

# Funktionsprüfung

# AXIS4000 MB

Electronic Wheel Alignment

Camera Radio System

Der Betreiber hat sicher zu stellen, dass eine periodische Funktionsprüfung für die nachfolgend aufgeführte Achsmessanlage gemäß dieser Anweisung in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch alle 12 Monate, durchgeführt wird.

## 1. Achsmessanlage:

Hier Typenschild aufkleben

*(Dieses Dokument bleibt beim Kunden)*

Seriennummern	
• Linke Kamera (L):	
• Rechte Kamera (R):	

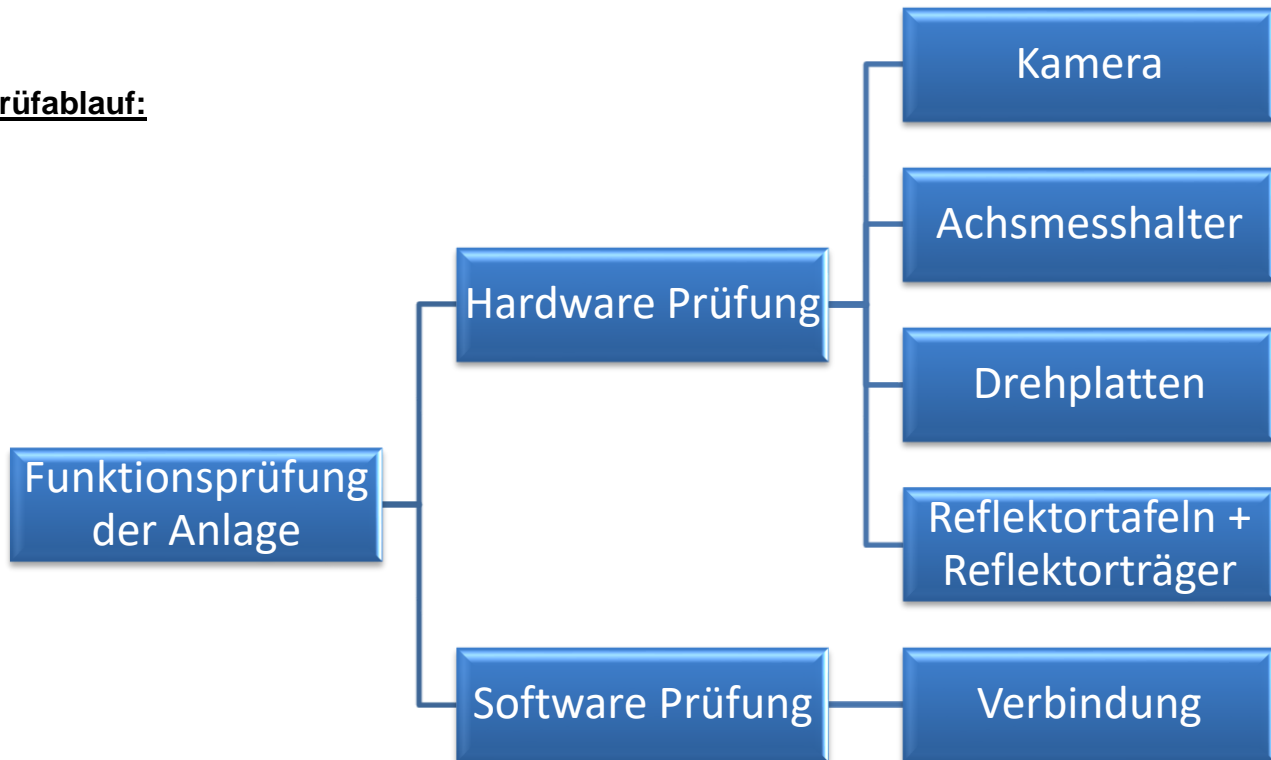
## 2. Betreiber:


## 3. Standort der Anlage:


**Inhalt:**

	Seite
Übersicht Prüfablauf .....	3
Hardware Prüfung .....	4
Software Prüfung .....	5
Prüfprotokoll.....	6

**4. Prüfablauf:**



**Funktionsprüfung der Anlage**

Der Betreiber überprüft die Achsmessanlage auf Funktionalität.

**Hardware Prüfung**

Diese Überprüfung bezieht sich auf die Einzelteile und ist eine Sicht- und Funktionsprüfung. Die Funktionalität der Kameras und des Senders wird in Verbindung mit der Software überprüft. Siehe Punkt Verbindungsüberprüfung.

**Kamera:**

Funktion: Rastbolzen, Sichtprüfung auf Schäden des Kameragehäuses.

Funktion: Ein/Aus-Schalter und LED-Kontrollleuchte.

**Achsmesshalter:**

Sichtprüfung des Kameraaufnahmezapfens. Dieser muss senkrecht zum 3-Arm Stern stehen. Sichtprüfung auf Sauberkeit oder Schäden der Magnetflächen.

**Drehplatten:**

Überprüfung der Verriegelungsschieber auf Funktionalität.

Überprüfung der Rotation der Drehscheiben auf Leichtgängigkeit.

**Reflektortafeln + Reflektorträger**

Sichtprüfung der Reflektortafeln und Überprüfung der Verbindungseinheiten zwischen Reflektortafeln und Trägerstangen. Funktionsprüfung der Trägerelemente.

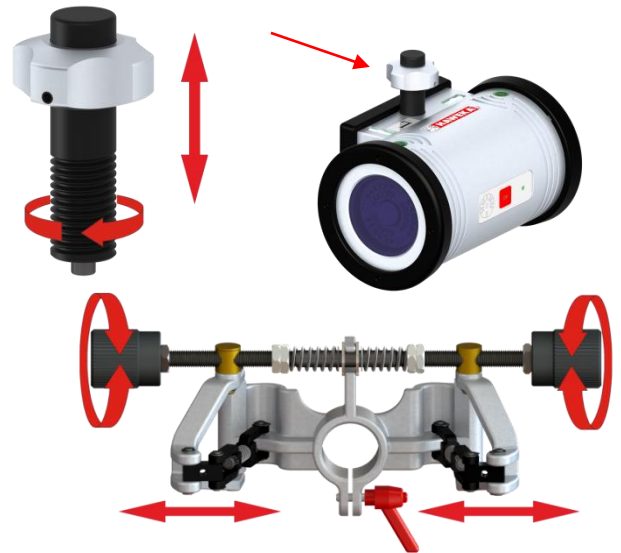
**Software Prüfung:**

**Verbindungsprüfung**

Anhand der Auswahl „*Programmeinstellung*“ im Hauptmenü, wird eine Verbindungsüberprüfung durchgeführt. (Sh. Pkt.5)

### Funktion der Kamera

Der Kamera-Rastbolzen muss leicht in dem Kameragehäuse verdrehbar sein und die Hubbewegung des Bolzens darf nicht klemmen.

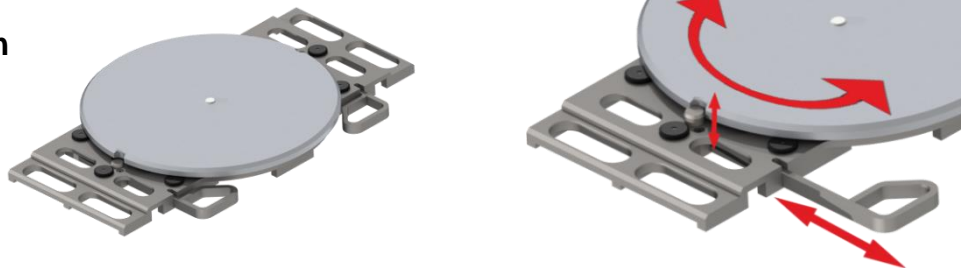


### Funktion des Achsmesshalters



Die Spindel vom Spannkopf muss sich leicht in beiden Richtungen verdrehen lassen, und die Schwenkarme dürfen dabei nicht verkanten und werden durch die Federkraft mittig in gleicher Position gehalten.

### Funktion der Drehplatten



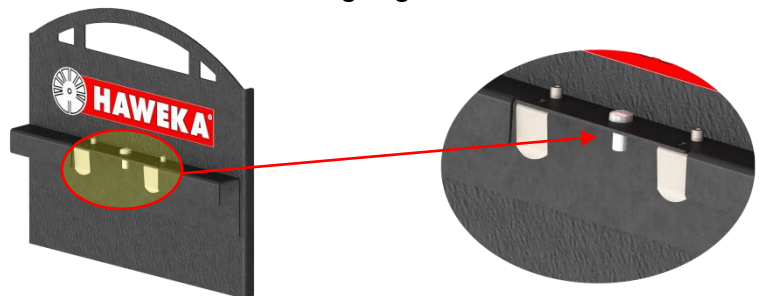
Es ist zu überprüfen, ob sich über die Schieber die Drehscheibe verriegeln lässt. Die Drehscheibe muss bei entriegelter Stellung seitlich verschiebbar und drehbar sein.

### Funktion des Reflektorträgers und der Reflektortafeln

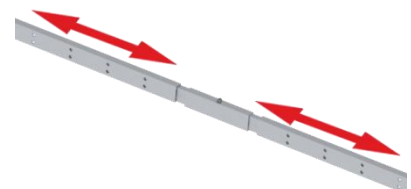


Die Reflektortafeln dürfen in den jeweiligen 4 Kreisen keine Beschädigungen oder Fehler in der Folie aufweisen.

Auf der Rückseite der Reflektortafeln ist der Positionszapfen auf festen Sitz zu kontrollieren.



Die Rasterung für die Außenteile vom Reflektorträger muss auf beiden Seiten in allen Positionen mit dem Mittelteil bündig einrasten.



## 5. Verbindungsüberprüfung

Mit dieser Teilprüfung kann die Verbindung zwischen den Kameras, der Sende-Empfangseinheit und dem Programm überprüft werden.

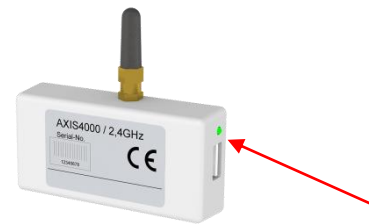
### Schritt 1

Sende- Empfangseinheit an dem PC-Gerät anschließen.

- Über das USB-Kabel die Sende- Empfangseinheit mit dem PC verbinden auf dem die Software AXIS4000MB installiert ist.

Die grüne LED blinkt **kurz** auf und die Sende- Empfangseinheit ist am PC eingebunden.

*Siehe auch Bedienungsanleitung AXIS4000MB ab Pkt. 6.2.3 Schnittstelle.*



### Schritt 2

- Programm AXIS4000MB starten.

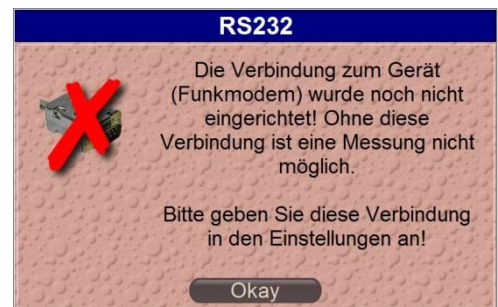


Hinweis

Erscheint beim Starten des Programms das Hinweisfenster „RS232“ dann besteht keine Verbindung von der Sende-Empfangseinheit zum Programm.

Prüfen Sie, ob das Gerät im Windows Geräte Manager richtig erkannt wird.

Der Treiber kann bei Bedarf erneut vom AXIS4000MB USB-Stick installiert werden.



### Schritt 3

Kameras einschalten.

- Den „OK“-Button an der Kamera drücken.

Die grüne LED blinkt **kurz** auf und die Kamera ist aktiv.



### Schritt 4

- Nach dem Programmstart den Button „Einstellungen“ auswählen.

In der Übersicht der *Programmeinstellung* werden oben rechts die grünen Kamera-Symbole angezeigt. Im Bereich Schnittstellen wird der Funkkanal für die Verbindung zwischen Kamera und der Sende-Empfangseinheit angezeigt.



*Siehe auch Bedienungsanleitung AXIS4000MB ab Pkt. 6.2.4 für weitere Kamera-Symbolinformationen und ihre Bedeutung.*



**6. Prüfprotokoll**

Datum	Funktionsprüfung	Bemerkung bei Fehlern	Prüfer	Unterschrift
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			

Wenn Fehler in der Funktion der einzelnen Teile festgestellt werden, setzen Sie sich bitte mit dem Vertragshändler Ihrer Achsmessanlage in Verbindung.

Datum	Funktionsprüfung	Bemerkung bei Fehlern	Prüfer	Unterschrift
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			
	<input type="checkbox"/> Alle Teile geprüft <input type="checkbox"/> Teile mit Fehlern			

Wenn Fehler in der Funktion der einzelnen Teile festgestellt werden, setzen Sie sich bitte mit dem Vertragshändler Ihrer Achsmessanlage in Verbindung.



HAWEKA GmbH

Kokenhorststr. 4 ♦ 30938 Burgwedel

☎ +49 5139-8996-0 📠 +49 5139-8996-222

[www.haweke.com](http://www.haweke.com) ♦ [Info@haweke.com](mailto:Info@haweke.com)