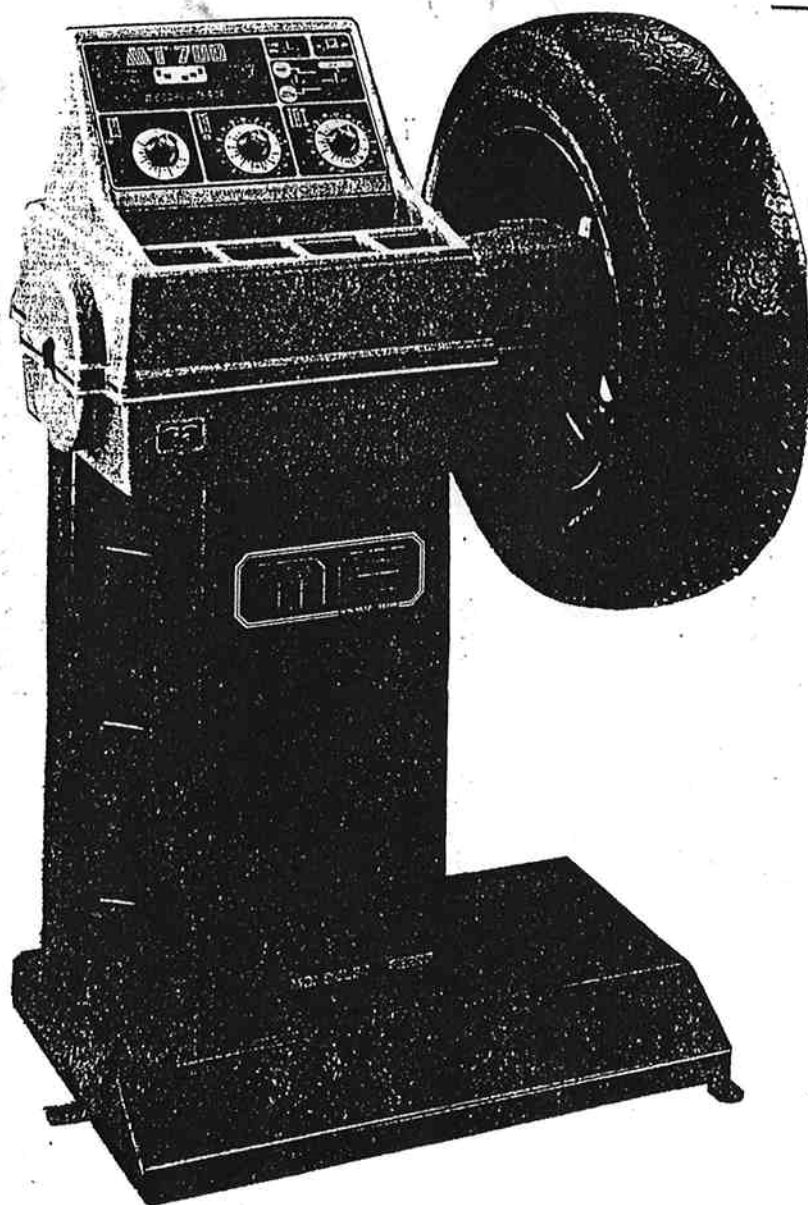




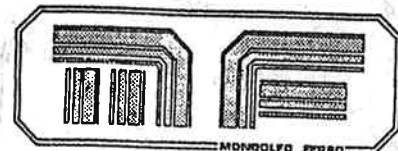
取 扱 説 明 書

MT 700



川瀬用

USO E MANUTENZIONE
USE AND MAINTENANCE
UTILISATION ET ENTRETIEN
BETRIEBES UND WARTUNGSANLEITUNG
USO Y MANTENIMIENTO



株式会社パンクタイヤサプライズ

初めに

パート1では、MT700の概要のみを記載しパート2で、詳細図、部品表を記載しております。

MT700本体の各部の名称

図2-1

- 1: メインボード (マイクロプロセッサボード)
- 2: ウェイトホルダーテーブル
- 3: デスタンス測定用メジャーロッド

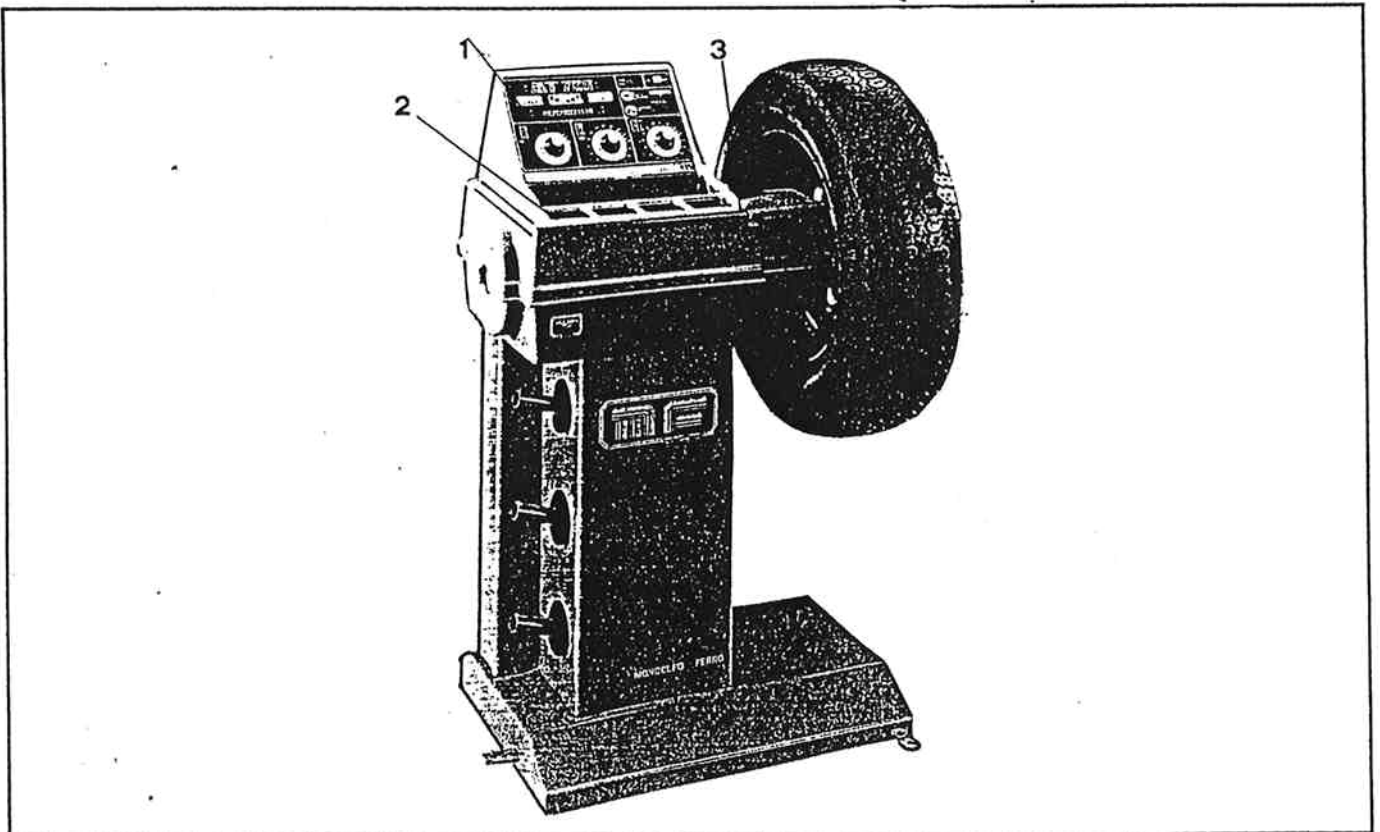


Fig 2.1

目次

MT-700 本体各部の名称 -----	2
パート 1	
1、諸元	
1-1 リムデータの入力範囲 -----	3
1-2 測定結果表示方法 -----	"
1-3 測定の種類 -----	"
1-4 回転速度 -----	"
1-5 測定時間及び停止 -----	"
1-6 精度 -----	"
1-7 電気関係 -----	"
1-8 寸法 -----	"
2、取扱要領	
2-2 始動 -----	4
2-3 操作スイッチ、表示ランプ -----	"
3、特殊機能	
3-1 機能の呼出し -----	5
3-2 バッテリー -----	"
4、較正手順 (キャリブレーション)	
4-1 較正 (CAL キャリブレーション) -----	6
4-2 較正手順 -----	"
4-3 確認 -----	"
5、測定手順	
5-1 始動 -----	7
5-2 スイッチP-3モード切り換え -----	"
5-3 スイッチP-4位置選択 -----	"
5-4 タイヤの取り付け -----	"
5-5 ディスタンス入力 -----	"
5-6 リム幅入力 -----	"
5-7 回転、停止 -----	"
5-8 アンバランス量表示 -----	"
5-9 ウェイト取り付け -----	"
5-10 確認 -----	"
6、付属部品 -----	8
7、S I G (シグナル) 各種ERR (エラー) 記号 -----	9

パート 2

8、 部品図、部品表 は、別表を参照下さい。

1. 諸元

1-1 リムデーターの入力範囲

データー入力は前面パネルのダイヤルメーターで行います。

データーの訂正は測定後で可能です。(再度回転の必要はありません)

リム径	乗用車	10" ~ 23"
リム幅	乗用車	2" ~ 15"
デスタンス	乗用車	0" ~ 6.37"
最大ホイール重量:	65 Kg	

1-2 測定結果表示方法

測定結果は、前面パネルの表示窓に示されインナーは左窓に、アウターは右窓にそれぞれアンバランス量をグラムで表示されます。

*アンバランス表示は0-5-10-15-20...と5g刻みで表示されます。

*アンバランス量が999gを越える時は、ボタンP2を押すと残りのグラム数が出ます。

例えば、P2を押して3.5.4と出た時は、1000+354=1354gとなります。

1-3 測定の種類

1、MT700は、以下の7種類の方法で測定可能です。

・ *スタチックバランス *ダイナミックバランス *アルミ貼り付け5種類

2、P/CとM/Cのモードが有り、M/Cはダイナミックが可能です。

1-4 回転測度

ピー音で知らせます(約80rpm)。回転中は決して機械に触れないで下さい。

1-5 測定時間及び停止

ピー音がして後7~14秒、測定終了後自動停止します。

*連続したピー音の時は回転が速すぎますので、鳴り止んでから7~14秒。

1-6 精度

測定精度は±2.5gです。

1-7 電気関係

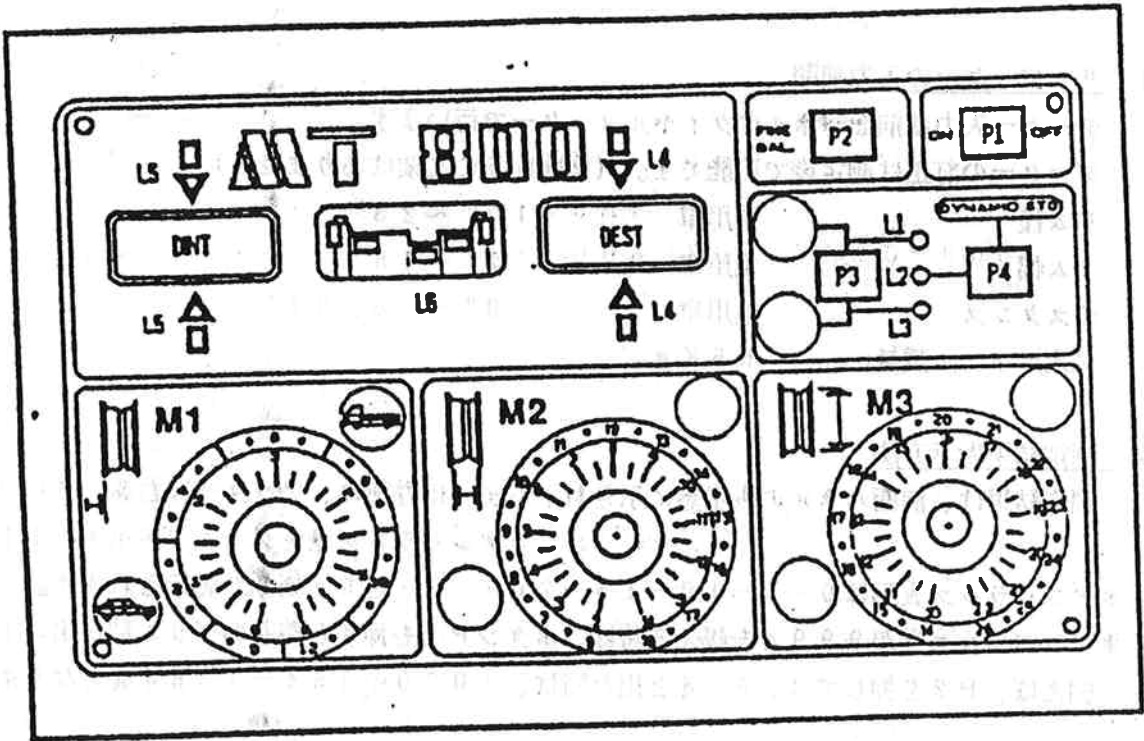
電圧.....100V(200V) / 50-60HZ

消費電力.....10VA

バッテリー.....12V / 30VA

1-8 寸法

高さ.....	960mm	機械重量.....	63Kg
奥行き.....	500mm		
幅.....	1000mm		



2. 取扱要領 (概要説明)

2-1 実際の使用に入る前に、簡単に操作手順を説明します。

2-2 始動

メインスイッチをONにする前に必ずMT700本体の裏面に書かれている電圧と使用するのが合っているか確かめて下さい。

スイッチONで自動的にダイナミックスタンダードにセットされます。

2-3 図-2.2: 操作スイッチ・表示ランプ

P-1 ON/OFFスイッチ

P-2 残量確認ボタン

P2を押した時、1g刻みで表示されます。

P-3 乗用車/モーターバイクモード切り換えスイッチ (LED点灯に依り表示)

P-4 特殊機能/ウェイト打ち込み、貼り付け選択スイッチ

特殊機能の呼出し; P4を4秒以上押し続けると、特殊機能に切り替わります。

更にスイッチを1回押す毎にLED, DIA, LAG, DIS, SIG POS, CAL, ENDの順に切り替わります。

(必要な機能を呼出す時はP4を3秒以上押しして下さい)

測定モードに切換えるにはENDにしてP4を3秒以上押し続けます。

打ち込み/貼り付けの切り換え; 測定モードの時P4を1回押す毎に打ち込みから、スタチック, アルミ貼り付け等7通りの位置を選択出来ます。

DINT インナーアンバランス量表示窓

DEST アウターアンバランス量表示窓

M-1 デスタンス寸法入力ダイヤルメーター; 右脇の定規を引き出して、定規の目盛りを読取りつまみを回して入力します。

M-2 リム幅 (LAR) 寸法入力ダイヤルメーター; リム幅の値につまみを合わせます

M-3 リム径 (DIA) 寸法入力ダイヤルメーター; リム径の値につまみを合わせます。

L-1 モーターバイクモード表示ランプ

L-2 スタンダード・ダイナミックプログラム表示ランプ

L-3 乗用車表示ランプ

L-4 アウターウェイト取り付け位置表示アロー

L-5 インナーウェイト取り付け位置表示アローランプ

L-6 ウェイト取り付けプログラム表示窓

3 特殊機能 (チェック機能) の取扱手順

この特殊機能は較正 (キャリブレーション) 他7項目の検査機能を擁しています。

3-1 機能の呼出し: P4を約4秒間押します。ピッピッピーと鳴り、チェック機能に切り替わり I.E.Dと表示され、以下の順にプログラムが替わります。

① LEDの検査

LEDが表示されている時P4を約3秒間押しすとピー音が鳴り全てのLEDが点灯します。確認が終了したらP4を押します、DIAと表示されます。

② DIA (リム径) ダイアルメーターの検査

P4を約3秒間ピー音が鳴る迄 (以後略) 押します。其の時のメーターの数値が表示されます。更にダイヤルを回して△印と文字板と表示された数値が合う事を確認して下さい。P4を押します、LARと表示されます。

③ LAR (リム幅) ダイアルメーターの検査

P4を約3秒間押します。以下②に準じて検査します。

P4を押します、DISと表示されます。

④ DIS (デスタンス) の検査

P4を約3秒間押します。以下②に準じて検査します。

P4を押します、SIGと表示されます。

⑤ SIG (ピックアップ出力の検査)

P4を約3秒間押します。左右の表示窓に0, 0と出ます。

リム径13~14"、リム幅4.5~5.5"前後のバランスのとれたタイヤをセットします。

アウターリムにウエイト100gを打ちタイヤを回転します。左右の窓にピックアップの出力が確認出来ます。

9/ インナー側表示; $110 \pm 1.0\%$ T-1トリマ インナ-

7/ アウター側表示; $55 \pm 1.0\%$ T-2トリマ アウター

P-4 押します、POSと表示されます。

⑥ POS (位相・ウエイトポジション) の検査

P4を約3秒間押します。右窓に数字が出ます、タイヤをゆっくり回すと数字が替わります。0, 2, 3, ... 61, 62, 63, 0と順に変化する事を確認します。(CAL穴が0位置) P4を押しますCALと表示されます

⑦ CAL (較正) の機能

次項4の手順で説明しております。

P4を約3秒押します。ENDと表示されます。

⑧ END ENDと表示され、特殊機能から測定モードの切り換え機能です。

約4秒間押しますピッピッピー音が鳴りモードが切り替わります。

3-2 バッテリー

MT-700には、電源が無いところでもMT700を使用出来るように電池がオプションで付けられます。電池は凡そ8時間連続使用可能です。

充電は、メインスイッチを切り100Vの電源に繋がります。12時間~14時間で使用可能です。機械を長時間使用しない場合は、毎月1回15時間以上の充電を実施して下さい。

これを行わない場合、電池の寿命を縮めます。

4 校正手順

4-1 校正 (CAL-キャリブレーション)

以下の場合に校正を行います。

- 1) 設置した時
- 2) 表示板にCALと表示された時
- 3) 測定結果が不完全な時

4-2 校正手順 (キャリブレーション)

乗用車モードの校正 (100g校正)

タイヤ165R13 (スチールホイール)、ウエイト100gを用意します。

- 1) タイヤをバックコーン方式で機械に取り付け、リムデーターを入力します。
- 2) スイッチP3を押して乗用車モードにします。
- 3) スイッチP4を約4秒間押し続けて特殊機能を呼出します (電子音ピッピッピーと鳴りCALが表示されます)、CAL機能を出しP4を約1秒間押します。
- 4) デスタンスの文字と数値が現れます (DIS 000) ので寸法を確認して下さい。
- 5) 更にP4を押しリム幅、リム径寸法を確認します (LAR000, DIA000)。
- 6) P4を押します、CAL 1が表示されます。タイヤを回します。電子音ピッがなるまで回転を上げ手を放します。連続した電子音ピーは回転が上がり過ぎのサインです。ピー音が止んでから7~14秒で回転が止まりCAL-2が表示されます。
- 7) P4を押します、"POS 000"が表示されます。
- 8) POSの数値が00になる迄タイヤをゆっくり回し止めます、アウターの12時の位置にウエイト100gを打ちます。P4を押します"CAL 2-2"が表示されます。
- 9) タイヤを回します。測定後停止し、"CAL 2-1"が表示されます、再びタイヤを回します。測定後停止しCAL-Fが表示されます。P4を押すと"END"が表示され校正が終了します。

4-3 確認

- 10) P4を約3秒間押し測定モードにします。
- 11) ウエイトをアウターに残したままバランス測定します。
タイヤを回します、ピー音が鳴る迄回転を上げ手を放します。
測定後のアンバランス量がインナー0gアウター100g、ウエイトの位置が6時である事を確認して下さい。

(重要) バランス測定に於て最も重要な事は、スピンドル (回転軸) に対してタイヤ/ホイールがいかにか正確に取り付けられるかによります。ハブの形状に応じた正確なクランプ方式をハベカシステムより選択して下さい。

5 測定手順

5-1 始動

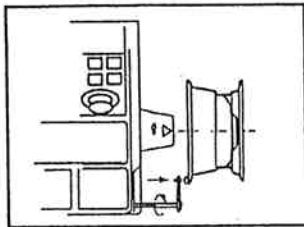


Fig 3.1

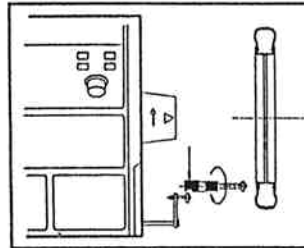


Fig 3.2

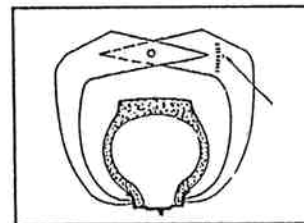


Fig 3.3

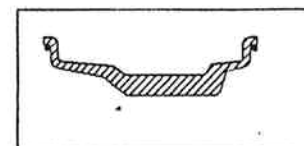


Fig 3.11 DIN STD

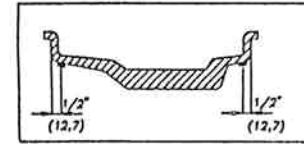


Fig 3.12 ALU1

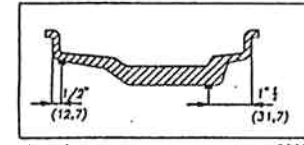


Fig 3.13 ALU2

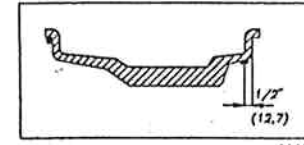


Fig 3.14 ALU3

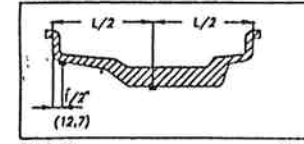


Fig 3.15 ALU4

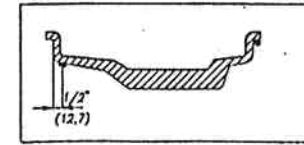


Fig 3.16 ALU5

メインスイッチP1を入れます。表示窓に"0" "0"が表示され、ダイナミックスタンダードに自動的にセットされます。

PCの場合は緑のLEDがL.2, L.3に点灯します。

MCの場合は緑のLEDがL.1, L.2に点灯します。

2: スイッチP3でタイヤに合った測定モード(PC又はMC)に切り換えます。

3: スイッチP4でウェイト取り付け位置を選びます。

表示窓L.6の緑のランプの移動を見ながらP4を押します。

緑のLEDが点灯している位置が、ウェイトの取り付け位置です。図3.10打ち込み、図3-11~15貼り付け、他スタック等5通り択出出来ます。図3-11/15の数字は機械に記憶されているウェイト位置の寸法です。

4: タイヤを機械に取り付けます。

5: デスタンスの値を入力します。

図3.1のようにデスタンスバーを引き出し、リムの緑に当てて日盛りを読みます。ダイヤルメーターM1に合わせます。

M/Cの場合はM/Cプログラムでデスタンス延長棒を使用して下さい。

6: リム幅の寸法を入力します。

キャリパーを図3-2の様に使い其の値を読みダイヤルメーターM2に合わせます。

7: タイヤの回転及び停止

タイヤをピー音が鳴る迄回転を上げ、手を放します。

左側の表示窓は"----" "----"と成ります。

7~14秒後にピー音が鳴り自動停止します。

若し3回ピッピッピッとなったら回転をやり直して下さい。

8: 左右の表示窓にそれぞれアンバランス量が出ます。

9: ウェイトの取り付け

タイヤをゆっくり回し、L.4又はL.5の上下▼▲LEDが同時に点灯する位置に止めます。

12時の位置にウェイトを取り付けます。

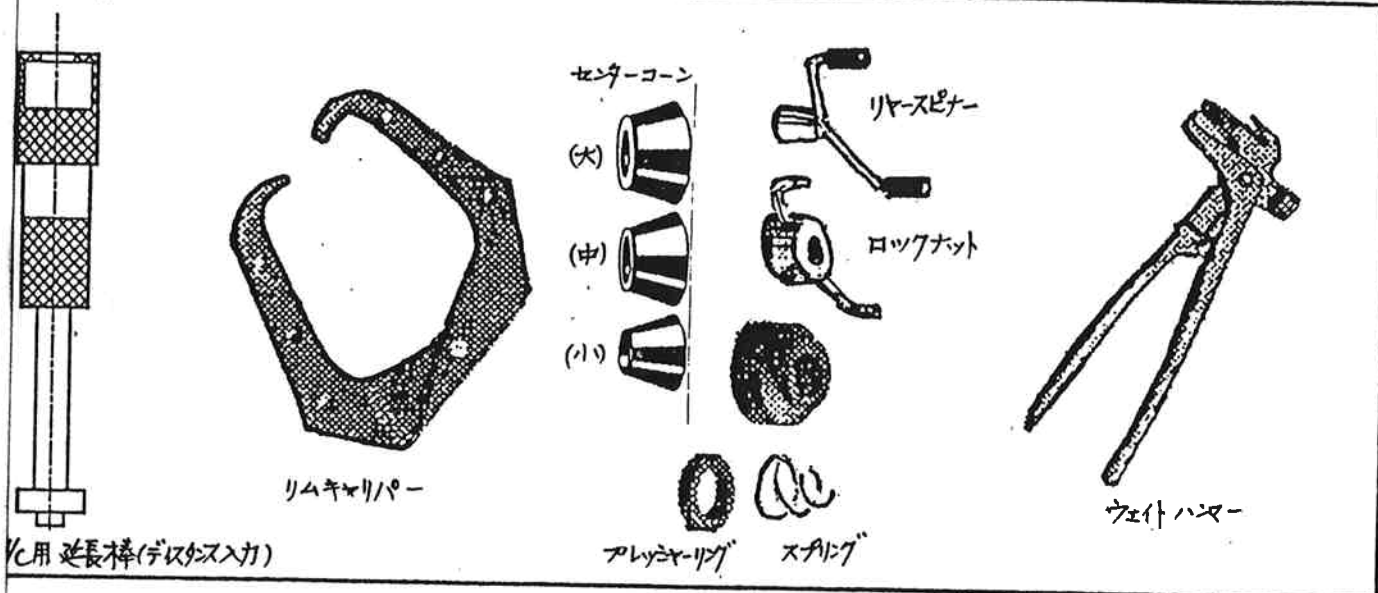
10: 確認

再度其のままタイヤを回しアンバランス量が"0"になっているか確認します。

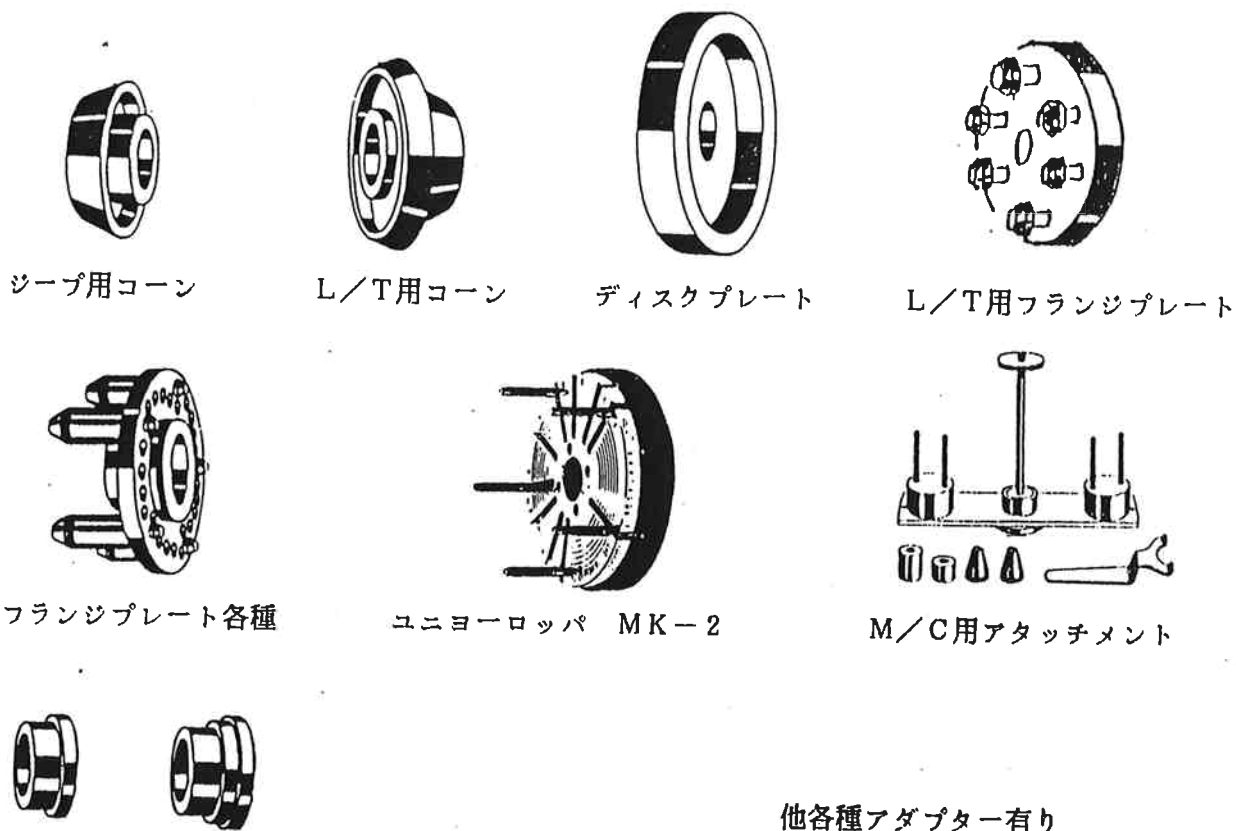
6. 付属部品

MT700用 標準備品及び () 内オプション備品

標準備品



オプション備品



I**ISTRUZIONI PER LA RICHIESTA DEI RICAMBI**

- 1) Consultando le tavole di seguito riportate, individuare esattamente il n. del particolare desiderato (Ex. Tav. A n. A-10).
- 2) Dalla tabella ricambi, trovare il corrispondente codice (Ex. 33014710)
- 3) Nella richiesta specificare esattamente :

Il modello ed il n. di matricola della macchina.

Il codice ricambio (n. 8 cifre) del particolare desiderato.

Ex. MT 700 matr. 100, cod. 33014710.

GB**INSTRUCTIONS FOR REQUESTING SPARE PARTS**

- 1) Consulting the following tables, single out the exact n. of spare parts requested (Eg. Table A n. A-10).
- 2) Find the corresponding spare parts code from the spare parts table (E. 33014710)
- 3) In the request specify exactly :

The model and serial n. of the machine.

The spare parts code (8 figures) of the requested spare part.

Eg. MT 700 serial n. 100, code 33014710.

F**ISTRUZIONI POUR LA DEMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE**

En consultant les tables ci-après, individualiser exactement le n. du détail désiré (Ex. Table A n. A-10).

De la table des pièces de rechange, trouver le code correspondant (Ex. 33014710)

Dans la demande spécifier exactement :

Le modèle et le n. de matricule de la machine.

Le code pièce de rechange (n. 8 chiffres) du détail désiré.

Ex. MT 700 matr. 100, code 33014710.

D**ANWEISUNG FÜR DIE ERSATZTEILANFORDERUNG**

- 1) Bestimmen Sie genau anhand der nachstehend angeführten Übersichtstafeln die Nummer des gewünschten Teils (z.B. Tav. A Nr. A-10).
- 2) Aus der Ersatzteiltafel den entsprechenden Code aufnotieren z.B. 33014710
- 3) Bezeichnen Sie in der Anforderung klar und präzise:

Das Model und die Maschinennummer.

Den Ersatzteilkode (8 Ziffern) des gewünschten Teils.

Z.B. MT 700 matr. 100 cod. 33014710

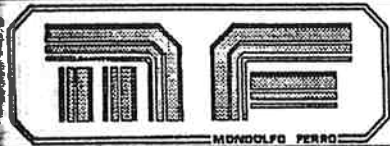
E**INSTRUCCIONES PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS**

- 1) Consultando las tablas detalladas a continuación, identificar exactamente el n° de las piezas que se desean pedir (Ej. Tav. A n. A-10).
- 2) Partiendo de la tabla, encontrar el código correspondiente (ej.: 33014710)
- 3) En el pedido especificar exactamente:

El modelo y el n° de la matricola de la máquina.

El código del repuesto (n° 8 cifras) de la pieza deseada.

Ej. MT 700 matr. 100 cod 33014710.

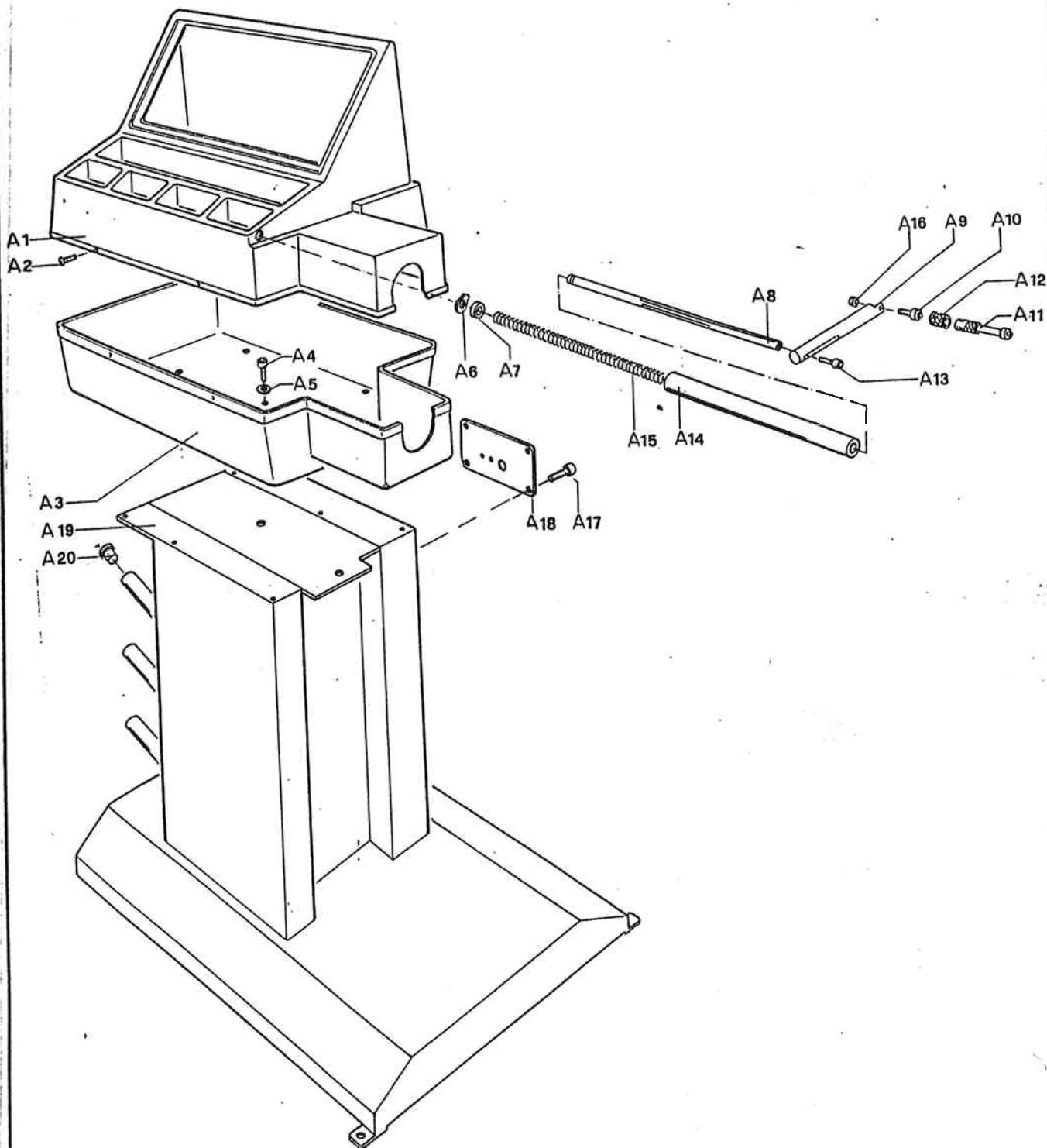


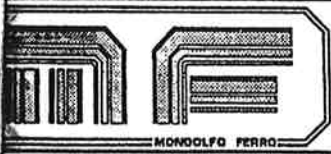
TELAIO
FRAME
CHÂSSIS
RAHMEN
CHASIS

MT 700

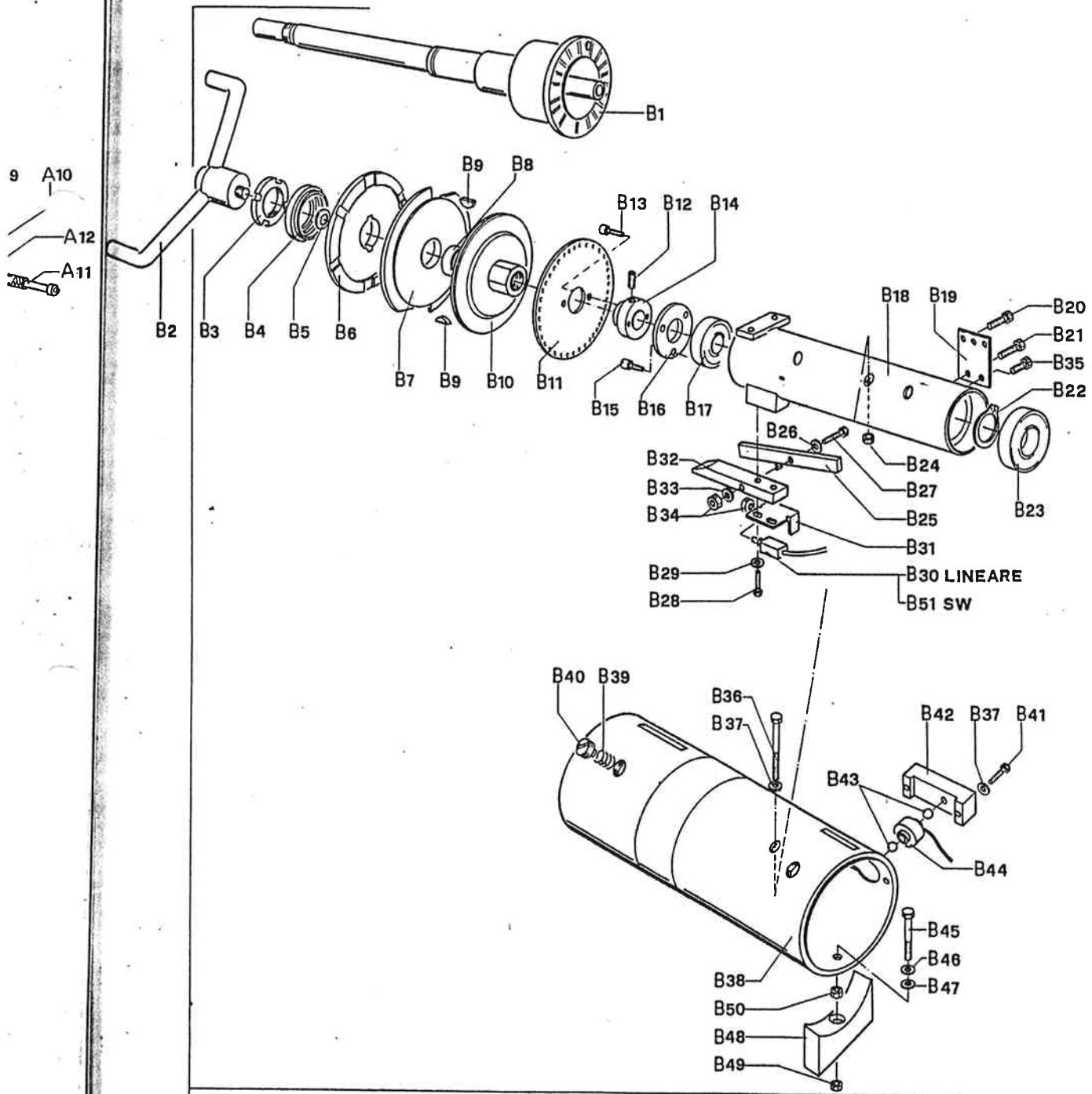
TAV. A

IMPORTANTE: per la richiesta dei ricambi far riferimento al codice ricambi (vedi pag. 27);
IMPORTANT: for the request of spare parts please refer to spare parts code (see page 27).
IMPORTANT: pour la demande de pièces de rechange faire référence au code des pièces de rechange (voir pages 27).
WICHTIG: für die Anforderung von Ersatzteilen die Ersatzteilkodes (siehe Seite 27) angeben.
IMPORTANTE: para pedir los repuestos remitirse al código repuestos (ver pag. 27).

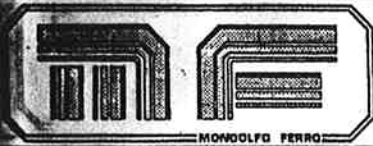




PORTANTE: per la richiesta dei ricambi far riferimento al codice ricambi (vedi pag. 27/28).
IMPORTANT: for the request of spare parts please refer to spare parts code (see page 27/28).
IMPORTANT: pour la demande de pièces de rechange faire référence au code des pièces de rechange (voir pages 27/28).
WICHTIG: für die Anforderung von Ersatzteilen die Ersatzteilcodes (siehe Seite 27/28) angeben.
PORTANTE: para pedir los repuestos remitirse al código repuestos (ver pag. 27/28).



B52 LINEARE
B53 SW



ELETTRONICA
ELECTRONICS
ELECTRONIQUE
ELEKTRONIK
ELECTRONICA

MT 700

TAV. C

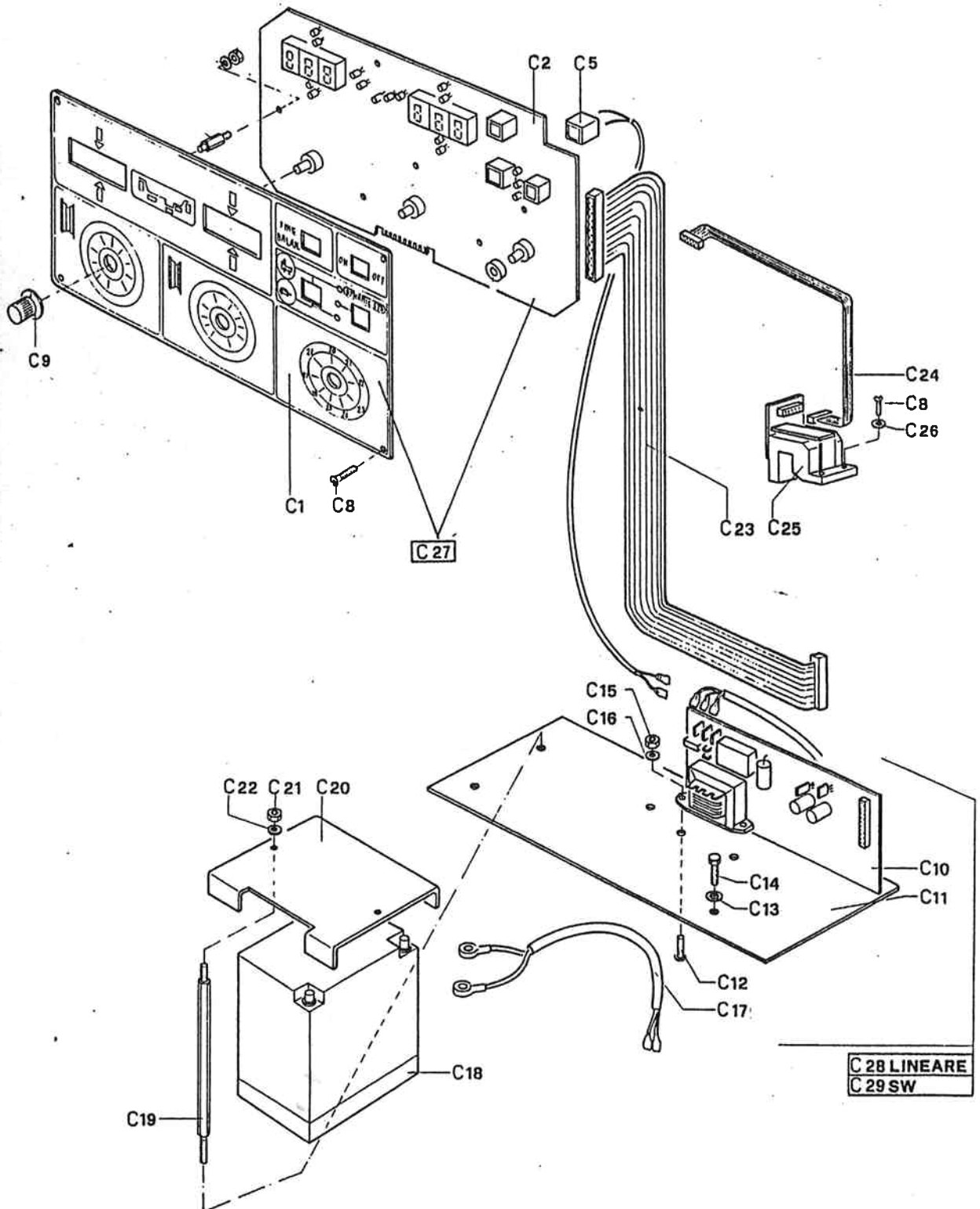
IMPORTANTE: per la richiesta dei ricambi far riferimento al codice ricambi (vedi pag. 29).

IMPORTANT: for the request of spare parts please refer to spare parts code (see page 29).

IMPORTANT: pour la demande de pièces de rechange faire référence au code des pièces de rechange (voir pages 29).

WICHTIG: für die Anforderung von Ersatzteilen die Ersatzteilcodes (siehe Seite 29) angeben.

IMPORTANTE: para pedir los repuestos remitirse al código repuestos (ver pag. 29).



C 28 LINEARE
C 29 SW