

İÇİNDEKİLER	SAYFA NO
1. UYARI	2
1.1. Öncelikli Güvenlik Bilgisi	2
2. GENEL BİLGİ	2
3. OPERATÖR'ÜN EĞİTİMİ	3
3.1. Genel Önleyici Tedbirler	3
4. EMNİYET SAĞLAYICI PARÇALAR	4
5. TEKNİK BİLGİ	4
6. MAKİNA BOYUTLARI	5
7. NAKLİYE VE KURULUM	6
7.1. Nakliye ve Ambalajın Açılması	6
7.2. Kurulum	7
7.2.1.	7
7.2.2. Elektrik Bağlantısı	8
8. TEKERLEĞİN MAKİNAYA TAKILMASI	8
8.1. Tekerleğin Takılması	8
9. MAKİNANIN AÇILIP KAPATILMASI	9
10. TEKERLEK BALANS İŞLEMİ	10
10.1. Tekerlek Ölçülerinin Girilmesi	10
10.1.1. Otomatik Ölçü Girişi	13
10.1.2. Ölçü Girişinin Elle Yapılması	13
10.2. Çoklu Kullanıcı Menüsü	14
10.3. Balans İşlemi	14
10.3.1. Dinamik Balans İşlemi	16
10.3.2. Balans Kurşununun Çakılması	17
10.4. Gram Hassasiyetinin Değiştirilmesi	18
10.5. Alu/Statik Balans İşlemi	18
10.5.1. Alu-S / Alu-S1 ile Balans İşlemi	22
10.5.2. Alüminyum Jantlar için Özel Programlar	23
10.5.2.1. ALU-1 ile Balans İşlemi	25

İÇİNDEKİLER**P.NO****11. KURŞUNUN JANT KOLLARI ARKASINA GİZLENMESİ****28****12. JANT-LASTİK OPTİMİZASYON İŞLEMİ****31****13. FONKSİYONLARIN SEÇİMİ/İPTALİ****33****13.1. Kullanıcı Menüsü Fonksiyon Seçimi/İptali****33****14. KALİBRASYON İŞLEMİ****35****14.1. Ağırlık (gram) Kalibrasyonu****36****14.2. Mekanik Sistem Kompensasyon İşlemi****39****14.3. Uzaklık/Çap Ölçü Kolu Kalibrasyonu****40****14.3.1. Uzaklık Kalibrasyonu****42****14.3.2. Çap Kalibrasyonu****44****15. BAKIM****46****16. AKSESUARLARIN VERİMLİLİĞİ****46**

1. UYARI

Aşağı belirtilen konulara uyulmaması sonucu oluşabilecek hasarlardan Teknik Balans A.Ş. sorumlu tutulamaz.

1.1. ÖNCELİKLİ GÜVENLİK BİLGİSİ

Makinayı çalıştırmadan önce :

- Makinayı kullanmadan önce talimatları ve tüm kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyunuz. Kullanım ve kullanım sonrası bakım ile ilgili değerli ve önemli bilgiler içeren bu kullanım kılavuzu makinanın bir parçası olarak benimsenmelidir. Kolayca ulaşabileceğiniz bir yerde saklamanız tavsiye edilir. Tüm makine operatörleri bu kılavuzu mutlaka okumalıdır.
- Şebeke ceryanınızın makine üzerindeki etikette belirtilen ile aynı olduğuna dikkat ediniz.
- Makinanın zemin üzerine düzgün yerleştirildiğinden emin olunuz.
- Makinanın ceryan kablolarını uygun şekilde düzenleyiniz.

Makinayı çalıştırırken :

- Dönüşten önce tekerlek üzerindeki her türlü parçacıkları çıkartınız.
- Koruyucu davlumbazı her zaman kullanınız ve dönüş ve ölçüm esnasında tekerleğe dokunmayınız.
- Dönüş öncesi balans kurşunlarının doğru çakıldığını kontrol ediniz.

Acil durumlarda ve bakım öncesinde :

- Makina'yı ana şalterinden kapatınız ve ceryan kablosunu fişten çekiniz.

Çalışma ortamı ve temizlik :

- Çalışma ortamını her zaman kuru ve temiz tutunuz. Aydınlatmanın yeterli olmasına önem veriniz.
- Makinayı hiçbir zaman yüksek basınçlı su veya hava ile temizlemeyiniz.
- Plastik parçaların temizliğinde saf alkol kullanınız.

2. GENEL BİLGİ

Orion ve Sirion balans makinaları jant genişliği 1.5"-20" ile jant çapı 10"-24" arası binek ve hafif ticari araçların tekerlek balansı için üretilmiştir.

Bu amaç dışındaki kullanımlar uygun değildir ve kesinlikle tavsiye edilmemektedir.

3. OPERATÖR'ÜN EĞİTİMİ

Makina, eğitimli ve yetkili operatörler tarafından kullanılmalıdır.

Makina üzerinde yapılacak yetkisiz değişiklikler, özellikle elektrik sistemi üzerinde, Teknik Balans A.Ş.'yi sorumluluk dışı bırakacaktır.



Elektrik sistemi ile ilgili yapılacak en ufak bir çalışma bile yetkili personel tarafından gerçekleştirilmelidir.

3.1. GENEL ÖNLEYİCİ TEDBİRLER

- Makina, eğitimli ve yetkili personel tarafından kullanılmalıdır.
- **HİÇ BİR KOŞULDA** makina araç tekerleği dışındaki objelerin dönüşü için kullanılamaz. Tekerleğin makinaya bağlantısının zayıf yapılması dönüş esnasında bağlantının gevşemesine ve etrafındaki kişi ve objelere zarar vermesine yol açabilir.
- Bu makina belirtilen amaç için kullanılmalıdır. Bu amaç dışı kullanımlar sonucu doğabilecek hasar ve yaralanmalardan Teknik Balans A.Ş. kesinlikle sorumlu değildir.
- Teknik Balans A.Ş.'nin yetkilendirdiği kişilerin dışındaki şahısların makinaya müdahale etmesi tehlikeli ve yasaktır. Aynı şekilde orjinal yedek parçaların ve/veya Teknik Balans A.Ş.'nin tavsiye ettiği parçaların dışındaki yedek parçaların kullanımı kesinlikle tavsiye edilmemektedir.
- Makina, yangın ve patlama tehlikesi olmayan alanlarda çalıştırılmalıdır.
- Emniyet ve uyarı amaçlı kullanılan parçalarının iptal edilmesi veya değiştirilmesi ciddi hasar ve yaralanmalara sebebiyet verebilir.

- Makina ile ilgili bakım veya herhangi amaçlı çalışma öncesi makina'yı ana şalterinden kapatınız ve cereyan kablosunu fişten çekiniz. Herhangi bir sorunla karşılaştığınızda müdahale etmeyiniz ve derhal Teknik Balans A.Ş. teknik servisi ile temasa geçiniz.
- Balans makinası operatörleri sarkık kıyafet, kravat, zincir veya benzeri aksesuarlar gibi dönen aksama takılacak tipte giyim tarzından uzak durmalıdırlar. Aynı şekilde uzun saçlı operatörlerin saçlarını topladıktan sonra balans işlemine başlamaları gerekmektedir.
- Yetkisi olmayan kişilerin balans ve dönüş esnasında makina'ya yaklaşımları engellenmelidir.
- Davlumbazı indirmeden balans işlemine başlamayınız. Zaten mevcut koruma gereği davlumbazı indirmeden dönüş başlamayacaktır.

4. EMNİYET SAĞLAYICI PARÇALAR

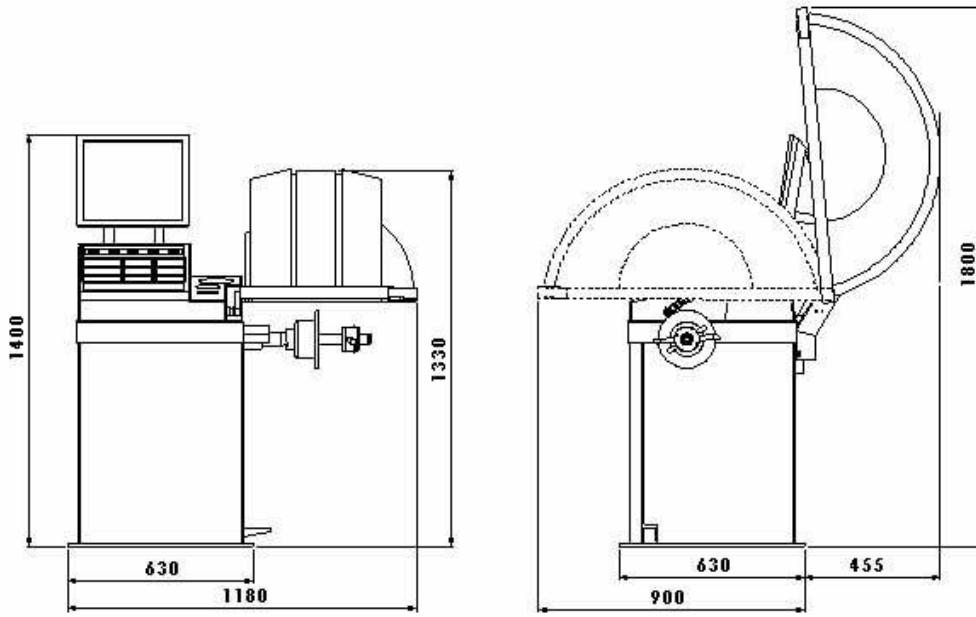
Balans makinanız emniyetinizi sağlayan bazı parçalar ile donatılmıştır. Bunlardan bir tanesi makinanın arkasında yer alan ana şalter'dir. Ana şalter kapatıldığında makinaya gelen elektrik kesilmiş olur.

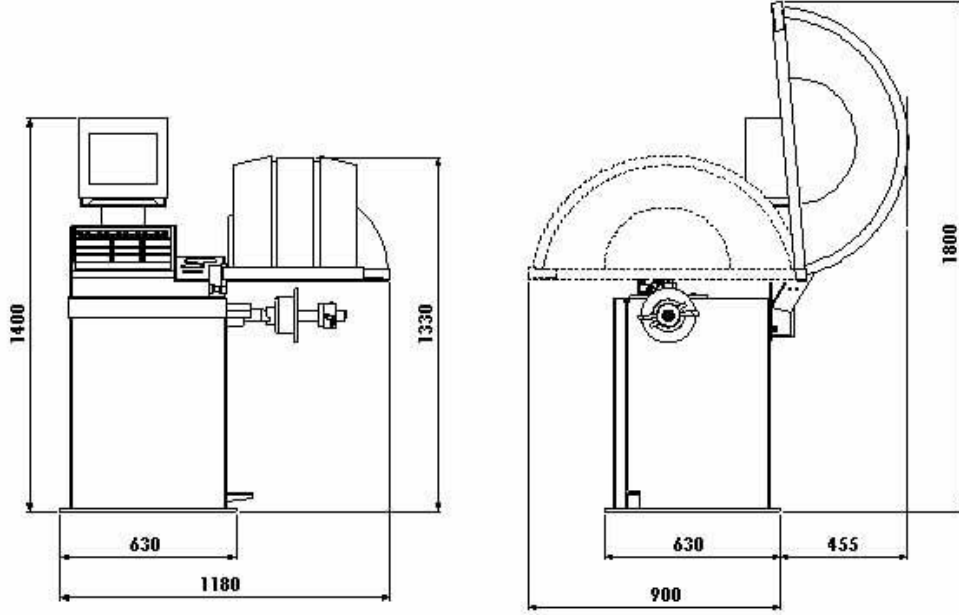
Dönüş işleminin davlumbaz açık iken gerçekleştirilmesi mikroswiç sayesinde engellenmiştir. Tekerleğin dönüşü ancak davlumbaz indirilince başlar.

Acil durumlarda makinayı durdurmak için ekran'da yer alan durdurma butonuna basınız.

5. TEKNİK BİLGİ

Jant çapı	10"-24"
Jant genişliği	1,5" – 20"
Max.tekerlek ağırlığı	65 kg.
Güç ünitesi	230 V., 1 faz, 50/60 Hz.
Balanslama devri	99 rpm
Balanslama hassasiyeti	1 gr.
Ekran ünitesi	19 " TFT monitör (LX/ECO) 19 " SVGA monitör (Sirion Pro/Eco)

6. MAKİNA BOYUTLARI**LX/ECO****LX/ECO**



7. NAKLİYE VE KURULUM**7.1. NAKLİYE VE AMBALAJIN AÇILMASI**

Müşteri isteğine bağlı olarak makinalar iki şekilde hazırlanır:

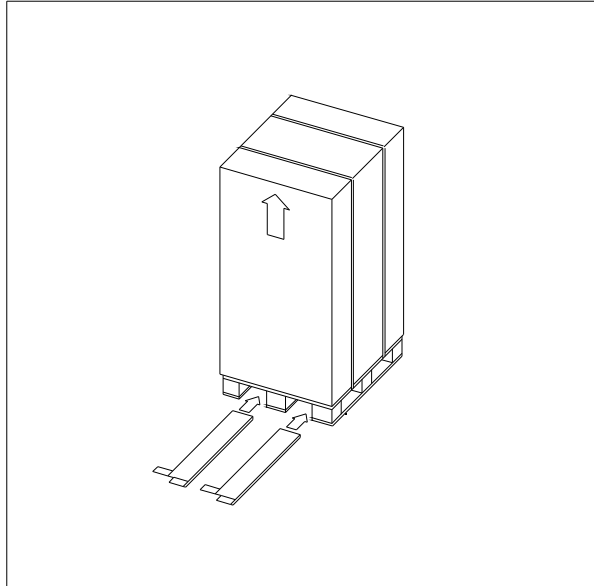
1. Ağaç palet üzeri karton kutu ambalaj
2. Ambalajsız (sadece naylona sarılı olarak)

Makinanızı transpalet veya forklift yardımıyla uygun alana sevk ediniz.

Makinanızı kullanmadan bir süre depolayacaksanız mevcut ortamın kuru ve havalandırılan bir ortam olmasına ve sıcaklığın -25° $+55^{\circ}$ arasında olmasına özen gösteriniz.

Ambalajı hiçbir zaman ters çevirmeyiniz veya yatay biçime getirmeyiniz.

AMBALAJIN AÇILMASI ESNASINDA ELİNİZE YABANCI MADDELERDEN KORUMAK AMACIYLA (kıymık, çivi vs.) MUTLAKA ELDİVEN TAKINIZ.



7.2. KURULUM

Makinanızı daha önce tarif edildiği şekilde uygun ortama yerleştiriniz.

Makinanızı kesinlikle mekanik mil'den tutarak kaldırmayınız.

Uygun ortam hava koşulları aşağıda belirtilen limitler dâhilinde olmalıdır:

*Nem 30% - 90%

*Sıcaklık 0° - 45°

Makinanızı yerleştirdiğiniz zeminin sert ve düz olmasına dikkat ediniz.

Makinanızın tabanının zemin ile tam temas etmesine, şayet boşluk varsa şim ile bu boşluğun alınmasına önem veriniz.

Makinanızı beraberinde verilen 4 adet bağlantı dübeli ile yere sabitlemeniz tavsiye edilmektedir. 30 kg. ve üzeri lastiklerin kullanılması halinde yere sabitleme yapılması zorunludur.

7.2.2. ELEKTRİK BAĞLANTISI

Elektrik bağlantısını yapmadan önce aşağıdaki konulara dikkat ediniz :

- Şebeke elektriğinin makina üzerindeki etikette yazan ile aynı olduğuna,
- Sisteminizde toprak hattı bulunmasına,
- Elektrik bağlantı kablosunun sağlam olduğuna,
- Sadece bu bağlantıya özel sigorta olmasına,

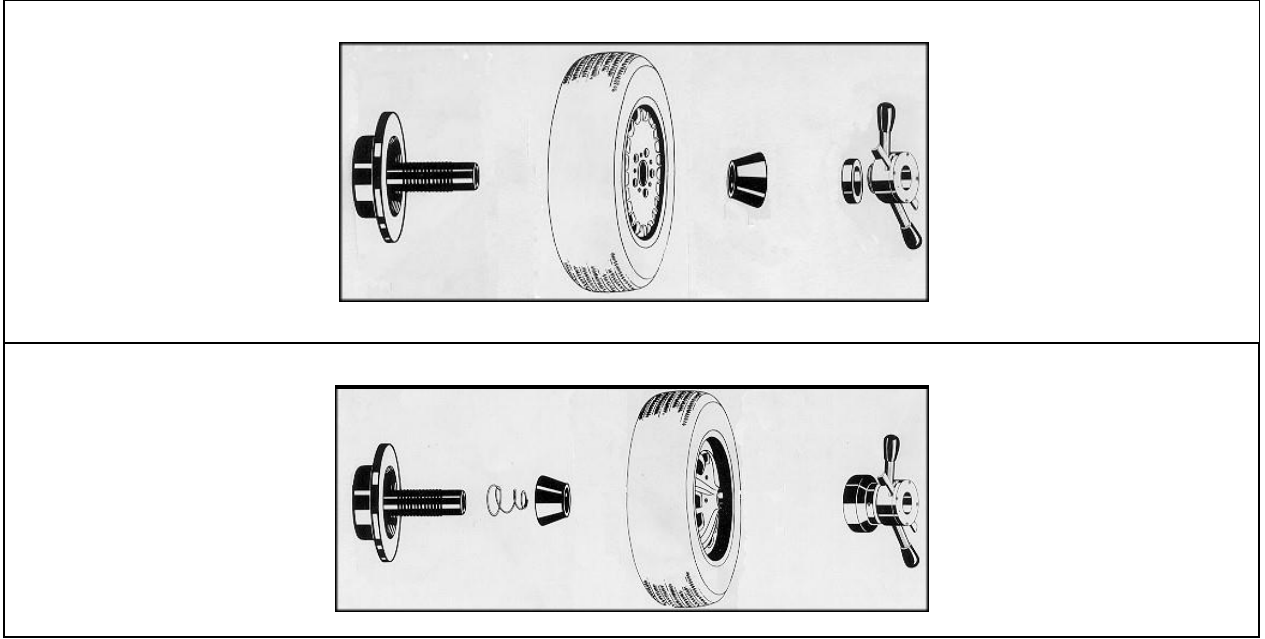
Makinanızı uygun elektrik kablosunu kullanarak şebeke hattınıza bağlayınız.

SİSTEMİNİZDE SAĞLIKLI BİR TOPRAK HATTI OLMASINA ÖZEN GÖSTERİNİZ.

8. TEKERLEĞİN MAKİNAYA TAKILMASI**8.1. TEKERLEĞİN TAKILMASI**

Sağlıklı balans işlemi için tekerleğin makinalarınıza dikkatli ve uygun bir şekilde bağlanması gerekmektedir. Düzgün merkezlemeden takılan lastiklerde tolerans dışı balans görülebilir.



Tekerleği makinalarınıza aşağıda gösterilen şekillerde bağlayınız :





**9. MAKİNANIN AÇILIP KAPATILMASI**

Makinalarınızı arka tarafta yer alan ana butona basarak çalıştırınız. Gerekli programın yüklenerek ekrana gelmesi için birkaç saniye bekleyiniz (Ekran -1-).

Program, ekranın altında yer alan 5 adet daire şeklindeki fonksiyon butonları ile kontrol edilmektedir. Bu fonksiyon butonlarına denk gelen 5 adet tuştan oluşan tuş takımı sayesinde programı kontrol edebilirsiniz.

Programın farklı sayfalarında çeşitli ilgili fonksiyonlar ekrana gelecektir.

Farklı ekranlar altında çeşitli sayıda fonksiyon butonları yer almaktadır. Önceki sayfaya dönmek için  karşılık gelen butona, sonraki sayfa içinse  karşılık gelen butona basınız.

İKON	AÇIKLAMA
	Servis ve konfigürasyon sayfasına giriş
	Çok-kullanıcı programına giriş
	Boş Buton (herhangi bir işlevliğe sahip değil)
	Tekerlek ölçü menüsü
	Start (dönüş) işlemi (sadece davlumbaz kapalı iken)

10. TEKERLEK BALANS İŞLEMİ

10.1. TEKERLEK ÖLÇÜLERİNİN GİRİLMESİ

10.1.1. Otomatik Ölçü girişi (uzaklık ve çap)

SIRION LX ve SIRION modelleri uzaklık ve çap otomatik ölçü girişine sahiptir.

Not : SIRION ECO modeli için lütfen 10.1.2 no'lu adıma geçiniz.

Dinamik balans modu için ölçü girişi :

Ölçü kolunu çekiniz. Program kendiliğinden ölçü menüsüne girecektir (Ekran -2-)

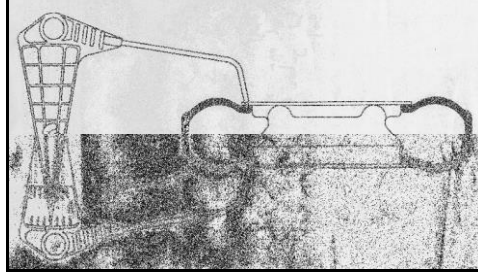
**Ekran -2-**

Ölçü kolunu jant'ın kenar yüzeyine değdirerek 1-2 saniye bekleyiniz. Tekerleğe ait uzaklık ve çap ölçü girişinin tamamlandığını ekran üzerindeki rakamların renginin kırmızıdan turuncuya dönmesi ve "bip" sinyali ile anlayabilirsiniz.

Bundan sonra kursor kendiliğinden ekran üzerindeki genişlik fonksiyonuna geçecektir. Bu fonksiyonun renginin kırmızı olarak seçili olduğuna dikkat ediniz.

Janta ait genişlik değeri jant üzerinde yazılı olmakla beraber size verilen genişlik kumpası ile de ölçüm alabilirsiniz. Bunun için kumpası Şekil -3- teki gibi jantın iç ve dış yüzeylerine tutarak üzerinde yazılı değeri okuyunuz.

Okuduğunuz bu değeri  ve  tuşları ile makinaya giriniz.

**Şekil -3-****ALU-S ve ALU-S1 modları için ölçü girişi :**

Ölçü menüsüne giriniz (Ekran -2-),



butonuna basarak



fonksiyonunu seçiniz. Seçtiğiniz

fonksiyonun rengi kırmızı
modu'nu Alu-S veya Alu-S1 olarak seçiniz (Ekran -4/4a-).



olacaktır. Daha sonra, basarak balans

**Ekran -4-****Ekran -4a-**

Alu-S modu ile balans işlemi her iki düzleme YAPIŞTIRMA KURŞUN kullanılarak gerçekleştirilir. **Alu-S1** modu ile balans işleminde ise iç yüzey için ÇAKMA KURŞUN, dış yüzey için YAPIŞTIRMA KURŞUN kullanılır.




Alu-S modu için ölçü kolunu çekiniz ve jant üzerinde ilk konuma (kurşunu yapıştıracığımız noktaya) getirerek 1-2 saniye bekleyiniz. İlk konuma ait ölçü bilgilerinin girişi rakamların renginin kırmızıdan turuncuya dönmesi ve "bip" sinyali ile onaylanmış olur. Şimdi ölçü kolunu geri bırakmadan ileri doğru çekerek jant üzerine kurşunu yapıştıracığımız ikinci konuma getirerek 1-2 saniye bekleyiniz. İkinci

konuma ait ölçü bilgilerinin girişi rakamların renginin kırmızıdan turuncuya dönmesi ve “bip” sinyali ile onaylanmış olur.

Bu durumda genişlik bilgisi otomatik olarak hesaplanmıştır. **Genişlik değerini kesinlikle değiştirmeyiniz.** **Alu-S1** modu için ölçü kolunu çekiniz ve jantın kenar yüzeyine değdirerek 1-2 saniye bekleyiniz. İlk konuma ait ölçü bilgilerinin girişi rakamların renginin kırmızıdan turuncuya dönmesi ve “bip” sinyali ile onaylanmış olur. Şimdi ölçü kolunu geri bırakmadan ileri doğru çekerek jant üzerine kurşunu yapıştıracağınız ikinci konuma getirerek 1-2 saniye bekleyiniz. İkinci konuma ait ölçü bilgilerinin girişi rakamların renginin kırmızıdan turuncuya dönmesi ve “bip” sinyali ile onaylanmış olur.

Bu durumda genişlik bilgisi otomatik olarak hesaplanmıştır. **Genişlik değerini kesinlikle değiştirmeyiniz.**

ALU-1, ALU-2, ALU-3 VE ALU-4 modları için ölçü girişi :

Ölçü menüsüne giriniz (Ekran -2-),  butonuna basarak  fonksiyonunu seçiniz. Seçtiğiniz fonksiyonun rengi kırmızı olacaktır. Daha sonra,  basarak ilgili ALU modunu seçiniz (örnek Alu-3, Ekran -4b-).



Ekran -4b-

Ölçü kolunu çekiniz ve jantın kenar yüzeyine değdirerek 1-2 saniye bekleyiniz. Tekerleğe ait uzaklık ve çap ölçü girişinin tamamlandığını ekran üzerindeki rakamların renginin kırmızıdan turuncuya dönmesi ve “bip” sinyali ile anlayabilirsiniz.

Bundan sonra cursor kendiliğinden ekran üzerindeki genişlik fonksiyonuna geçecektir. Bu fonksiyonun renginin kırmızı olarak seçili olduğuna dikkat ediniz.

Janta ait genişlik değeri jant üzerinde yazılı olmakla beraber size verilen genişlik kumpası ile de ölçüm alabilirsiniz. Bunun için kumpası Şekil -3- teki gibi jantın iç ve dış yüzeylerine tutarak üzerinde yazılı değeri okuyunuz.

Okuduğunuz bu değeri  ve  tuşları ile makinaya giriniz.

10.1.2. Ölçü girişinin elle yapılması

SIRION ECO balans makinası manuel ölçü koluna sahip olduğundan uzaklık/çap ve genişlik değerleri elle girilmelidir.

Ölçü Menüüne giriniz (Ekran -2-).

Uzaklık Değerinin Girilmesi: Ölçü kolunu jantın kenar yüzeyine değdiriniz ve ölçü kolu üzerindeki değeri 10 ile çarparak sisteme giriniz (örneğin cetvel üzerinde okunan değer 5, girilmesi gereken değer $5 \times 10 = 50$). Cetvel üzerindeki her ara çizgi 2 mm.'e eşdeğerdir.

Çap Değerinin Girilmesi : Janta ait çap değeri jant üzerinde veya lastik üzerinde yazmaktadır. Okuduğunuz bu değeri giriniz.

Genişlik Değerinin Girilmesi : Janta ait genişlik değeri jant üzerinde yazılı olmakla beraber size verilen genişlik kumpası ile de ölçüm alabilirsiniz. Bunun için kumpası Şekil -3- teki gibi jantın iç ve dış yüzeylerine tutarak üzerinde yazılı değeri okuyunuz.

Tüm bu okunan ve ölçülen değerleri ölçü menüsünde  butonuna basarak ilgili uzaklık-çap genişlik fonksiyonu seçerek (seçilen fonksiyonun rengi kırmızı olacaktır) ve seçilen fonksiyonun

değerini  ve  butonları ile değiştirerek giriniz.

10.3. BALANS İŞLEMİ

10.3.1. DİNAMİK BALANS

Dinamik balans, 2-düzlem balans işlemi olup jantın iç ve dış yüzeylerine ayrı ayrı kurşun çakılması yolu ile gerçekleştirilir.

Dinamik balans işlemi için:

- Tekerlek üzerinde herhangi bir yabancı parça, çamur, çivi vs. olmamasına dikkat ediniz.
- Jant üzerindeki eski balans kurşunlarını çıkartınız.
- Tekerleğin düzgün takılıp sıkıldığından ve merkezlendiğinden emin olunuz.
- Tekerleğe ait uzaklık-çap-genişlik ölçü değerlerini giriniz ve davlumbazı kapatarak balans işlemine başlayınız. SIRION LX ve SIRION modellerinde dönüş davlumbaz kapatılınca otomatik olarak başlayacaktır.

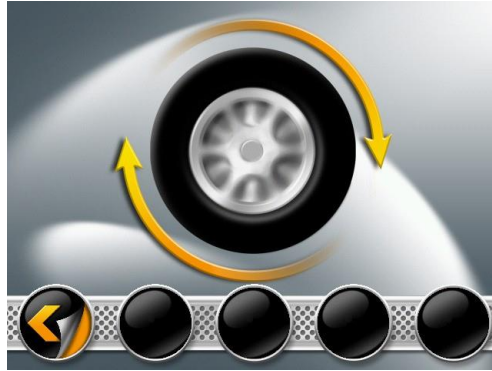


- Eğer davlumbaz zaten kapalı ise butonuna basarak dönüşü başlatınız.

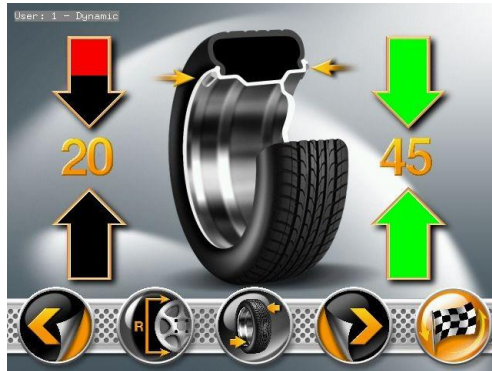
Not: LX/Eco ve SIRION modellerinde şayet butonuna davlumbaz açık iken basarsanız, ekrana aşağıdaki uyarı görüntüsü gelecektir (Ekran -6-). Bu uyarı görüntüsü dönüş için davlumbazı kapatmanız gerektiği anlamına gelmektedir.

**Ekran -6-**






- Dönüş işlemi başladıktan hemen sonra ekrana makinanın çalıştığı ve dönüş'ün devam ettiği anlamına gelen görüntü gelir (Ekran -7-)
- Dönüş sonunda tekerlek kendiliğinden durur. Bu duruş noktası dış yüzey balanssızlık noktasına en yakın olan yerdir (LX/Eco ve SIRION). Davlumbazı kaldırınız.
- Ekran üzerinde her iki yüzeye ait (iç-dış) balanssızlık gramları ve balanssızlık pozisyonunu gösteren ok'lar gelmektedir (Ekran -8-)



Ekran -7-



Ekran -8-

İKON	AÇIKLAMA
	Önceki sayfaya dönüş
	Ölçü menüsüne giriş
	İç yüzey balans otomatik pozisyonlama
	Sonraki menü (optimizasyon, kurşun bölme, hassasiyet)
	Start (balans için dönüş işlemi)

10.3.2. BALANS KURŞUNUNUN ÇAKILMASI

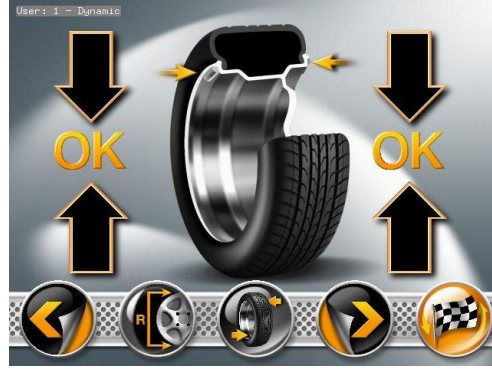
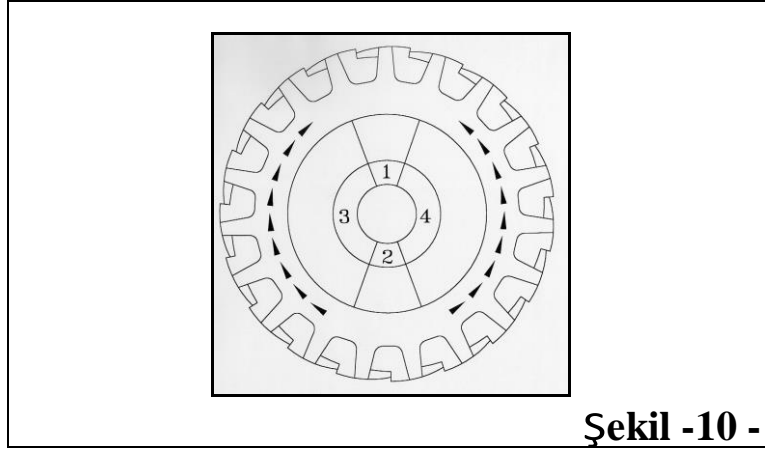
1. İç ve dış balans işlemi tek seferde gerçekleştirilir.
2. İç yüzey balans işlemi için tekerleği elinizle ok yönünde yavaşça çeviriniz. Oklar Yeşil olduğu an durunuz ve makinanın size gösterdiği ağırlıktaki kurşunu lastiğin iç yüzeyinin tam 12 'sine çakınız.
3. Aynı işlemi dış yüzey için tekrarlayınız.

Yukarıdaki tüm işlemleri yerine getirdikten sonra kontrol amacı ile cihaza tekrar start veriniz. Dönüş sonunda ekranda O.K. görülüyorsa (Ekran -9-) balans işlemi tüm hassaslığı ile yerine getirilmiş demektir.

Şayet O.K. görülüyorsa, kalıntı balanssızlık var demektir. Bu durumda başka kurşun çakmayın, sadece aşağıda belirtilen adımları izleyin.

- A. Kalıntı balanssızlığının yerini bulacak şekilde lastiği elinizle çevirin.
- B. Bu konumda iken çaktığınız kurşunun yerine bakın (Şekil -10-) ve aşağıdaki adımları uygulayın.
- Eğer kurşun pozisyon 1’de ise, kurşun çok hafif demektir. Çıkartıp daha ağır bir kurşun çakınız.
 - Eğer kurşun pozisyon 2’de ise, kurşun çok ağır demektir. Çıkartıp daha hafif bir kurşun çakınız.
 - Eğer kurşun pozisyon 3 veya 4’te ise, yanlış yere çakılmış demektir. Kurşunu değiştirmeden 1-2 cm. yukarı doğru kaydırınız.


Tekrar START butonuna basıp son kontrolü yapınız.

**Ekran -9-****Şekil -10 -**

10.4. GRAM HASSASİYETİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

Makinanızın ölçüm hassasiyetini 5 gram veya 1gram (yani 5g, 10g, 15g, vs. şeklinde veya 1g, 2g, 3g, şeklinde) olarak seçebilirsiniz.

Bunun için dönüş sonunda ekrandaki (Ekran -8-)  basınız ve bir sonraki sayfa'ya geçiş yapınız

(Ekran -11-). Bu sayfa da yer alan  basınız ve hassasiyeti böylece arttırınız (1 gram). Hassasiyeti düşürmek için (5 gram) bu butona tekrar basınız.

**Ekran -11-**

10.5. ALU / STATİK BALANS İŞLEMİ

Sirion serisi balans makinaları Alüminyum jantların balans işlemi için farklı tipte ALU programlarına sahiptir.

ALU-S ve ALU-S1 (LX/Eco) modellerinde otomatik gerçekleşir), ALU 1,2,3,4, STATIC: Ölçü

menüsünde (Ekran -2-),



basarak ekran üzerindeki  ikonunu seçiniz. Seçilen bu ikon








Kırmızı renk olur. Daha

sonra ile Dinamikten farklı balans modları olan ALU-S, ALU-S1 ve/veya diğer ALU programları ile Statik balans modlarını görüntüleyebilirsiniz.

10.5.1. ALU-S / ALU-S1 PROGRAMLARI İLE BALANS İŞLEMİ (SIRION LX VE SIRION İÇİN)

ALU-S ve ALU-S1 programları sayesinde Alüminyum jantların balans işlemini ALU-S için her iki düzleme YAPIŞTIRMA KURŞUN ve ALU-S1 için iç düzleme ÇAKMA dış düzleme YAPIŞTIRMA KURŞUN kullanarak ölçü kolu ile otomatik olarak gerçekleştirebilirsiniz. Bunun için;

- Tekerlek üzerinde herhangi bir yabancı parça, çamur, çivi vs. olmamasına dikkat ediniz.
- Jant üzerindeki eski balans kurşunlarını çıkartınız.
- Tekerleğin düzgün takılıp sıkıldığından ve merkezlendiğinden emin olunuz.

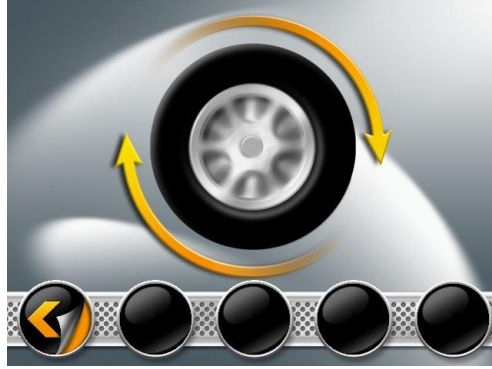
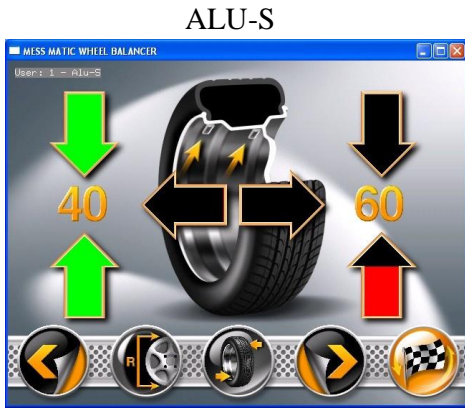
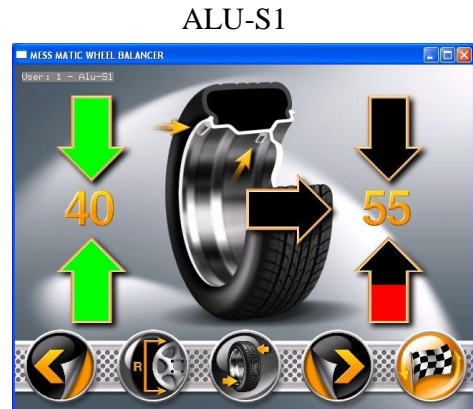
- Açılış ekranından (Ekran -1-),  basarak ölçü menüsüne giriş yapınız. Ölçü menüsünde (Ekran -2-),  basarak ekran üzerindeki  ikonunu seçiniz. Seçilen bu ikonun rengi kırmızı olacaktır. Daha sonra  basarak balans modunu Alu-S veya Alu-S1 olarak seçiniz (Ekran -4/4a-).
- 1. ve 2. konumları daha önce anlatılan şekilde (sayfa 11-12) otomatik ölçü kolu yardımıyla giriniz.
- Davlumbazı indirerek balans işlemi için dönüş'ü başlatınız.
- Eğer davlumbaz zaten kapalı ise  butonuna basarak dönüşü başlatınız.

Not : SIRION LX ve SIRION modellerinde şayet butonuna davlumbaz açık iken basarsanız, ekrana aşağıdaki uyarı görüntüsü gelecektir (Ekran -12-). Bu uyarı görüntüsü dönüş için davlumbazı kapatmanız gerektiği anlamına gelmektedir.

**Ekran -12-**




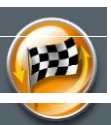
- Dönüş işlemi başladıktan hemen sonra ekrana makinanın çalıştığı ve dönüşün devam ettiği anlamına gelen görüntü gelir (Ekran -13-)
- Dönüş sonunda tekerlek kendiliğinden durur. Bu duruş noktası dış yüzey balanssızlık noktasına en yakın olan yerdir. Davlumbazı kaldırınız.

- Ekran üzerinde her iki yüzeye ait (iç-dış) balanssızlık grafları ve balanssızlık pozisyonunu gösteren ok'lar gelmektedir (Ekran -14/14a-)

**Ekran -13-****Ekran -14-****Ekran -14a-**

İKON	AÇIKLAMA
	Önceki sayfaya dönüş

	SIRION SERİSİ	<i>KULLANIM KILAVUZU</i> <i>Rev.010908</i>
---	----------------------	---

	Ölçü menüsüne giriş
	İç yüzey balans otomatik pozisyonlama
	Sonraki menü (optimizasyon, kurşun bölme, hassasiyet)
	Start (balans için dönüş işlemi)

ALU-S Modu ile İç Düzlem'e Balans Kurşununun Uygulanması :

- Ölçü kolunu hafifçe çekiniz ve ekranda gösterilen (Ekran-14) iç yüzeye yapıştıracağınız ağırlıktaki kurşunu (örnekte 40 gr.) ölçü kolunun ucuna Resim -15- 'te gösterilen şekilde takınız.

**Resim -****15-****Resim -16-**

- Tekerleği ok yönünde çevirerek iç yüzeye ait balanssızlık pozisyonunu bulunuz (tam olarak bulunduğu anda oklar yeşil olacaktır, Ekran -14-) ve ayak fren pedalına basınız.
- İç yüzeye ait kurşunu yapıştıracağınız konum ekranın ortasında yer alan yatay olarak duran ok ile gösterilmektedir (Ekran -14-)
- Kurşunu ucuna yerleştirdiğiniz ölçü kolunu jantın içine doğru çekmeye başlayınız. İç yüzeye ait kurşun yapıştırma konumuna geldiğinde ilgili yatay ok yeşil olur ve “bip” sinyali duyulur. Bu konumda iken kurşunu janta yapıştırınız (Resim -16-).
- Burada önemli olan konu, ALU-S modunda kurşun yapıştırma işlemi ölçü kolu ile yapıldığından kurşunun uygulandığı nokta artık saat 12 yönünde değildir (Resim -16-).

ALU-S1 Modu ile İç Düzlem'e Balans Kurşununun Uygulanması;

- İç yüzey balans işlemi için tekerleği elinizle ok yönünde yavaşça çeviriniz. Oklar Yeşil olduğu an durunuz (Ekran 14a) ve makinanın size gösterdiği ağırlıktaki kurşunu (örnekte 40 gr.) lastiğin iç yüzeyinin tam 12 'sine çakınız.

ALU-S ve ALU-S1 Modu ile Dış Düzlem'e Balans Kurşununun Uygulanması;

- Ölçü kolunu hafifçe çekiniz ve ekranda gösterilen (Ekran-14/14a) dış yüzeye yapıştıracağınız ağırlıktaki kurşunu ölçü kolunun ucuna Ekran -15- 'te gösterilen şekilde takınız.
- Tekerleği ok yönünde çevirerek dış yüzeye ait balanssızlık pozisyonunu bulunuz (tam olarak bulunduğu anda oklar yeşil olacaktır) ve ayak fren pedalına basınız.
- Dış yüzeye ait kurşunu yapıştıracağınız konum ekranın ortasında yer alan yatay olarak duran ok ile gösterilmektedir.

- Kurşunu ucuna yerleştirdiğiniz ölçü kolunu jantın içine doğru çekmeye başlayınız. Dış yüzeye ait kurşun yapıştırma konumuna gelindiğinde ilgili yatay ok yeşil olur ve “bip” sinyali duyulur. Bu konumda iken kurşunu jant’a yapıştırınız.
- Kurşunların yapıştırılması sonrasında balans kontrolü için tekrar Start butonuna basarak dönüşü gerçekleştiriniz.

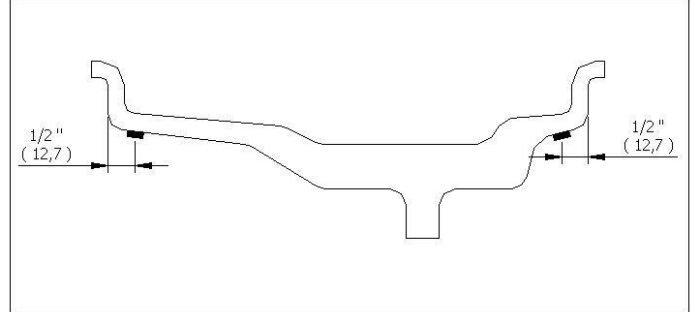
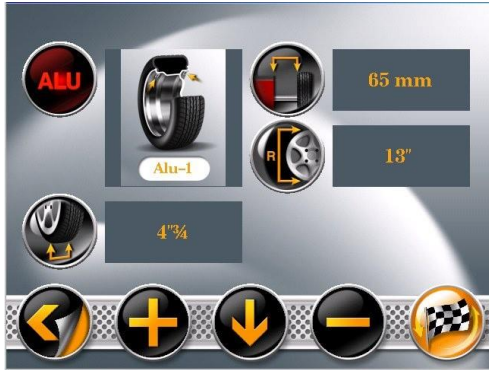
ALU-S ve ALU-S1 modunda balans işlemi sona ermiştir.

10.5.2. ALUMİNYUM JANTLAR İÇİN ÖZEL PROGRAMLAR (ALU 1-2-3-4)

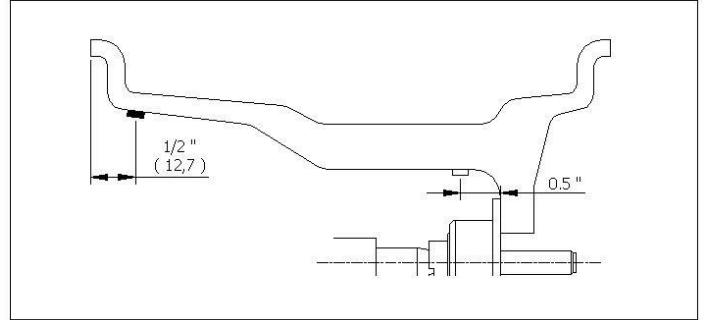
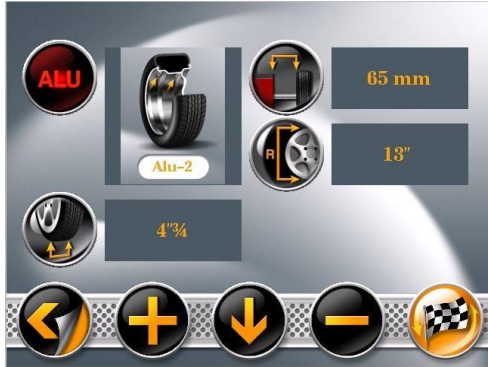
Değişik tip ve çeşitteki alüminyum jantların balanslanması için geliştirilen 4 farklı ALU programı mevcuttur. Seçilen programa göre (Alu 1-2-3-4) uygulanacak kurşunların tatbik edileceği koordinatlar aşağıda belirtilmiştir. Ölçüler inç olarak, parantez içinde ise inç karşılığı milimetre olarak verilmiştir.

ÖNEMLİ HATIRLATMA

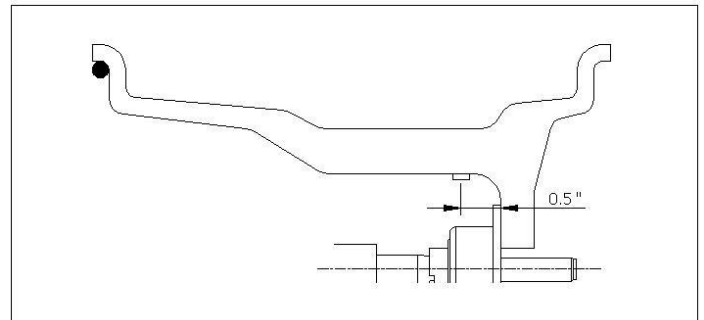
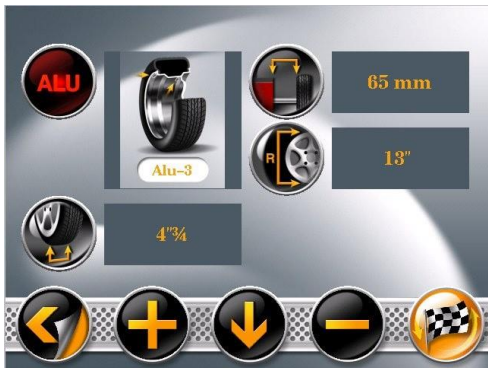
Tüm SIRION LX ve SIRION Modellerinde alüminyum programlarında İÇ YÜZEY YAPIŞTIRMA KURŞUN ile balanslama işlemi ÖLÇÜ KOLU yardımıyla yapılmaktadır. Şayet bu uygulamanın ELLE ve jantın tam 12’sine yapılmasını istiyorsanız lütfen Teknik Servisimiz ile temasa geçiniz.



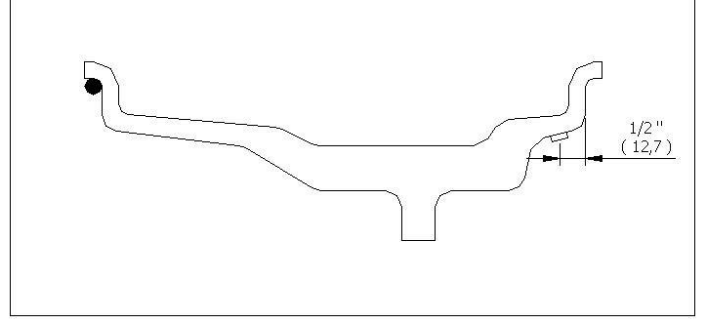
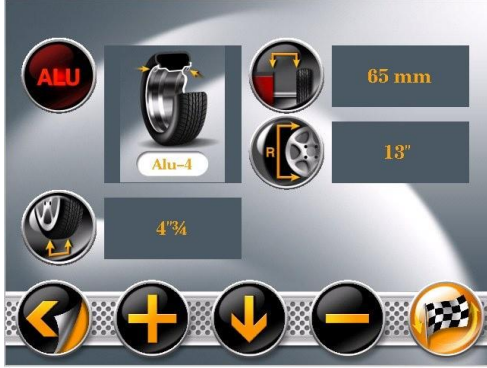
ALU-1







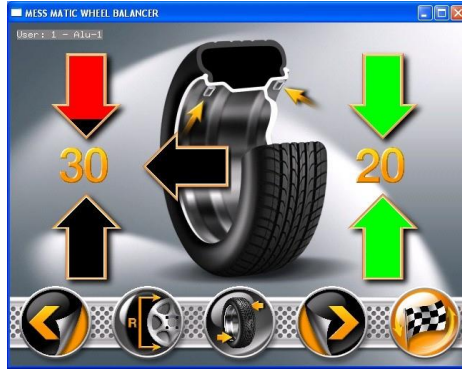
ALU -2



ALU -3

**ALU -4****10.5.2.1 ALU-1 PROGRAMI İLE BALANS İŞLEMİ**

- Açılış ekranından (Ekran -1-),  basarak ölçü menüsüne giriş yapınız. Ölçü menüsünde (Ekran -2-),  basarak ekran üzerindeki  ikonunu seçiniz. Seçilen bu ikonun rengi kırmızı olacaktır. Daha sonra  basarak balans modunu Alu-1 olarak seçiniz.
- Daha önce anlatılan şekilde (sayfa 12) jant ölçü girişini yapınız.
- Davlumbazı indirerek balans işlemi için dönüşü başlatınız.
- Dönüş işlemi başladıktan hemen sonra ekrana makinanın çalıştığı ve dönüşün devam ettiği anlamına gelen görüntü gelir (Ekran -13-)
- Dönüş sonunda tekerlek kendiliğinden durur. Davlumbazı kaldırınız.
- Ekran üzerinde her iki yüzeye ait (iç-dış) balanssızlık grafları ve balanssızlık pozisyonunu gösteren ok'lar gelmektedir (Ekran -16a-)






**Ekran -16a-**

- Dış yüzey balans işlemi için tekerleği elinizle ok yönünde yavaşça çeviriniz. Oklar Yeşil olduğu an durunuz (Ekran -16a-) ve makinanın size gösterdiği ağırlıktaki kurşunu lastiğin dış yüzeyinin **tam 12 'sine elle yapıştırınız.**
- Tekerleği ok yönünde çevirerek iç yüzeye ait balanssızlık pozisyonunu bulunuz (tam olarak bulunduğunda oklar yeşil olacaktır) ve ayak fren pedalına basınız.
- İç yüzeye ait kurşunu yapıştıracağınız konum ekranın ortasında yer alan yatay olarak duran ok ile gösterilmektedir.
- Kurşunu ucuna yerleştirdiğiniz ölçü kolunu jantın içine doğru çekmeye başlayınız. İç yüzeye ait kurşun yapıştırma konumuna gelindiğinde ilgili yatay ok yeşil olur ve "bip" sinyali duyulur. Bu konumda iken kurşunu janta yapıştırınız (Ekran -16-).
- Burada önemli olan konu, kurşun yapıştırma işlemi ölçü kolu ile yapıldığından kurşunun uygulandığı nokta artık saat 12 yönünde değildir (Ekran -16-).
- Kurşunların yapıştırılması sonrasında balans kontrolü için tekrar Start butonuna basarak dönüşü gerçekleştiriniz.

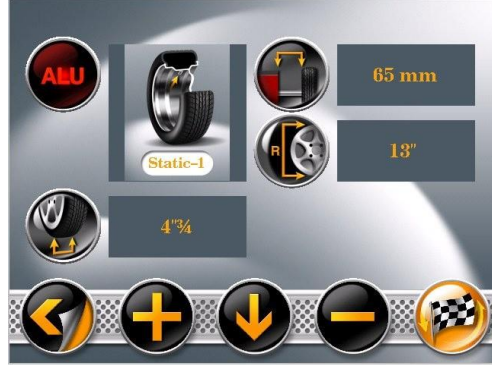
ALU-1 modunda balans işlemi sona ermiştir.

10.5.3. STATİK BALANS İŞLEMİ

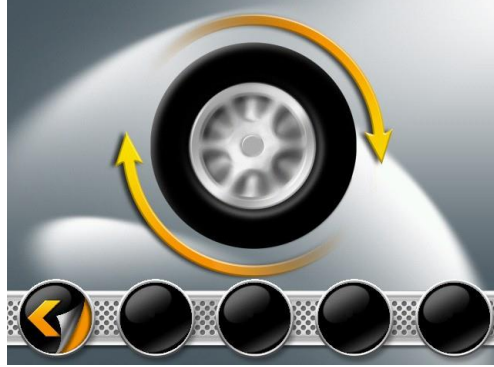
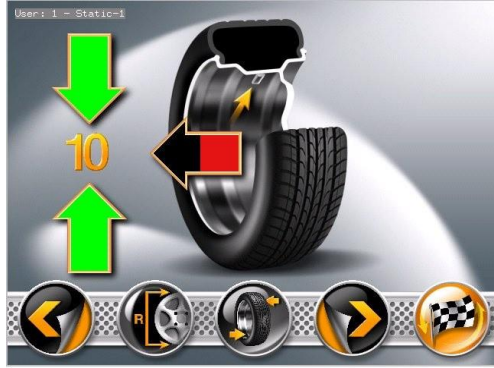
Statik balans işlemi janta sadece bir kurşun çakılması/yapıştırılması yolu ile gerçekleştirilmektedir. Zorunlu haller dışında bu mod ile balans yapılmaması tavsiye edilmektedir.

- Tekerlek üzerinde herhangi bir yabancı parça, çamur, çivi vs. olmamasına dikkat ediniz.
- Jant üzerindeki eski balans kurşunlarını çıkartınız.
- Tekerleğin düzgün takılıp sıkıldığından ve merkezlendiğinden emin olunuz.
- Açılış ekranından (Ekran -1-),  basarak ölçü menüsüne giriş yapınız. Ölçü menüsünde (Ekran -2-),  basarak ekran üzerindeki  ikonunu seçiniz. Seçilen bu ikonun rengi kırmızı olacaktır. Daha sonra  basarak balans modunu Statik-1 veya Statik-2 olarak seçiniz (Ekran -17-).
- Bu mod için sadece bir konum bildirmeniz gerekmektedir. Bu konumu otomatik ölçü kolu yardımıyla giriniz.
- Davlumbazı indirerek balans işlemi için dönüşü başlatınız.
- Eğer davlumbaz zaten kapalı ise  butonuna basarak dönüşü başlatınız.

Not: LX/Eco ve SIRION modellerinde şayet butonuna davlumbaz açık iken basarsanız, ekrana aşağıdaki uyarı görüntüsü gelecektir (Ekran -18-). Bu uyarı görüntüsü dönüş için davlumbazı kapatmanız gerektiği anlamına gelmektedir.

**Ekran -17-****Ekran -18-**

- Dönüş işlemi başladıktan hemen sonra ekrana makinanın çalıştığı ve dönüşün devam ettiği anlamına gelen görüntü gelir (Ekran -19-)
- Dönüş sonunda tekerlek kendiliğinden durur.
- Ekran üzerinde bir yüzeye ait balanssızlık miktarı ve balanssızlık pozisyonunu gösteren ok gelmektedir (Ekran -20-)

**Ekran -19-****Ekran -20-**

- Ölçü kolunu hafifçe çekiniz ve ekranda gösterilen ağırlıktaki kurşunu ölçü kolunun ucuna Resim -21-'de gösterilen şekilde takınız.

**Resim -21-**

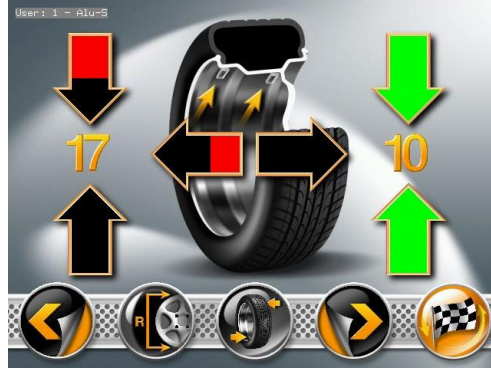
- Tekerleği ok yönünde çevirerek balanssızlık pozisyonunu bulunuz (tam olarak bulunduğunda oklar yeşil olacaktır, Ekran -20-) ve ayak fren pedalına basınız.
- İlgili yüzeye ait kurşunu yapıştıracağınız konum ekranın ortasında yer alan yatay olarak duran ok ile gösterilmektedir (Ekran -20-)
- Kurşunu ucuna yerleştirdiğiniz ölçü kolunu jantın içine doğru çekmeye başlayınız. Kurşun yapıştırma konumuna gelindiğinde yatay ok yeşil olur ve “bip” sinyali duyulur. Bu konumda iken kurşunu janta yapıştırınız.
- Burada önemli olan konu, kurşun yapıştırma işlemi ölçü kolu ile yapıldığından kurşunun uygulandığı nokta artık saat 12 yönünde değildir
- Kurşunun yapıştırılması sonrasında balans kontrolü için tekrar Start butonuna basarak dönüşü gerçekleştiriniz.

STATİK modunda balans işlemi sona ermiştir.

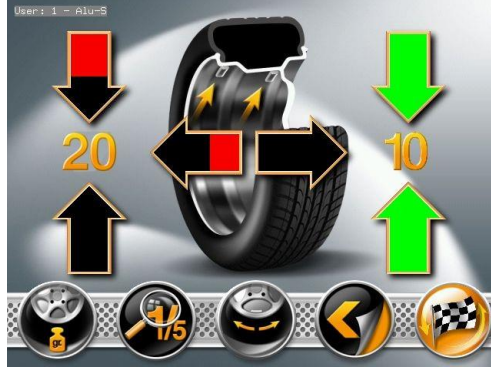
11. KURŞUNUN JANT KOLLARI ARKASINA GİZLENMESİ


Bu program, alüminyum kollu jantların balanslama işleminde dış yüzeye uygulanacak olan kurşunun iç yüzeye alınarak jant kolları arkasına gizlenmesi için tasarlanmıştır.

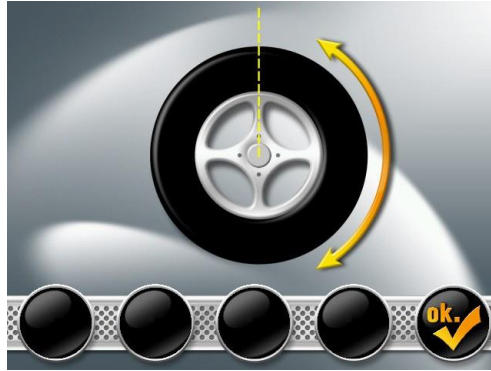
ALU-S veya Alu-S1 modu ile balans işlemine başlayınız. Dönüş sonunda aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran -22-).

**Ekran -22-**

Basınız. Bundan sonra Balanssızlık miktarlarının tespit edilmesinin ardından ekran üzerindeki bir sonraki sayfa görüntülenecektir (Ekran -23-)

**Ekran -23-**

Bu sayfada yer alan  basınız. Program aşağıdaki sayfayı görüntüleyecektir (Ekran -24-)


**Ekran -24-**

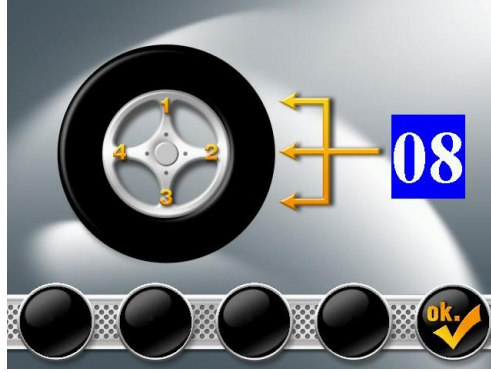
Jant'a ait herhangi bir kolu ekranda gösterildi ği gibi saat tam 12 istikametine getiriniz ve onay için



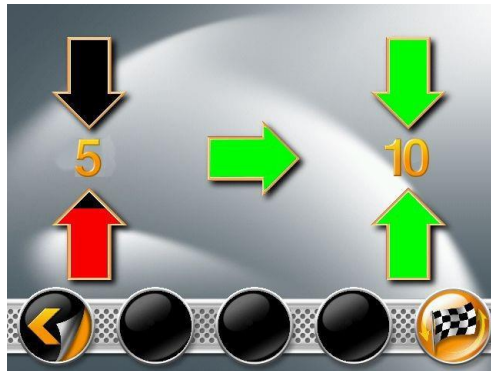
basınız veya 5 saniye bekleyiniz.

Bundan sonra jant'ın üzerindeki kol adedini (Ekran -25-) tekerleği elinizle ileri veya geri çevirerek

giriniz ve onay için  basınız veya 5 saniye bekleyiniz.

**Ekran -25-**

Sistem otomatik olarak dış yüzey balanssızlık miktarını ikiye bölerek jant kolları arkasına gelecek şekilde pozisyonlar (Ekran -26-)

**Ekran -26-**

İlk kurşunun pozisyonunun bulunması için tekerleği ok yönünde oklar yeşil oluncaya kadar çeviriniz ve bu pozisyonda ayak fren pedalına basınız.
Ekranında gösterilen ağırlıktaki kurşunu (bu örnekte 10 gram) ölçü kolunun ucuna takınız(Şekil-27-)

**Şekil -27-**

Ölçü kolunu jantın içine doğru çekiniz. Yatay konumdaki ok yeşil olduğunda (Ekran -26-) ve “bip” sesini duyduğunuzda kurşunu janta yapıştırınız.

Aynı adımları diğer kurşun için de izleyiniz (bu örnekte 5 gram).

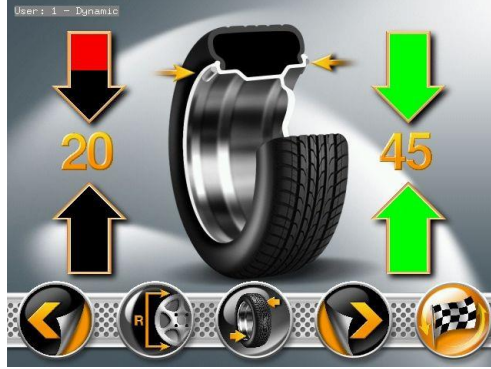
Tekrar start veriniz.


Kurşunun jant kolları arkasına gizlenerek yapılan balans işlemi sona ermiştir.

12. JANT-LASTİK OPTİMİZASYON İŞLEMİ

Optimizasyon işlemi, jant ile lastik üzerindeki balans noktalarını karşı karşıya getirme yolu ile son balanssızlığı minimize etmek amacıyla uygulanmaktadır.

Herhangi bir mod ile balans işleminde iken (Ekran -28-) ;

**Ekran -28-**

Ekran üzerindeki  basınız ve diğer sayfa'ya geçiniz (Ekran -29-)

**Ekran -29-**

Bu sayfada 

basınız. Program tarafından Ekran -30- 'daki sayfa görüntülenir. Bu görüntü lastiği jant'tan söküp 180 derece çevirerek tekrar takmamızı istemektedir.

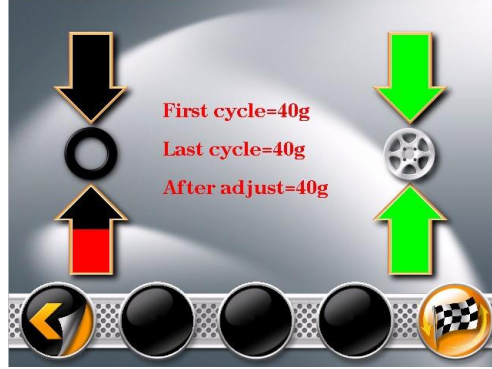
**Ekran -30-**

Optimizasyon i İşlemi:



Sadece statik balanssızlık değeri 30 gram ve üzerindeyse gerçekleştirilebilir. Şayet, bu değer 30 gramın altında ise bu fonksiyon otomatik olarak görüntülenmeyecektir.

- Tebeşir veya buna benzer bir markalama aletiyle adaptör-lastik ve jantın üzerine aynı hatta olacak şekilde bir işaret koyunuz. Bu işaret sayesinde jantı makinaya aynı pozisyonda tekrar bağlayabilirsiniz.
- Tekerleği makina üzerinden çıkartınız. Lastik sökme-takma makinası yardımıyla lastiği janttan ayırınız ve 180 derece çevirerek tekrar takınız.
- Tekerleği tekrar makinaya bağlayınız. Daha önce adaptör üzerine koymuş olduğunuz işaret ile jant üzerindeki işaretin çakışmasına özen gösteriniz.
- Davlumbazı indirerek ikinci defa çalıştırınız. Dönüş sonunda aşağıdaki görüntü ekrana gelecektir (Ekran -31-)

**Ekran -31-**


- Daha önce jant ve lastik üzerine koymuş olduğunuz işaretleri siliniz. Adaptörün üzerindeki işareti silmeyiniz.
- Ekranın sol tarafında lastik için pozisyonlama, sağ tarafında ise jant için pozisyonlama oklarını göreceksiniz (Ekran -31-)
- Tekerleği elle çeviriniz ve jant için pozisyonlama ok'u yeşil olduğunda (Ekran -31-) jantın tam saat 12 istikametine bir işaret koyunuz.
- Tekerleği elle tekrar çeviriniz ve bu kez lastik için pozisyonlama ok'u yeşil olduğunda lastiğin tam saat 12 istikametine bir işaret koyunuz.
- Tekerleği makinadan çıkartınız.
- Lastik sökme-takma makinası yardımıyla lastiği sökünüz.
- Her iki işaret birbirine çakışacak biçimde lastiği tekrar janta takınız.
- Tekerleği adaptör üzerindeki işaret ile aynı hizada tekrar makinaya bağlayınız.
- Davlumbazı indirerek tekrar Start veriniz.

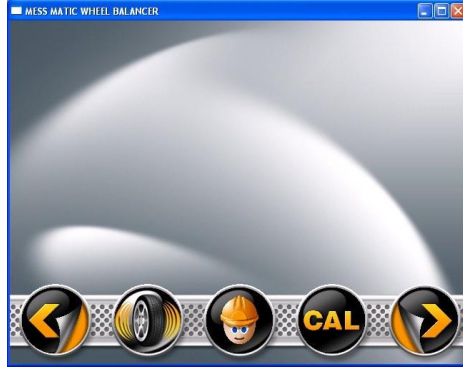
Optimizasyon işlemi sona ermiştir.

13. FONKSİYON SEÇİMİ/İPTALİ**13.1. KULLANICI MENÜSÜ FONKSİYON SEÇİMİ/İPTALİ**

Bazı ölçüm birimleri, balans miktarının “gram” veya “ons” cinsinden veya uzaklık-genişlik değerinin “inç” veya “mm” cinsinden gösterimi kullanıcı tarafından değiştirilebilir.

Aynı şekilde makinaya ait bazı fonksiyonların, otomatik ölçü kolu gibi veya davlumbaz ile otomatik start gibi, değiştirilmesi yine kullanıcı tarafından yapılabilmektedir.

Bunun için, açılış sayfasında yer alan (Ekran -1-)  butonuna basınız. Program aşağıdaki ekranı görüntüleyecektir (Ekran -32-)

**Ekran -32-**

Bu ekranda yer alan  butonuna basınız. Program aşağıdaki ekranı görüntüleyecektir (Ekran 33-)

**Ekran -33-**

**14. KALİBRASYON
İŞLEMİ**




Ekran -34-

**14.1.
AĞIRLIK (GRAM)
KALİBRASYONU**



Ekran -35-





- Orta ölçülerde (13"-14" çapında), mümkün ise balanslanmış ya da üzerinde az balans olan bir tekerleği makinaya bağlayınız.
- Kalibrasyon sayfasında (Ekran -35-) yer alan  butonuna basarak ilgili sayfaya giriniz (Ekran -36-)

**Ekran -36-**

butonuna basarak ölçü menüsüne giriniz (Ekran -37-) ve ba


ğlamış oldu ğunuz

tekerleğin ölçülerini giriniz.


İKON	AÇIKLAMA
	Önceki sayfa'ya dönüş
	Mekanik sistem kompenzasyon işlemi
	Ağırlık (gram) kalibrasyonu
	Ölçü kolları kalibrasyonu
	Boş fonksiyon

**Ekran -37-**

butonuna basarak tekrar gram kalibrasyon sayfasına dönünüz (Ekran -36-).

- Ekran-36-'da gösterildiği gibi herhangi bir ağırlık çakmadan sadece Start  butonuna basarak dönüşü başlatınız.
- Dönüş sonunda aşağıdaki görüntü ekrana gelecektir (Ekran-38-).

**Ekran -38-**

- Ekranda istenen kalibrasyon ağırlığını (bu örnekte 70 gram) jantın dışına herhangi bir yere çakınız ve çakmış olduğunuz kalibrasyon ağırlığını **saat tam 6 istikametine pozisyonlayınız.**
- Tekrar Start  butonuna basınız.
- Dönüş sonunda aşağıdaki görüntü ekrana gelecektir (Ekran-39-).



SIRION SERİSİ

KULLANIM KILAVUZU
Rev.010908

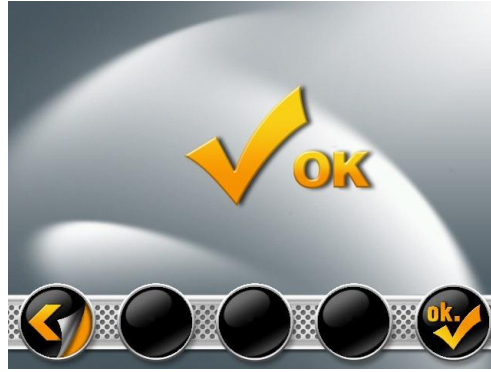
- Jantın dışına çıkmış olduğunuz kalibrasyon ağırlığını çıkartarak tam karşı iç yüzeyine çakınız (Ekran -39-) ve **saat tam 6 istikametine pozisyonlayınız.**



- Tekrar Start butonuna basınız.
- Dönüş sonunda aşağıdaki görüntü ekrana gelecektir (Ekran-40-).



- Kalibrasyon ağırlığını çıkartınız ve butonuna basarak onaylayınız.

**Ekran -40-**

Kalibrasyon işlemi başarı ile tamamlanmıştır.

14.2. MEKANİK SİSTEM KOMPENZASYON İŞLEMİ

Mekanik sistem kompozisyon işlemi aşağıdaki durumlarda gerçekleştirilmelidir:

1. Makina ilk kurulduğunda
2. Makinanın doğru ölçüm yapmadığı tespit edildiğinde
3. Ana kart değiştirildiğinde

Makinanızın mekanik sistemi (adaptör dâhil) balanslı olmalıdır. Bu balans işlemi normal şartlar altında üretim esnasında yapılmaktadır.

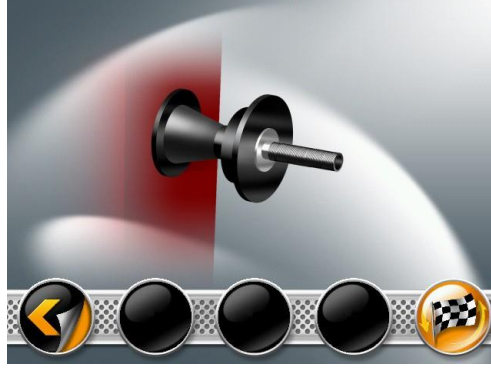
Bununla beraber, belirli bir süre sonra, mekanik sistem üzerinde bir balans oluşursa, program sayesinde bu balansın elektronik kompenzasyon metodu ile alınması mümkün olmaktadır.


Bu işlemi gerçekleştirmek için aşağıdaki adımları uygulayınız:

- Bağlantı adaptörünü mekanik sisteme takınız.
- Kalibrasyon sayfasına daha önce anlatıldığı şekilde giriniz (Ekran -41-).


**Ekran -41-**

butonuna basarak ilgili sayfaya giriş yapınız (Ekran -42-).

**Ekran -42-**

- Ekran-42-'de gösterildi ği gibi herhangi bir tekerlek bağlamadan,  butonuna basarak dönüşü gerçekleştiriniz.
- Dönüş sonunda aşağıdaki görüntü ekrana gelecektir (Ekran-43-).

**Ekran -43-**

- İşlemi  butonuna basarak onaylayınız
- Mekanik sistem kompenzasyon işlemi başarı ile tamamlanmıştır.





14.3. UZAKLIK VE ÇAP ÖLÇÜ KOLU KALİBRASYONU

Eğer otomatik ölçü kolunun sağlıklı çalışmadığını düşünüyorsanız kalibrasyon yapmanızı tavsiye ederiz. Otomatik ölçü kolu kalibrasyonu Uzaklık ve çap kalibrasyonu olmak üzere iki adımdan oluşmaktadır. Kalibrasyon sayfasına daha önce anlatıldığı şekilde giriniz (Ekran -44-)


**Ekran -44-**

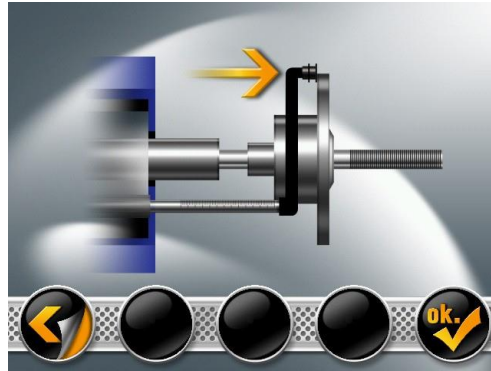
butonuna basarak ilgili sayfaya giriniz (Ekran-45-)

**Ekran -45-**


İKON	AÇIKLAMA
	Önceki sayfaya dönüş
	Uzaklık ölçü kolu kalibrasyonu
	Çap ölçü kolu kalibrasyonu
	Genişlik ölçü kolu kalibrasyonu (henüz mevcut değil)

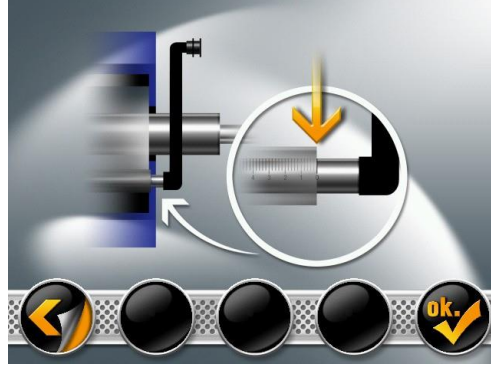
14.3.1. UZAKLIK KALİBRASYONU


- Ekran-45- üzerindeki  butonuna basarak uzaklık kalibrasyon işlemine başlayınız Ekran-46-.

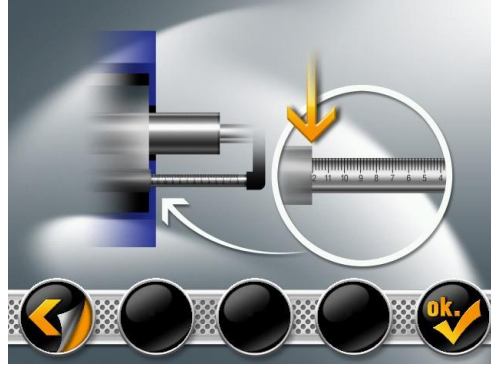



Ekran -46-

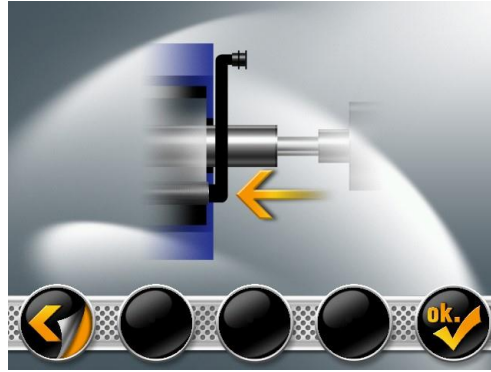
- Ekran'da gösterildiği gibi ölçü kolunu adaptörün iç yüzeyine temas ettiriniz ve bu konumda  butonuna basarak onaylayınız.
- Aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran -47-).


**Ekran -47-**

- Gösterilen şekilde ölçü kolunu üzerindeki cetvele bakarak “0” konumuna getiriniz ve bu konumda iken  butonuna basarak onaylayınız.
- Aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran -48-).


**Ekran -48-**

- Gösterilen şekilde ölçü kolunu üzerindeki cetvele bakarak “12” konumuna getiriniz ve bu konumda iken  butonuna basarak onaylayınız.
- Aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran -49-).

**Ekran -49-**

- Ölçü kolunu ilk duruş pozisyonuna getiriniz ve bu konumda iken  butonuna basarak Onaylayınız.
- Ölçü kolu kalibrasyon işlemi başarı ile tamamlanmıştır.



14.3.2. ÇAP KALİBRASYONU

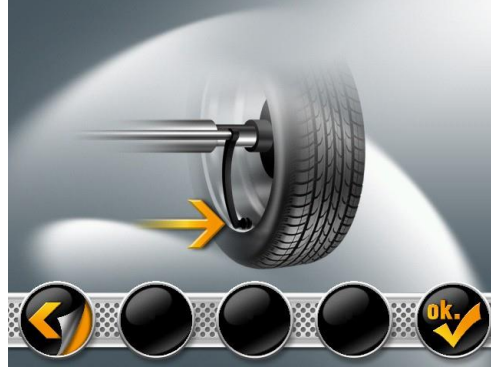
- Ölçü kolu kalibrasyon sayfasında iken (Ekran -50-)  butonuna basınız.


**Ekran -50-**

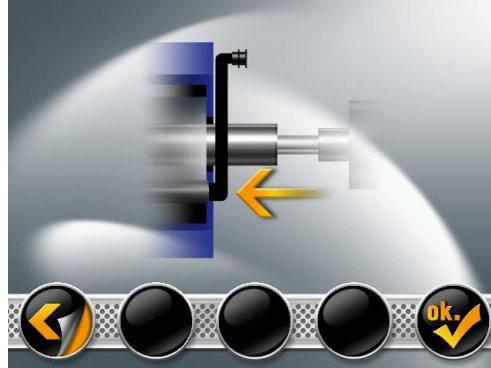
- Aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran-51-)


**Ekran -51-**

- Orta ölçüde bir tekerleği makineye bağlayınız (13"-15" çapında).
- Jantın gerçek çap (R)  ve  butonları ile ekrana giriniz.
- Ölçü kolunu Ekran -51-'de gösterildiği gibi jantın iç yüzeyinin en üst çeperine temas ettiriniz ve bu konumda iken  butonuna basarak işlemi onaylayınız.
- Aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran-52-)

**Ekran -52-**

- Ölçü kolunu Ekran -52-'de gösterildiği gibi jantın alt-iç yüzeyinin en üst çeperine temas ettiriniz ve bu konumda iken  butonuna basarak işlemi onaylayınız.
- Aşağıdaki görüntü ekrana gelir (Ekran -53-).

**Figure -53-**

- Ölçü kolunu ilk duruş pozisyonuna getiriniz ve bu konumda iken  butonuna basarak onaylayınız.
- Ölçü kolu kalibrasyon işlemi başarı ile tamamlanmıştır.

15. BAKIM**UYARI!**

Herhangi bir bakım çalışmasından önce makinanızı kapatarak fişini çekiniz.

Plastik parçaların temizlenmesi için saf alkol kullanınız.

Ekran ünitesi kuru ve temiz bir bez ile temizlenmelidir.

Direkt olarak sprey veya yüksek basınçlı hava uygulamayınız.

**16. BALANSLAMADA KULLANILAN AKSESUARLARIN VERİMLİLİĞİ
(Konik, Flanj, Adaptör)**

Hassas bir şekilde balanslanmış tekerleği makinadan söküp farklı bir pozisyonda (örneğin 180 derece çevirip) tekrar takarsanız, tekerleğin cinsine göre 10 gram civarında bir balanssızlık görülmesi normaldir.

Şayet balanssızlık 10 gramın üzerindeyse, size verilen aksesuarları kontrol edip aşınmış, balanssız vb. parçaları yenisiyle değiştiriniz.

Bilinmesi gereken diğer bir konu:

Bazı jantların göbek delikleri tam yuvarlak veya tam merkezlenmemiş olabilir. Bu tip jantların konikler yardımıyla merkezlenip balans yapılması hassas sonuç vermeyebilir.

Bu yüzden, bu tip lastikler konik kullanılmadan makinaya kendi göbek deliği üzerine takılarak balanslanır. Bütün bunlar, lastik araç üzerine takıldığı zaman bir miktar kalıntı balans kalmasına sebebiyet verir.

Bu sorunların giderilmesi ancak lastiğin araç üzerinde Seyyar Balans makinası ile finish balans yapılması ile mümkündür.



SIRION SERİSİ

KULLANIM KILAVUZU
Rev.010908