



VYVAŽOVAČKA KOL REDATS W-650



ORIGINÁLNÍ UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA verze V.1.1 červenec 2024



Před prací s vyvažovačkou si pozorně přečtete
návod k použití.

Obsah

1. Zavedení	4
2. Parametry a funkce	4
2.1. Parametry	4
2.2. Vlastnosti.....	4
2.3. Pracovní podmínky	4
3. Konstrukce vyvažovačky.....	5
3.1. Mechanické díly	5
3.2. Elektrický systém	5
4. Instalace vyvažovačky	5
4.1. Vybalení a kontrola obsahu.....	5
4.2. Instalace stroje.....	1
4.3. Instalace krytu	1
4.4. Instalace stonku	2
5. LED ovládací panel a funkční klávesy	2
5.1. LED displej	2
5.2. Význam LED indikátorů	2
5.3. Význam funkčních kláves	3
6. Montáž a demontáž kola	3
6.1. Kontrola kola.....	3
6.2. Montáž kola.....	3
6.3. Demontáž kola	4
7. Zadávání dat ráfku a vyvažování.....	4
7.1. Spuštění stroje	4
7.2. Zadávání dat v režimu normálního/dynamického vyvažování.....	4
7.3. Zadávání dat a vyvažování v režimu ALU-S	5
8. Kalibrace měřicího zařízení.....	5
8.1. Kalibrace měřiče vzdálenosti ráfku [STOP+FINE]	5
8.2. Kalibrace měřidla průměru [STOP+OPT]	6
8.3. Kalibrace šířkového měřidla	6
9. Auto-kalibrace vyvažovačky.....	7
10. Operace vyvažování kol	8
10.1. Změna režimu vyvážení	8
10.2. Dynamické vyvažování	10
10.3. Proces vyvažování v režimu ALU-S	10
10.4. Proces vyvažování v režimu ALU-1 až ALU-3	11
10.5. Statické vyvážení	11
10.6. Program skryté hmotnosti (funkce SPLIT) [D] + [OPT]	12
10.7. Přepočet.....	12
11. Optimalizace nevyváženosti.....	12
11.1. Zkontrolujte snímač průměru	13
11.2. Zkontrolujte snímač tlaku.....	13

12. Bezpečnostní pravidla a řešení závad	13
12.1. Bezpečnostní pravidla	13
12.2. Vypořádání se s závadami.....	13
13. Údržba	14
13.1. Denní údržba	14
13.2. Profesionální údržba.....	14
14. Shrnutí problémů	15
15. Výkonový diagram	16
16. Schéma zapojení	17
17. Rozložené pohledy	18
18. Seznam náhradních dílů	21
ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ LIST	24
ES prohlášení o shodě.....	26

Pozor!

Zařízení je určeno pro vlastní montáž. Přesný postup naleznete v uživatelské příručce V případě problémů kontaktujte naše servisní oddělení e-mailem:

service@redats.com

1. Zavedení

Nevyvážené kolo ovlivňuje komfort a bezpečnost jízdy a navíc urychluje opotřebení komponentů odpružení. Zařízení má systém LSI (Large-Scale integrovaný obvod), který umožňuje vysokorychlostní zpracování dat. Než začnete se zařízením pracovat, pečlivě si přečtěte tento návod. Neotevírejte kryt stroje ani nevyměňujte žádné díly sami. Pokud je nutné vyměnit jakýkoli prvek, kontaktujte náš servis.

Před vyvážením se ujistěte, že je kolo správně namontováno na přírubě. Při práci se strojem pamatujte na přiléhavý oděv, který se nezachytí o pohyblivé části vyvažovače. Dále nesmí stroj obsluhovat osoby, které nemají odpovídající školení a znalosti o vyvažování kol.

Poznámka – vyvažovačka nelze použít pro jiné činnosti, než které jsou popsány v tomto návodu.

2. Parametry a funkce

2.1. Parametry

Maximální hmotnost kola	65 kg
Výkon motoru	200 W
Napájení	230 V / 50 Hz
Přesnost vyvážení	±1 g
Rychlost otáčení	200 ot./min
Doba cyklu	8 str
Šířka ráfku	1,5" - 20" (40 mm ~ 510 mm)
Úroveň hluku	<70 dB
Čistá hmotnost	102 kg
Rozměry	960 mm x 760 mm x 1160 mm

2.2. Vlastnosti

- 9segmentový LED displej s indikátorem zvolené operace.
- Na lepených závažích, závažích s hroty, skrytých závažích atd. lze provádět různé režimy vyvažování.
- Automatické zadávání dat přes měřič.
- Inteligentní auto kalibrační systém a samo označení.
- Funkce sebe detekce a ochrany.
- Funkce vyvažování pro ocelové nebo hliníkové ráfky.

2.3. Pracovní podmínky

Teplota	5 ~ 50 °C
Výška nad hladinou moře	pod 4000 m
Vlhkost	ne více než 85 %

3. Konstrukce vyvažovačky

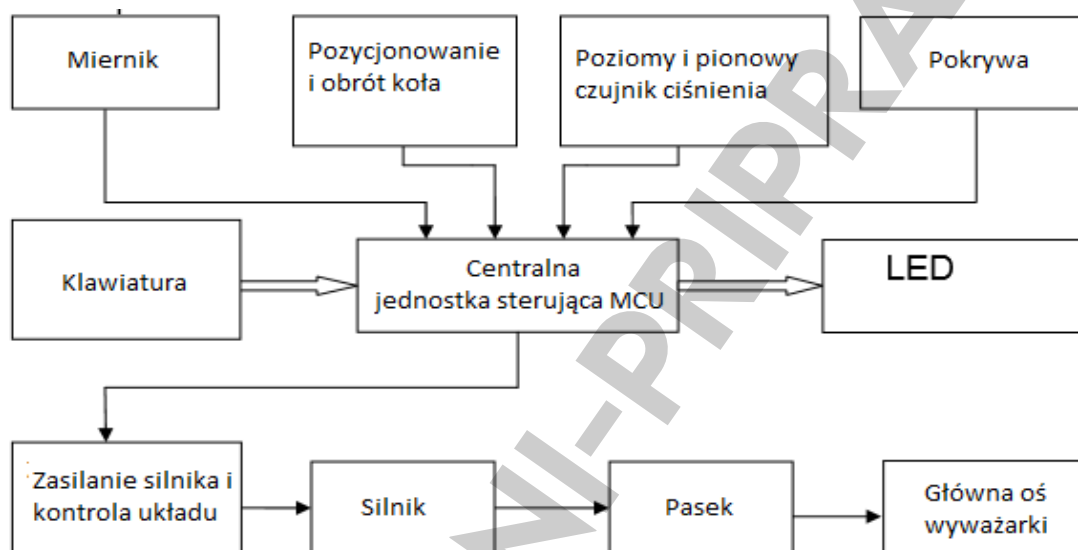
Vyvažovačka se skládá z elektronických a mechanických částí:

3.1. Mechanické díly

Tato část se skládá z podpěry, sklopné podpěry a hlavní osy; tyto prvky jsou připevněny k rámu.

3.2. Elektrický systém

1. Mikro počítačový systém vyvinutý na technologii LSI, stejně jako rychlý systém CPU mikrokontroléru, klávesnice a LED displej.
2. Automatický měřič vzdálenosti a průměru.
3. Testování systému rychlosti a polohy se skládá z elektronického voliče převodovky.
4. Systém napájí a řídí dvoufázový asynchronní motor.
5. Horizontální a vertikální snímač tlaku.
6. Kryt/kryt. Kolo se neotáčí, pokud není kryt spuštěn.



Obr 3

4. Instalace vyvažovačky

4.1. Vybalení a kontrola obsahu

Otevřete obal a zkontrolujte, zda v obalu není nějaká poškozená část. Pokud se vyskytnou nějaké problémy, příslušenství nepoužívejte a kontaktujte svého dodavatele. Standardní příslušenství, kterým je vyvažovačka vybavena, je uvedeno níže:

- Kleště 1 ks.
- imbusový klíč 1ks.
- Měřicí kompas 1 ks.
- Rychloupínací matice 1 ks.
- Adaptér (kužel) 4 ks.
- Kalibrační závaží (100g) 1 ks.
- Kryt kola (kryt) 1 ks.
- Závrtová hřídel (čep) 1 ks.
- Velký rukáv 1 ks.
- Malý rukáv 1 ks.
- Guma na velký rukáv 1 ks.
- Návod k použití 1 ks.
- Kuželové držáky s krytem, 3 ks.
- Vidlicový klíč 1 ks.

4.2. Instalace stroje

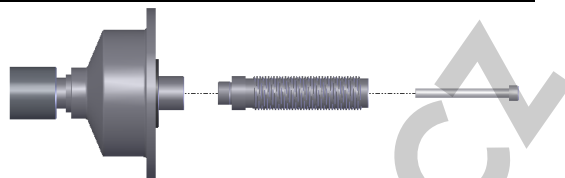
- Vyvažovačka musí být instalován na pevný cement nebo podobný podklad, nerovný podklad může způsobit chyby v měření vyvažovačky.
- Kolem stroje by mělo být min 50 cm volného prostoru pro volné a správné ovládání vyvažovačky.
- Doporučujeme, ale není to povinné, připevnit vyvažovačku k zemi pomocí otvorů ϕ 12 v základně stroje.

4.3. Instalace krytu

Nasadte kryt na zařízení - vložte trubku nesoucí kryt do otvoru (za hlavním panelem) a poté utáhněte šrouby M10x65.

4.4. Instalace stonku

Namontujte čep čepu hnacího hřídele na hlavní hřídel pomocí šroubu s vnitřním šestihranem M10 × 150 a poté šroub utáhněte.



Rys. 4.1

5. LED ovládací panel a funkční klávesy

5.1. LED displej

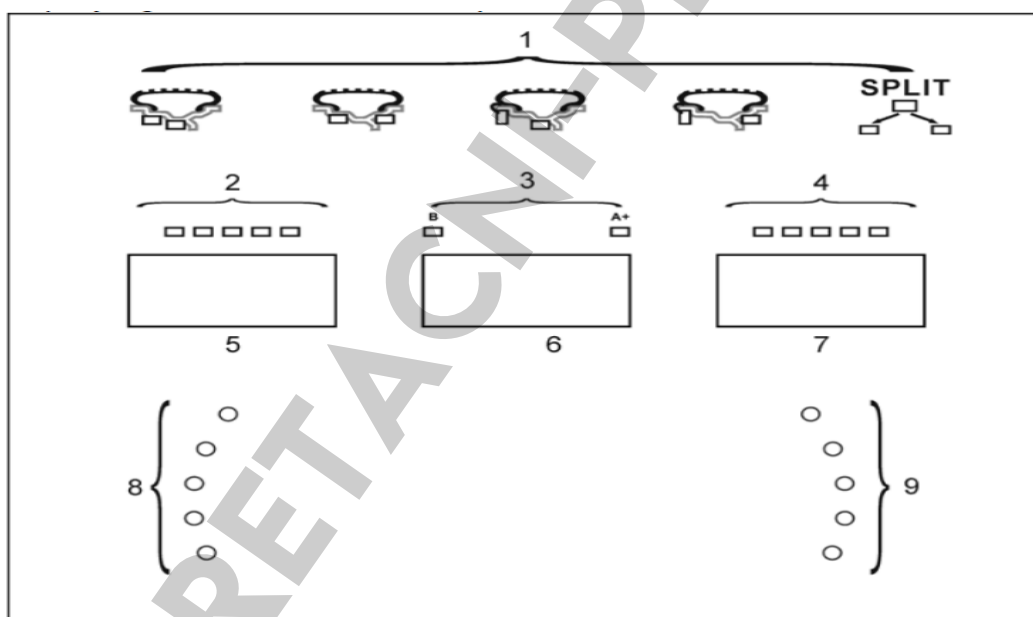
LED 5: když zadáte rozměry, na displeji se zobrazí hodnota 'a'; při dalším měření se na displeji zobrazí hodnota nevyváženosti uvnitř kola.

LED 6: když zadáte rozměry, na displeji se zobrazí 'b' nebo 'aE', a pokud nastavíte možnost, objeví se výběr nabídky.

LED 7: když zadáte rozměry, na displeji se zobrazí hodnota 'd' a při dalším měření se na displeji zobrazí hodnota nevyváženosti mimo kolo.

Indikátory ovládacího panelu

- | | |
|---|---|
| 1. Kontrolka režimu vyvážení | 6. LED 6 |
| 2. Místo pro montáž závaží (uvnitř ráfku) | 7. LED 7 |
| 3. LED 6 podsvícení displeje | 8. Lampa zobrazující polohu závaží na vnitřní straně. |
| 4. Místo pro montáž závaží (mimo ráfek) | 9. Lampa zobrazující polohu závaží na vnější straně. |
| 5. LED 5 | |



Obr 5

5.2. Význam LED indikátorů

Vnitřní indikátor pozice přilepení závaží:

- V režimu ALU-S indikuje polohu vnitřního vyvažovacího závaží.

Ukazatel polohy upevnění vnějšího závaží:

- V režimu ALU-S indikuje polohu připevnění externího vyvažovacího závaží.

Indikátor režimu vyvážení:

- Označuje aktuální režim vyvažování.

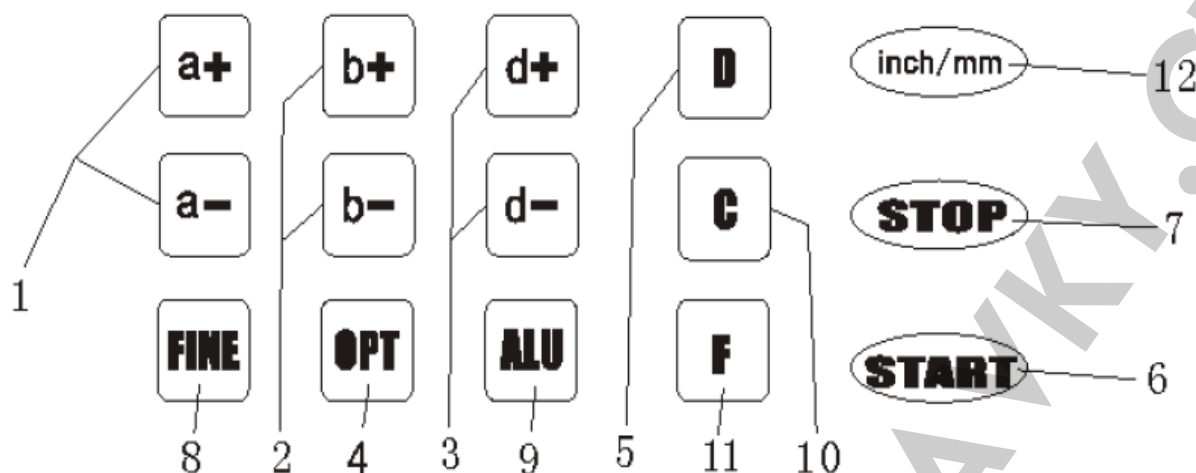
Vnitřní indikátor polohy váhy:

- Označuje polohu vnitřního závaží, když svítí všechny indikátory.

Indikátor polohy vnější hmotnosti:

- Označuje polohu externího závaží, když svítí všechny indikátory.

5.3. Význam funkčních kláves



Obr 5

- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Stiskněte tlačítka [a+] , [a-] pro ruční nastavení ráfku "DISTANCE" 2. Stiskněte tlačítka [b+] , [b-] pro ruční nastavení ráfku "WIDTH" 3. Stiskněte tlačítka [d+] , [d-] pro ruční nastavení ráfku "DIAMETER" 4. Stisknutím tlačítka [OPT] aktivujete nebo deaktivujete režim OPT IMALIZATION 5. Stiskněte tlačítko [D] pro automatickou diagnostiku, automatickou kalibraci a rozdělení nevyváženosti | <ol style="list-style-type: none"> 6. Cyklujte tlačítko [START] 7. Tlačítko [STOP] , speciální režim a výběr speciálních funkcí 8. Tlačítko [Fine] , výběr speciálních funkcí 9. Tlačítko [ALU] , výběr režimu korekce "ALU". 10. Stiskněte tlačítko [C] pro přepočítání a autokalibraci nebo RETURN 11. Tlačítko [F] přepíná mezi korekcí "STATIC" a "DYNAMIC". 12. Výběr jednotky palce/mm |
|---|---|

K mačkání funkčních tlačítek používejte pouze prsty! Nikdy nepoužívejte zátěžové kleště nebo jiné podobné nástroje!

POZOR! Vyvažovačka se může během přepravy odkalibrovat. Před zahájením práce se strojem by proto měla být provedena kalibrace měřicích zařízení a autokalibrace vyvažovacího stroje.

6. Montáž a demontáž kola

6.1. Kontrola kola

Kolo musí být čisté. Neměl by vykazovat žádné stopy písku nebo jiných nečistot. Nesmí na něm být žádná závaží. Ujistěte se, že tlak vzduchu v kole je na požadované hodnotě. Ujistěte se, že nedošlo k poškození povrchu ráfku.

6.2. Montáž kola

Vyberte si vhodný kužel, který odpovídá velikosti středového otvoru (pokud je v ráfku jeden)

Montáž kola lze provést dvěma způsoby: A. pozitivní polohování; B. negativní polohování

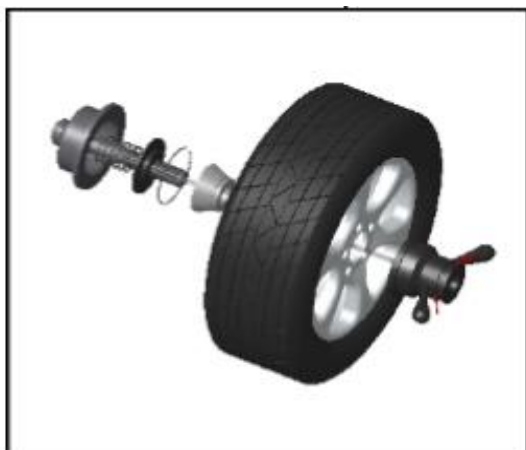
- **Pozitivní polohování (viz obr. 6.1) :**

Doporučeno pro ráfky s menší středovou dírou. Postup montáže: připevněte kolo k vřetenu → nainstalujte odpovídající kužel (menším koncem směrem ven) → nainstalujte kolo → namontujte rychloupínací matici.

- **Negativní umístění (viz obr. 6.2) :**

Funguje dobře pro kola s velkým středovým otvorem a velkými kužely. Díky tomuto postupu ráfek dokonale přiléhá k vřetenu. Postup: nasadte kolo na vřeteno, použijte vhodný kužel (s větším hrotem na vnější straně) → namontujte matici pro rychlou montáž.

Namontujte kolo a kužel na vřeteno. Ujistěte se, že kužel tlačí na kolo. Zkontrolujte, zda se kolo volně otáčí.



Obr 6



Obr 6

6.3. Demontáž kola

- Odstraňte matici.
- Opatrně sejměte kolo z vřetena a přitom jej podpírejte, aby nedošlo k poškození vřetena.

Poznámka: Při montáži/demontáži kola neotáčejte na ose, aby nedošlo k poškrábání osy.

7. Zadávání dat ráfku a vyvažování

7.1. Spuštění stroje

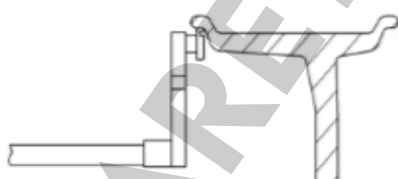
Po zapnutí napájení se stroj spustí automatickou inicializací a je připraven k provozu přibližně po 2 sekundách. Stroj se ve výchozím nastavení přepne do režimu automatického dynamického vyvažování jako na **obrázku 7.1** a je připraven pro zadávání dat



Obr 7

7.2. Zadávání dat v režimu normálního/dynamického vyvažování

1. Po zapnutí se stroj nastaví do standardního režimu dynamického vyvažování
2. Zadejte podrobnosti o ráfku:



Obr 7

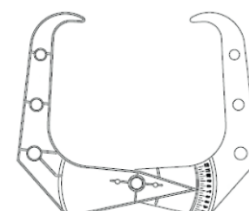


Obr 7

Vysuňte měrku, umístěte hlavici měrky do středu konkávního okraje ráfku (**obr. 7.2**). Nejprve všechny LED zhasnou a poté čekáte, až bude měřič vyjmut. Měřič automaticky odečte VZDÁLENOST [a] a PRŮMĚR [D] kola. Když se měřidlo vrátí na nulu, na displeji se zobrazí údaje o ráfku.

3. Pokud hodnota měření kola neodpovídá skutečnému stavu, měli byste provést automatickou kalibraci měřičů a poté změřit znovu nebo ručně zadat data ráfku.

4. **ručního** **plastového** **měřidla** (**Rys. 7.1b+**) nebo **[b-]** pro ruční zadání hodnoty. K tomuto účelu můžete také použít automatický výložník pro měření šířky ráfku přiložením na okraj.



Rys. 7.1

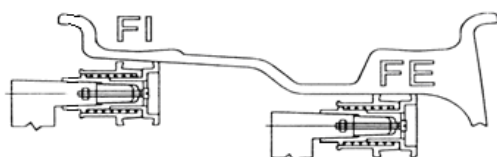
7.3. Zadávání dat a vyvažování v režimu ALU-S

Za normálních okolností není pro přepnutí z normálního režimu do jiného režimu nutné znovu zadávat údaje o ráfku. Stačí stisknout tlačítko ALU pro výběr preferovaného režimu. Rozdíl je v tom, že režim ALU-S má speciální metodu zadávání dat. Program ALU-S znamená speciální program a skládá se ze dvou režimů (**obr. 7.5**):

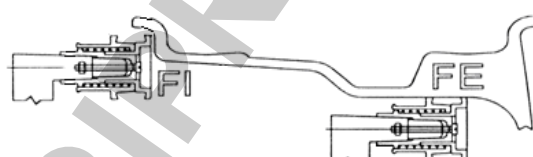


Obr 7

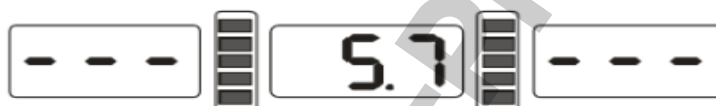
Stejně jako na **obr. 7.6** nebo **7.7**, vytáhněte měřidlo, vložte hlavu výložníku do středu ráfku v poloze **FI** a držte 2 sekundy. (tato poloha se používá k nalepení/položení závaží na vnitřní stranu ráfku). Změří se vzdálenost (**aI**) a průměr (**dI**) vnitřku ráfku (**obr. 7.8**). Poté pokračujte ve vysunování měřidla, vložte hlavici měřidla mimo ráfek do polohy **FE** a držte 2 sekundy. (tato poloha se používá k nalepení závaží na vnější stranu ráfku), bude měřena vzdálenost (**aE**) a průměr (**dE**) od vnější strany ráfku. Po změření obou parametrů se na displeji automaticky zvolí program ALU-S (**obr.7.9**)



Obr 7



Obr 7



Obr 7



Obr 7

Když se měřič vrátí do nulové polohy, na displeji se zobrazí aI, aE a dI. Stisknutím **[a+]**, **[a-]** změníte hodnotu aI; stiskněte **[b+]**, **[b-]** pro změnu hodnoty aE; stiskněte **[d+]**, **[d-]** pro změnu hodnoty dI; stiskněte tlačítko **[Fine]** pro zobrazení hodnoty dE, podržte tlačítko **[Fine]** a stiskněte **[d+]**, **[d-]** pro změnu hodnoty dE.

8. Kalibrace měřicího zařízení

Měřicí zařízení bylo zkalibrováno ve výrobě, ale hodnoty se mohly během přepravy změnit. Každý uživatel by proto měl svou vyvažovačku před použitím zkalibrovat.

Po zapnutí napájení a dokončení inicializace je měřicí zařízení připraveno k provozu.

8.1. Kalibrace měřiče vzdálenosti ráfku [STOP+FINE]

1. Stiskněte a podržte tlačítko **[STOP]** a stiskněte tlačítko **[Fine]** (**obr. 8.1**). Pokud chcete kalibraci ukončit, stiskněte **[STOP]** nebo **[C]** pro ukončení.



Obr 8

2. Posuňte měřič do polohy 0, stiskněte tlačítko [ALU] (**obr. 8.2**). Pokud chcete kalibraci ukončit, stiskněte [STOP] nebo [C] pro ukončení.



Obr. 8.2

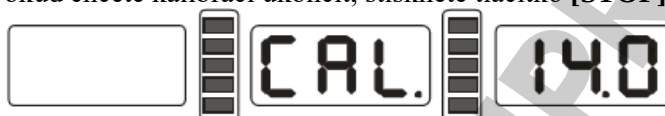
3. Přesuňte měřič na 15, stiskněte tlačítko [ALU] (**obr. 8.3**), automatická kalibrace ráfkového měřiče vzdálenosti skončí, měřicí zařízení se zasune.



Obr. 8.3

8.2. Kalibrace měřidla průměru [STOP+OPT]

1. Při instalaci středně velkého kola na hlavní osu stiskněte a podržte tlačítko [STOP] a poté stiskněte tlačítko [OPT] (**obr. 8.4**). Pokud chcete kalibraci ukončit, stiskněte tlačítko [STOP] pro ukončení.



Obr. 8.4

2. Stisknutím [d+] nebo [d-] změňte aktuální hodnotu průměru ráfku. Stiskněte tlačítko [ALU] (**obr. 8.5**)



Obr. 8.5

3. Posuňte měrku, vložte hlavu měrky do okraje ráfku (**obr. 7.2**), stiskněte tlačítko [ALU] (**obr. 8.3**), konec autokalibrace měřidla průměru, měřidlo zatáhnete.

8.3. Kalibrace šířkového měřidla

1. Stiskněte a podržte tlačítko STOP a stiskněte b+ nebo b-, viz obrázek 8-6, pro ukončení stiskněte tlačítko STOP



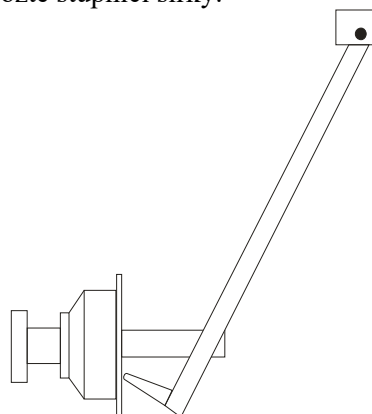
Obr. 8.6

2. Stiskněte tlačítko ALU, viz obrázek 8-7, pro ukončení stiskněte tlačítko STOP



Obr. 8.7

3. Umístěte šířkový výložník na rovinu příruby vyvažovačky, viz obrázek 8-8, stiskněte klávesu ALU, viz obrázek 8-3, konec kalibrace, odložte stupnici šířky.



Obr. 8.8

9. Auto-kalibrace vyvažovačky

Vyvažovačka byla zkalibrována ve výrobě. Čas od času se doporučuje provést automatickou kalibraci, protože přeprava nebo nekalibrace stroje po dlouhou dobu může způsobit chyby.

- Po zapnutí stroje a dokončení inicializace (**obr. 9.1**) zadejte údaje o ráfku jako v bodě 7.2
- Stiskněte tlačítka **[D]** a **[C]** (**obr. 9.1**), sklopte kryt, stiskněte **[START]** , přejděte k dalšímu kroku. Pokud chcete kalibraci ukončit, stiskněte **[STOP]** nebo **[C]** pro ukončení.



Obr. 9.1

- Po zastavení nápravy (**obr. 9.2**), zvedněte kryt, položte 100g kalibrační závaží kamkoli na vnější stranu ráfku (spusťte kryt), stiskněte **[START]** , přejděte k dalšímu kroku. Pokud chcete kalibraci ukončit, stiskněte **[STOP]** nebo **[C]** pro ukončení.



Obr. 9.2

- Po zastavení osy (**obr. 9.3**) je kalibrace ukončena. Vyjměte kolo, nyní je vyvažovačka připravena.



Obr. 9.3

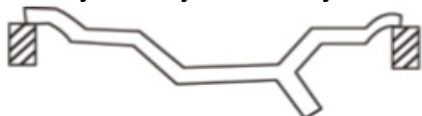
Podczas autokalibracji wprowadzone dane oraz 100g ciężarek muszą być prawidłowe. W innym wypadku wystąpi błąd pomiaru, a tym samym błąd kalibracji wyważarki, co będzie skutkować utratą precyzyjnego wyważania maszyny.

10. Operace vyvažování kol

10.1. Změna režimu vyvážení

10.1.1. Přepínání mezi dynamickým a statickým režimem

Chcete-li přepnout mezi dynamickým a statickým režimem vyvažování, stiskněte klávesu F.



Obr. 10.1



Obr.10.2

- Dynamické vyvažování : Umístěte závaží na vnitřní a vnější okraje ráfku (standardní režim vyvažování) (**obr. 10.1**)
- Statické vyvažování, režim ST: Umístěte závaží do středu ráfku (**obr. 10.2**).

10.1.2. Přepínání režimů vyvažování ALU

Chcete-li přepnout systém CPU mezi režimy ALU-S~ALU-3, stiskněte klávesu ALU.

Režim ALU-S: Závaží nalepte na dvě místa uvnitř paprsků ráfku	
Režim ALU-1: Přilepte závaží dovnitř a vně paprsků ráfku	
Režim ALU-2: Umístěte závaží na vnitřní okraj ráfku a další závaží na vnější (uvnitř paprsků)	
Režim ALU-3: Umístěte závaží na vnitřní okraj ráfku a další závaží na vnější (vně paprsků)	

Režim rozdělení hmotnosti a režim skrytí hmotnosti

V režimu ALU-S, pokud je vnější (vnitřní paprsková) poloha závaží mezi dvěma paprsky, může režim ALU-S rozdělit závaží na dvě. Dělené závaží je umístěno za dvěma paprsky, blízko původní polohy závaží, aby bylo skryto, viz **obr. 10.3** .

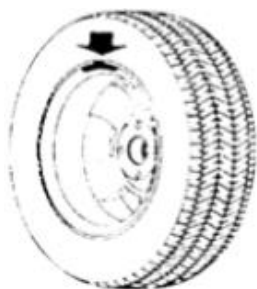


Obr.10.3

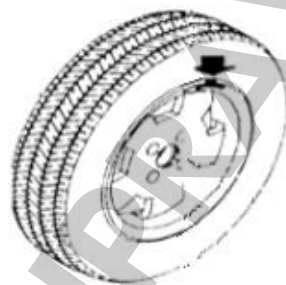
WWW.ARETACNI-PRIPRAVKY.CZ

10.2. Dynamické vyvažování

1. Zadejte údaje o ráfku jako v bodě 7.2
2. Spusťte ochranný kryt a stiskněte tlačítko **START**, kolo se začne otáčet. Po zastavení se na obou stranách LED displeje zobrazí nevyváženost kola na obou stranách. Když se na prostředním LED displeji zobrazí **OPT**, lze zvolit optimalizaci nevyváženosti.
3. Pomalu otáčejte kolem. Když svítí všechny vnitřní diody pro polohování závaží (**obr.5.1(8)**), stiskněte brzdu, aby se kolo zablokovalo a položte vhodné závaží na pozici 12 hodin přímo nad hřídel na vnitřní straně ráfku. (**Obr.10.4**)
4. Znovu pomalu otáčejte kolem. Když svítí všechny diody pro polohování externího závaží (**obr.5.1(9)**), sešlápněte brzdu, aby se kolo zablokovalo položte vhodné závaží na pozici 12 hodin přímo nad hřídel na vnější straně ráfku. (**Obr.10.5**)



Obr 10



Obr 10

5. Sklopte kryt dolů, kolo se začne znovu otáčet. Po zastavení se na LED obrazovkách na obou stranách zobrazí „0“. Vyvážení dokončeno. Odstraňte kolo

10.3. Proces vyvažování v režimu ALU-S

10.3.1. Proces ručního připevnění závaží

1. Zadejte údaje o ráfku jako v bodě 7.3
2. Spusťte ochranný kryt a stiskněte tlačítko **START**, kolo se začne otáčet. Po zastavení se na obou stranách LED displeje zobrazí nevyváženost kola na obou stranách. Když se na prostředním LED displeji zobrazí **OPT**, lze zvolit optimalizaci nevyváženosti.
3. Pomalu otáčejte kolem. Když svítí všechny vnitřní diody pro polohování závaží (**obr.5.1(8)**), stiskněte brzdu, aby se kolo zablokovalo a položte vhodné závaží na pozici 12 hodin přímo nad hřídel na vnitřní straně ráfku. (**Obr.10.4**)
4. Znovu pomalu otáčejte kolem. Když svítí všechny diody pro polohování externího závaží (**obr.5.1(9)**), sešlápněte brzdu, aby se kolo zablokovalo položte vhodné závaží na pozici 12 hodin přímo nad hřídel na vnější straně ráfku. (**obr. 10.5**)

10.3.2. Proces připevnění závaží k výložníku

1. Zadejte údaje o ráfku jako v bodě 7.3
2. Spusťte ochranný kryt a stiskněte tlačítko **START**, kolo se začne otáčet. Po zastavení se na obou stranách LED displeje zobrazí nevyváženost kola na obou stranách. Když se na prostředním LED displeji zobrazí **OPT**, lze zvolit optimalizaci nevyváženosti.
3. Pokud jste zadali údaje podle **obr. 7.5**, otáčejte pomalu kolem, dokud se nerozsvítí všechny LED diody na vnitřní straně - závaží vložte do okraje ráfku. Když se rozsvítí všechny LED diody na vnější straně, stiskněte **[STOP]** a **[ALU]** - **táhněte měřidlo, dokud** se na centrálním displeji neobjeví **obr. 10.7**. Nalepte závaží na vnější stranu ráfku. Spusťte kryt. Stiskněte **[START]**. Jakmile je vyvažovací cyklus dokončen, displeje na obou stranách by měly ukazovat „0“. Odstraňte kolo.
4. Pokud byla zadána data podle **obr. 7.6**, stiskněte **[STOP]** a **[ALU]** - pomalu otáčejte kolečkem, dokud se nerozsvítí všechny vnitřní diody pro polohování závaží - vložte příslušné závaží do štěrbin měřicího zařízení, pomalu vyjměte závaží metr, dokud se neobjeví na centrální LED obrazovce, jak je znázorněno na **obr. 10.6**. Poté měřidlo otočte a na ráfek nalepte závaží podle **obr. 10.8**.

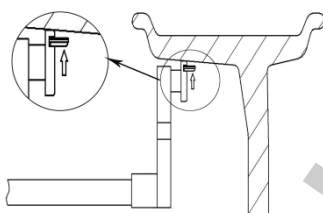
- Poté vložte příslušné závaží do štěrby měřidla, pomalu otáčejte kolečkem, když se rozsvítí všechny diody pro umístění externího závaží, pohybujte měřidlem, dokud se neobjeví na středové LED obrazovce jako na **obr. 10.7** . Potom měřidlo otočte a závaží přilepte na ráfek jako na **obr. 10.8** ;



Obr. 10.6



Obr. 10.7



Obr. 10.8

Kiedy używasz miernika do automatycznego klejenia ciężarków, upewnij się, że wyświetlacz LED jest sprawny - jeśli nie: nie ruszaj miernika, naciśnij przycisk STOP i ALU - środkowy wyświetlacz LED - od teraz możesz przesuwać miernik do automatycznego klejenia ciężarków.

10.4. Proces vyvažování v režimu ALU-1 až ALU-3

- Zadejte údaje o ráfku jako v bodě 7.3
- Stisknutím tlačítka ALU přepnete do příslušného režimu vyvažování.
- Spusťte ochranný kryt a stiskněte tlačítko **START** . Kolo se začne otáčet. Po zastavení se na obou stranách LED displeje zobrazí nevyváženost kola na obou stranách. Když se na prostředním LED displeji zobrazí **OPT** , lze zvolit optimalizaci nevyváženosti.
- Pomalu otáčejte kolem, dokud se nerozsvítí všechny vnitřní indikátory polohy závaží (**obr. 5.1(8)**). V závislosti na režimu připevněte nebo nalepte závaží v poloze 12:00 na vnitřní stranu ráfku.
- Pomalu otáčejte kolem, když se rozsvítí všechny indikátory polohy vnější hmotnosti (**obr. 5.1(9)**). V závislosti na režimu připevněte nebo nalepte závaží v poloze 12:00 na vnější stranu ráfku.

10.5. Statické vyvážení

- Stisknutím **[F]** přepnete do režimu statického vyvažování
- Přesuňte měřidlo do středu ráfku a podržte jej asi 2 sekundy. Změří se průměr a vzdálenost kola. Když se měřič vrátí na své místo, hodnoty se zobrazí na displeji.
- Sklopte kryt a stiskněte **[START]** , kolo se začne otáčet. Po zastavení bude prostřední LED displej indikovat hodnotu nevyváženosti. Pokud se současně na levém displeji zobrazí „ **OPT** “ – nevyváženost lze optimalizovat.
- Pomalu otáčejte kolem, když svítí všechny oboustranné diody pro polohování závaží, přilepte závaží na pozici 12 hodin do středu ráfku jako na **obr. 10.9**.



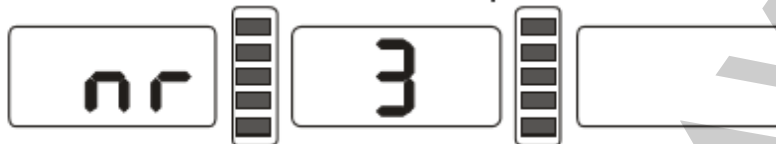
Obr. 10.9

10.6. Program skryté hmotnosti (funkce SPLIT) [D] + [OPT]

Program skryté hmotnosti je k dispozici pouze v režimu ALU-S. Tento režim umí rozdělit pozici na dvě části a umístit tyto dvě nové pozice těsně za paprsky ráfku tak, aby nebyly zvenku vidět.

Podle části 10.3 (ALU-S), pokud závaží není skryto za ramenem ráfku a chcete ho skrýt za ramenem, můžete provést následující operaci:

Po určení hodnoty nevyváženosti v režimu ALU-S se stisknutím tlačítka [a+] vraťte do rozhraní na **obr. 7.1** a poté stiskněte tlačítka [D] a [OPT], na displeji se zobrazí počet paprsků ráfku (**obr. 10.10**). Stisknutím [b+] nebo [b-] změňte počet paprsků ráfku. Stiskněte [D] a [OPT] pro uložení a návrat. Pomalu otáčejte kolem, otočte rameno ráfku poblíž nevyváženosti do polohy hodin. 12, stiskněte tlačítka [D] a [OPT] pro aktivaci režimu skryté hmotnosti (SPLIT). Režim se zapne a hodnota nevyváženosti se rozdělí tak, aby závaží byla umístěna za dvěma sousedními rameny. Poté pokračujte ve vyvažování níže uvedeným způsobem nebo stiskněte [D] a [OPT] pro ukončení.



Obr. 10.10

Ruční funkce SPLIT (lepení ve 12 hodin ručně)

Nalepení vnitřního závaží se provádí stejným způsobem jako v režimu ALU-S. A nalepit vnější těsně za ramena je jiné:

Pomalu otáčejte kolem, když svítí všechny LED diody pro umístění externího závaží, umístěte závaží do polohy 12 hodin na vnější straně ráfku těsně za rameno.

Znovu pomalu otáčejte kolem a najděte druhou polohu, když se rozsvítí všechny LED diody pro umístění externího závaží, přilepte závaží na pozici 12 hodin na vnější stranu ráfku těsně za rameno.

Automatická funkce SPLIT (lepení z výložníku)

Nalepení vnitřního závaží se provádí stejným způsobem jako v režimu ALU-S. A nalepit vnější těsně za ramena je jiné:

Stiskněte [STOP] + [ALU] pro aktivaci lepení z výložníku. Pomalu otáčejte kolem, dokud se nerozsvítí všechny externí LED diody pro polohování závaží. Poté vložte příslušné závaží do šterbiny měřiče. Otáčejte kolečkem, pokud svítí externí diody pro polohování závaží a po vysunutí měřiče se na centrálním displeji objeví zpráva **[--o] přilepte závaží na ráfek**. Závaží by měla padat těsně za rameno ráfku. Poté opakujte tyto kroky pro druhé rameno ráfku, tj. vložte příslušné závaží do šterbiny měřiče, pokud svítí externí diody pro polohování závaží a po vysunutí závaží se na centrálním displeji objeví zpráva **[- - o] přilepte závaží na ráfek. metr**.

Kiedy używasz miernika do automatycznego klejenia ciężarków, upewnij się, że wyświetlacz LED jest sprawny - jeśli nie: nie ruszaj miernika, naciśnij przycisk STOP i ALU - środkowy wyświetlacz LED - od teraz możesz przesuwac miernik do automatycznego klejenia ciężarków.

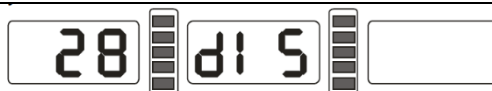
10.7. Přepoččet

Před testem vyvažovačky se občas stane, že jste zapomněli zadat údaje o ráfku. V tomto případě můžete tyto hodnoty zadat po testu. Chcete-li to provést, nemačkejte tlačítka [START], ale stiskněte tlačítka přepočtu [C]. Systém zavede nové výpočetní údaje pro měření nevyváženosti ráfku. Pokud se na displeji zobrazí hodnota nevyváženosti, stiskněte tlačítka [C]: poté zkontrolujete aktuální stav hodnoty ráfku.

11. Optimalizace nevyváženosti

Během vyvažování se na displeji může zobrazit **OPT**. Pokud chcete optimalizovat nevyváženosti, stiskněte [OPT] (jako na Chyba! Nenalezen zdroj odkazů.rukou, pokud světla začnou blikat ve středu obrazovky (Chyba! Nenalezen zdroj odkazů.+]) z předchozí obrazovky funkcí (Chyba! Nenalezen zdroj odkazů.+]) z předchozí obrazovky funkcí (Chyba! Nenalezen zdroj odkazů.**ALU**) a zkontrolujte rozsah měření, hodnota se změní a začne narůstat (jako na **REF_Ref168991012 h * MERGEFORMAT obr. 16.2**). Stiskněte [ALU] pro uložení a přechod na další nastavení. Zkontrolujte signál snímače průměru. Stisknutím [C] se vrátíte do předchozí nabídky.





Obr 11

11.1. Zkontrolujte snímač průměru

Díky této funkci můžete zkontrolovat snímač průměru a zda není poškozena elektroinstalace v přístroji. Od bodu 16.3 stiskněte [ALU] . Viz **Obr 11**- zadejte měřicí stupnici, změní se - pokud ji otočíte proti směru hodinových ručiček, zvýší se a pokud ji otočíte proti směru hodinových ručiček, sníží se. Stiskněte [ALU] a pokračujte v kontrole snímače klíče

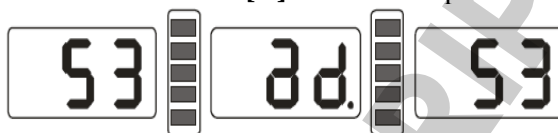


Obr 11

11.2. Zkontrolujte snímač tlaku

Tato funkce umožňuje zkontrolovat, zda klíčové senzory fungují správně a zda není poškozena elektroinstalace v zařízení.

Od bodu 16.4 stiskněte [ALU] - lehce stiskněte hlavní osu a hodnoty na LED obrazovkách se změní. Stiskněte [ALU] pro provedení kontroly tlakového senzoru. Stisknutím [C] se vrátíte do předchozí nabídky.



Obr 11

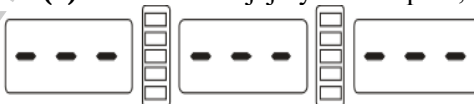
12. Bezpečnostní pravidla a řešení závad

12.1. Bezpečnostní pravidla

- Pokud stroj nepracuje správně, okamžitě stiskněte [STOP] .
- Pokud není kryt spuštěn, stiskněte [START] , kolo se nebude otáčet,
- Pokud je kryt zvednut, kolo se automaticky přestane otáčet.

12.2. Vypořádání se s závadami

- Po stisknutí [START] se hlavní osa neotáčí, na displeji se zobrazí Err-1. Zkontrolujte motor, hlavní panel a kabeláž;
- Po stisknutí [START] se hlavní osa otočí, ale na displeji se zobrazí Err-1. Zkontrolujte snímač polohy, hlavní panel a kabely;
- Pokud jste dokončili test vyvažovače a vyvažovač se nadále otáčí dlouhou dobu a nebrzdí, zkontrolujte brzdový odpor, napájecí desku, hlavní panel a kabeláž;
- Pokud LED obrazovka po zapnutí zobrazuje hodnotu uvedenou na **obr. 17.1** , vyměňte autokalibrační měřič nebo upravte hodnotu (**a**) senzoru nebo jej vyměňte úplně;



Obr 12

- Automatické měření ráfku, zkontrolujte data, zda je rozdíl způsoben různými velikostmi ráfků nebo špatnou autokalibrační měřiče;
- Pokud se indikátor napájení zařízení nezobrazí, ujistěte se, že je LED v pořádku. Pokud tomu tak není, zkontrolujte nejprve napájecí zdroj a poté připojení na hlavním panelu nebo napájecí desce.

Pozor!

Tuto metodu přesně zkontrolujte: Zadejte správná data kola (hodnoty a, b, d), ověřte si pokyny pro automatickou kalibraci, stiskněte **START** procesu vyvažování, poprvé si poznamenejte hmotnost, položte závaží o hmotnosti 100 g. vnější stranu okraje ráfku (když se rozsvítí všechny vnější kontrolky, bude svítit v nejvyšší poloze), znovu stiskněte **START** procesu vyvažování, po prvním odečtení hmotnosti by měl být výsledek 100 ± 2 , pomalu otáčejte kolečko rukou, když se rozsvítí všechny vnější indikátory, zkontrolujte, zda je 100g závaží v poloze 6 hodin. Pokud neváží 100 g nebo není v poloze 6 hodin, má ukazatel problémy s přesností. Pokud váží 100 g, zkuste stejnou metodu, zkontrolujte, zda závaží váží 100 g a je nastaveno ve správné poloze (6 hodin).

13. Údržba**13.1. Denní údržba**

Před prováděním údržby odpojte stroj od zdroje napájení.

13.1.1. Upravte napnutí hnacího řemene.

1. Odstraňte kryt.
2. Odšroubujte šrouby motoru, pohybujte motorem, dokud nebude napnutí hnacího řemene přiměřené a pevně přitlačte řemen dolů - cca 4 mm.
3. Utáhněte šrouby motoru a nasad'te kryt.

13.1.2. Zkontrolujte, zda jsou elektrické kabely pevně připojeny.**13.1.3. Zkontrolujte, zda je utažen šroub hlavní nápravy.**

1. Pojistný šroub nezablokuje kolo k hlavní ose.
2. K utažení hlavní nápravy použijte imbusový klíč.

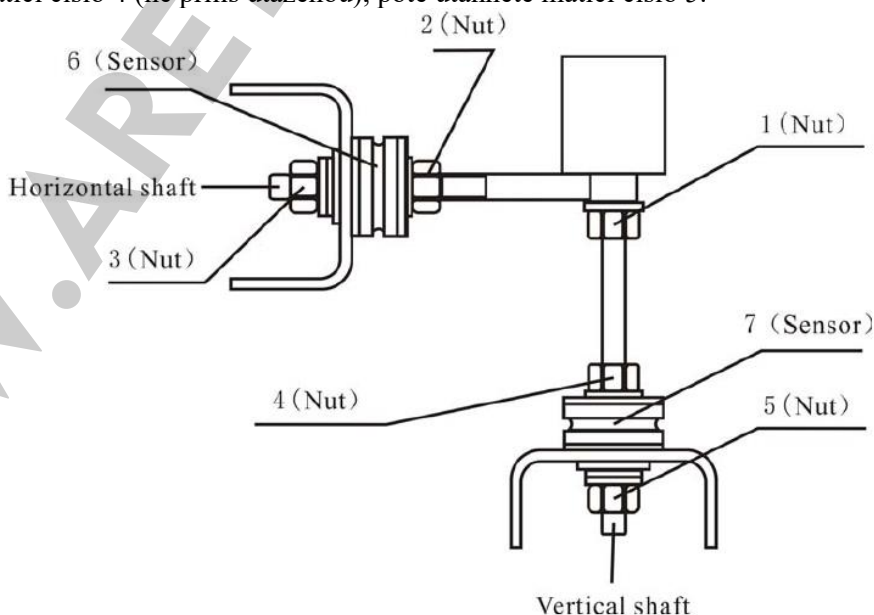
13.2. Profesionální údržba

Odbornou údržbu smí provádět pouze servisní středisko.

- Pokud má hodnota nevyváženosti testovaného kola jasné chyby a nelze ji optimalizovat ani po autokalibraci, znamená to, že parametry stroje jsou zastaralé a měli byste kontaktovat servis.
- Výměnu elektrického systému by měl provádět pouze kvalifikovaný servisní personál.
- Výměnu a seřízení tlakového snímače by mělo provádět pouze servisní středisko.

Postup je následující:

1. Povolte matici číslo 1, 2, 3, 4, 5.
2. Demontujte snímač a matici.
3. Vyměňte snímač číslo 6, 7.
4. Namontujte snímač a matici podle **obr. 18.1** . (Všimněte si směru snímače.)
5. Matici číslo 1 silně utáhněte.
6. Utáhněte matici číslo 2 pro připojení hlavního hřídele k bočnímu krytu, poté matici číslo 3 silně utáhněte.
7. Utáhněte matici číslo 4 (ne příliš utaženou), poté utáhněte matici číslo 5.



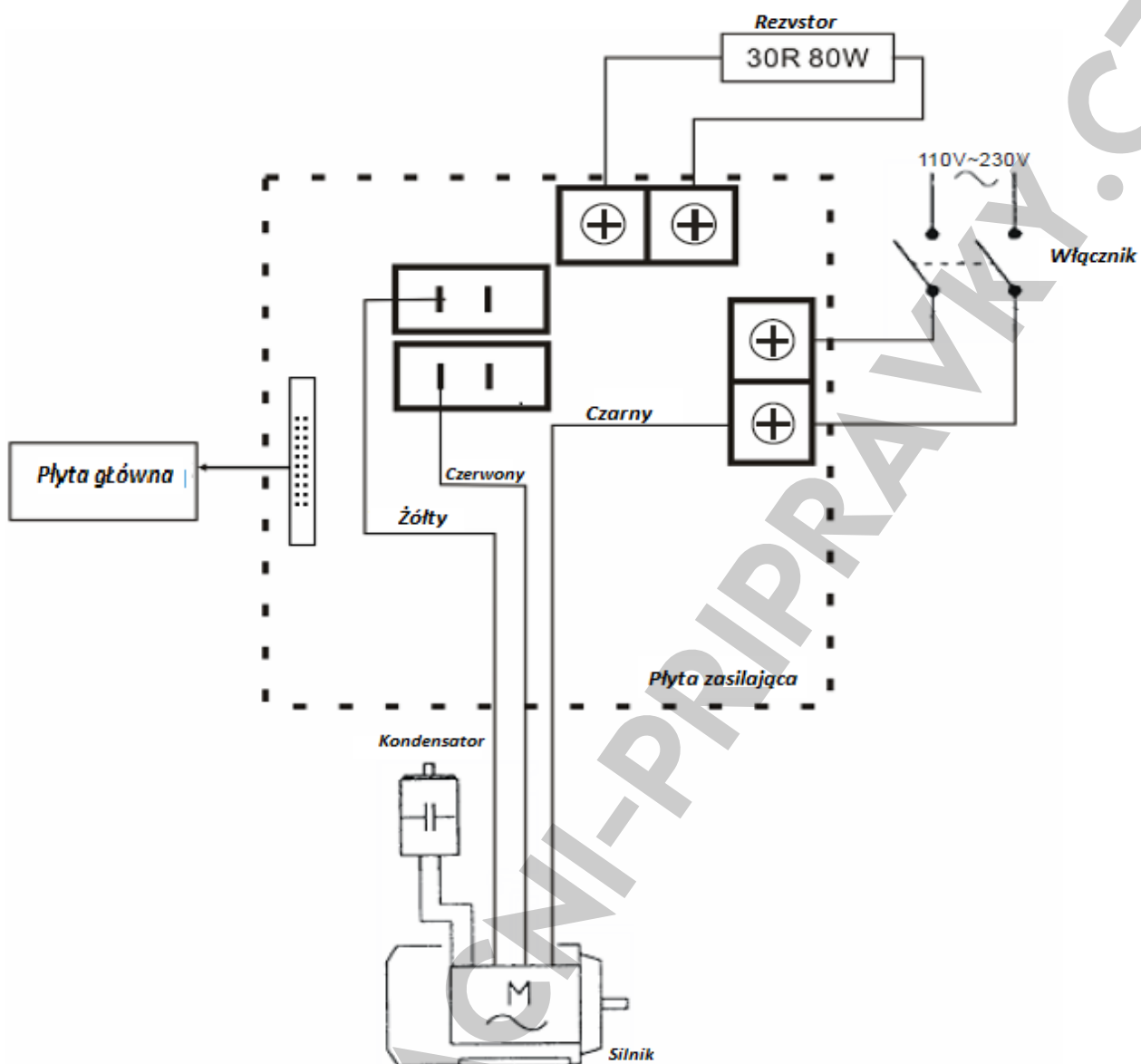
Obr 13

14. Shrnutí problémů

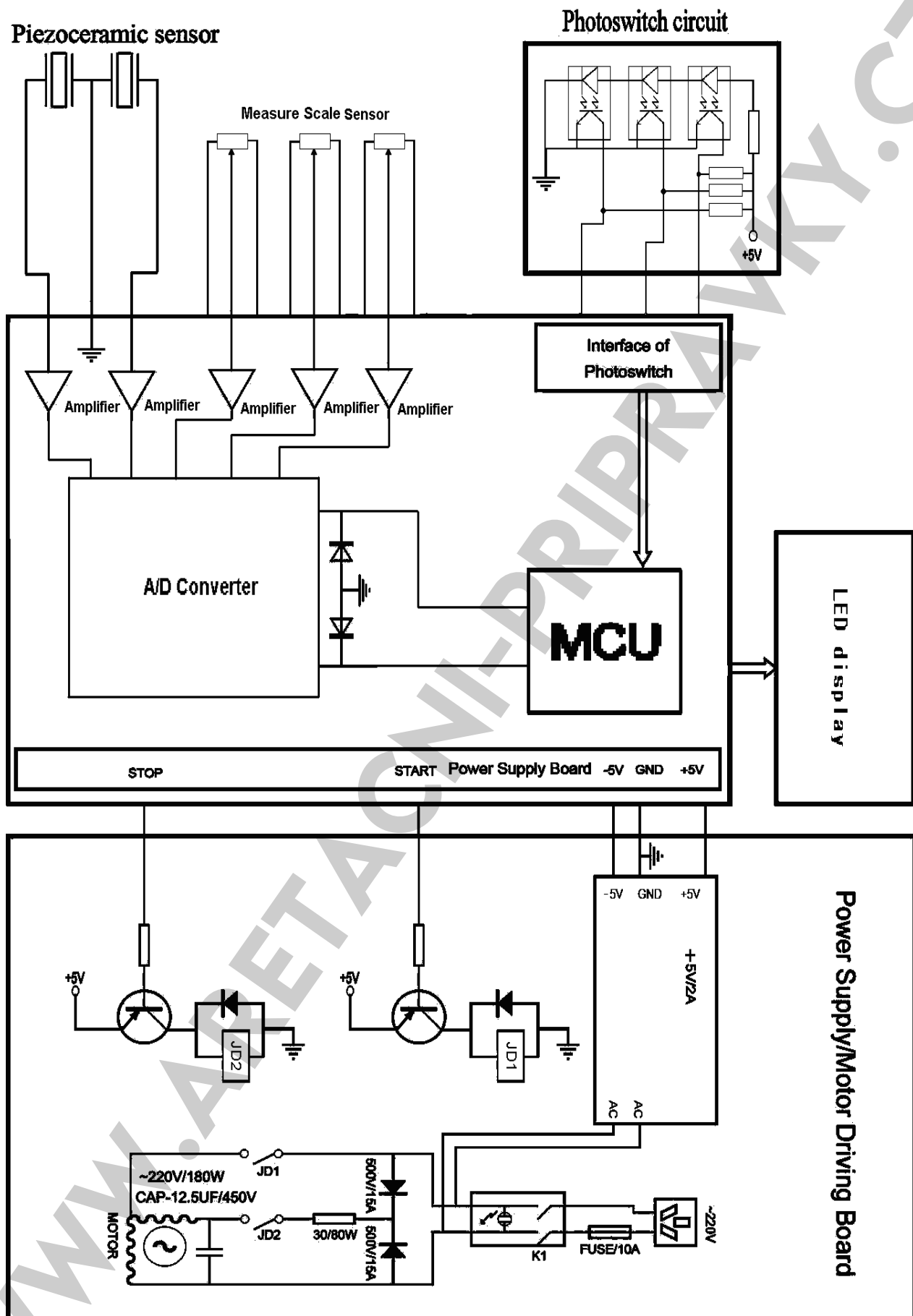
Pokud se na displeji vyvažovačky zobrazuje chyba, můžete ji vyřešit pomocí níže uvedené tabulky:

Kód	Význam	Příčina	Řešení
Chyba 1	Hlavní osa se neotáčí nebo nedává rotační signál	1. Porucha motoru 2. Porucha snímače polohy 3. Porucha napájecí desky 4. Selhání hlavního panelu 5. Přerušené spojení	1. Výměna motoru 2. Výměna snímače polohy 3. Výměna napájecí desky 4. Výměna hlavního panelu 5. Zkontrolujte připojení
Chyba 2	Otáčky menší než 60 ot./min.	1. Porucha snímače polohy 2. Stroj necítí kolo; kolo je příliš lehké 3. Porucha motoru 4. Hnací řemen je příliš volný nebo příliš napnutý 5. Selhání hlavního panelu	1. Výměna snímače 2. Opakujte 3. Výměna motoru 4. Nastavte hnací řemen 5. Výměna hlavního panelu
Chyba 3	Špatná kalkulace	Příliš velká nevyváženost	Opakujte automatickou kalibraci; vyměnit hlavní panel
Chyba 4	Hlavní náprava se otáčí špatným směrem	1. Porucha snímače polohy 2. Selhání hlavního panelu	1. Výměna snímače polohy 2. Výměna hlavního panelu
Chyba 5	Víko se nespouští	1. Selhání spínače 3. Selhání hlavního panelu	1. Výměna spínače 3. Výměna hlavního panelu
Chyba 6	Signální kabel snímače nefunguje	1. Porucha napájecí desky 2. Selhání hlavního panelu	1. Výměna napájecí desky 2. Výměna hlavního panelu
Chyba 7	Ztráta dat	1. Nesprávná autokalibrace 2. Selhání hlavního panelu	1. Opakujte automatickou kalibraci 2. Výměna hlavního panelu
Chyba 8	Selhání paměti automatické kalibrace	1. Během autokalibrace neaplikujte 100 g na ráfek 2. Porucha napájecí desky 3. Selhání hlavního panelu 4. Porucha snímače tlaku 5. Kompromitovaná spojení	1. Pokuste se správně nastavit automatickou kalibraci 2. Výměna napájecí desky 3. Výměna hlavního panelu 4. Výměna snímače 5. Zkontrolujte připojení

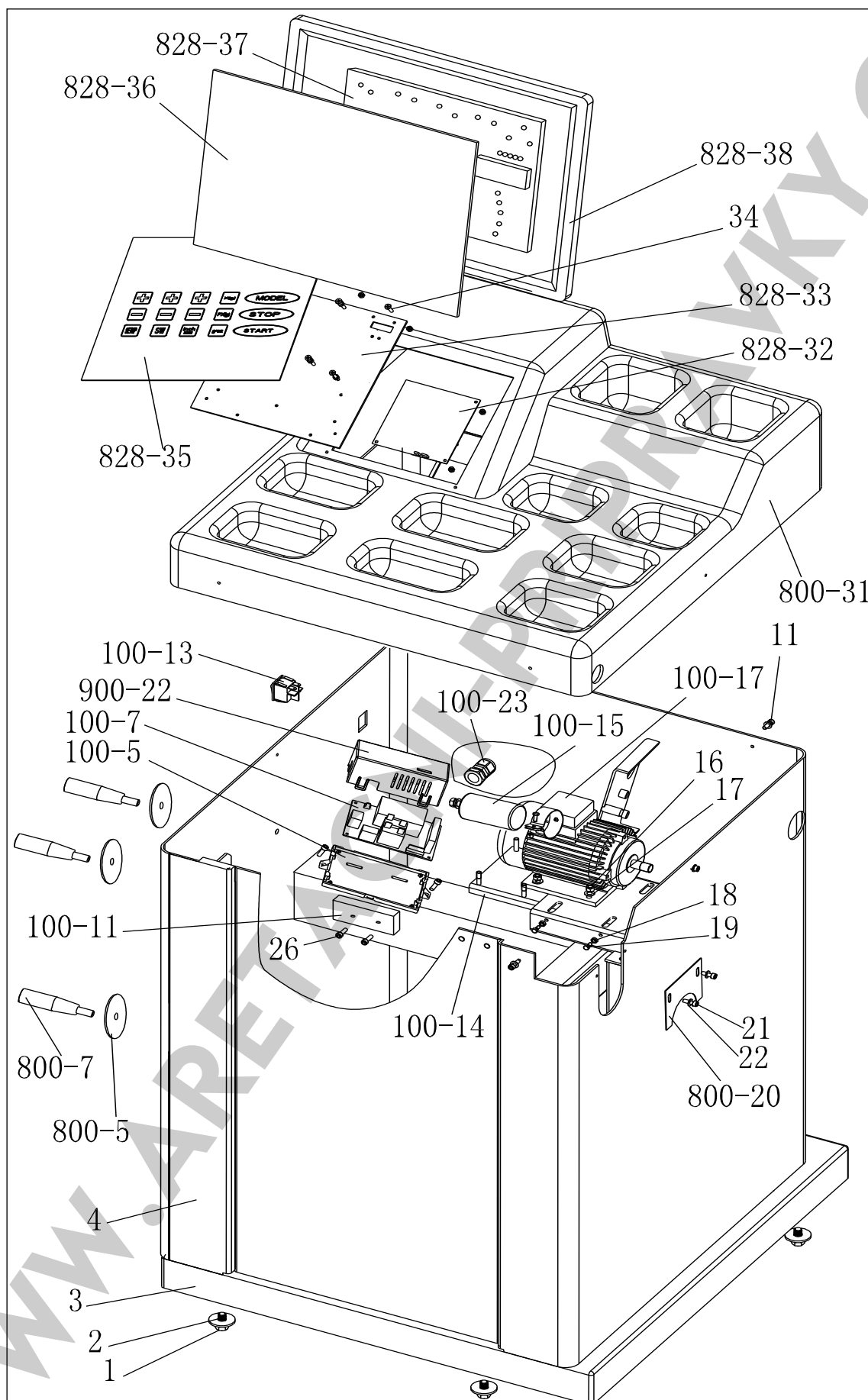
15. Výkonový diagram

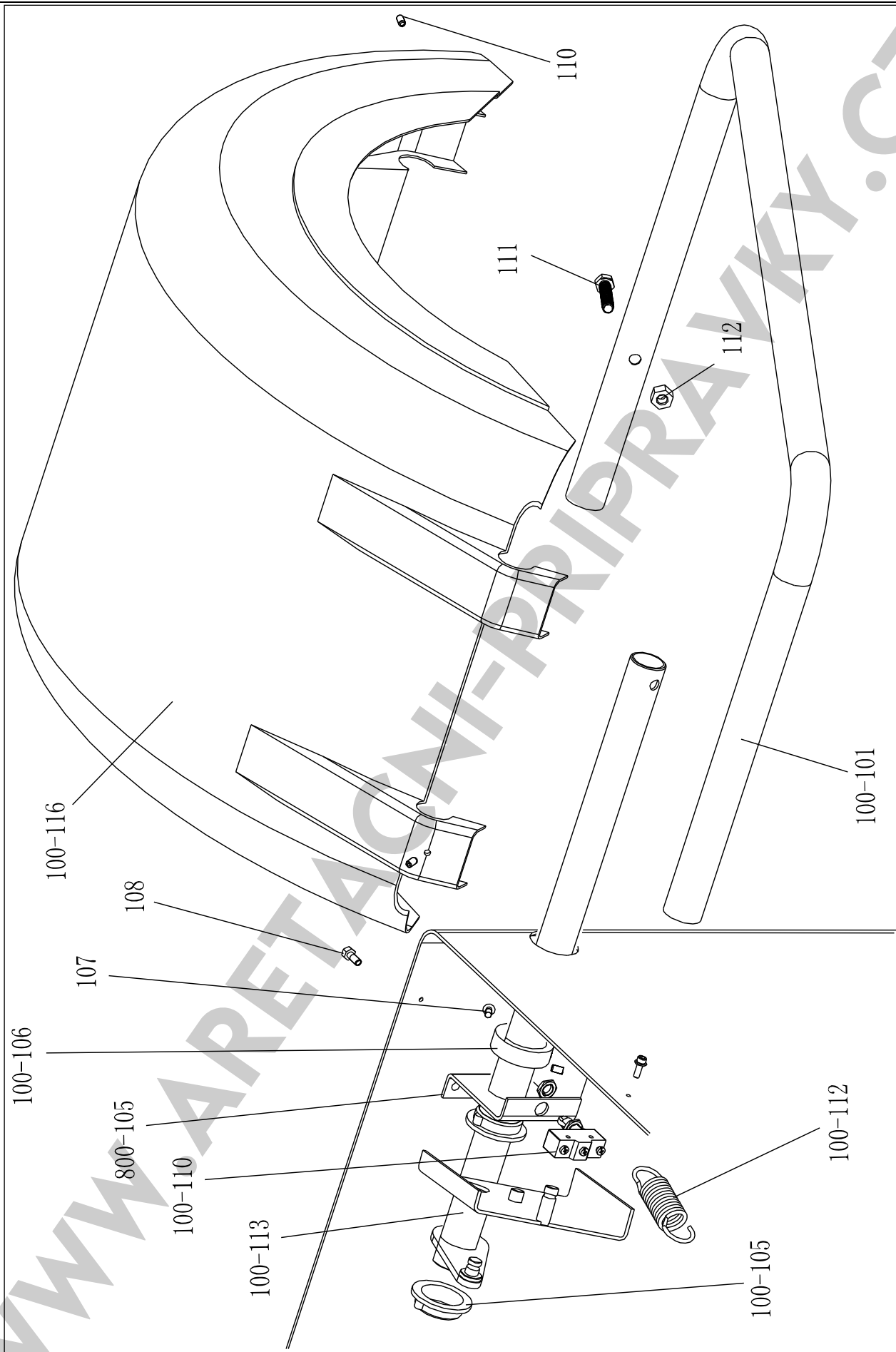


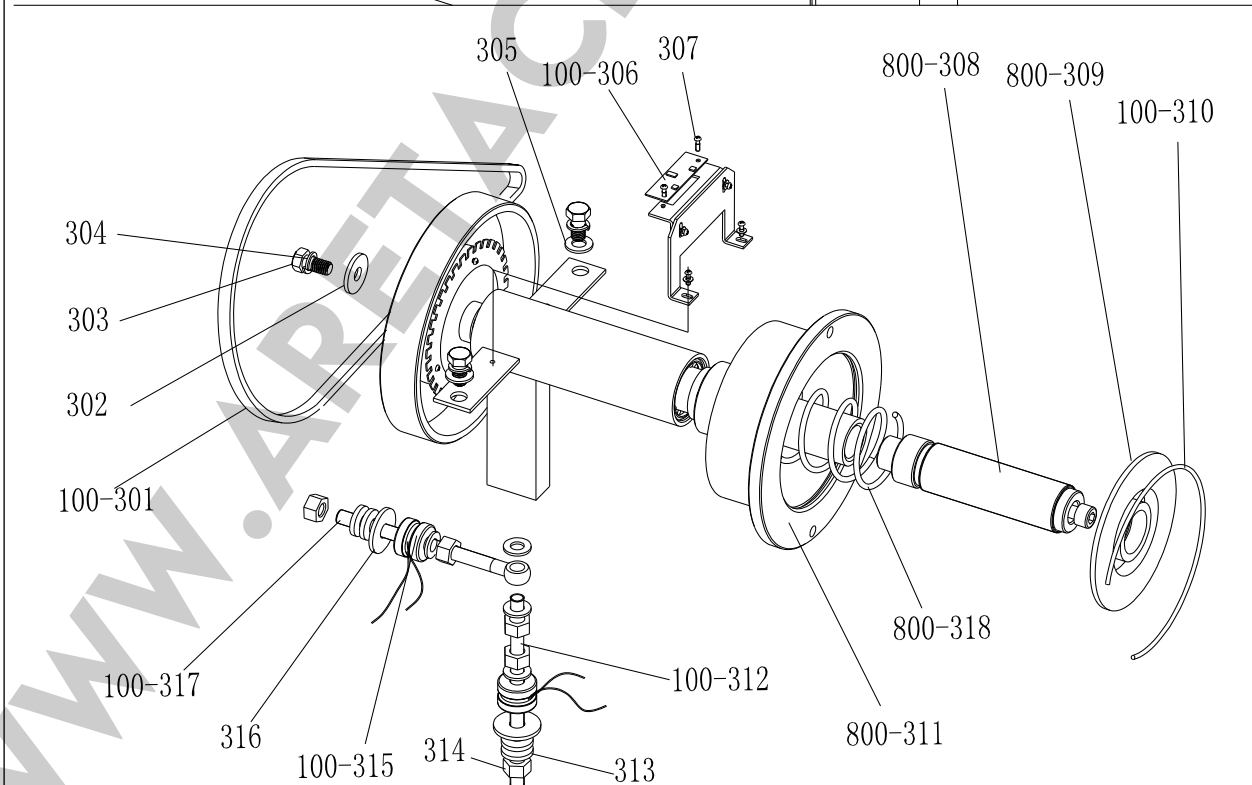
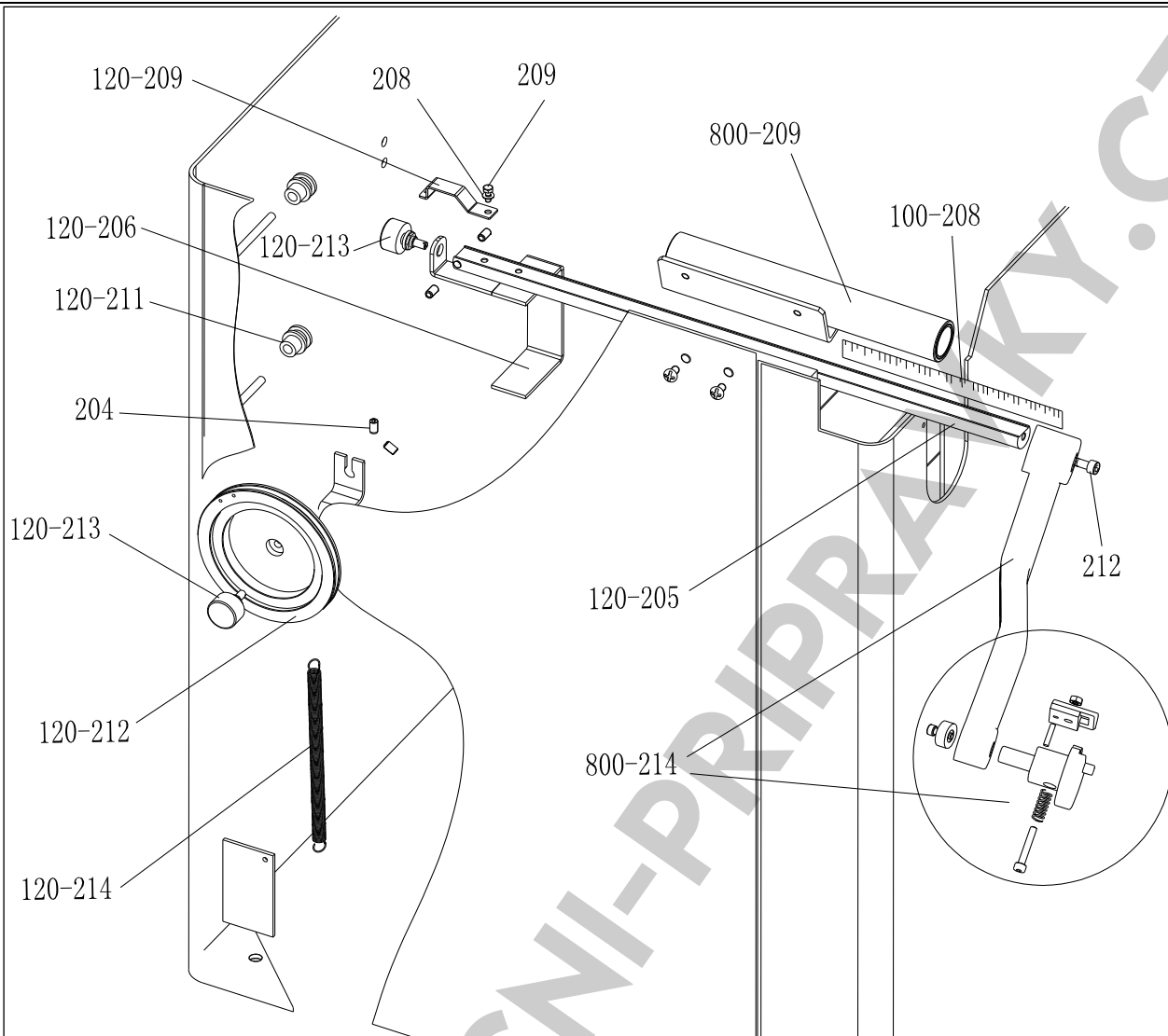
16. Schéma zapojení



17. Rozložené pohledy



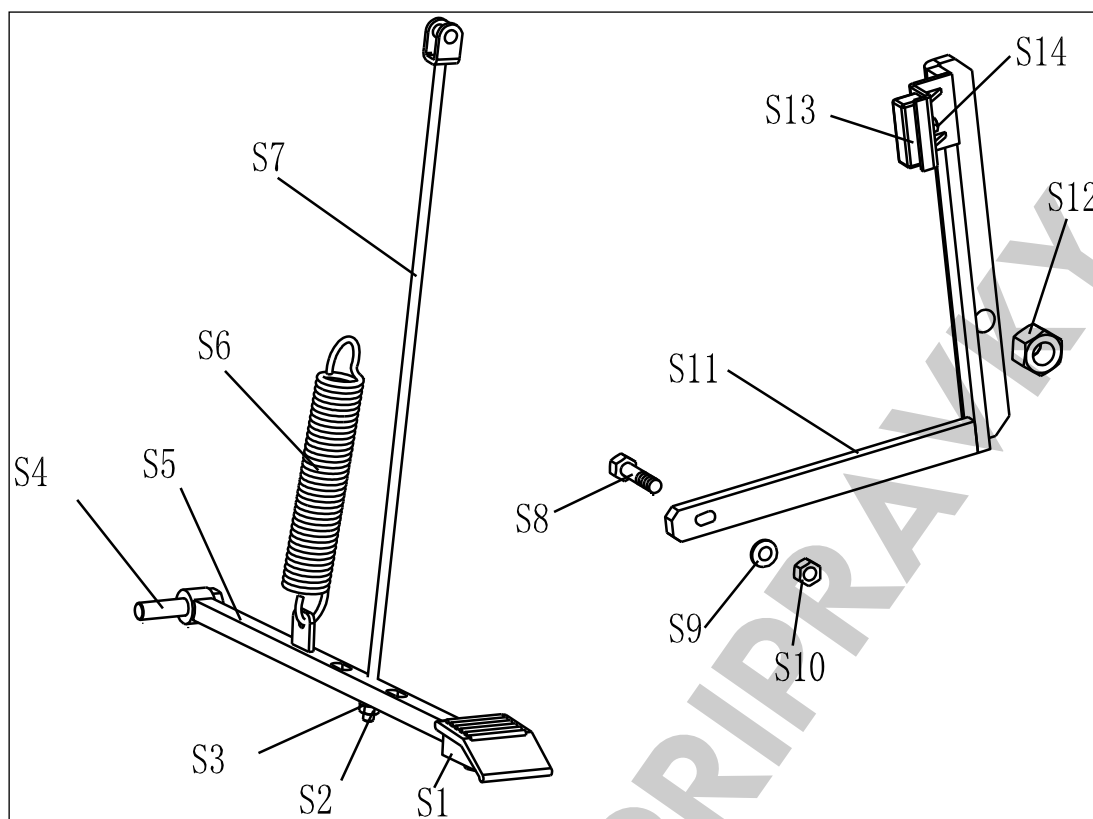




18. Seznam náhradních dílů

Žádný	Kód	Popis	Množství	Žádný	Kód	Popis	Množství
1	B-014-100251-0	Šroub	4	108	B-010-080201-1	Šroub	2
2	B-040-103030-1	Podložka	2	100-116	P-100-200100-0	Pokrýt	1
3	PX-800-020000-0	Báze	1	110	B-007-060081-0	Šroub	3
4	PX-800-010000-0	Tělo	1	111	B-014-100451-0	Šroub	1
800-5	P-000-009002-0	ABS podložka	3	112	B-001-100001-0	Matice	1
800-7	P-000-009000-0	Věšák na nářadí	3	100-101	PX-100-200200-0	Váleček	1
100-13	S-060-000210-0	Vypínač	1				
100-23	S-025-000135-0	Kabelová svorka	1	120-214	P-120-210000-0	Jaro	1
100-14	PX-100-010920-0	Deska pro nastavení motoru	1	120-212	P-120-250000-0	Navíjecí kolo	1
11	B-024-050161-1	Šroub	4	120-213	S-132-000010-0	Senzor indikátoru	2
100-15	S-063-002000-0	Kondenzátor	1	204	B-007-060081-0	Šroub	5
100-17	S-051-230020-0	Motor	1	120-211	PZ-120-260000-0	Kladka	2
16	B-004-060001-1	Matice	4	120-206	PX-120-240000-0	Těžký	1
17	B-040-061412-1	Podložka	4	120-209	PX-120-230000-0	Hák třmenu	1
18	B-004-050001-1	Matice	2	208	B-040-050000-1	Podložka	1
19	B-014-050351-1	Šroub	2	209	B-024-050161-1	Šroub	1
800-20	PX-100-110000-0	Talíř	1	800-209	PX-820-570000-0	Držák indikátoru	1
21	B-024-050061-0	Šroub	2	212	B-010-060161-0	Šroub	1
22	B-040-050000-1	Podložka	2	120-205	PZ-120-090000-0	Indikátor vzdálenosti ráfku	1
100-7	PZ-000-020828-0	Napájecí deska	1	100-208	Y-004-000070-0	Milimetrová páska	1
100-5	P-100-120000-0	Podpora elektrické desky	1	800-214	PW-109-082800-0	Volant	1
26	B-024-050251-0	Šroub	2				
100-11	D-010-100300-1	Rezistor	1	100-301	S-042-000380-0	Pás	1
900-22	P-100-120100-0	Krabice	1	302	B-040-103030-1	Podložka	1
800-31	P-800-190000-0	Hlava s přihrádkou na nářadí	1	303	B-014-100251-0	Šroub	3
828-32	PZ-000-010829-0	Počítačová deska	1	304	B-050-100000-0	Podložka	3
828-33	PX-830-100000-0	Klávesnice	1	305	B-040-102020-1	Podložka	6
34	B-017-030251-0	Šroub	8	100-306	PZ-000-040100-0	Umístěte snímací desku	1
828-35	S-115-008290-0	Klávesnice	1	307	B-024-030061-0	Šroub	4
828-36	S-135-101829-5	Zobrazovací deska	1	800-308		Vlákno	1
828-37	PZ-000-010829-5	Zobrazovací deska	1	800-309	P-100-420000-0	Plastový kryt	1
828-38	S-135-101500-0	Displej	1	100-310	P-100-340000-0	Jaro	1
				800-311	S-100-000800-0	Kompletní náprava	1
100-112	P-100-210000-0	Jaro	1	100-312	P-100-080000-0	Šroub	1
100-105	P-800-180000-0	Pokrýt	2	313	B-048-102330-1	Podložka	4
100-113	PX-800-040000-0	Váleček	1	314	B-004-100001-2	Matice	5

100-110	S-060-000400-0	Mikrospínač	1	100-315	S-131-000010-0	Sestava snímače	2
800-105	PX-100-200200-0	Podpora hřídele	1	316	B-040-124030-1	Podložka	2
100-106	PX-800-050000-0	Kryt válečku	1	100-317	P-100-070000-0	Šroub	1
107	B-024-060061-0	Šroub	1	800-318	P-100-350000-0	Jaro	1



Žádný	Kód	Popis	Množství	Žádný	Kód	Popis	Množství
S1	C-221-640000-A	Gumový kryt	1	S8	B-010-060301-0	Šroub	1
S2	B-001-060001-0	Matice	1	S9	B-040-061412-1	Podložka	1
S3	B-040-061412-1	Podložka	1	S10	B-004-060001-1	Matice	1
S4	B-014-100251-0	Šroub	1	S11	PX-100-020200-0	Brzdová páka	1
S5	PX-800-020300-0	Páčka pedálu	1	S12	B-001-120001-0	Matice	1
S6	C-200-380000-0	Jaro	1	S13	P-000-002001-1	Brzdové destičky	4
S7	PX-100-020400-0	Spojka	1	S14	B-004-060001-1	Matice	2

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY A ZÁRUČNÍ LIST

1. REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, se sídlem v Jablonně u Lublinu, Jabłonna - Majatek 12, 23-114 Jabłonna (dále jen „**Ručitel**“) poskytuje záruku na níže uvedené zboží za podmínek uvedených níže.
2. Záruční doba je 24 měsíců (v případě nákupu firemním zákazníkem je záruční doba 12 měsíců) ode dne převzetí zboží zakoupeného u Garanta nebo jeho obchodního partnera Kupujícím. Po uplynutí záruky poskytuje Garant placené servisní služby na náklady kupujícího. Kupující ztrácí svá záruční práva, pokud poruší její podmínky.
3. Podkladem pro poskytnutí záruky je tento záruční list s razítkem a podpisem prodávajícího nebo doklad o koupi (účtenka, faktura).
4. Odpovědnost ručitele v rámci této záruky je omezena na zboží dodané a používané v Polsku.
5. Ručitel odpovídá pouze za vady zboží vzniklé z důvodů vlastních věci samotné nebo vyplývající z technologických chyb při výrobě.
6. V případě výrobních a materiálových vad zboží v záruční době garant po ověření oprávněnosti reklamace zajistí bezplatné odstranění vady do 90 dnů ode dne převzetí vadného zboží (tato lhůta může být zpoždění z důvodů, které Ručitel nemůže ovlivnit). Ručitel se zavazuje dodat zboží oprávněné osobě ze záruky na vlastní náklady do místa, kam bylo dodáno v době prodeje.
7. Kupující je povinen provádět pravidelné kontroly včas. Pravidelné kontroly mají zajistit bezpečné používání zařízení.
8. Osoba uplatňující záruční práva by měla doručit zboží do kanceláře Ručitele na náklady Ručitele.
9. Kupující je povinen umožnit Garantovi kontrolu důvodů nahlášené reklamace, jinak se lhůta pro záruční opravy změní.
10. Záruka se nevztahuje na zboží poškozené v důsledku:
 - nesprávná doprava zboží kupujícím,
 - obsluha a údržba zboží prováděná v rozporu s návodem k použití,
 - provozování zboží v nepříznivých klimatických podmínkách nad rámec pokynů uvedených v návodu k použití,
 - nesprávné používání - nedodržení doporučení a termínů údržby zařízení uvedených v uživatelské příručce,
 - kupující používá vlastní zařízení bez předchozí dohody s garantem,
 - Kupující provádí úpravy a opravy bez předchozí dohody s Garantem
 - mechanické poškození - praskliny, škrábance, rozdrčení,
 - škody způsobené třetími osobami nebo v důsledku nahodilých událostí a přírodních katastrof.
11. Jakékoli poškození uvedené v bodě 10 nebo jiné závady způsobené Uživatelem mohou být opraveny na náklady Uživatele.
12. Záruka se nevztahuje na údržbové a servisní činnosti popsané v uživatelské příručce, tj. kalibraci, výměnu oleje, napínání řemenů, mazání kluzných částí atd., jakož i na části stroje podléhající opotřebení (např. , gumy, kryty: posuvné válečky, čelisti, korálky atd.).
13. V případě neoprávněné reklamace nebo vady vzniklé vinou Zákazníka hradí Zákazník náklady Ručitele, které mohou zahrnovat cestovné, náklady na kurýra, náklady na technickou kontrolu, náklady na opravu, náklady na vyměněné součásti a čištění spotřebních součástí. .
14. Nepodstatné vady zboží, které po instalaci zůstanou neviditelné a nemají vliv na jeho užitnou hodnotu, např. škrábance, oděrky od laku, změna barvy plastových prvků, nepodléhají reklamaci.
15. Pokud vadu nelze odstranit a výrobek je stále způsobilý k užívání, má uživatel právo:
 - návratnost hodnoty kompenzující snížení kvality produktu,
 - výměna vadného výrobku za plně funkční,
16. V souvislosti s poskytnutím záruky prodávající vylučuje odpovědnost ze záruky. To však neplatí pro spotřebitele.

VYPLNÍ PRODEJCE:

Datum prodeje produktu:

Název a symbol produktu:.....

..... <i>Prodávající: (razítko a podpis)</i>	 <i>Kupující: (datum a podpis)</i>
Servisní opravy	Datum, podpis, razítko

Jablonna - Estate 12
 23-114 Jablonna - Panství
 NIP: 7133126904
 tel. 81-565-71-71
 fax 81-470-93-67
sklep@redats.com



ES prohlášení o shodě

CE-24

REDATS společnost s ručením omezeným

Produkt:

Vyvažovačka kol

Model:

REDATS:W-650 (U-829S)

Prohlašuje s plnou odpovědností na základě:

Certifikát ES, číslo M.2021.206.C65382 ze dne 10. června 2021 vydaný

Notifikovaný certifikační orgán:

UDEM International Certification Auditing Training Center Industry and Trade Inc. Co.

Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Cankaya – Ankara – Turecko

že výrobek vyhovuje základním požadavkům směrnice:

2006/42/ES

a podrobné požadavky obsažené v harmonizovaných normách:

EN ISO 12100:2010

Toto prohlášení je základem pro označení výrobku značkou CE.

Toto prohlášení se vztahuje pouze na strojní zařízení ve stavu, v jakém bylo uvedeno na trh, a nevztahuje se na součásti přidané konečným uživatelem nebo následné úkony, které provedl.

Technická dokumentace je k dispozici v sídle REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Jablonna - Estate 12; 23-114 Jablonna - Panství.

Jablonna – Estate, červen 2024



 **REDATS sp. z o.o.**
 Dyrektor Operacyjny
 Chief Operating Officer
 Kamil Tarasiewicz

 **REDATS sp. z o.o.**
www.sklep.redats.pl | www.redats.com

NIP: 7133126904
 KRS: 0001052621
 REGON: 526250014

📍 Jablonna Majątek 12
 23-114 Jablonna
 POLAND
 ☎ +48 (81) 565 71 71