

## Fonksiyon kontrolü

# AXIS4000 MB

Electronic Wheel Alignment

Camera Radio System

İşletmeci, aşağıda belirtilen aks ölçüm sisteminin, bu kılavuz uyarınca düzenli aralıklarla, her 12 ayda bir periyodik fonksiyon kontrolünü gerçekleştirmekle yükümlüdür.

### 1. Aks ölçüm sistemi:

Buraya tip etiketini yapıştırın

(Bu doküman müşteride kalır)

Seri numaraları	
• Sol kamera (L):	
• Sağ kamera (R):	

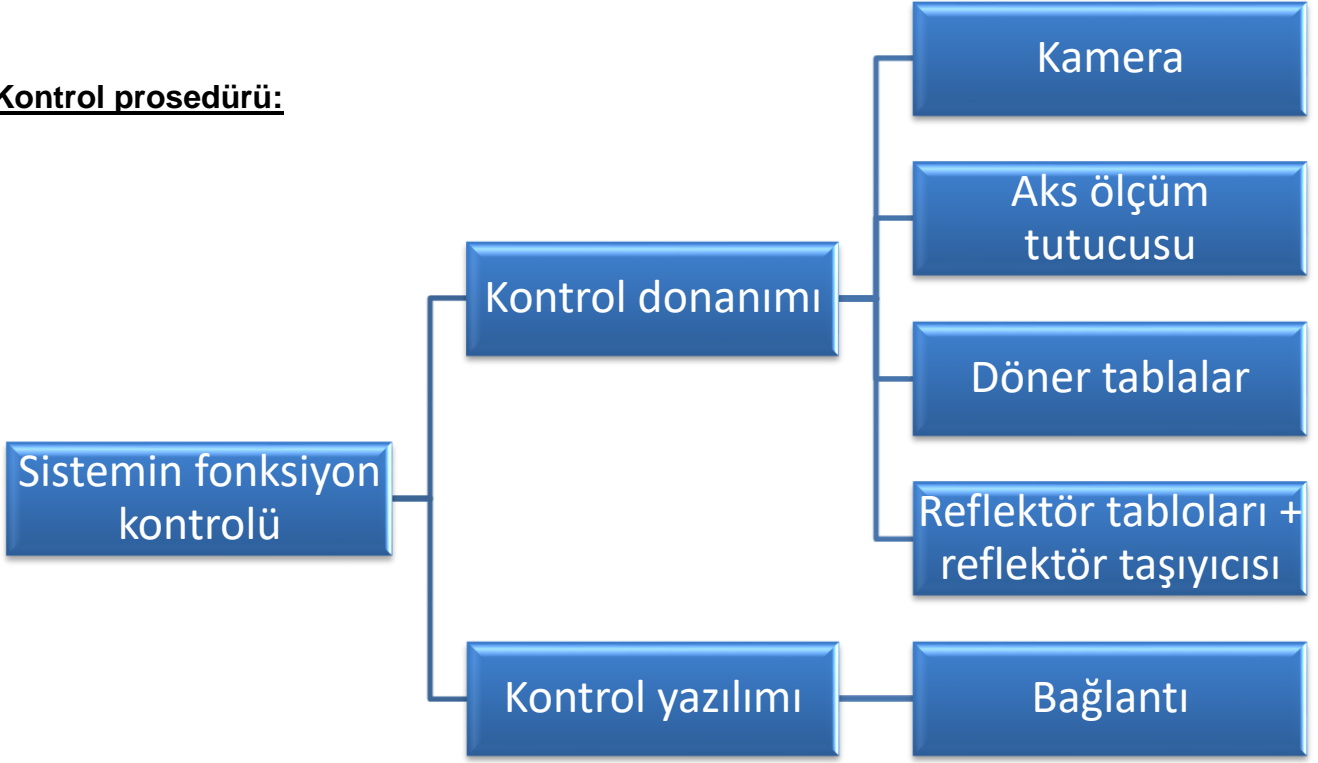
### 2. İşletmeci:


### 3. Sistemin kurulum yeri:


**İçindekiler:**

	Sayfa
Kontrol prosedürüne genel bakış .....	3
Kontrol donanımı.....	4
Kontrol yazılımı .....	5
Kontrol protokolü.....	6

#### 4. Kontrol prosedürü:



#### **Sistemin fonksiyon kontrolü**

İşletmeci, aks ölçüm sistemini işlevsellik açısından kontrol eder.

#### **Kontrol donanımı**

Bu kontrol, münferit parçaları, görsel ve fonksiyon kontrolünü kapsar. Kameranın ve vericinin işlevselliği, yazılımla birlikte kontrol edilir. Bağlantı kontrolü maddesine bakınız.

##### **Kamera:**

Fonksiyon: Ayar civatası, kamera gövdesinin hasara karşı gözle kontrolü.

Fonksiyon: Açma/kapama şalteri ve LED kontrol lambaları.

##### **Aks ölçüm tutucusu:**

Kamera yuvası piminin gözle kontrolü. Bunun 3 kollu yıldızla göre dik durması gerekir.

Manyetik alanın kire veya hasara karşı gözle kontrolü.

##### **Döner tablalar:**

Kilitleme sürgüsünün işlevsellik kontrolü.

Döner tablaların kolay dönüp dönmediğinin kontrolü.

##### **Reflektör tabloları + reflektör taşıyıcısı**

Reflektör tablolarının gözle kontrolü ve reflektör tabloları ve taşıyıcı demirler arasındaki bağlantı ünitelerinin kontrolü. Taşıyıcı elemanların fonksiyon kontrolü.

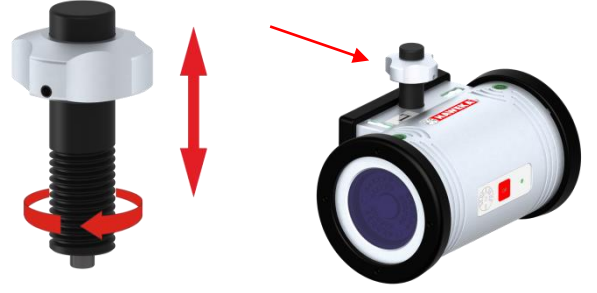
#### **Kontrol yazılımı:**

##### **Bağlantı kontrolü**

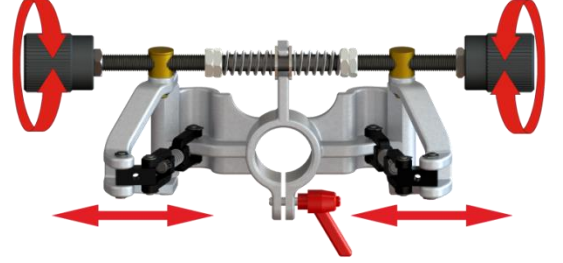
Ana menüdeki “*Program ayarı*” (*Program setting*) öğesinin seçilmesiyle, bağlantı kontrolü uygulanır. (Bkz. Madde 5)

### Kamera fonksiyonu

Kamera ayar civatasının kamera gövdesinde kolay bir şekilde çevrilebilmesi ve civatanın kaldırma hareketinin takılmadan gerçekleşmesi gerekir.

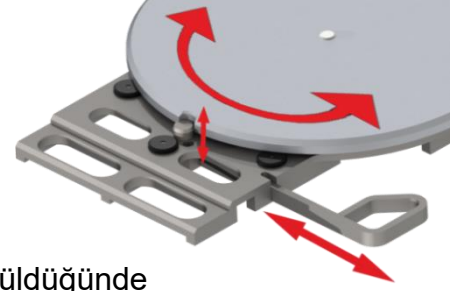


### Aks ölçüm tutucusunun fonksiyonu



Germe kafasının mili, iki yönde de kolay bir şekilde hareket edebilmelidir ve bu sırada çevirme kolları sıkışmamalıdır ve yay kuvveti ile ortadaki aynı pozisyonda tutulmalıdır.

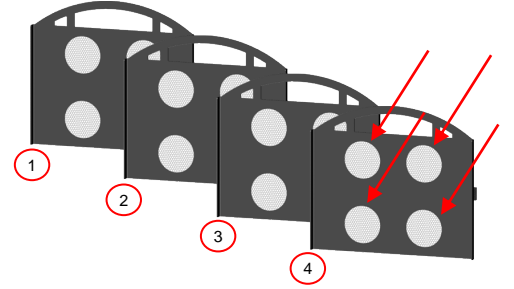
### Döner tablaların fonksiyonu



Sürgünün döner tablayı kilitleyip kilitlemediği ve sürgü içeri sürüldüğünde muyluların aşağı inip inmediği kontrol edilmelidir.

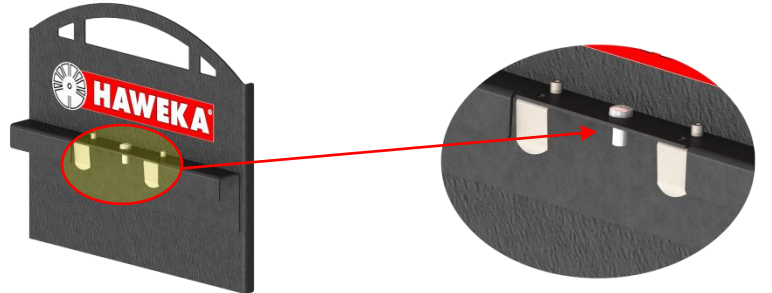
Döner tablanın kilidi açık konumdayken yana doğru sürülebilmesi ve dönebilmesi gerekir.

### Reflektör taşıyıcısının ve reflektör tablalarının fonksiyonu

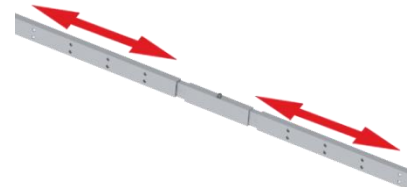


Reflektör tabloları, ilgili 4 daire içerisinde herhangi bir hasara veya folyoda hataya sahip olmamalıdır.

Reflektör tablalarının arka tarafında, konumlama muylularının sıkı oturduğu kontrol edilmelidir.



Reflektör taşıyıcısının dış parçalarının yerine oturması için bunların her iki taraftan, her konumda orta parçayla sıkı bir şekilde geçmesi gerekir.



## 5. Bağlantı kontrolü

Bu parça kontrolüyle, kameralar, verici-alıcı ünitesi ve program arasındaki bağlantı kontrol edilebilir.

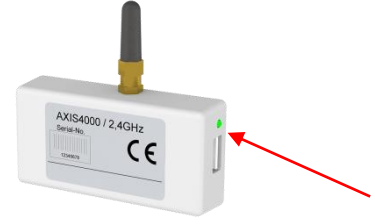
### Adım 1

Verici-alıcı ünitesini bilgisayara bağlayın.

- USB kablosu üzerinden verici-alıcı ünitesini, AXIS4000MB yazılımının kurulu olduğu bilgisayarla bağlayın.

Yeşil LED **kısa süreliğine** yanıp söner ve alıcı-verici ünitesi bilgisayara bağlanmıştır.

Ayrıca bakınız *AXIS4000MB kullanım kılavuzu 6.2.3 Arayüz maddesinden itibaren.*



### Adım 2

- AXIS4000MB programını başlatın.

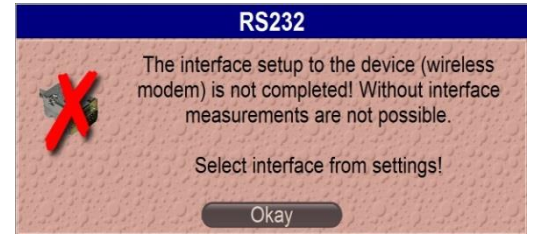


Hinweis

Programın başlatılması sırasında "RS232" bilgi penceresi gösterildiğinde, verici-alıcı ünitesi ile program arasında bağlantı yok demektir.

Cihazın, Windows Aygıt Yöneticisi içerisinde doğru bir şekilde tanımlanmış olduğunu kontrol edin.

Gerektiğinde sürücü, AXIS4000MB USB aygıtı üzerinden yeniden kurulabilir.



### Adım 3

Kameraları çalıştırın.

- Kameradaki "OK" butonuna basın. Yeşil LED **kısa süreliğine** yanıp söner ve kamera etkinleştirilmiştir.



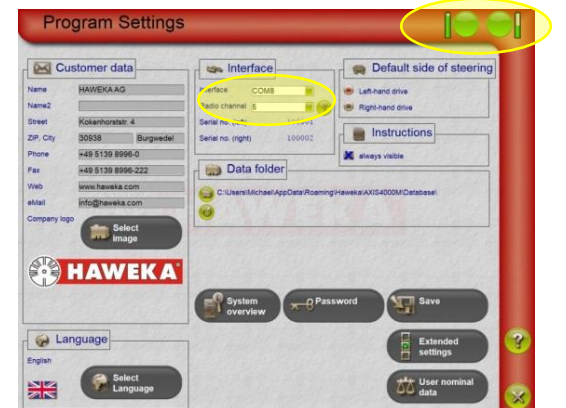
### Adım 4

- Program başlatıldıktan sonra "Ayarlar" (*Settings*) butonuna basın.

Program ayarları ekranına (*Program settings*) genel bakış içerisinde, sağ üstte yeşil kamera sembolleri gösterilir. Arayüzler (*interface*) bölümünde, kamera ile verici-alıcı ünitesi arasındaki bağlantı için telsiz kanalı gösterilir.



*Diğer kamera sembol bilgileri ve anlamları için bakınız AXIS4000MB kullanım kılavuzunun 6.2.4 maddesi sonrası.*



**6. Kontrol protokolü**

Tarih	Fonksiyon kontrolü	Hatalara yönelik açıklama	Test eden	İmza
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			

Münferit parçaların fonksiyonunda hata tespit edildiğinde, lütfen aks ölçüm sisteminizin distribütörü ile irtibata geçin.

Tarih	Fonksiyon kontrolü	Hatalara yönelik açıklama	Test eden	İmza
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			
	<input type="checkbox"/> Tüm parçalar kontrol edildi <input type="checkbox"/> Hatalı parçalar			

Münferit parçaların fonksiyonunda hata tespit edildiğinde, lütfen aks ölçüm sisteminizin distribütörü ile irtibata geçin.



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)