



KOCH-ACHSMESSANLAGEN



HD-30 LM Bedienungsanleitung

Lasermessgerät für Schlepper und Landmaschinen



1. Drehplatten platzieren

Drehplatten direkt vor die Vorderräder legen und auf die Drehplatten auffahren, so dass die Radmitte über der Mitte der Drehplatte steht.



2. Messköpfe ansetzen

Die Verstellarme und Magnetfüße so einstellen, dass die Magnetfüße zwischen den Radmuttern an der Felge sitzen.

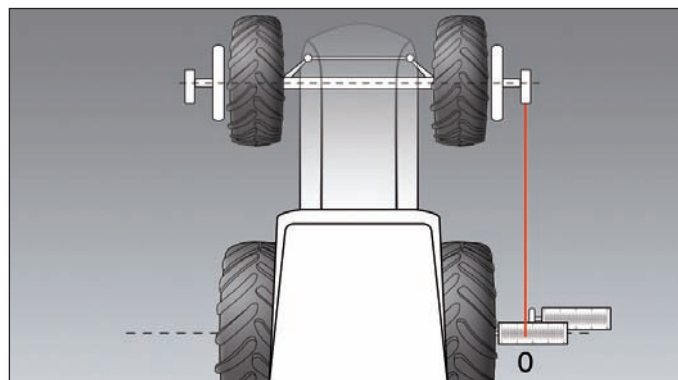


3.1 Ansetzen der Hinterachsskalen

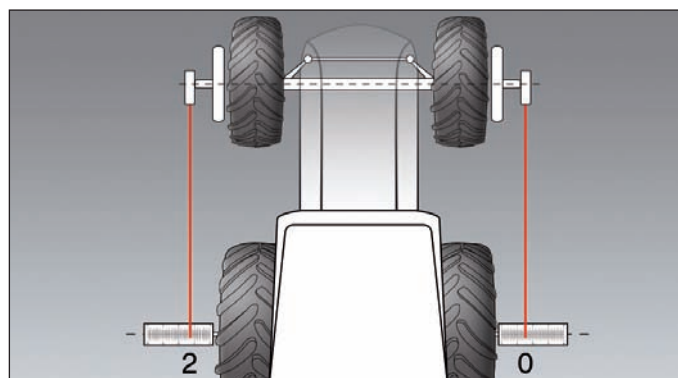
Setzen Sie die erste Magnetskala am rechten Hinterrad an. (Möglichst direkt auf die Radnabe setzen)

Richten Sie den Laser auf die Skala und stellen Sie diese auf 0 ein.

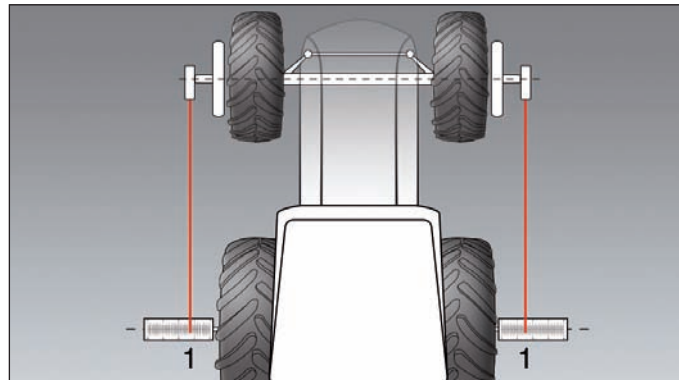
Die zweite Magnetskala ebenfalls am rechten Hinterrad auf 0 einstellen.



3.2 Setzen Sie die voreingestellte Magnetskala jetzt am linken Hinterrad an (gleiche Position wie auf der rechten Seite) und richten Sie den Laser auf die Skala.



- 3.3 Vermitteln Sie durch Drehen am Lenkrad die Achse so, dass auf beiden Skalen der gleiche Wert angezeigt wird.



4. **Sturzmessung**

Setzen Sie den elektronischen Neigungswinkelmesser auf die Aufnahme am Messkopf. Achten Sie darauf, dass der Pfeil bei der Messung zur Felge zeigt und lesen Sie den Wert ab. Wiederholen Sie den Vorgang auf der anderen Fahrzeugseite und tragen Sie die gemessenen Werte ins Messprotokoll ein.

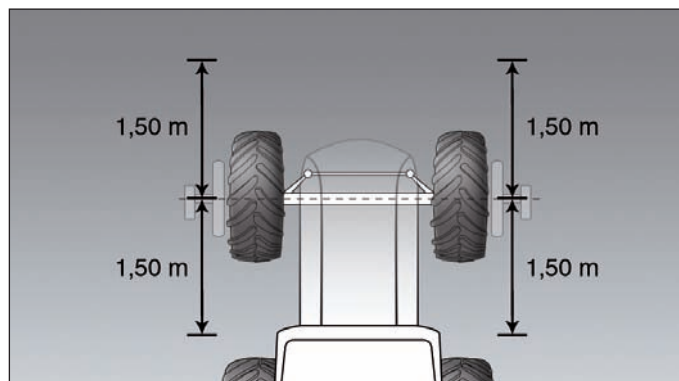


Achtung!!

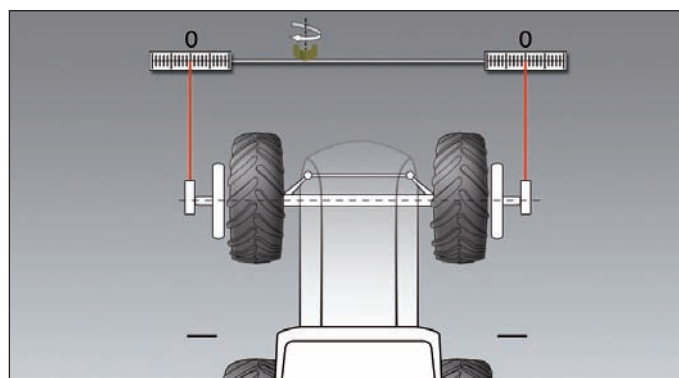
Kalibrierung des Neigungswinkelmessers:
Der Neigungswinkelmesser kann mit der Zero-Taste auf den jeweiligen Untergrund kalibriert werden.

5.1 **Spurmessung**

Richten Sie den Laser senkrecht nach unten. Messen Sie vom Punkt auf dem Boden 1,50 m nach vorne und 1,50 m nach hinten. Markieren Sie diese Entfernung auf dem Boden.



- 5.2 Legen Sie die Spurskala auf die Markierungen vor der Achse und richten Sie beide Laser auf die Skala. Stellen Sie die Spurskala so ein, dass der Laserpunkt auf beiden Seiten die Nullmarke trifft und fixieren Sie diese Einstellung mit der Klemmschraube.



- 5.3 Legen Sie nun die Spurskala auf die Markierungen hinter Achse und richten Sie die Laser auf die Skala. Verschieben Sie die fixierte Spurskala so, dass der Laserpunkt auf der rechten Seite auf die Nullmarke trifft.

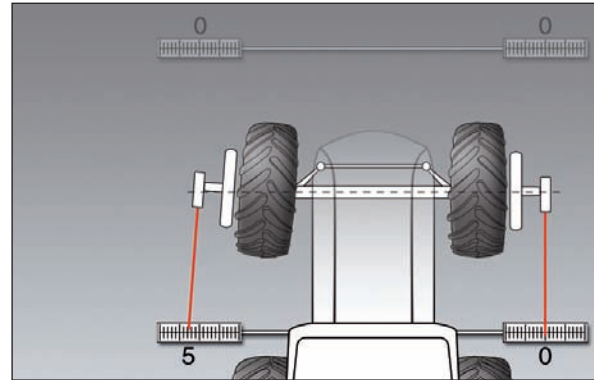
Auf der linken Seite lesen Sie den Gesamtpurwert ab.

In diesem Beispiel 5 lange Teilstriche nach aussen.

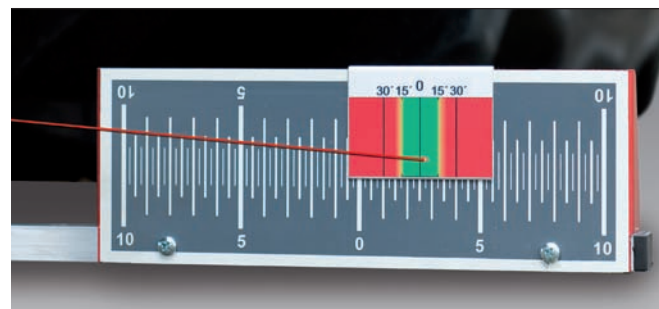
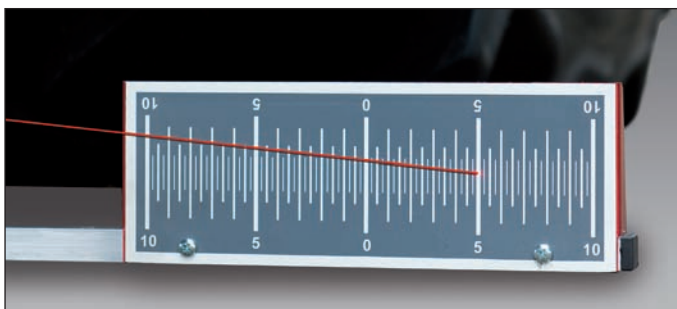
1 langer Teilstrich = 10 Minuten

½ Teilstrich = 5 Minuten

¼ Teilstrich = 2,5 Minuten



- 5.4 Setzen Sie den Skalenreiter so auf die Spurskala, dass die Nulllinie des Skalenreiters genau die Mitte zwischen Laserpunkt und Nullpunkt der Spurskala markiert.



6. Spureinstellung

Drehen Sie an der Spurstange bis der Laserpunkt auf die Nulllinie des Skalenreiters trifft. Die eingestellte Spur beträgt Null. Achten Sie darauf, dass der Laserpunkt auf der anderen Seite auf 0 bleibt.

Ob Sie an der rechten oder linken Spurstange die Einstellung vornehmen, ist abhängig von der Position des Lenkzylinders. Messen Sie hierzu das Spurstangengewinde auf beiden Seiten und entscheiden Sie daraufhin welche Spurstange eingestellt werden muss.

Die Toleranz des grünen Bereiches auf dem Skalenreiter gliedert sich wie folgt.

Von Null nach innen = Nachspur

Von Null nach außen = Vorspur

- 20“ Der grüne Bereich entspricht 0 ± 2 mm
- 24“ Der grüne Bereich entspricht 0 ± 3 mm
- 26“ Der grüne Bereich entspricht $0 \pm 3,25$ mm
- 28“ Der grüne Bereich entspricht $0 \pm 3,50$ mm
- 30“ Der grüne Bereich entspricht $0 \pm 3,75$ mm
- 32“ Der grüne Bereich entspricht 0 ± 4 mm
- 34“ Der grüne Bereich entspricht $0 \pm 4,25$ mm

Empfohlener Einstellwert ist Spur 0.



KOCH-ACHSMESSANLAGEN

Produktion und Service:

KOCH-ACHSMESSANLAGEN

Hauptstr. 26, D-30974 Wennigsen/Deister

Telefon: +49 (0) 5103 / 70 44 30, FAX: +49 (0) 5103 / 70 50 39

E-Mail: info@koch-achsmessanlagen.de

Internet: www.koch-achsmessanlagen.de

Vertrieb:

KOCH-ACHSMESSANLAGEN

Chemnitzer Straße 23, 09232 Hartmannsdorf

Telefon: +49 (0) 3722 / 59 17 90, FAX: +49 (0) 3722 / 59 17 92

E-Mail: ar@koch-achsmessanlagen.de

Internet: www.koch-achsmessanlagen.de