

Belangrijk voor ingebruikname Bosch balanceermachine WBE4110:

Zodra u de WBE 4110 heeft opgebouwd moet er een basis kalibratie worden uitgevoerd. Om te kijken of ook de inleesarm gekalibreerd moet worden dient u als eerste een stalen wiel op spannen, de inlees arm tegen de velg houden en te controleren of de machine de juiste afstandmaat en de juiste inch maat weergeeft en ook goed opslaat. De breedte maat is niet van toepassing. **Indien deze waarden juist zijn hoeft dus enkel de basis kalibratie te worden uitgevoerd!**

Basis kalibratie WBE4110 (kale flens, zonder gemonteerde velg):

Instellingen toets indrukken en ingedrukt houden tot CAL in linker scherm wordt weergegeven, daarna binnen 1,5 seconde de toets MM/INCH indrukken. Scherm geeft C1 aan, dit is de kalibratie van de flens zonder conussen etc. De kap sluiten en meetloop doen. De machine geeft dan C2 aan.

Stalen wiel 15 inch opspannen en met inleesarm de maat invoeren en controleren op afstandmaat en velg diameter. De breedtemaat handmatig invoeren daarna meetloop doen.

De machine geeft dan C3 aan. Nu aan binnenkant 60 gram slaan en meetloop doen. Machine geeft nu C4 aan. Nu de 60 gram aan de buitenkant slaan en weer een meetloop doen, nu geeft de machine C5. IJkgewicht naar 6uur punt draaien (dus naar onderen). Verborgene spaken toets indrukken (de knop waar de twee Ledjes branden) De kalibratie is nu voltooid

Inleesarm kalibreren (alleen indien nodig!):

Instelling toets indrukken en ingedrukt houden en daarna de toets MM/INCH. De machine geeft in het linker scherm C1 aan. Hierna 2x op de instelling toets drukken totdat linker scherm D1 aangeeft. Trek de inleesarm uit naar 2mm en wijzig dat eventueel met + of – toets bij wioldiameter. Houd de arm op 2 MM en bevestig dat met de + toets van de afstandmaat. De machine geeft nu D3 aan. Trek de leesarm naar 200 en daarop vasthouden , eventueel weer aanpassen van velgdiameter en bevestig dit weer met de + toets van de afstandmaat. De machine geeft nu Hi aan. Span nu een stalen wiel op en houd de inleesarm op de velg en bevestig dit met de + toets van de afstandmaat (zie tekening onderaan blad). De machine geeft dan C2 aan. Nu 3x rode stop toets indrukken en kalibratie is voltooid.

Lichtmetaal balanceren:

Gebruik programma 2 (plak – plak binnenkant velg). Pak de inleesarm en zet deze op het gedeelte waar u gaat plakken. De machine geeft een piep en geeft de inch maat aan. Hierna trek je de arm door naar het volgende punt waar je gaat plakken. De machine geeft weer een piep en geeft de maat aan. Kap sluiten en meetloop doen. Draai hierna de velg door tot L of R groene led gaat branden. Aan deze kant plakt u het lood. Leg het lood op de inleesarm van de machine. (bijgeleverde schuifmaat dient hier dus NIET voor gebruikt te worden, deze is enkel bedoeld als reserve hulpstuk indien de inleesarm kapot is). In het scherm ziet u waar het lood geplaatst moet worden wanneer u de inleesarm naar de band toebrengrt.

