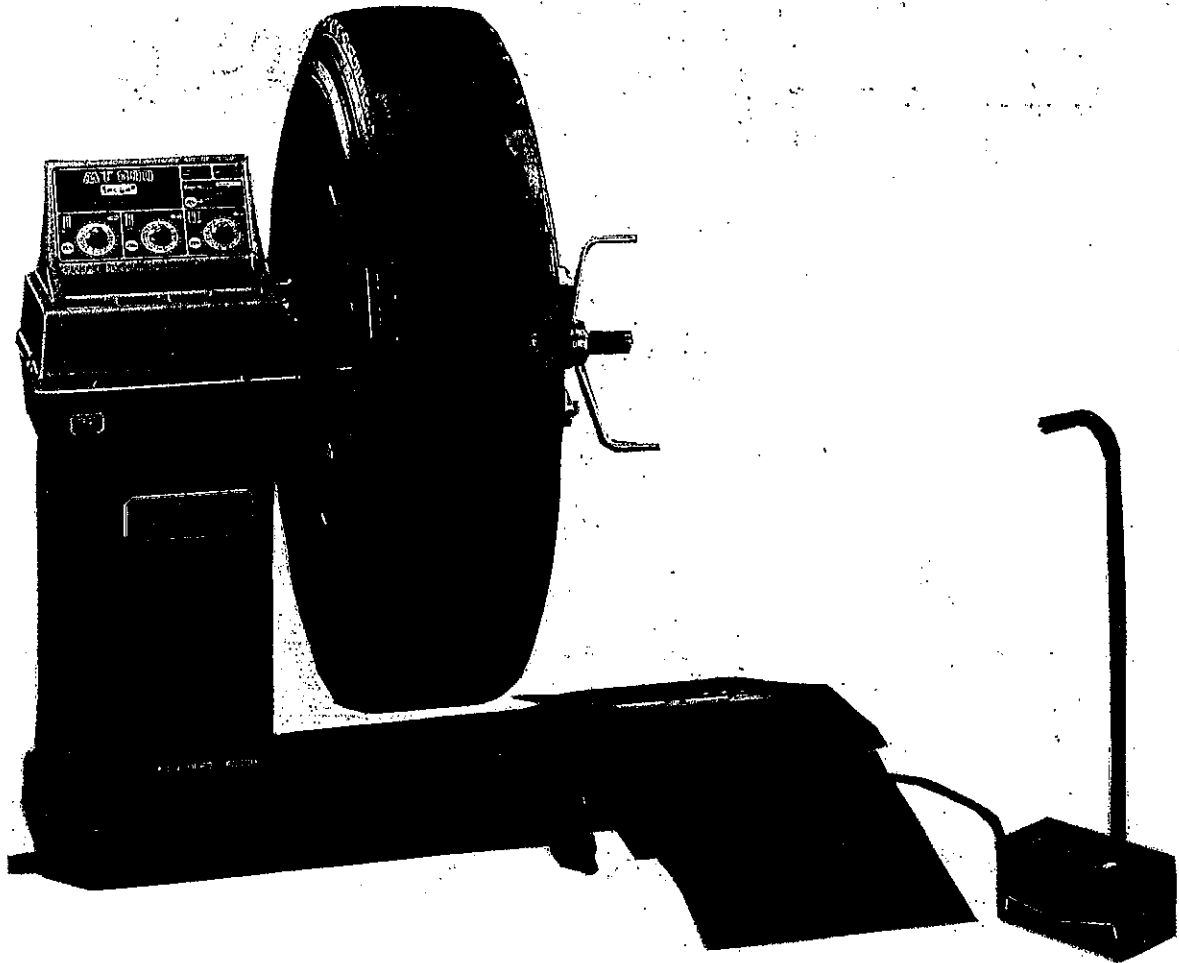


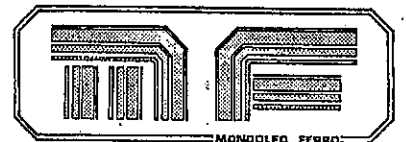


MT 800



取 扱 説 明 書

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、MT800の概要取説を記載しパート2で、詳細図、音圧表の説明をしております。
パート1，パート2とも御一読の上、MT800を御使用下さい。

MT800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：ウエ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
- 4：タイヤリフターローラー
- 5：移動型タイヤリフトコントロールペダル

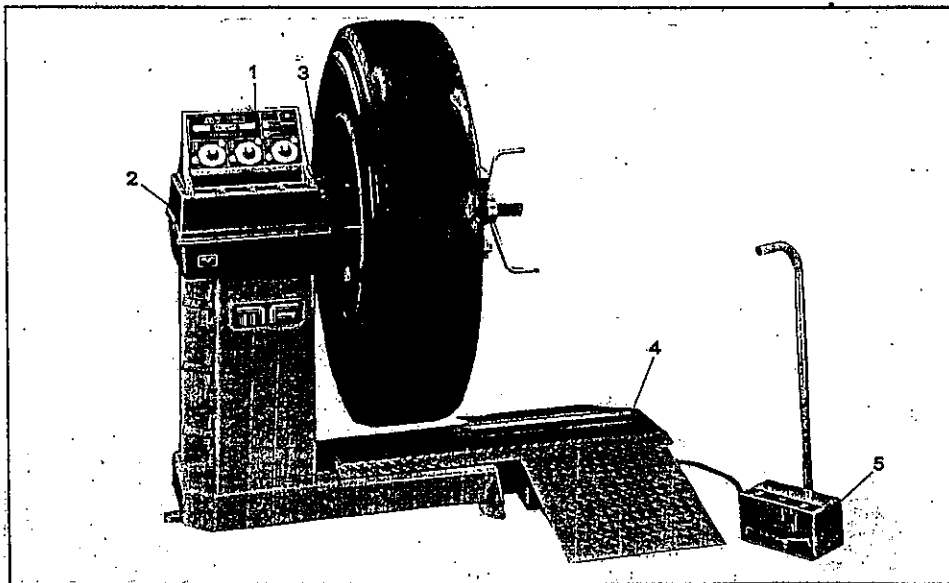


Fig.21

1 諸元

1-1 リムデーターの入力範囲

データー入力に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 (PC)	10" ~ 22"
	トラック (TB)	14" ~ 26"
リム幅	乗用車	2" ~ 14"
	トラック	6" ~ 18"
デスタンス	乗用車	0" ~ 6"
	トラック	0" ~ 12"

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。

- * 乗用車モードでは0-5-10-15-20・・・と5g刻みで表示されます。
- * トラックモードでは0-25-50-75-100・・・と25g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

MT800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

1-4 回転測定

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

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 1050mm 機械重量 180Kg

奥行き 500mm

幅 1300mm

2. 取扱要領 (概要説明)

2-1 初めに

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MT800本体の裏面に書かれている電圧と使用するV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、乗用車は1g刻みで表示されます。

トラックは10g刻みで表示されます。

P-3 乗用車/トラッ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/ウエイト打ち込み、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。

(必要な機能を出す時はP4を3秒以上押しして下さい)

測定モードに切替えるには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、定規の目盛りを讀取りつまみを回して入力します。

(TBは赤色/PCは黄色の文字板)

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。

(TBは赤色/PCは黄色の文字板)

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。

(TBは赤色/PCは黄色の文字板)

L-1 トラッ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 乗用車モード表示ランプ

L-4 アウターウエイト取り付け位置

位置表示アローランプ

L-5 インナーウエイト取り付け位置

表示アローランプ

L-6 ウエイト取り付け

プログラム表示窓

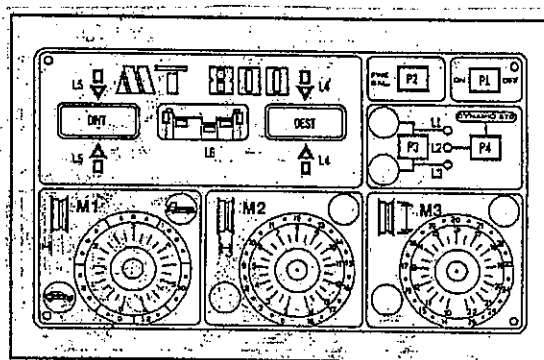


Fig 2.2

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LED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秒間押すとピー音が鳴り全てのLEDが点灯します。確認が済んだらP4を押します、DIAと表示されます。

② DIA（リム径）ダイヤルメーターの検査

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）ダイヤルメーターの検査

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。

165R13（リム4.5J×13）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。

インナー側表示；120 ±10%

アウター側表示；75 ±10% 必要に応じてPCBにて調整。

P4押します、POSと表示されます。

⑥ POS（位相・ウエイトボジヨン）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-800には、電源が無いところでもMT800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

*MT-800は、P/C、T/Bモード別に異なったCALメモリを持っています。

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と呼出します (電子音ピッピッピと鳴り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 ○○○) 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 (LAR ○○○, DIA ○○○)。
- 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 ○○○"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。

4-4 TBモードの校正 (200g校正)

- 1) タイヤは11R22、5又は10、00-20スチールホイール付きを用いて下さい。
ウエイト200gを用意して下さい。
 - 2) フランジにTB用のディスクを取り付けます。
 - 3) タイヤをリフトに乗せ中心を見ながらリフトアップし、スターホイールでフランジに固定します。
 - 4) P3を押してTBモードに切り換えて下さい。
 - 5) デスタンス及びリムデーターを入力して下さい (赤色の目盛り板)
 - 6) P4を約4秒間押し続けて特殊モードに切り換えます。
- 以後手順は乗用車モードと同じです。ウエイトは200gを使用します。

5 測定手順

5-1 始動

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 L2, L3 に点灯します。

TB の場合は緑の LED が L1, L2 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 TB) 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 L6 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 通り扱えます。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、リムの縁に当てて目盛りを読みます。 ※ PC は黄色、TB は赤色の文字板

ダイヤルメーター M1 に合わせます。 ※ PC は黄色 TB は赤色

6 リム幅の寸法を入力します。

キャリパーを図 3-2 の様にして使い其の値を読みダイヤルメーター M2 に合わせます。 ※ PC は黄色、TB は赤色の文字板

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。

左右の表示窓は "----" "----" と成ります。

7 ~ 14 秒後にピー音が鳴り自動停止します。

8 左右の表示窓に其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、L4 又は L5 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" に成っているか確認します。

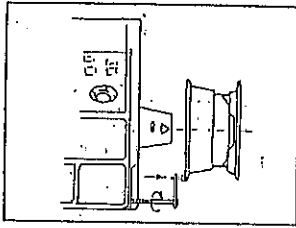


Fig 3.1

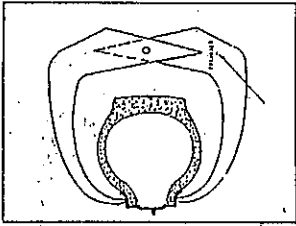


Fig 3.2

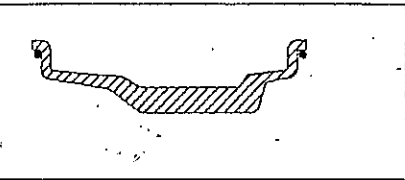


Fig 3.10

DIN STD

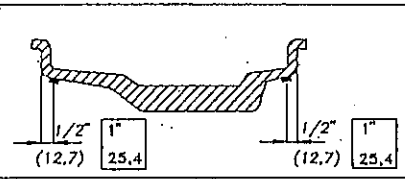


Fig 3.11

ALU1

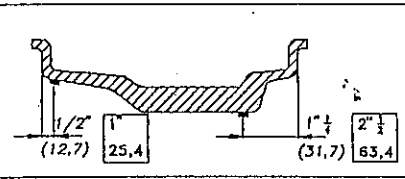


Fig 3.12

ALU2

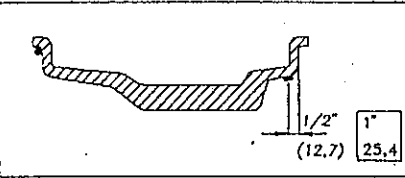


Fig 3.13

ALU3

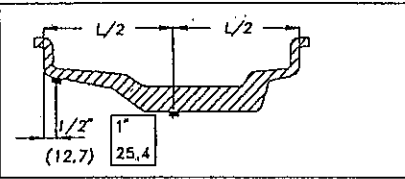


Fig 3.14

ALU4

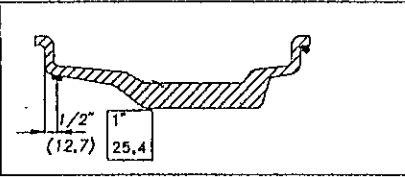
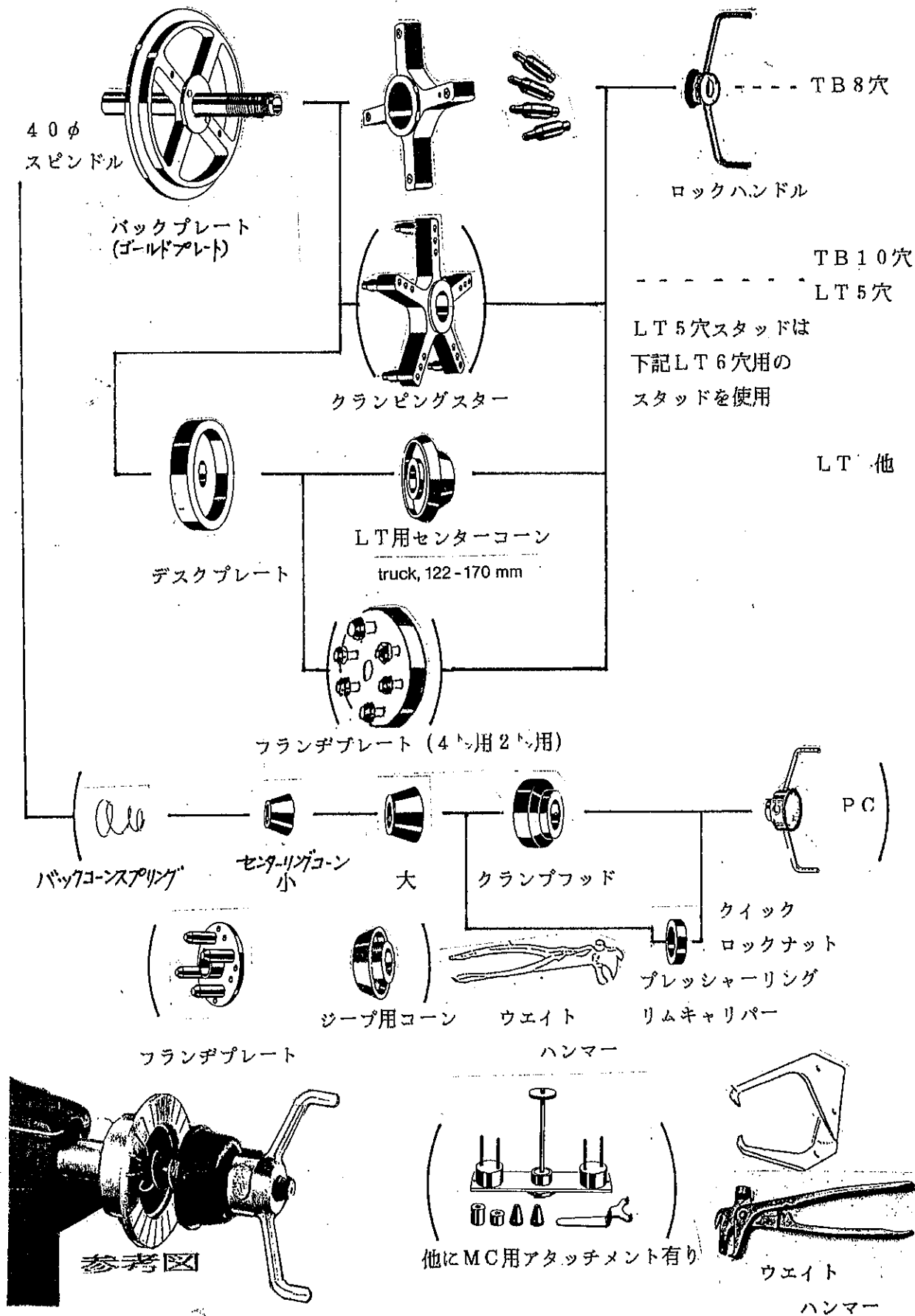


Fig 3.15

ALU5

6 付属備品

6 MT800用標準備品及び()内オプション備品



7.

シグナル (SIG) 表示記号

当機は、自己診断機能を、持っていますので電氣的に異常が発生した場合は、エラー記号により表示します。

ERR — 1 (総合的な基板のトラブル)

メインスイッチを OFF (切り)、ON (入り) を繰り返して下さい。

それでも尚 ERR-1 が消えない場合はメイン (CPU) PCB を交換して下さい。

ERR — 2 (")

ERR-1 と同様にしてチェックして下さい。

ERR — 3 (CALの時に表示するインナー側ピックアップのトラブル)

CAL (キャリブレーション) の手順の途中に表示します。

CAL を繰り返して下さい。

それでも ERR 記号が消えない場合は、インナーピックアップケーブルと関連するコネクタを調べて下さい。

又、インナーピックアップ信号をシグナル検査 (6 ページ特殊機能 5) で調べて下さい。

ERR — 4 (CALの時に表示するアウター側ピックアップのトラブル)

ERR-3 と同様にしてチェックして下さい。

ERR — 5 (CAL時に表示するエラー) EEPROM

若し CAL の終わりに CAL " F " が表示しないで ERR-5 が表示したらメイン SW を一旦切り、再度 CAL を実行して下さい。

それでも尚 ERR-5 が消えなければメイン (CPU) PCB を交換して下さい。

CAL (キャリブレーションが必要)

CAL が表示したら 7 ページの手順に従って CAL を実行して下さい。

CAL を完全に実行後、メイン SW を一旦 OFF にし、再び ON にして下さい。

それでも尚 ERR-5 が消えない場合は、メイン (CPU) PCB を交換して下さい。

A t t B a t (バッテリー充電が必要な信号)

バッテリータイプに表示される電池の残り時間を知らせる信号で、30 分の残り量を示します。

バランスのスイッチを切りにして 100V コンセントに接続して下さい。

充電時間は、バッテリー容量 50 パーセントの状態です約 12 時間必要です。

100 " 近く無い場合は 18 時間以上必要です。

尚完全に無くなった場合は、このドライ式バッテリーは充電不可能になりますので御注意下さい。