

## CSC-Tool Digital



**Prüfablauf**

de

460 994-66 / 04.22

---

# Inhaltsverzeichnis

|          |                                          |          |
|----------|------------------------------------------|----------|
| <b>1</b> | <b>Prüfablauf CSC-Tool Digital .....</b> | <b>3</b> |
| 1.1      | Prüfvoraussetzungen.....                 | 3        |
| 1.2      | Vorprüfung/Sichtprüfung .....            | 3        |
| 1.3      | Radaufnehmer/Lasermodule .....           | 3        |
| 1.4      | Schnellprüfung Lasermodule .....         | 3        |
| 1.5      | Justagebalken und Spiegel .....          | 8        |
| 1.6      | CSC-Tool Digital.....                    | 8        |

# 1 Prüfablauf CSC-Tool Digital

## 1.1 Prüfvoraussetzungen

- Sicherstellen, dass der Werkstattboden eben ist.
- Anhand der Libelle am Justagebalken sicherstellen, dass der Grundträger des CSC-Tools Digital in horizontaler Lage steht.

## 1.2 Vorprüfung/Sichtprüfung

- Sichtprüfung auf Beschädigungen, Dellen und verbogene Teile durchführen.
- Auf lose oder fehlende Schrauben prüfen.
- Verstellmöglichkeiten, Einstellschrauben, Höheneinstellung und Messstab prüfen.
- Maßband und Maßbandhalter prüfen.
- Ggf. Halter für Laser-Entfernungsmesser prüfen.
- Funktionstüchtigkeit/Zustand der Tastzylinder prüfen.

## 1.3 Radaufnehmer/Lasermodul

**WARNUNG**

Laserstrahlung  
Beschädigung/Zerstörung der Netzhaut der Augen  
Nie direkt in den Laserstrahl schauen.

- Auf verformte oder fehlende Teile prüfen.
- Auf lose oder fehlende Schrauben prüfen.
- Laseraustritt auf Verunreinigung prüfen.

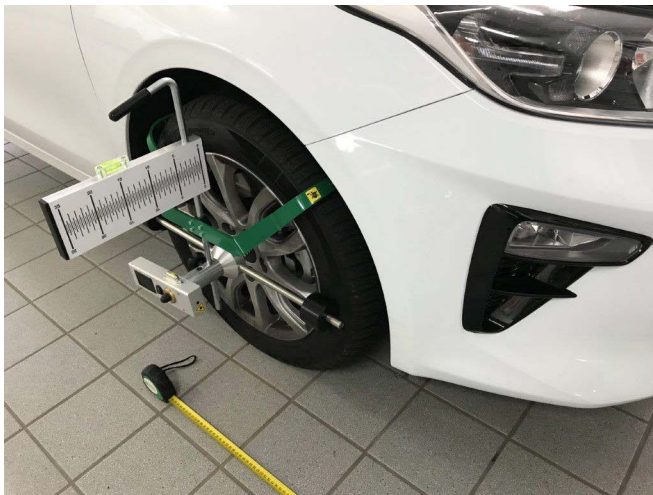
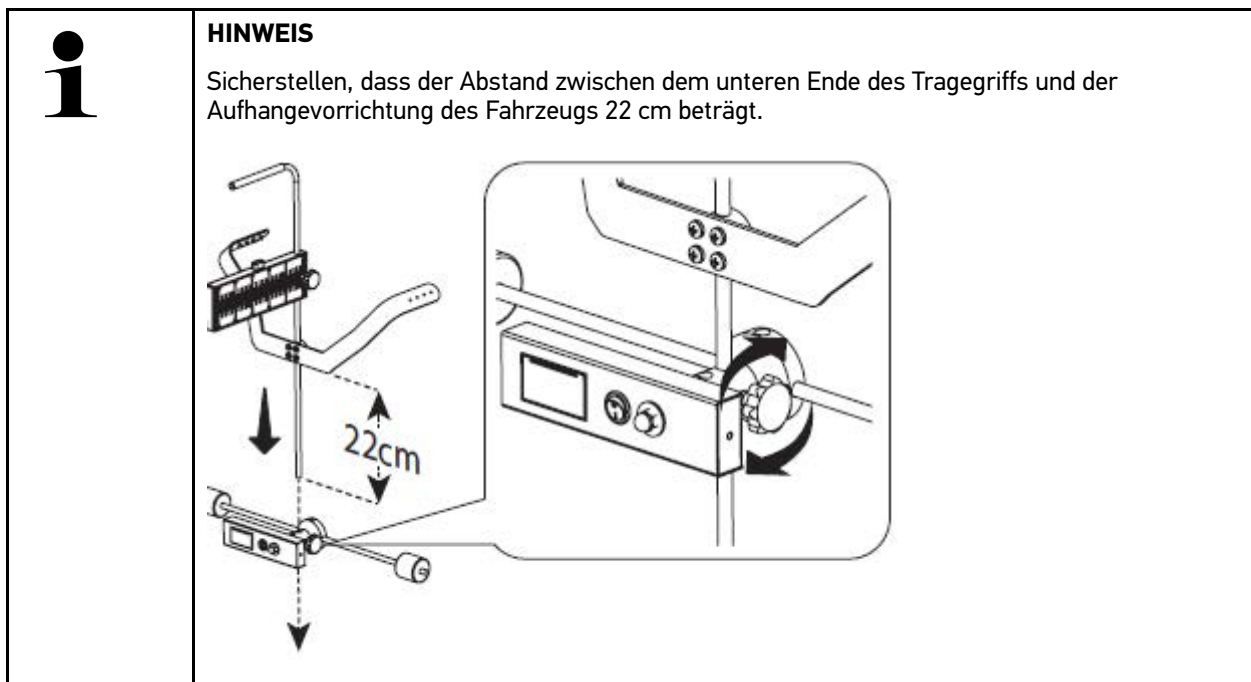
## 1.4 Schnellprüfung Lasermodule

Um die Lasermodule zu prüfen, wie folgt vorgehen:

**VORSICHT**

Laserstrahlung  
Beschädigung/Zerstörung der Netzhaut der Augen  
Nie direkt in den Laserstrahl schauen.

1. Die Kontaktfläche der Tastzylinder reinigen.  
Die Kontaktflächen der Tastzylinder dürfen keine Beschädigungen aufweisen.
2. Den ersten Radaufnehmer positionieren. Dabei müssen die Felge und der Reifen optisch fehlerfrei sein.  
Die Libelle in beiden Richtungen ausmitteln (parallel und rechtwinklig zum Reifen).



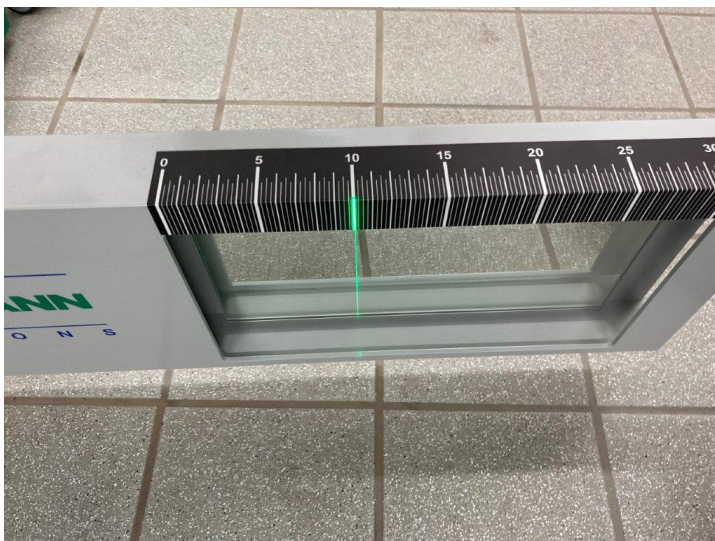
|   |               |
|---|---------------|
| 1 | Lasermodule 1 |
|---|---------------|

3. Den Justagebalken **1,70 m** vor der Vorderachse positionieren.

4. Den Laser auf die Skala richten.



5. Den Justagebalken so verschieben, dass der Laser **genau auf 10** zeigt.



6. Den ersten Radaufnehmer abnehmen und den zweiten Radaufnehmer an der gleichen Position anbringen (gleiches Rad).  
Die Libelle in beiden Richtungen ausmitteln (parallel und rechtwinklig zum Reifen).



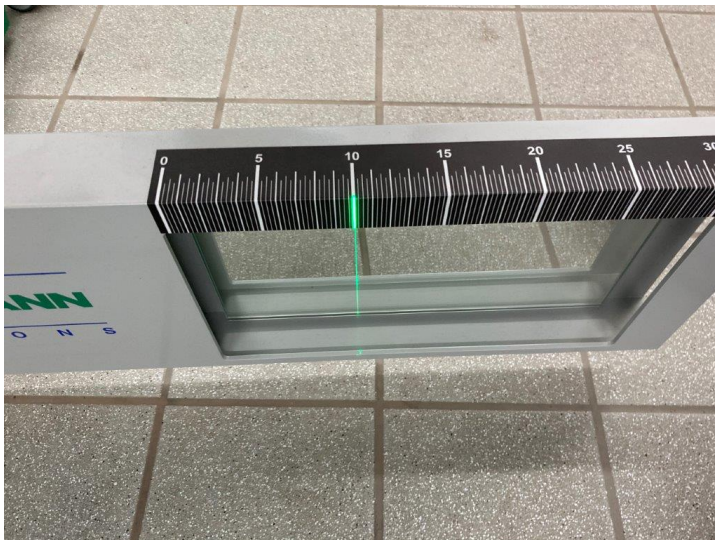
## 7. Den Laser auf die Skala richten.



2

Lasermodul 2

Das zweite Lasermodul des zweiten Radaufnehmers muss ebenfalls **genau auf 10** zeigen.



**Die Toleranz zwischen dem ersten und dem zweiten Lasermodul beträgt +/- 0,25 Teilstriche.**

Wenn beide Lasermodule das gleiche Ergebnis anzeigen bzw. sich innerhalb der oben angegebenen Toleranz befinden, dann ist die Schnellprüfung der Lasermodule erfolgreich abgeschlossen.

Mit diesen Messungen wurde überprüft, dass die Radaufnehmer in Ordnung sind. Weist ein Radaufnehmer Probleme auf, so ist die Unterstützung eines unterwiesenen Außendienstmitarbeiters erforderlich.

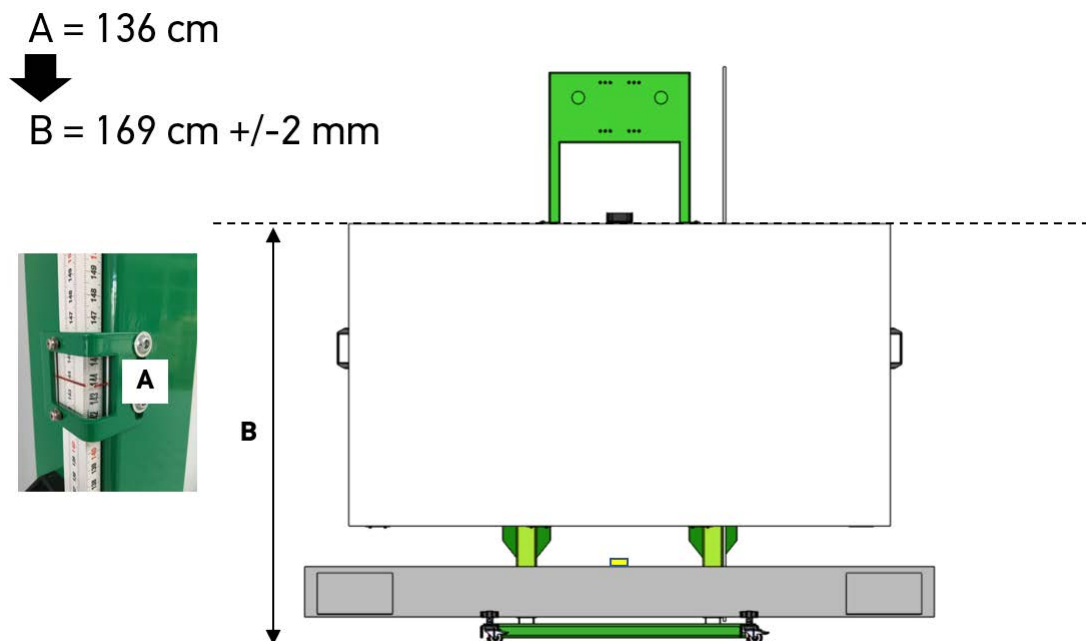
## 1.5 Justagebalken und Spiegel

- Auf verformte oder fehlende Teile prüfen.
- Auf lose oder fehlende Schrauben prüfen.
- Spiegel und Justagebalken reinigen.

## 1.6 CSC-Tool Digital

Um das CSC-Tool Digital zu prüfen, wie folgt vorgehen:

1. Die Projektionswand auf eine Höhe von 136 cm einstellen (siehe Höhenanzeige auf der Rückseite des CSC-Tools Digital).  
Die korrekte Höhe der Kalibriertafel kann an den äußeren Oberkanten der Projektionswand überprüft werden  
Links und rechts muss die Höhe jeweils 169 cm (+/- 2 mm) betragen (vom Boden aus gemessen).

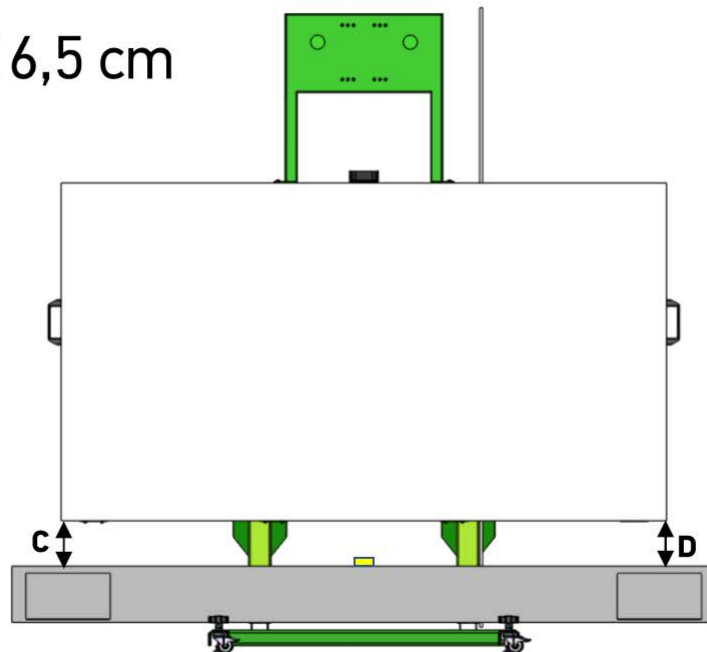


2. Das Netzkabel an die Stromversorgung anschließen, um den Justagebalken und die Projektionswand mittels elektrischer Höhenverstellung (Auf/Ab-Taste) auf die niedrigste Höhe zu positionieren. Somit muss der Justagebalken bei den Diagonalmessungen (siehe Punkt 5 und 6) nicht nochmal umgehängt werden.

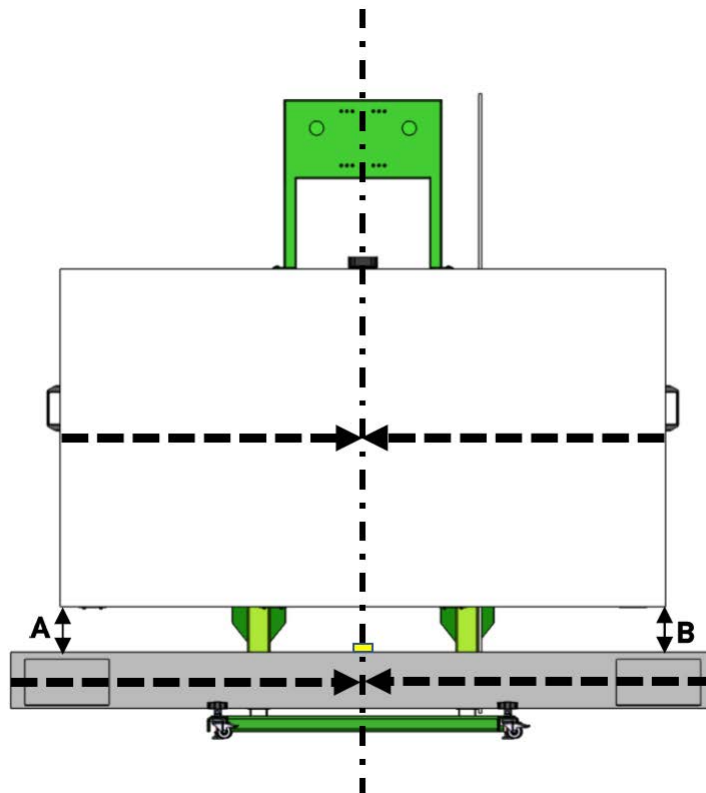
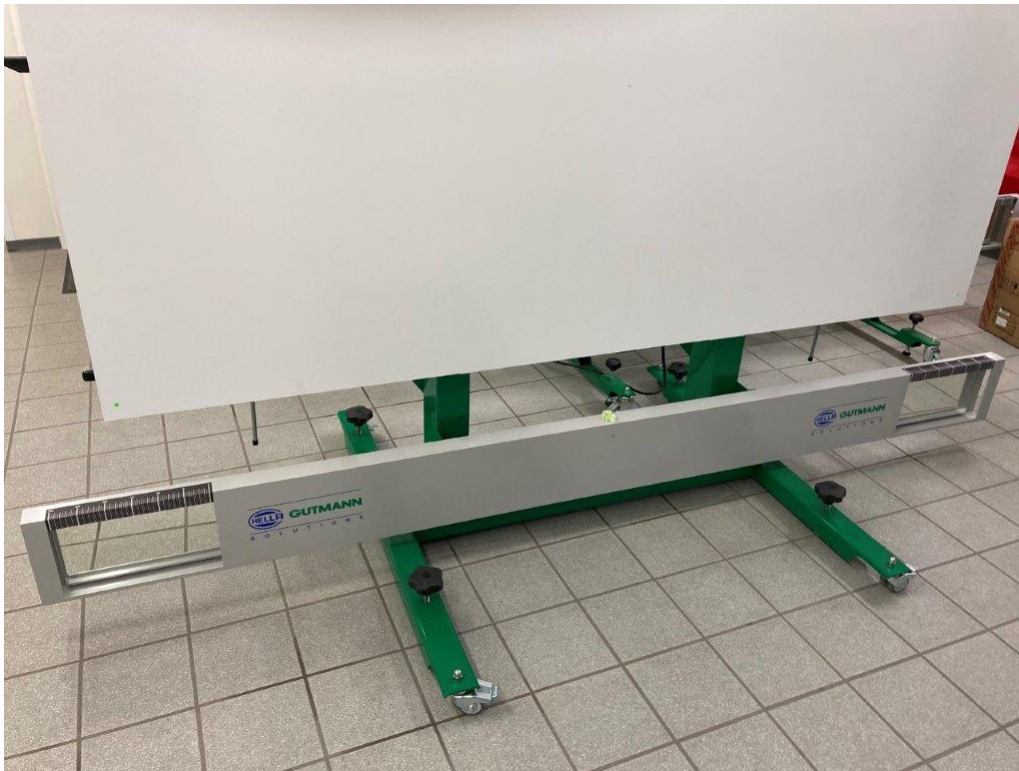


3. Prüfen, ob der Justagebalken und die Kalibriertafel auf der gesamten Länge parallel fluchten.

$$C = D = 16,5 \text{ cm}$$

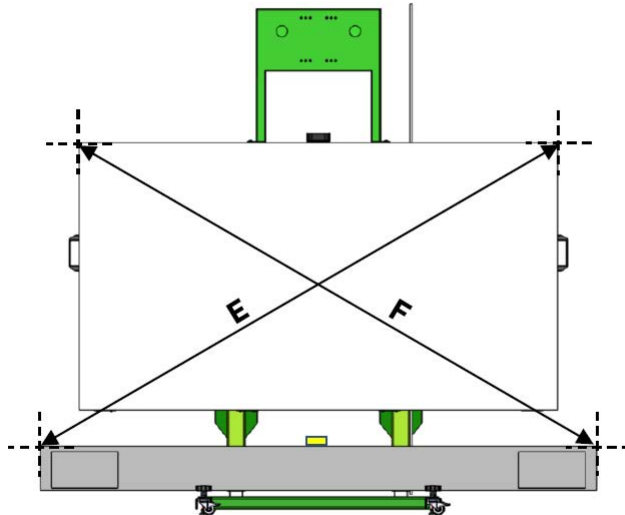


4. Prüfen, ob die Mittelachse der Projektionswand ordnungsgemäß ( $\pm 3$  mm) mit der Libelle des Justagebalkens fluchtet.



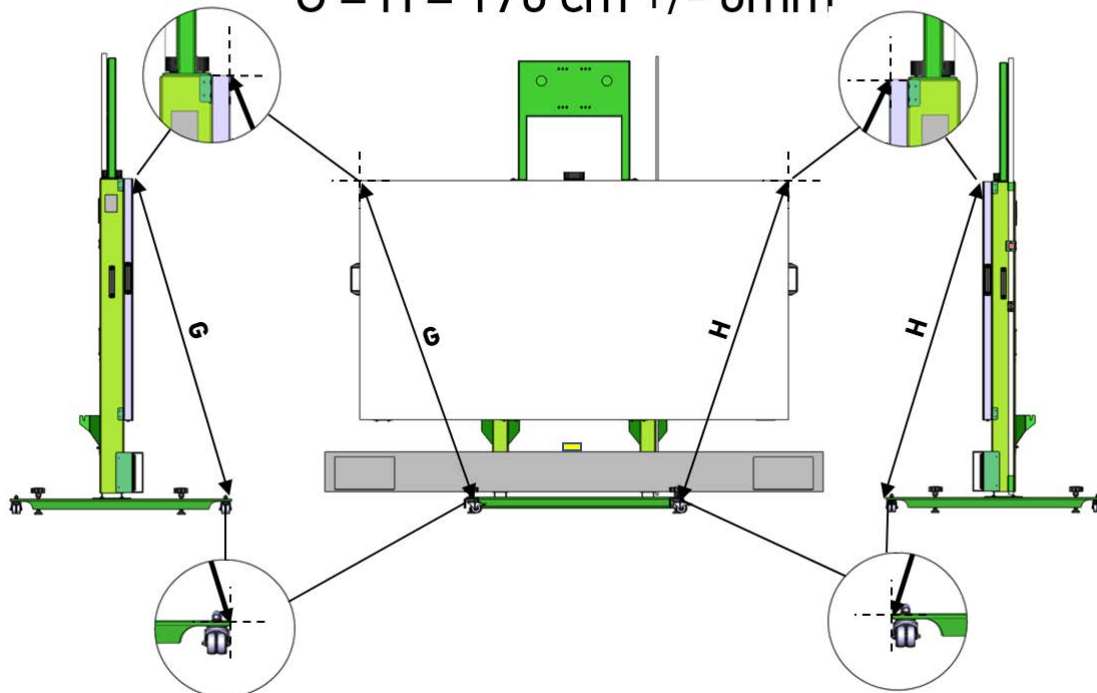
5. Jeweils eine linke und eine rechte Diagonalmessung von den oberen Ecken des Justagebalkens zu den oberen Ecken der Projektionswand durchführen.  
Die Messergebnisse dürfen maximal 5 mm voneinander abweichen.

$$E = F = 269 \text{ cm } \pm 5 \text{ mm}$$



6. Jeweils eine linke und eine rechte Diagonalmessung von den oberen Ecken der Projektionswand zu den jeweils äußersten linken und rechten Punkten des Grundträgers durchführen.  
Die Messergebnisse dürfen maximal 6 mm voneinander abweichen.

$$G = H = 176 \text{ cm } \pm 6 \text{ mm}$$



Mit diesen Messungen wurde überprüft, dass das Grundgestell nicht verzogen ist. Weist dieses Probleme auf, so ist die Unterstützung eines unterwiesenen Außendienstmitarbeiters erforderlich.



**HELLA GUTMANN SOLUTIONS GMBH**

Am Krebsbach 2

79241 Ihringen

DEUTSCHLAND

Phone: +49 7668 9900-0

Fax: +49 7668 9900-3999

[info@hella-gutmann.com](mailto:info@hella-gutmann.com)

[www.hella-gutmann.com](http://www.hella-gutmann.com)

© 2022 HELLA GUTMANN SOLUTIONS GMBH