

Gebruikershandleiding



Deze handleiding wordt gepubliceerd door:

Wheel Restore Company ApS
Hobrovej 963
DK9530 Stoevring
Denemarken

Tel: +45 7022 7070
E-mail: info@wheelrestore.com

Reproductie van de inhoud van deze publicatie, geheel of gedeeltelijk, is verboden in overeenstemming met de auteursrechtwetgeving zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van Wheel Restore Company ApS. Dit geldt voor elke vorm van reproductie door middel van afdrukken, duplicatie, fotokopiëren, enz.

© Wheel Restore Company ApS, Denemarken, 2021



Inhoud

1 – Inleiding	43
.....	4
2 – Disclaimer	43
.....	4
3 –Installatie/Inbedrijfstelling	6
.....	65
.....	6
4 – Algemene beperking en voorbereiding op een velgreparatie.....	75
.....	7
5 – Velgkwaliteit – Definitieve productbegeleiding	86
.....	8
6 – Bedieningsknoppen	1110
.....	11
7 – Opstarten en initialiseren	1211
.....	12
8 – Overzicht reparatieopties.....	1312
.....	13
9 – Ontbramen	1513
.....	15
10 – Start een 'New Rim'	1614
.....	16
11 – Run Last Scanned Rim.....	2823
.....	28
12 – Start een 'Saved Rim'	2924
.....	29
13 – Speciale Frees functie	25
.....	
14 – Systeeminstelling.....	3227
.....	32
15 – Profielmanager	3328
.....	33
16 – Hardwareconfiguratie.....	3429
.....	34
17 – Kleurthema wijzigen	3429
.....	34
18 – Handmatige modus	3530
.....	35

19 – Alarmen	3631
.....	36
20 – Onderhoud.....	3631
.....	36
211 – Service en ondersteuning	3631
.....	36
Naast support tickets biedt het platform een overzicht van de doorlopende service op WR-DCM3. Dit omvat bestanden, taken en software-updates. Jaarlijks onderhoud kan worden aangevraagd en ingesteld als een evenement met meldingen. https://support.wheelrestore.com/	3631.
.....	36
222– Verbruiksartikelen	3631
.....	36
233 – Verwijdering	3631
.....	36

1 – Inleiding

Beste Gebruiker

,

We zijn ervan overtuigd dat u met plezier met uw nieuwe WR-DCM3- wielherstelmaschine zult werken.

Wij horen graag uw ervaringen met de WR-DCM3. Een paar woorden over uw ervaringen zowel- positief als negatief - zouden ons enorm helpen bij onze inspanningen om onze producten naar een nog hoger niveau te brengen.

Als u vragen heeft of aanvullende producten nodig heeft, zullen wij u helpen met verder advies.

Als u andere vragen heeft, verwijzen we naar ons Service & Support platform op www.support.wheelrestore.com. Gebruik uw login die bij de eerste training wordt verstrekt.

Bedankt.

2 – Disclaimer

Veiligheid

Algemene veiligheidsnota's

LET OP: Alleen geautoriseerd en getraind personeel mag deze apparatuur bedienen. U moet altijd handelen in overeenstemming met de bedieningshandleiding, veiligheidsstickers, veiligheidsprocedures en instructies voor veilige bediening van de machine. Ongetraind personeel vormt een gevaar voor zichzelf en de machine.

BELANGRIJK: Gebruik deze machine niet voordat u alle waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies hebt gelezen. Om het veiligheidsniveau te bereiken, mag de machine slechts door één gebruiker worden bediend.

Het is verplicht dat u een training volgt en deze handleiding grondig bestudeert voordat u de WR-DCM3 gaat gebruiken. Bij goed gebruik stelt de machine u in staat om reparaties van hoogwaardig lichtmetalen velgen uit te voeren.

LET OP: De voorbeeldprogramma's in deze handleiding zijn getest op nauwkeurigheid, maar ze dienen alleen voor illustratieve doeleinden.

De programma's definiëren geen gereedschappen, offsets of materialen.

Ze beschrijven geen werkhouding tijdens het gebruik van de machine. Werk altijd volgens de voorschriften wanneer u werkt met deze machine.

WR-DCM3 bevat gevaren van roterend werk, losgeklemde onderdelen, riemen en katrollen, hoogspanningselektriciteit en geluid. U moet altijd de veiligheidsvoorschriften volgen om het risico van persoonlijk letsel en mechanische schade te voorkomen..

Het werkgebied moet voldoende verlicht zijn om een duidelijk zicht en een veilige bediening van de machine mogelijk te maken. Dit omvat de werkgebieden van de machine voor de bediener en de gebieden die toegankelijk zijn tijdens onderhoud of reiniging. Adequate verlichting is de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

Freesgereedschap, werkhouding en werkstuk vallen buiten het bereik en de controle van Wheel Restore ApS. Elk van deze mogelijke gevaren die ermee samenhangen (scherpe randen, overwegingen voor zwaar tillen, chemische samenstelling, enz.). Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om passende maatregelen te nemen. (PBM, opleiding, ect)

Reiniging van de machine is vereist na het gebruik en voorafgaand aan onderhoud of reparatie. Veilig gebruik van deze apparatuur vereist training en vereist mogelijk gepaste persoonlijke beschermingsmiddelen en is de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

De gebruikershandleiding is bedoeld als naslaggids en is niet de enige bron van training. Volledige training voor operators is verkrijgbaar bij geautoriseerde distributeurs

Samenvatting van de typen bewerkingen voor wielherstelapparatuur

Wheel Restore WR-DCM3 is bedoeld voor het snijden en vormgeven van lichtmetalen velgen. Ze zijn voor algemeen gebruik en een lijst van al die materialen en soorten snijden zou nooit compleet zijn.

Al het frezen en vormgeven wordt uitgevoerd door een roterend werkstuk dat wordt bewerkt door een bijtel die in de cnc bediende arm wordt vastgehouden

Bewerkingen van Wheel Restore apparatuur zijn onderverdeeld in drie gebieden:

- Bewerkingen
- Onderhoud.
- Servicewerkzaamheden

Bewerkingen en onderhoud zijn bedoeld te worden uitgevoerd door een getrainde en gekwalificeerde gebruiker.

Deze gebruikershandleiding bevat een deel van de informatie die nodig is om de machine te bedienen.

Alle andere machinebewerkingen dienen als service te worden beschouwd.

Service aan de machine mag alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd en getraind service personeel.

De werking van deze machine bestaat uit:

Machine-instellingen

De machine-instellingen worden uitgevoerd om in eerste instantie de gereedschappen, offsets en opspanningen in te stellen die nodig zijn om een zich herhalende functie uit te voeren. Dit wordt ook wel de "afdraaiopdracht" genoemd. Sommige machine-instelfuncties kunnen worden gedaan met de deur open, maar zijn ingesteld op "hold to run"

Machine werkt in automatische modus

Automatische bediening wordt gestart met Cycle-Start en kan alleen worden uitgevoerd met de deuren gesloten.

Het laden en lossen van wielen door de gebruiker:

Bediening laden en lossen van wielen: Het laden en lossen van wielen

gaat vooraf en volgt op een automatische handeling, dit dient te gebeuren als de deur open staat.

Monteren en demonteren bijtel:

Gebeurt minder vaak dan bij het instellen en is vaak vereist wanneer een freesgereedschap is versleten en moet worden vervangen..of als een ander model bijtel is vereist.

Onderhoud bestaat slechts uit:**Smeren draaiende delen**

Het smeren van spindel en assen is met regelmatige tussenpozen nodig, deze zijn vaak maanden of jaren lang. Dit is een normaal onderhoud voor de gebruiker en wordt altijd gedaan vanuit een veilige positie buiten de machine. (verwijder de deksels !!)

De machine schoonmaken

Verwijder Afdraaiafval uit de machine na elk gebruik.

Met stoffer, stofzuiger en evt perslucht op lage druk!

Het wordt uitgevoerd met de deuren open en alle machinebewerkingen zijn gestopt door de gebruiker

Service bestaat uit het volgende:**Repareren van een machine die niet goed werkt**

Elke machine die niet goed werkt, vereist service door in de fabriek opgeleid personeel. Dit is nooit een gebruikersfunctie. Het wordt niet beschouwd als onderhoud. Installatie- en onderhoudsinstructies worden apart van de handleiding verstrekt

Machineverplaatsing, uitpakken en installeren

Wheel Restore machines worden zo goed als klaar voor gebruik verstuurd naar een locatie van de gebruiker. Het vereist nog steeds een getrainde servicemedewerker om de installatie te voltooien. Installatie- en onderhoudsinstructies worden apart van de handleiding verstrekt.

Machineverpakking

Machineverpakking voor verzending vereist hetzelfde verpakkingsmateriaal dat door Wheel Restore is geleverd als de originele verzending. Na het uitpakken is een getrainde servicemonteur nodig om de installatie verder te voltooien. Verzendinstructies worden apart van de gebruikershandleiding verstrekt.

Buitenbedrijfstelling, ontmanteling en verwijdering

De machine wordt niet gedemonteerd voor verzending, maar kan in zijn geheel op dezelfde manier worden verplaatst als hij werd ontvangen. De machine kan worden teruggestuurd naar de distributeur van de fabrikant voor verwijdering. Richtlijn 2002/96 / EG

Afvoer bij het einde van de levensduur

Afvoer bij het einde van de levensduur moet voldoen aan de wet- en regelgeving in de regio waar de machine zich bevindt. Dit is een gezamenlijke verantwoordelijkheid van de eigenaar en verkoper van de machine. De risicoanalyse heeft geen betrekking op deze fase.

3 –Installatie/inbedrijfstelling

Horizontale verzending

1. De zending uitpakken
2. Monteer de meegeleverde verstelbare poten
3. Bij horizontale verzending ligt de machine op de zijkant op een pallet en moet deze in verticale positie worden gebracht. Een heftruck of een soortgelijk apparaat gebruiken
4. Videoreferentie op het serviceplatform

Verticale verzending

1. De zending uitpakken
2. Bij verticale verzending staat de machine rechtop op een pallet. Breng de pallet omhoog met een palletheffer of een soortgelijk apparaat
3. Monteer de meegeleverde verstelbare poten en verwijder de pallet.

Opstellen van de machine

1. Verplaats het display naar de juiste positie. Demonteer de steun (twee M6 schroeven) en verplaats/monteer de steun in de voorbereide gaten aan de zijkant van het chassis. Verzet de display
2. Monteer de meegeleverde zijpanelen. (zes M6 schroeven)
3. Zet de machine waterpas door de machinepoten af te stellen
4. Sluit de machine aan op een stabiele internetverbinding, voor updates en service op afstand


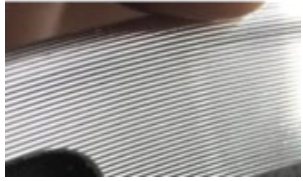
Inbedrijfstelling

De gebruiker moet een training hebben gevolgd om de machine te mogen bedienen .
Nadien kan deze gebruikershandleiding worden gebruikt als naslagwerk .

4 – Algemene beperking en voorbereiding op een velgreparatie

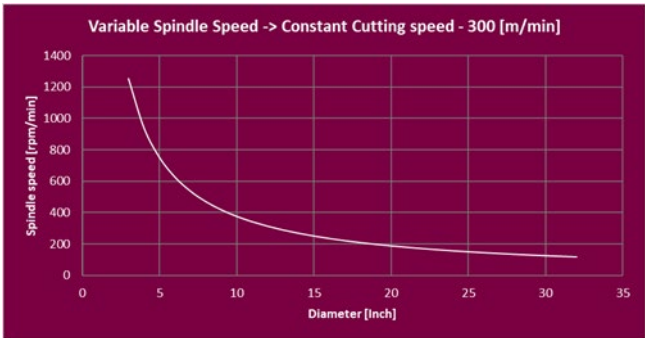

1. Deze machine is beperkt tot reparaties van cosmetisch beschadigde lichtmetalen wielen, met een maximale diameter van 800mm. De profielmeethoogte is beperkt tot een variatie van 100mm
2. Reinig de velg met een zuurvrije velgreiniger en zorg ervoor dat alle remstof van binnen en buiten het wiel is verwijderd
3. Controleer het wiel op scheuren en deuken. Als het wiel een deuk, of scheur heeft, moet het gerepareerd worden voorafgaand aan de Diamond Cut-reparatie
4. Verwijder de band van de velg met behulp van een bandenmachine of druk de hiel van de band los van de velg aan beide kanten
5. Verwijder alle balanceergewichten, de dop van de velg en zorg er ook voor dat alle lijm is verwijderd
6. Controleer of het gespoten deel (gekleurd binnengedeelte) van de velg beschadigd is. Als dit het geval is, moet dit eerst worden gerepareerd voorafgaand aan de Diamond Cut- reparatie. Er kan gebruik gemaakt worden van een van onze HBC velgreparatiesystemen
7. Bereid het gespoten deel van de velg voor met Scotch-brite (grijs) of plaats de velg in de Wheel Blasting-kast om de velg te matten, zodat deze klaar is voor de blanke lak wanneer de Diamond Cut-reparatie voltooid is
8. Verwijder alle stof en vuil van het wiel met behulp van HBC E3 Wheel cleaner (deel nr. 755) en droog het met een schone doek

5 – Velgkwaliteit – Definitieve productbegeleiding

Glans		
Glans is afhankelijk van de kwaliteit van de legering, en het snijpunt van de bijtel die wordt gebruikt.		
Hoog glans		Instellingen. Feet rate/Beitelsnelheid: 0,17 mm/omw Spindle Speed/Snelheid velg in Rpm: 300
Mat/Ruw		Instellingen. Feet rate/Beitelsnelheid : 0,8 mm/omw Spindle Speed/Snelheid velg in Rpm: 600

Een Freestip heeft een bij voorkeur toegepast freessnelheid voor de beste prestaties. Door een hogere binnensnelheid dan de buitensnelheid te hebben, krijg je een gelijk freesresultaat. Wij raden het gebruik van deze instellingen aan.

Opmerking! De machine heeft een bovengrens van 800 [Rpm]

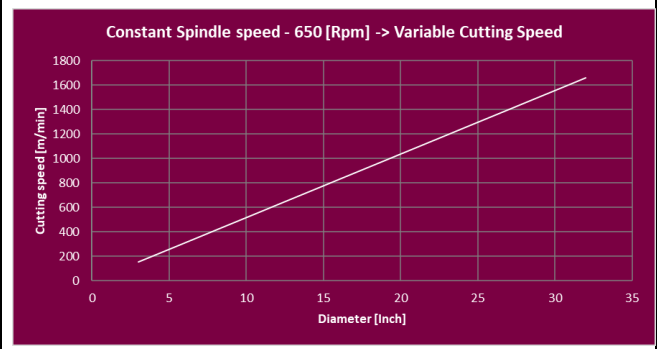
Voorbeeld met constante snijsnelheid	Voorbeeld met constante snijsnelheid bij 650 [m/min]
 <p>Variable Spindle Speed -> Constant Cutting speed - 300 [m/min]</p>	 <p>Variable Spindle Speed -> Constant Cutting speed - 650 [m/min]</p>

Met een constante snelheid verschilt de omtreksnelheid afhankelijk van de diameter van de velg. Dit betekent dat als de binnen- en buitensnelheid in een Freescyclus hetzelfde is, de frees snelheid variabel is.

Voorbeeld met constante spindelsnelheid bij 300 tpm



Voorbeeld met constante spindelsnelheid bij 650 tpm



WR-DCM3 gebruikt [mm/omw] voor beitelsnelheid

In sommige gevallen wordt deze informatie gegeven in [mm/min] daarom hebben we een conversietabel gemaakt van [mm/Min.] naar [mm/omw] met een bepaalde snelheid.

Mm Min.	Rpm																			
	300	325	350	375	400	425	450	475	500	525	550	575	600	625	650	675	700	725	750	
5	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	
10	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	
15	0,05	0,05	0,04	0,04	0,04	0,04	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	
20	0,07	0,06	0,06	0,05	0,05	0,05	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	
25	0,08	0,08	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	0,05	0,05	0,05	0,05	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,03	
30	0,10	0,09	0,09	0,08	0,08	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	0,05	0,05	0,05	0,05	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	
35	0,12	0,11	0,10	0,09	0,09	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	0,06	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	
40	0,13	0,12	0,11	0,11	0,10	0,09	0,09	0,08	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,05	
45	0,15	0,14	0,13	0,12	0,11	0,11	0,10	0,09	0,09	0,09	0,08	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07	0,06	0,06	0,06	
50	0,17	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	0,09	0,09	0,08	0,08	0,08	0,07	0,07	0,07	0,07	
55	0,18	0,17	0,16	0,15	0,14	0,13	0,12	0,12	0,11	0,10	0,10	0,10	0,09	0,09	0,08	0,08	0,08	0,08	0,07	
60	0,20	0,18	0,17	0,16	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	0,10	0,09	0,09	0,09	0,08	0,08	
65	0,22	0,20	0,19	0,17	0,16	0,15	0,14	0,14	0,13	0,12	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	0,10	0,09	0,09	0,09	
70	0,23	0,22	0,20	0,19	0,18	0,16	0,16	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	0,10	0,09	
75	0,25	0,23	0,21	0,20	0,19	0,18	0,17	0,16	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,12	0,12	0,11	0,11	0,10	0,10	
80	0,27	0,25	0,23	0,21	0,20	0,19	0,18	0,17	0,16	0,15	0,15	0,14	0,13	0,13	0,12	0,12	0,11	0,11	0,11	
85	0,28	0,26	0,24	0,23	0,21	0,20	0,19	0,18	0,17	0,16	0,15	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,12	0,12	0,11	
90	0,30	0,28	0,26	0,24	0,23	0,21	0,20	0,19	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	0,12	0,12	
95	0,32	0,29	0,27	0,25	0,24	0,22	0,21	0,20	0,19	0,18	0,17	0,17	0,16	0,15	0,15	0,14	0,14	0,13	0,13	
100	0,33	0,31	0,29	0,27	0,25	0,24	0,22	0,21	0,20	0,19	0,18	0,17	0,17	0,16	0,15	0,15	0,14	0,14	0,13	
105	0,35	0,32	0,30	0,28	0,26	0,25	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,18	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,14	0,14	
110	0,37	0,34	0,31	0,29	0,28	0,26	0,24	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,18	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	0,15	
115	0,38	0,35	0,33	0,31	0,29	0,27	0,26	0,24	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,18	0,18	0,17	0,16	0,16	0,15	
120	0,40	0,37	0,34	0,32	0,30	0,28	0,27	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,18	0,18	0,17	0,17	0,16	
125	0,42	0,38	0,36	0,33	0,31	0,29	0,28	0,26	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,17	0,17	
130	0,43	0,40	0,37	0,35	0,33	0,31	0,29	0,27	0,26	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	0,17	
135	0,45	0,42	0,39	0,36	0,34	0,32	0,30	0,28	0,27	0,26	0,25	0,23	0,23	0,22	0,21	0,20	0,19	0,19	0,18	
140	0,47	0,43	0,40	0,37	0,35	0,33	0,31	0,29	0,28	0,27	0,25	0,24	0,23	0,22	0,22	0,21	0,20	0,19	0,19	
145	0,48	0,45	0,41	0,39	0,36	0,34	0,32	0,31	0,29	0,28	0,26	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	0,21	0,20	0,19	
150	0,50	0,46	0,43	0,40	0,38	0,35	0,33	0,32	0,30	0,29	0,27	0,26	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	0,21	0,20	
155	0,52	0,48	0,44	0,41	0,39	0,36	0,34	0,33	0,31	0,30	0,28	0,27	0,26	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	0,21	
160	0,53	0,49	0,46	0,43	0,40	0,38	0,36	0,34	0,32	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,25	0,24	0,23	0,22	0,21	
165	0,55	0,51	0,47	0,44	0,41	0,39	0,37	0,35	0,33	0,31	0,30	0,29	0,28	0,26	0,25	0,24	0,24	0,23	0,22	
170	0,57	0,52	0,49	0,45	0,43	0,40	0,38	0,36	0,34	0,32	0,31	0,30	0,28	0,27	0,26	0,25	0,24	0,23	0,23	
175	0,58	0,54	0,50	0,47	0,44	0,41	0,39	0,37	0,35	0,33	0,32	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,25	0,24	0,23	
180	0,60	0,55	0,51	0,48	0,45	0,42	0,40	0,38	0,36	0,34	0,33	0,31	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,25	0,24	
185	0,62	0,57	0,53	0,49	0,46	0,44	0,41	0,39	0,37	0,35	0,34	0,32	0,31	0,30	0,28	0,27	0,26	0,26	0,25	
190	0,63	0,58	0,54	0,51	0,48	0,45	0,42	0,40	0,38	0,36	0,35	0,33	0,32	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	0,25	
195	0,65	0,60	0,56	0,52	0,49	0,46	0,43	0,41	0,39	0,37	0,35	0,34	0,33	0,31	0,30	0,29	0,28	0,27	0,26	
200	0,67	0,62	0,57	0,53	0,50	0,47	0,44	0,42	0,40	0,38	0,36	0,35	0,33	0,32	0,31	0,30	0,29	0,28	0,27	

Beitelhouder selectie:

Het selecteren van de juiste beitelhouder is cruciaal en noodzakelijk voor het behalen van de beste resultaten.



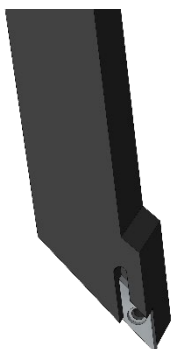
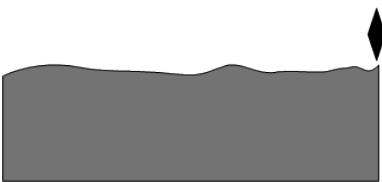
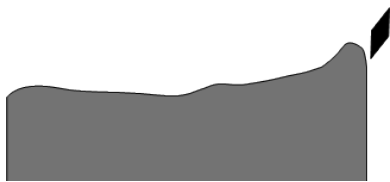
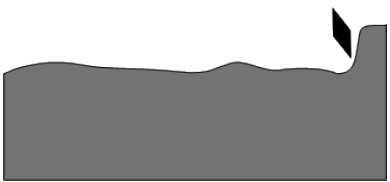
Beitelhouder selectie

Center beitelhouder wordt meestal gebruikt voor relatief vlakke profielen zonder hoge randen of scherpe hoeken

Linker beitelhouder wordt gebruikt voor complexere wielprofielen met verhoogde buitenkant

Rechter beitelhouder wordt gebruikt voor holle wiel profielen waar het midden dieper is dan de buitenkant .

Zorg ervoor dat de beitelhouder nooit het profiel van het wiel raakt terwijl de machine in werking is.

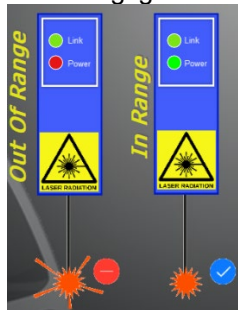
Center	Links	Rechts
Meest voorkomende/vlakke profielen	Complexe wielen/hoge profielen	Holle wielen/Hoge profielen/Hoge buitenrand
		
		

Profielmeting

Maximale meetdiepte is 100mm. Het bereik van de laser is 100mm.

Plaats de sensor in het midden van de detectiebereik op +/- 50mm van de velg.

Bedieningsgebied: LED moet groen zijn om in een geldig bereik te zijn



ICON toont meetgebied.

Lasertapepunt nr. **WM806** gebruiken om profiel te scannen

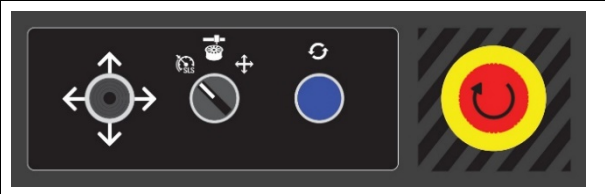




Reiniging van de laserbeschermkap

Gebruik van de beschermingslimiet:




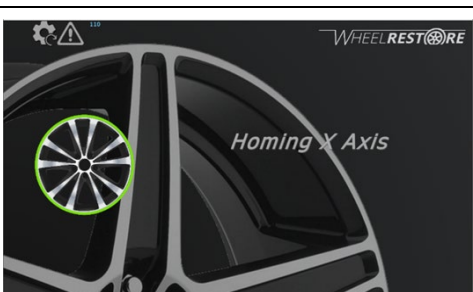
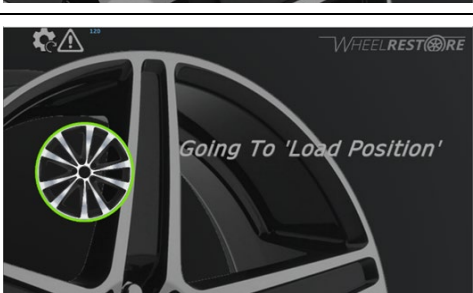
Tijdens het freesproces moet de beschermkap onder de laser worden gemonteerd.

De gebruiker bevestigt dit voordat freesproces begint.






6 – Bedieningsknoppen

	<p>Onder het display is er een set knoppen Display verwijst naar deze knoppen, wanneer gevraagd op het scherm.</p>
	<p>Noodstop</p> <p>Wanneer erop gedrukt wordt stopt de machine onmiddellijk. De motoren komen in een vrije loop en de veiligheidsdeur wordt niet vrijgegeven voordat de spilmotor stopt met draaien.</p>
	<p>Opnieuw instellen</p> <p>Constante lichtveiligheidsfunctie geactiveerd. Knipperend wachtend op gebruiker, druk op de knop om te resetten.</p>
	<p>Keuzeschakelaar</p> <p>De stand van de keuzeschakelaar hangt af van de modus waarin de machine werkt. Het display geeft aan welke stand moet worden geselecteerd. Schakelen tijdens het gebruik leidt tot een veiligheidsfout en kan het wiel beschadigen.</p>
	<p>Joystick beweegt X- en Z-as, omhoog/omlaag – links/rechts</p>



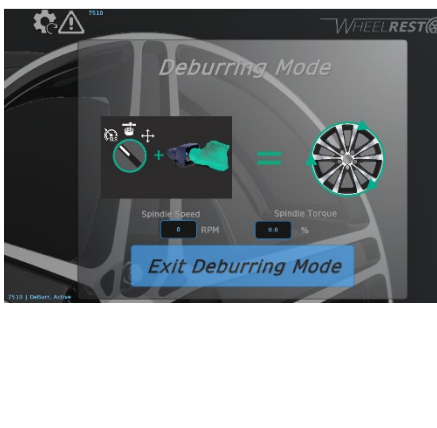
7 – Opstarten en initialiseren

7.1		<p>Bij het inschakelen van de stroom en na bepaalde alarmomstandigheden, zal de machine een routinecheck voor de assen uitvoeren. Tik op het scherm om te starten, de machine zal dan de stappen uitvoeren die zijn beschreven in stap 7.2 – 7,5</p>
7.2		<p>Het initialiseren van servo-assen.</p>
7.3		<p>Z-as initialiseren Check Omhoog/Omlaag beweging</p>
7.4		<p>X-as initialiseren check Links / Rechts beweging.</p>
7.5		<p>Initialiserende assen voltooid Machine beweegt naar laadpositie.</p>





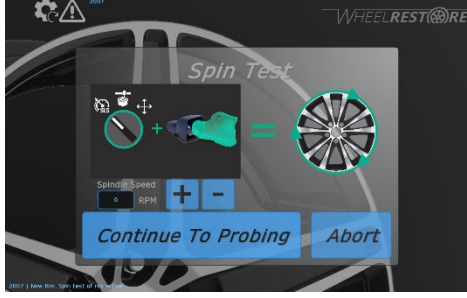
8 – Overzicht van reparatieopties

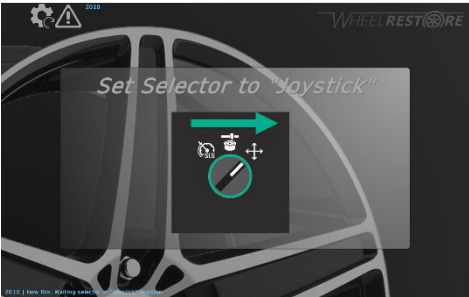
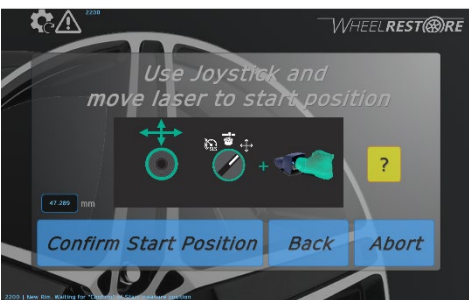
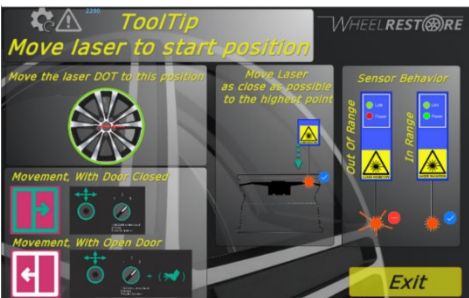
8.1		<p>Zodra de machine is geïnitieerd, zal dit scherm verschijnen, ook wel aangeduid als hoofdscherm. De machine is klaar voor het repareren van velgen. Als de machine langer dan 1 uur niet wordt gebruikt, schakelt het licht automatisch uit. Zodra u een van de "knoppen" op het scherm aanraakt, gaat het licht weer aan.</p> <p>Er zijn vier selecties beschikbaar. Deze worden beschreven in stap 8.2 – 8,5 hieronder.</p>
8.2		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Start Deburring Mode / "Start ontbramen modus" Als u een velg hebt waar de randen van moeten worden bewerkt, bijvoorbeeld met behulp van een carrosserie vijl of schuurblokje Verdere beschrijving in de secties 4, 5 en 9</p>
8.3		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Start een 'New Rim'" Als u aan een velg begint die nog niet eerder is gescand Verdere beschrijving in de secties 4, 5 en 10</p>
8.4		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Run Last Scanned Rim" "Start laatst gescande velg" Als je bijvoorbeeld vier velgen hebt en de eerste velg is verwerkt. Verdere beschrijving in de punten 4, 5 en 11</p>
8.5		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Start een 'Saved Rim'" Als je een velg hebt opgeslagen. En je wilt een zelfde velg afdraaien Verdere beschrijving in de punten 4, 5 en 12</p>

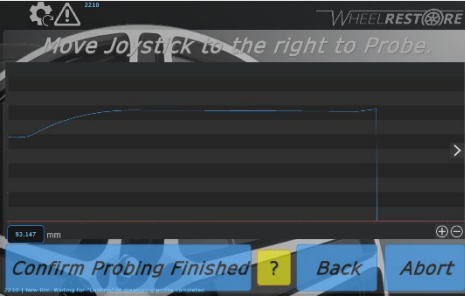
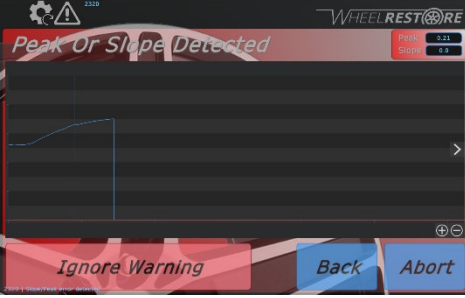

9 – Ontbramen

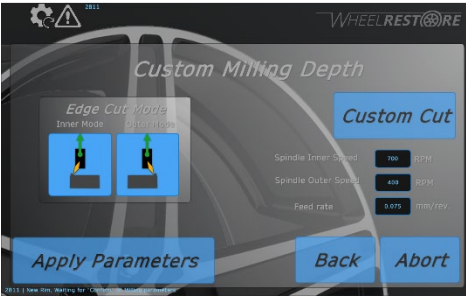
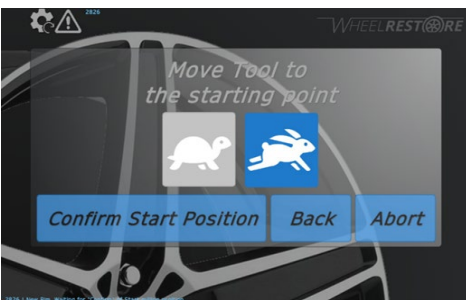


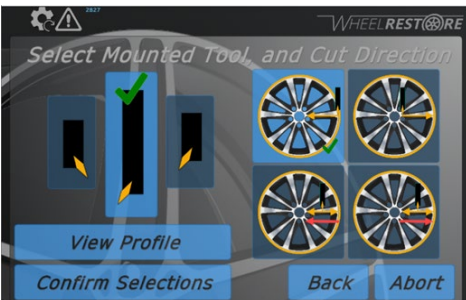
<p>9.1</p>		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Start Deburring mode" Ga naar stap 9.2</p>
<p>9.2</p>		<p>Zo niet Selector in pos." SLS" een scherm wordt gevraagd, totdat selector is ingesteld op "SLS". Anders blijven stap 9.3</p>
<p>9.3</p>		<p>De ontbraam modus kan de gebruiker selecteren om het wiel te draaien in een veilige beperkte snelheid met de deur open, waardoor hij de randen handmatig kan bewerken. Druk op het voetpedaal en het wiel begint te draaien. Houd de carrosserie vijf voorzichtig tegen de rand van de velg en beweeg deze over de rand, zodat u de randen gelijkmatig aanraakt en de diepste beschadigingen verwijderd. Bij het loslaten van het voetpedaal stopt het wiel met draaien, zodat de gebruiker de velg op de resterende beschadigingen kan controleren. Herhaal het proces totdat een bevredigend resultaat is bereikt. "Exit Ontbramen-modus" Ga naar stap 9.1 of sectie 8</p>

10 – Start een 'New Rim'

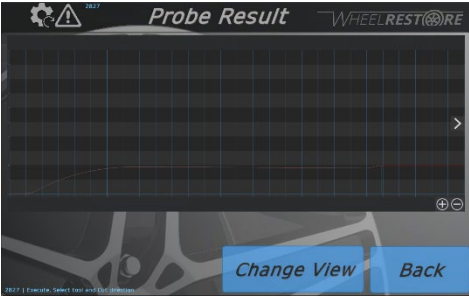

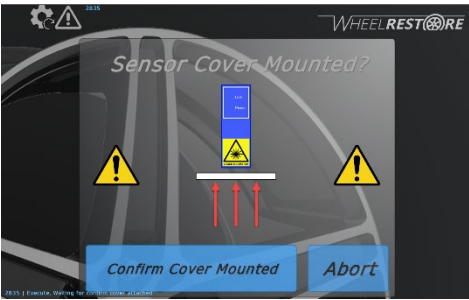
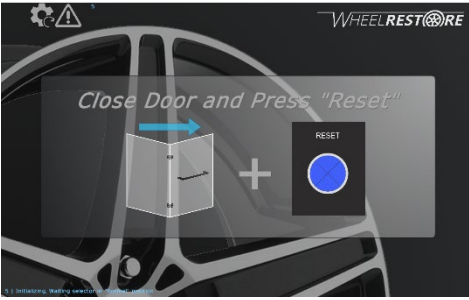
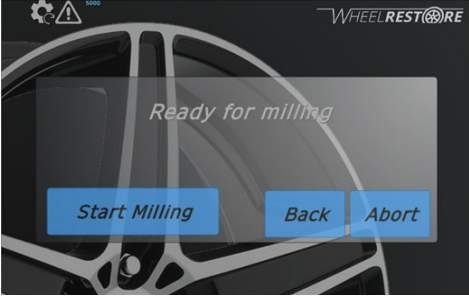
<p>10.1</p>		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Start een 'NewRim'Ga" naar stap 10.2</p>
<p>10.2</p>		<p>Gebruiker accepteert disclaimer en wachten op acceptatie. "Disclaimer accepteren" Ga naar stap 10.3 "Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
<p>10.3</p>		<p>Gebruiker controleert of de center cap is verwijderd en het wiel is correct gemonteerd en wachten op bevestiging. "Bevestig Velg fixed en Center Cap verwijderd" Ga naar stap 10.4 "Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
<p>10.4</p>		<p>Zo niet Selector in pos. "SLS" een scherm wordt gevraagd, totdat selector is ingesteld op "SLS". Anders blijven stap 10.5</p>
<p>10.5</p>		<p>Spin Test scherm. Voor het testen van de velg is de velg recht en niet krom?. Sluit de deur, druk op de resetknop en druk op het voetpedaal. Eenmaal op volle snelheid laat u het voetpedaal los en controleert u de velg visueel. Als het wiel slingerd of een hoogte slag heeft probeer dan de velg van de klem los te maken, draai hem ongeveer 5 cm en bevestig het opnieuw met behulp van het T-gereedschap. Herhaal dit totdat de velg goed draait. Als de velg niet op de juiste manier kan worden bevestigd, moet deze eerst gericht worden Anders kan geen herstel plaatsvinden. "Continue To Probing" Ga naar stap 10.6</p>






		<p>" Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
<p>10.6</p>		<p>Zo niet Selector in pos." Joystick" een scherm wordt gevraagd, totdat selector is ingesteld op "Joystick". Anders blijven stap 10.7.</p>
<p>10.7</p>		<p>Breng de lasertape aan op het oppervlak dat moet worden gescanned . Zorg ervoor dat deze op een onbeschadigd gedeelte wordt aangebracht.Ook moet de tape goed worden aangedrukt en er mogen geen ribbels of luchtballen ontstaan.</p> <p>Druk op voetpedaal en beweeg assen met joystick naar beneden totdat het rode licht (power) groen wordt. Afstand aangegeven op het scherm is ongeveer 30-40mm. Zorg ervoor dat de freestip de velg niet ergens raakt als je de velg ronddraaid..</p> <p>Scan bereik van de laser is maximaal 100mm, daarom rekening houden met het profiel hoogte, en zorg ervoor dat de sensor geplaatst wordt binnen dit gebied. Beweeg laser naar de start positie en bevestig het.</p> <p>Opmerking Startpositie is altijd het meest binnenste gedeelte vanuit het midden gezien van het diamantslijpeneffect.</p> <p>'Startpositie bevestigen' Ga naar stap 10.8 "Back" Ga naar stap 10.4 "Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8 [?] Ga naar stap 10.7a</p>
<p>10,7a</p>		<p>Instructies hoe te werken onder bepaalde conditie`s. "Exit" Ga naar stap 10.7</p>

10.8		<p>Schrijf de grafische curve, terwijl de gebruiker scanned van links naar rechts. Opmerking Joystick mag alleen naar rechts, van het midden en uit worden verplaatst</p> <p>Zorg ervoor dat de laser stip altijd op de lasertape blijft! Zodra u het eindpunt (meest buitenste rand) van de velg hebt bereikt. Markeer het eindpunt met een fijne pen of stift en bevestig profiel scannen voltooid.</p> <p>Als u merkt dat de blauwe lijn niet volgens het profiel van de velg is en hoge of lage punten vertoont tijdens of na het scannen, start u het scan proces opnieuw op stap 10. 7.</p> <p>"Confirm probing Finished" "Bevestig profiel scannen voltooid" Ga naar stap 10.9 "Back" Ga naar stap 10.7 "Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
10.9		<p>Zodra gescanned profiel bevestigd, systeem controleert op hoge en Lage punten in het profiel. Als een hoog of laag punt gedetecteerd wordt zal dit scherm verschijnen.</p> <p>Instellingen voor hoog of laag punt is standaard 0,2 en 1,5. Dit kan worden gewijzigd in technische instellingen</p> <p>"Negeer waarschuwing". Als hoog of laag punt aanvaardbaar is Ga naar stap 10. 10.</p> <p>"Back" Ga naar stap 10.7 "Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
10.10		<p>Profiel bevestigen "Bevestig profiel". Als profiel acceptabel is Ga naar stap 10.11</p> <p>"Back" Ga naar stap 10.7 "Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>

<p>10.</p>		<p>Voer de parameters voor de eerste cyclus in: Opmerking! Tijdens de eerste cyclus is er geen Freesdiepte ingesteld. Dit is ter controle van het ingestelde profiel.</p> <p>Spindel binnensnelheid: 650 TPM Spindel buitenste snelheid: 650 TPM Feet rate/Bijtelsnelheid : 0,2 mm/toerental.</p> <p>Edge Cut Mode is een selectie voor hoe je de bijtel uit de buurt van de velg brengt. Standaard instelling zal de bijtel verticaal omhoog brengen, zowel op de buitenste en binnenste positie. Ga naar paragraaf 13.3 voor gedetailleerde uitleg "Apply parameters" 'Bevestig Parameters' Ga naar stap 10. 12.</p> <p>"Back/Terug" Ga naar stap 10. 10. "Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
<p>10.12</p>		<p>Breng de frees naar het start punt</p> <p>Druk op het voetpedaal en verplaats de frees naar Het start punt dat je hebt gemarkeerd Altijd aan de buitenrand van de velg..</p> <p>Draai het wiel eerst een keer langzaam rond met de hand, om te controleren of de frees de velg nergens raakt. Als het raakt, verplaats de frees omhoog.</p> <p>Snelheid voor het verplaatsen kan worden gewijzigd, door op een van de pictogrammen te drukken.  snel (gemarkeerd/geselecteerd) </p> <p>"Startpositie bevestigen", ga naar stap 10.13 "Terug" Ga naar stap 10.11 "Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
<p>10.13</p>		<p>Selecteer de freeshouder met de juiste frees richting . "Vieuw Profile" "Profiel bekijken" Ga naar stap 10.13a</p> <p>Als u tevreden bent met het profiel, verwijder dan de lasertape van de velg, bevestig het type freeshouder en de juiste frees richting.</p> <p>Als je niet tevreden bent met het profiel ga terug en start het scannen opnieuw.</p> <p>"confirm Selections" 'Selecties bevestigen' Ga naar stap 10.14 "Back /Terug " Ga naar stap 10.12</p>

		"Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8
--	--	--

<p>10.13 a</p>		<p>Profiel weergegeven toont 2 lijnen: Blauwe lijn is het profiel gemeten door de laser. Rode lijn toont het profiel zoals het zal worden afgedraaid .</p> <p>Controleer de 2 lijnen en check of er geen hoge of lage punten zijn. U kunt in en uitzoomen door op de + of – te klikken. U kunt het profiel verplaatsen door op de pijlen te klikken.</p> <p>"bekijken wijzigen" Schakel tussen de gescande lijn en de frees lijn tussen boven elkaar en over elkaar .</p> <p>"Back" Ga naar stap 10.13</p>
<p>10.14</p>		<p>Als de schakelaar niet in pos. "Normaal" is, wordt dit op het scherm weergegeven, totdat de schakelaar is ingesteld op 'Normaal'. Anders blijven stap 10.15</p>
<p>10.15</p>		<p>Is de Sensor Afdekking gemonteerd?</p> <p>"Bevestig Afdekking gemonteerd" Ga naar stap 10.16 " Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>
<p>10.16</p>		<p>Als de deur niet gesloten is, wordt een scherm getoond, totdat de deur is gesloten en 'reset wordt ingedrukt'. Anders blijven stap 10.17</p>
<p>10.17</p>		<p>Klaar voor afdraaien? U bent nu klaar voor de eerste afdraai cyclus.</p> <p>"Start Afdraaien" Ga naar stap 10.18 "Back/Terug" Ga naar stap 10.13 "Abort/Afbreken" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>

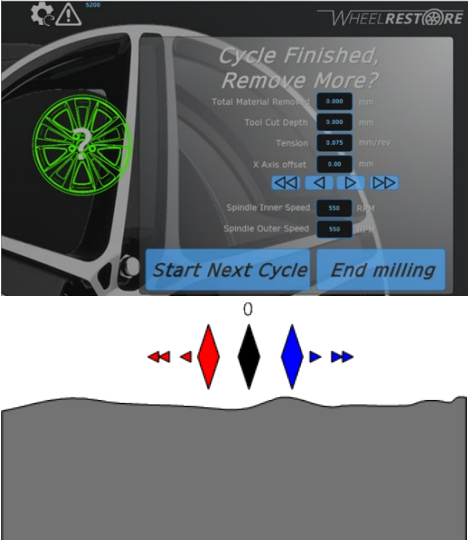
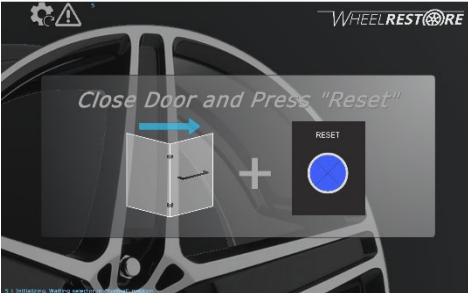

10.18		<p>Controleerd bewegend systeem.</p> <p>In geval van onregelmatigheden "Afbreken Afdraaien" Ga naar stap 10.32</p>
10.19		<p>Start spindel. Tijdens het starten van de as.</p> <p>In geval van onregelmatigheden "Afbreken Frezen" Ga naar stap 10.32</p>
10.20		<p>Tijdens afdraaien in uitvoering.</p> <p>In geval van onregelmatigheden "Afbreken Afdraaien" Ga naar stap 10.32</p> <p> Als u verwijderd materiaal wilt bijhouden, drukt u op dit pictogram wanneer de freespunt materiaal begint te verwijderen</p>
10.21		<p>Freesarm intrekken. Wanneer de cyclus klaar is met frezen feesarm zal worden ingetrokken.</p> <p>In geval van onregelmatigheden "Afbreken Afdraaien" Ga naar stap 10.32</p>




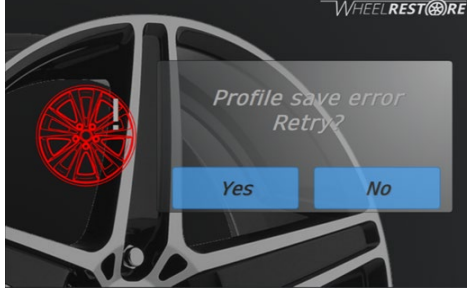
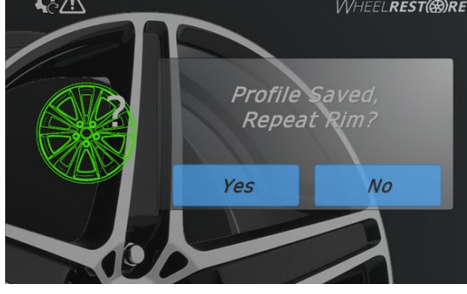
10.22



Stoppen Spindel.
Wanneer de cyclus is voltooid.

"Start Quick Cycle" wordt gebruikt wanneer u al weet dat de volgende cyclus hetzelfde zal zijn als de vorige run die net klaar is. Dit bespaart tijd in het freesproces. Als u niet op "Start Quick Cycle" klikt Worden de freesinstellingen getoond .

<p>10.23</p>		<p>Cyclus voltooid. Na elke cyclus kunnen parameters worden aangepast totdat de vereiste afwerking is bereikt.</p> <p>De gebruiker moet de parameters wijzigen:</p> <p>Tool cut depth/Frees diepte bijtel: min. 0,07 mm - max. 0,25 mm per cyclus</p> <p>Tension/Feet-rate/Bijtel snelheid op de as. Afhankelijk van de vereiste afwerking tussen: 0,1 mm/toerentoe tot 0,5 mm/toeren</p> <p>Spindel binnen snelheid, afhankelijk van de vereiste afwerking: min. 300 RPM - max. 800 RPM</p> <p>Spindel buiten snelheid, afhankelijk van de vereiste afwerking: min. 300 RPM - max. 800 RPM</p> <p>X-asverschuiving/Offset wordt gebruikt voor compensatie, als de startpositie voor laser- en snijgereedschap verschilt. Zoals illustratie aangeeft, is het de frees tip die in de richting X beweegt.</p> <p>Zodra de vereiste afwerking is bereikt. "Start volgende cyclus" Ga naar stap 10.24 "Einde Afdraaien". Ga naar stap 10.26</p>
<p>10.24</p>		<p>Als de deur niet gesloten is, wordt een scherm getoond, totdat de deur is gesloten en "reset wordt ingedrukt". Anders blijven stap 10.25</p>
<p>10.25</p>		<p>Het controleren van bewegingssysteem. Ga naar stap 10. "Afbreken Afdraaien" Ga naar stap 10.19</p>

10.26		<p>Bewaar profiel velg?</p> <p>"Ja" Ga naar stap 10.27 "Nee" Ga naar stap 10.31</p>
10.27		<p>Vul bestand/velg naam in Klik op de tekst 'nieuwe velg' en voer de bestandsnaam in. b.v. "Volvo P60-18-10 [OtI]"</p> <p>'Opslaan' Ga naar stap 10.28 'Annuleren' Ga naar stap 10.31</p>
10.28		<p>Snel opslaan profiel. Tijdens het opslaan.</p> <p>Zie stap 10.29 als er een fout optreedt tijdens het opslaan Ga anders naar stap 10.30</p>
10.29		<p>Fout tijdens opslaan, Opnieuw proberen?</p> <p>"Ja" Ga naar stap 10.26 "Nee" Ga naar stap 10.31</p>
10.30		<p>Profiel opgeslagen, Herhaal velg?</p> <p>"Ja" Ga naar stap 10.2 (Ook mogelijk vanaf het hoofdscherm) "Nee" Ga naar stap 10.1 of sectie 8</p>

10.31



Herhaal velg? (profiel niet opgeslagen)
Als er meer dan één velg met hetzelfde profiel is, kun je de volgende velg afdraaien als je op ja drukt.

"Ja" Ga naar stap 10.2

"Nee" Ga naar stap 10.1 of sectie 8

10.32


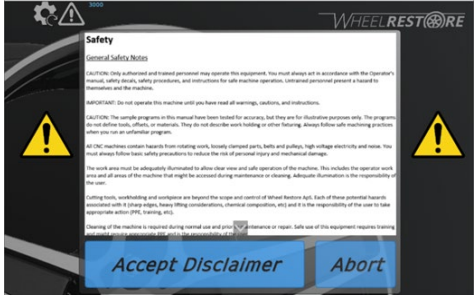


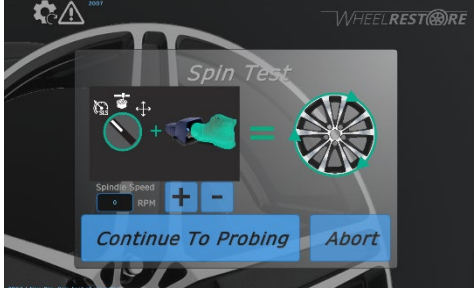


Aborting/Afbreken






Als een cyclus wordt afgebroken, probeert het bewegingssysteem de Z-as 2mm op te tillen en een gecontroleerde stop van het systeem uit te voeren.

Ga naar stap 10.1 of sectie 8

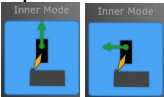
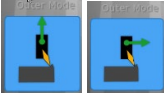
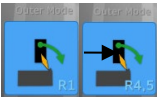
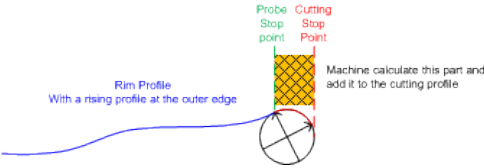
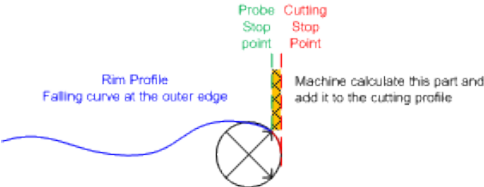

11 – Run Last Scanned Rim

<p>11.1</p>		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Run Last Scanned Rim" Ga naar stap 11.2</p>
<p>11.2</p>		<p>Lees Disclaimer en wachten op acceptatie "Disclaimer accepteren" Ga naar stap 11.3 "Afbreken" Ga naar stap 11.1 of sectie 8</p>
<p>11.</p>		<p>Velg vastgezet en centercap verwijderd? "Bevestig RimFixed en Center Cap verwijderd" ga naar stap 11.4 "Afbreken" Ga naar stap 11.2</p>
<p>11.</p>		<p>Set selector naar "SLS" Schakelaar verplaatsen naar SLS-positie</p>
<p>11.</p>		<p>Ga naar stap 9. In vak 10</p>









12 – Start een 'Saved Rim'

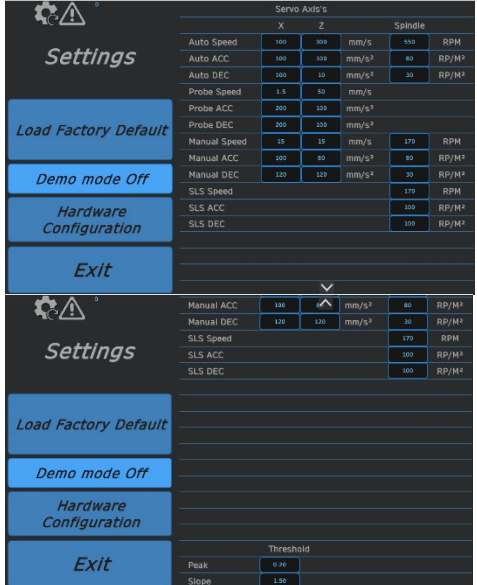
12.1		<p>Op het hoofdscherm. Selecteer "Start a 'Saved Rim'" Ga naar stap 12.2 "Start een opgeslagen velg"</p>
12.2		<p>"Bevestig toegang" Ga naar stap 3. Opmerking! Als de selectielijst leeg is en Bevestigen wordt ingedrukt, wordt een waarschuwing weergegeven. "Annuleren" Ga naar stap 12.1 of sectie 8</p>
12.		<p>Rim fastened en centercap Removed "Velg vastgezet en centercap verwijderd" "Confirm Rim Fixed and Center cap Removed "Bevestig velg vastgezet en centercap verwijderd" ga naar stap 11.4 "Abort/Afbreken" Ga naar stap 11.2</p>
12.		<p>Set selector naar "SLS" Schakelaar verplaatsen naar SLS-positie</p>
12.		<p>Ga naar stap 9. In vak 10</p>

13 – Speciale Freesfuncties




<p>13.0</p>	<p>Opties voor de binnenste modus:</p>  <p>Opties voor de buitenste modus:</p>    	<p>Standaard instelling die is geselecteerd, is het omhoog brengen van de bijtel aan zowel de binnen- als de buitenrand.</p> <p>De binnenste modus kan omhoog of naar links zijn.</p> <p>De buitenste modus kan omhoog, rechts of</p> <p>Afrondingen tussen 1 en 4,5 mm straal in stappen van 0,5 mm.</p> <p>Afronding van de rand is een speciale functie bij het verwijderen van schade op de buitenste rand van de velg.</p> <p>Een scan moet als een normale scan worden genomen, maar de gebruiker moet de scan stoppen op het punt waar de afronding begint. De machine berekent de afrondings grootte en voegt deze toe aan het freesprofiel.</p> <p>Afronding zal verschillen afhankelijk van het aanwezige profiel is het met een stijgende (van verticale en neerwaartse) curve, of met een dalende (van verticale en opwaartse) curve.</p> <p>Zoals illustraties tonen de afronding kan anders lijken, afhankelijk van gescande profiel.</p> <p>Wheel Restore biedt een speciaal hulpmiddel voor het frezen van de afronding(en) van velgen. Gebruik de bijtelhouder waar de snijpunt aan de linkerkant van de Bijtel houder is gemonteerd, zie onderstaande afbeelding.</p>  <p>Om de optie 'radius' in de 'Edge Cut Mode' te gebruiken, klik op de outer mode icoon totdat de vereiste straal verschijnt; b.v. R1 betekent straal van 1mm (kleinste beschikbare straal), R4.5 betekent straal van 4.5mm (grootste beschikbare straal).</p>
-------------	--	--

14 – Systeeminstellingen

14.1		<p>Op het hoofdscherm.  Ga naar stap 14.2</p>
14.2		<p>Op het systeem Setup scherm. Selecties: "Toon laatst bekende Rim" "Uur telling" "Profielmanager" Verdere beschrijving in sectie 15 "Kleurthema wijzigen" Verdere beschrijving in sectie 16 "Handmatige modus" Verdere beschrijving in sectie 17 "Exit Setup" Ga naar stap 14.1 of sectie 8 Taalselectie, ga naar stap 14.3 Standaardinstellingen in de fabriek, ga naar stap 14.4</p>
14.3		<p>Taal selecteren.  Selecteer Engels.  Selecteer Duits. "Exit Setup" Ga naar stap 14.1 of sectie 8</p>
14.4		<p>Standaardinstellingen opnieuw instellen.  Ga naar stap 14.5. "Exit Setup" Ga naar stap 14.1 of sectie 8</p>

14.5		<p>Standaardinstellingen af fabriek opnieuw instellen.</p> <p>Load Factory default/Laad fabrieks instellingen.</p> <p>"Exit" Ga naar stap 14.4</p>
------	---	--



15 – Profielmanager

15.1		<p>Op het hoofdscherm.</p> <p>Ga naar stap 14.2</p>
15.2		<p>Op het systeemsetupscherm.</p> <p>"Profielmanager" Ga naar stap 15.3</p> <p>"Exit Setup" Ga naar stap 15.1 of sectie 8</p>
15.3		<p>Opgeslagen bestanden onderhouden</p> <p>Delete/Een opgeslagen bestand verwijderen</p> <p>Enter new name/Naam wijzigen Een opgeslagen bestand wijzigen wanneer er een nieuwe naam is ingevoerd.</p> <p>"Exit" Ga naar stap 15.2</p>




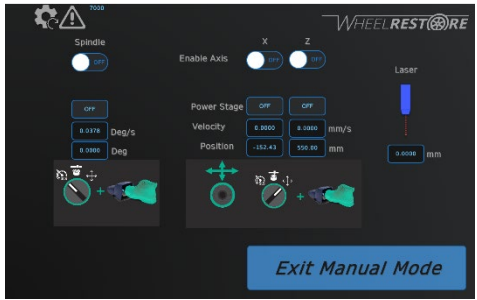
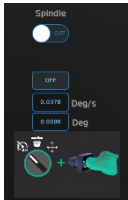


16 – Hardwareconfiguratie

16.1		<p>Op het hoofdscherm. Ga naar stap 16.2</p> <p>Hardwareconfiguratie beschrijven</p>
16.2		<p>Op het systeemsetupscherm.</p> <p>"Hardware Configuratie" Dit is alleen voor technici. Er is geen reden voor gebruikers om naar deze sectie te gaan. We raden ten eerste aan om hier geen wijzigingen aan te brengen.</p> <p>"Exit Setup" Ga naar stap 16.1 of sectie 8</p>
16.3		

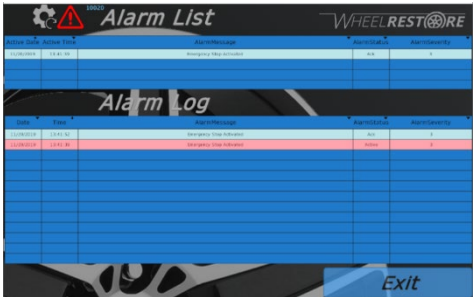
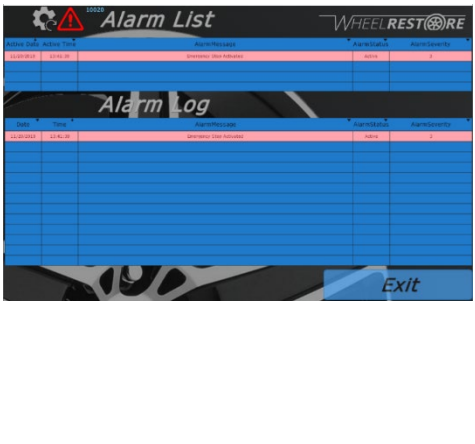

17 – Thema Kleur wijzigen

17.1		<p>Op het hoofdscherm. Ga naar stap 17.2</p>
17.2		<p>Op het systeemsetupscherm.</p> <p>"Change Colour Theme" hierop te drukken, verandert van kleurthema. Selecteer het gewenste thema.</p> <p>"Exit Setup" Ga naar stap 17.1 of sectie 8</p>

18 – Handmatige modus

18.1		<p>Op het hoofdscherm.  Ga naar stap 18.2</p>
18.2		<p>Op het systeemsetupscherm. "Handmatige modus" Ga naar stap 18.3</p>
18.3		<p>Uitgevoerd in de handmatige modus Run Spindle: Zie stap18.4 X-en-z-assen uitvoeren: zie stap 18.5 Laser uitlezen: Zie stap18.6 "Handmatige modus afsluiten" Initialiseer bewegingssysteem en ga naar stap 18.1 of sectie 8</p>
18.4		<p>Handleiding voor het uitvoeren van de as U kunt de as op beperkte snelheid hier laten draaien Volg symbolische instructies op het scherm. Vergeet niet om spindel in te schakelen.</p>
18.5		<p>Bediening X- en Z-assen handmatig uitvoeren U hier de X- en/of Z-as afzonderlijk bedienen. Volg symbolische instructies op het scherm. Vergeet niet om as/assen in te schakelen.</p>
18.6		<p>Laser uitlezen U hier de laserfunctionaliteit controleren door uw hand of element in de meetzone te plaatsen.</p>

19 – Alarmen

19.1		<p>Wanneer er een alarm afgaat, wordt dit scherm getoond..</p>
19.2		<p>Het scherm bestaat uit zowel actieve alarmen als historische alarmen.</p> <p>"Exit" Zal initialiseren motion system en ga naar main screen.</p> <p> U kunt altijd naar het alarmscherm gaan als u op dit pictogram te drukt..</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reset Active alarms <p>Zorg er na het opnieuw instellen van het alarm voor dat het bovenste tabblad leeg is en dat er geen actieve alarmen worden weergegeven.</p>

20 – Onderhoud

Wij raden ten eerste aan de machine jaarlijks te laten onderhouden door de leverancier..

211 – Service en ondersteuning

Service en ondersteuning vereist een serviceticket. WheelRestore biedt een service ticket systeem.

Naast support tickets biedt het platform een overzicht van de doorlopende service op de WR-DCM3. Dit omvat bestanden, taken en software-updates. Jaarlijks onderhoud kan worden aangevraagd en ingesteld als een evenement met meldingen. <https://support.wheelrestore.com/222->

Verbruiksartikelen

21.	Laser tape Item No.?	WM806 WM806
21.2	Freestips	WM801 WM801

233 – Verwijdering

Als de machine wordt gekocht:

De machine wordt gescheiden en gesorteerd volgens lokale milieu-eisen.

Indien de machine wordt gehuurd:
Terug machine naar FSG.