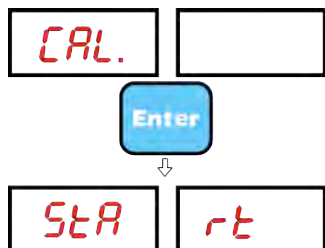
注意: 当不设置dt2时, dt2=dc1+2"是自动设置的。

自助校准

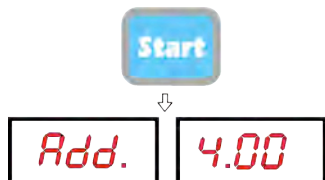
机器自助校准的流程如下：

- 把平均直径的钢制轮辋装配到车轮的轴上。
例如：6" x 14" ($\pm 1"$)
- 预设置所安装车轮的准确直径值。

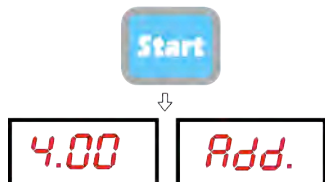
重要！！ 预设置错误的直径值将意味着错误地校准机器，导致随后所有的测量都将是错误的，直到进行新的正确直径值的自助校准！！



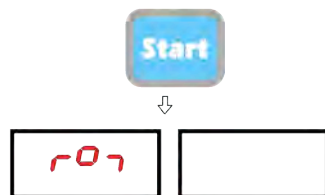
- 在普通条件下进行一个旋转。



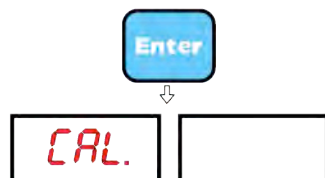
- 在外侧任意一个角度位置添加一个4盎司（盎司模式）或100克（克模式）的校准平衡块。



- 移动校准平衡块，直接穿越到内侧；保持同样的角度位置。



- 旋转车轮，让校准平衡块处于12点钟的位置。



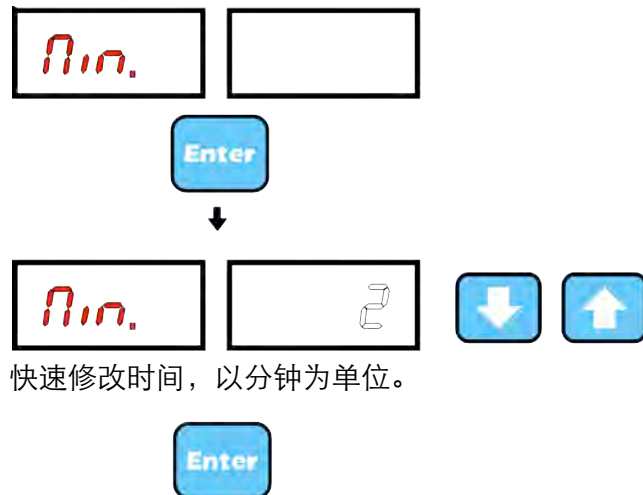
结束自助校准



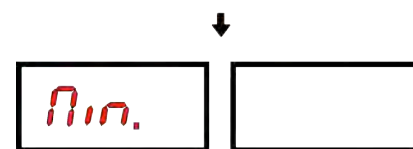
在任何状态下取消自助校准。

显示保护

显示保护功能可以被用来在显示器上用运动的符号暂时覆盖显示器上的信息。当车轮平衡机在下列设置所设定的时间之后仍然不使用时，此功能将会被激活。



快速修改时间，以分钟为单位。



设置为0时，显示保护功能自动失效。

在车轮平衡机的设置菜单内，显示保护功能是无效的。

按任意键或移动车轮，即可返回到车轮平衡机正常的功能。

维护保养指南

平衡机只需较少的维护保养以保持其操作的准确性。

1.保持显示屏干净清晰。使用湿布。切勿使用清洁剂或溶剂，他们将会使得显示屏油腻或朦胧。

2.保持电源转换器、锥体、面板、螺纹主轴、压力罩、与毂螺母的清洁。油脂和污渍的积累将导致不准确的平衡和过早老化。至少每天使用挥发性溶剂清洁这些物品一次。

3.使用挥发性溶剂清洁平衡块托盘和其他辅助设备柱、栓钉、或储藏架。存放在脏托盘上的平衡块可能会吸附油脂和污渍，导致它们不能牢固地附着在车轮上。



运用常识，这是一台电子设备。无论是用水管还是水桶向平衡机洒水，或是让其暴露在雨、雪中，可能导致操作人员与旁观者发生电击或触电的危险。只在干燥、有遮蔽的地方放置、储藏、和操作平衡机。



切勿用水管或水桶向平衡机泼水进行清洗。这将导致平衡机严重的毁坏。敏感的电子元件、电路电线、与平衡机内的其它部件不可淋湿或受潮。

4.保持平衡机周围区域的清洁。移走任何倚靠在平衡机旁的工具或其他物品。保持平衡机下方区域的清洁。清除任何导致平衡机不能水平放置的物品。要特别注意地面上新的或用过的平衡块，因为它们可能会让人滑倒从而导致人身伤害。

5.只能使用COATS®公司的备件。其他生产商的备件可能不合适或不能正确运作，并可能损坏平衡机。

诊断流程

平衡后的震动问题

若车轮平衡后，在光滑的路面上行驶仍然出现震动的情况，把车轮卸下来，再检查其平衡。若车轮没有平衡，可能的原因是：

- 没有正确地把车轮安装/居中在平衡机上。
- 平衡块从车轮上脱落（可能卡夹方式错误）。把其他平衡块从车轮上移走并重新平衡。
- 轮胎内存在外来物体。把轮胎从车轮上卸下，取走外来物体，并重新安装。把车轮平衡块移走并重新平衡。
- 石头或其他外来物体卡在轮胎表面或轮辋内。取走外来物体。检查，若需要则重新平衡。

若平衡机仍然显示车轮是平衡的，内侧与外侧显示的重量在0.10盎司之内，则问题不是发生在车轮的平衡上。检查以下可能导致震动的原因：

- 胎压。把所有的胎压升到建议的PSI。
- 轮胎或车轮径向或侧向偏斜。更换损坏的部分。
- 车轮盖或装饰环不平衡。去除车轮盖或装饰环并试驾驶。若震动消失，则取出主轴，并使用合适的电源转换器把车轮安装到平衡机上。平衡带有车轮盖或装饰环的车轮。
- 车轮安装不正确。重新正确地安装。
- 车轮的螺钉孔损坏。更换车轮。
- 万向节磨损。按要求进行更换。
- 驾驶主轴不平衡或损坏。平衡、维修、或更换。
- 制动转轴或制动鼓不平衡。
- 悬架不成直线。校正汽车并更换任何损坏或磨损的部分。

安装指南

必须由COATS®公司培训的服务技师对你的平衡机进行安装、设置、和调试流程。切勿尝试自行安装和设置机器。机器操作的准确性和可靠性取决于正确的安装。请拨打电话1-800-688-9240直接联系离你最近的COATS®公司认可的服务合作伙伴。

接收

当收到设备后，应立即对其进行全面检查。对于承运人来说，收货人签字的到货单是认可文件，表明收到的货物符合发票上注明的条款。

若收到的货物与到货单所注明的内容有短缺或损坏，切勿收货直到承运人在运货单上注明短缺或损坏的货物。这是自我保护的措施。

若在收货之后发现任何隐藏的短缺或损坏，立即通知承运人并要求他们进行检查。若承运人不愿做，则准备书面陈述，以证明你已通知承运人（注明通知日期）而承运人没有按照要求进行检查。

在交给承运人结清的收货单后，若再索赔短缺或损坏的部件是困难的。

及时地提交投诉承运人的文件。若可能的话，复印到货单、运货单、发票、和照片，作为你投诉的证据。

尽管货物一旦发往承运人后，COATS公司已无任何责任，但我们将协助追踪短缺的货物。我们乐意用每一种可能的方法进行帮助，但COATS公司没有责任去接收投诉，或更换短缺或损坏的部件。

标准配件

- 内嵌式平衡块托盘
- 3个后置锥
- 卡车锥
- 毂螺母
- 压力鼓
- 轮辋宽度测径卡钳

特点

- 平衡大部分汽车车轮
- 单一旋转动态双平面或静态平衡
- 垂直车轮安装
- 后置锥与前置锥安装
- “无须拧动螺丝”的安装
- 简单易懂的液晶显示和界面
- 自动校准
- 可拆卸的轴螺栓
- 轮辋测量仪自动回位
- 动态，静态，合金操作模式

规格

- 重量 100 磅 (775)
130 磅 (875)
- 单相电源 115, 60 赫兹
- 保护级别 IP 54
- 最大电力消耗 0.8 千瓦
- 平衡速度 小于每分钟 100 转
- 平均车轮(14公斤)周期时间 6-8 秒
- 最大测量分辨率 0.10 盎司
- 定位分辨率 ± 1.4 度
- 平均噪音 小于 70 分贝 (A)
- 轮辋-机器距离 0-252 毫米
- 轮辋宽度设定范围 1.5至20英寸
- 直径设定范围 10至30英寸

电路要求

对于你的机器所需要的合适电源，参见系列标签。

始终由有资质的电工按照国家和地方的法例安装正确的插座。

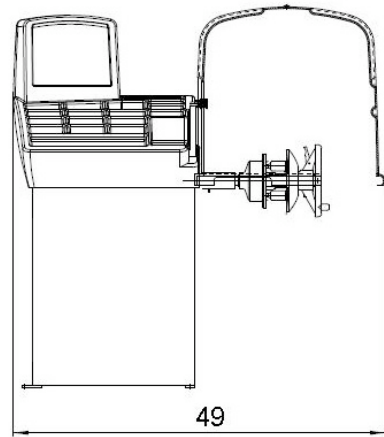
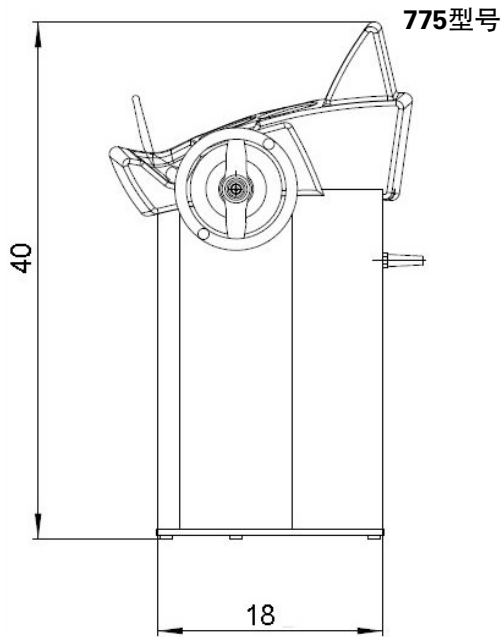
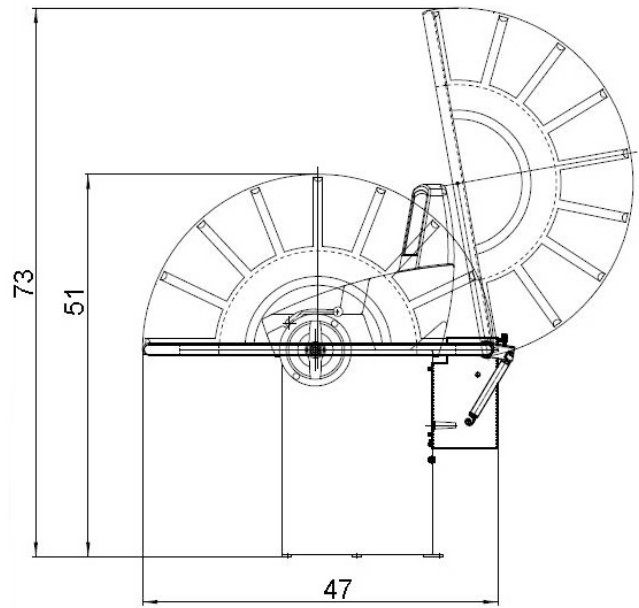
地面与空间的要求

平衡机必须被安放在坚固建筑物内平坦的地面上，最好是水泥地面。平衡机的三只脚必须被稳固地安放在地面上。若平衡机不水平，或三只脚没有被稳固地安放在地面上，或被安放在不稳定的地面上，平衡机将不能正确地发挥功能，并可能产生不精确的平衡读数。

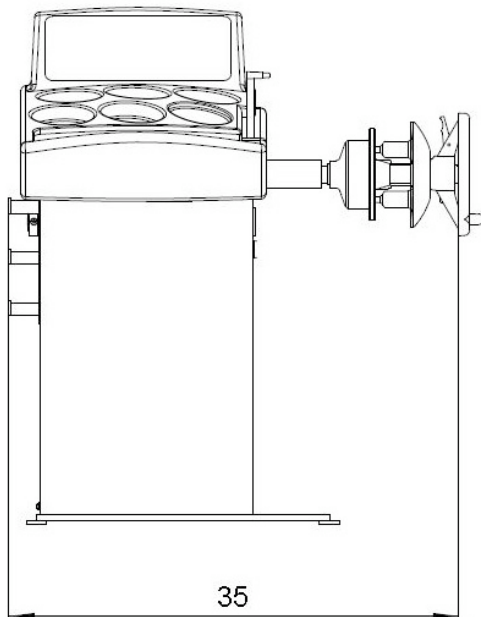
当平衡机在地台板上时，切勿操作机器。

选择一个平坦的、地面坚固的、周围及上方有足够空间的位置安放平衡机。确保所选择的位置在机器上方及后方有足够的空间，以便防护罩能够完全地打开。该位置还必须提供安装与移动车轮的工作空间。确保该区域有足够的照明。

875型号



空间要求



空间要求

拆卸机器包装

- 1.把地台板上的包装箱取走。
- 2.把所有零散的零件以及包在机器周围的配件取下。

把平衡机从地台板上移下来

- 3.把地台板上固定平衡机的运输螺钉取下。



切勿使用控制面板、控制面板基座、附件存储器、面板、防护罩或主轴去抬起平衡机。



使用器械来帮助把平衡机从地台板上移下来。平衡机的重量很大且不均衡分布。若机器倒下，将导致人身伤害或设备损伤。

- 4.把平衡机从地台板上吊起来，安放到它的操作区域。

- 5.把螺钉安装到马达轴的顶端并拧紧。

连接电源

在把平衡机连接到电源之前，经COATS公司培训的服务技师应进行最后的检查，以确保电源安装正确。若因为连接电源不正确，可能会导致保修失效。

初始测试

- 1.把机器电源插头插到合适的电源插座上。若电源插座的开关是关的，则将它打开。
- 2.启动平衡机。平衡机的电源开关在机器的后部。

防护罩的安装（875型号）

- 1.把塑料轴承套安装到防护罩管的顶端。
- 2.把防护罩管插进孔中，并滑动穿过防护罩的安装托架。由于形状的原因，轴承套只适合一个方向。
- 3.把第二个塑料轴承套安装到从托架中穿过的防护罩管的顶端。
- 4.套上制动环。须松开紧固螺钉，以便套上制动环。调整制动环，使得刻痕在放下防护罩时与地面平行。
- 5.把塞子塞入防护罩管的顶端。
- 6.把紧固螺钉拧紧，确保制动环不会松动。

- 7.抬起防护罩。

- 8.安装防护罩弹簧。它连接在防护罩管和安装托架的突起螺柱上。

- 9.放下防护罩。

- 10.把两个螺丝钉旋进防护罩开关。须调整开关的高度，以确保开关的按钮在放下防护罩时是朝上的。开关的按钮应刚好与制动环的外形相配。

- 11.把开关电线的一头连接到底座后板上的三插连接器上。

- 12.使用自动旋转功能来测试防护罩开关，确保安装正确。若出现问题，则检查防护罩开关按钮的高度是否到达正确操作的要求。

