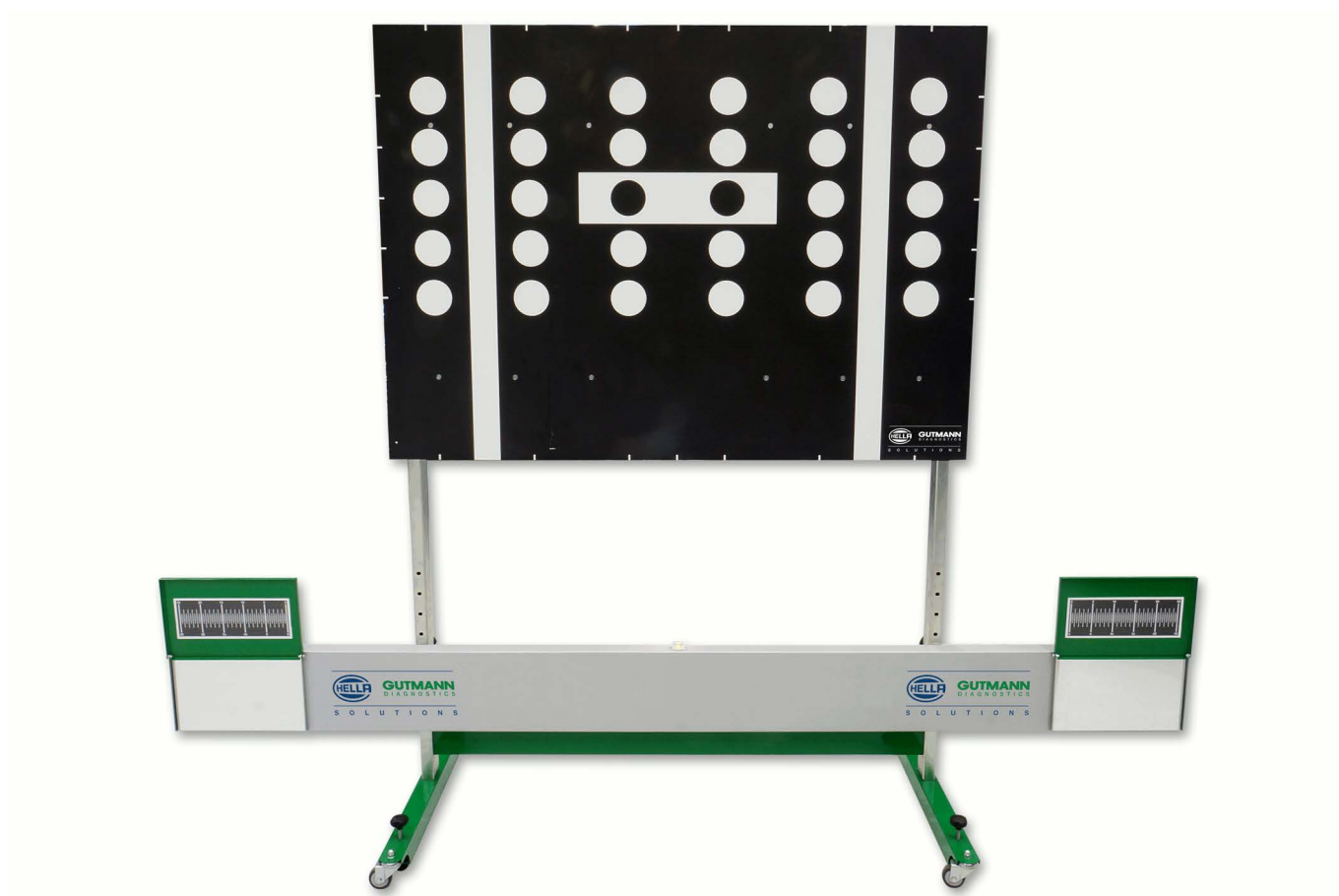


CSC-Tool



Prüfablauf

de

Inhaltsverzeichnis

1	Prüfablauf CSC-Tool.....	3
1.1	Prüfvoraussetzungen.....	3
1.2	Vorprüfung/Sichtprüfung	3
1.3	Radaufnehmer/Lasermodule	3
1.4	Schnellprüfung Lasermodule	3
1.5	Justagebalken und Spiegel	6
1.6	CSC-Tool	6
1.7	Kalibriertafel und Befestigungsmutter	8

1 Prüfablauf CSC-Tool

1.1 Prüfvoraussetzungen

- Sicherstellen, dass der Werkstattboden eben ist.
- Anhand der Libelle am Justagebalken sicherstellen, dass der Grundträger des CSC-Tools 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.
---	--

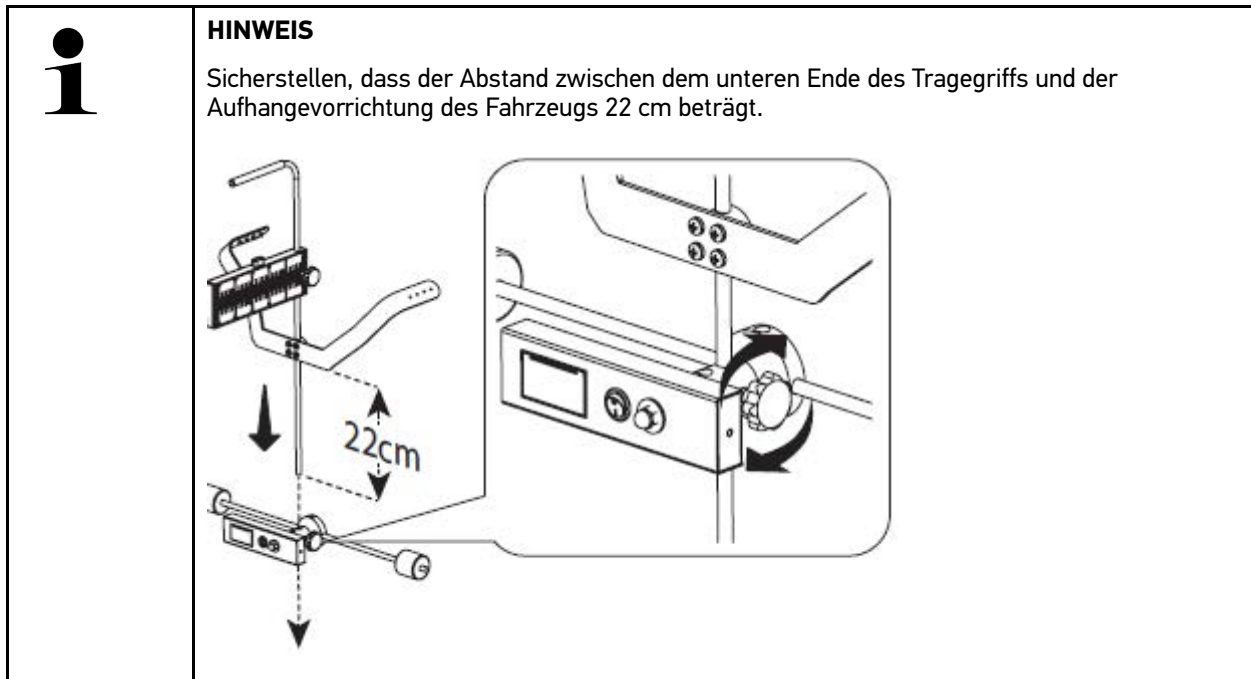
- Auf verformte oder fehlende Teile prüfen.
- Auf lose oder fehlende Schrauben prüfen.
- Laseraustritt auf Verunreinigung prüfen.

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 Anlagefläche der Tastzylinder reinigen.
Die Anlagefläche der Tastzylinder darf 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).



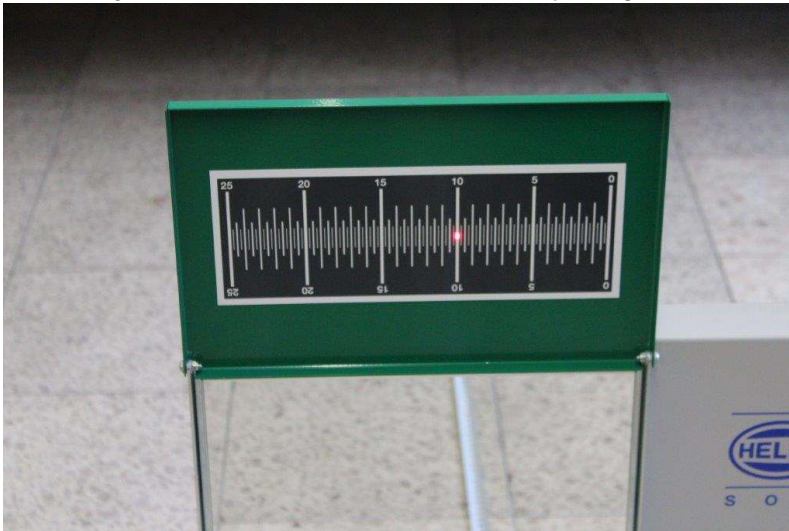
1	Lasermdul 1
---	-------------

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

4. Mit dem Laser auf die Skala in der Spiegelabdeckung leuchten.



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



6. Den ersten Radaufnehmer abnehmen und den zweiten Radaufnehmer an die gleiche Position anbringen (gleicher Reifen).
Sicherstellen, dass die Libelle in beiden Richtungen ausgemittelt ist (parallel und rechtwinklig zum Reifen).
7. Mit dem Laser auf die Skala der Spiegelabdeckung leuchten.



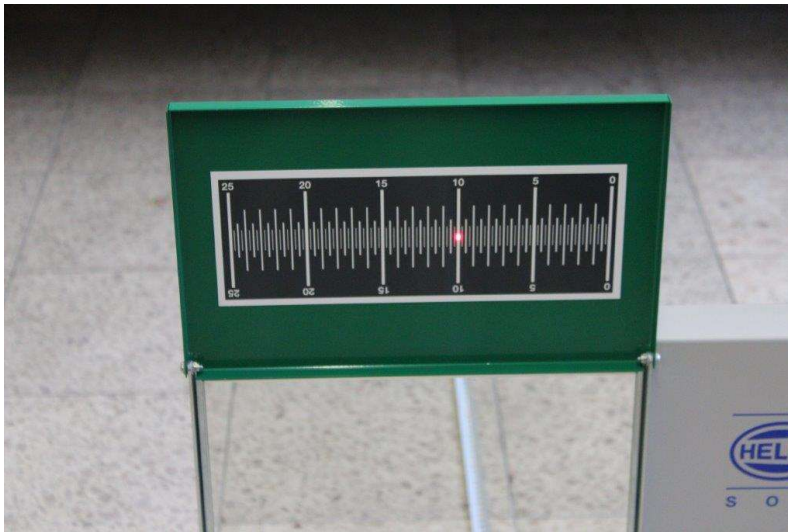
2

2

Lasermdul 2

Das zweite Lasermodul muss ebenfalls **genau auf 10** zeigen.

Die Toleranz beträgt +/- 0,25 Teilstriche



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

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

1.5 Justagebalken und Spiegel

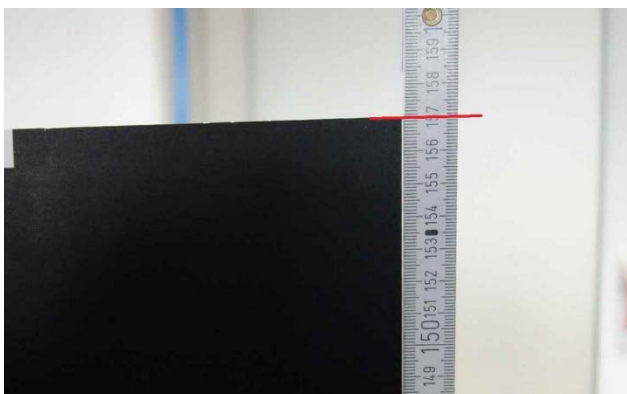
- Auf verformte oder fehlende Teile prüfen.
- Auf lose oder fehlende Schrauben prüfen.
- Spiegel und Justagebalken reinigen.

1.6 CSC-Tool

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

1. Die Kalibriertafel auf eine Höhe von 136 cm einstellen (siehe Pfeil).
Die korrekte Höhe der Kalibriertafel kann an den äußeren Oberkanten der Kalibriertafel überprüft werden.

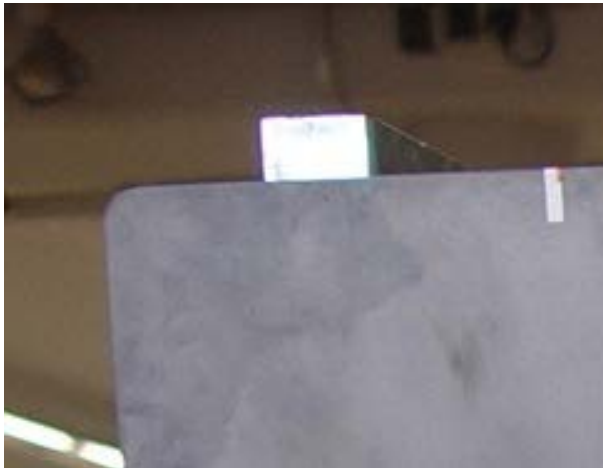
Links und rechts muss die Höhe jeweils 157 cm (+/- 2 mm) betragen.



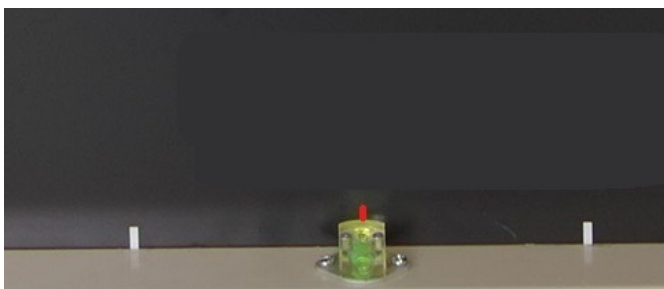
2. Die Kalibriertafel bündig auf den Justagebalken aufsetzen. Dazu die Kalibriertafel nach unten verschieben und ggf. den Justagebalken versetzen.
Die Träger der Kalibriertafel müssen über die Kalibriertafel hinausreichen. Dazu den Justagebalken an den 3. Befestigungspunkt von oben montieren.

Wenn der Justagebalken an den 3. Befestigungspunkt von oben montiert wurde, dann ragen die Träger der Kalibriertafel hinaus und können gemessen werden.

Somit muss der Justagebalken bei den Diagonalmessungen (siehe Punkt 5 und 6) nicht nochmal umgehängt werden.

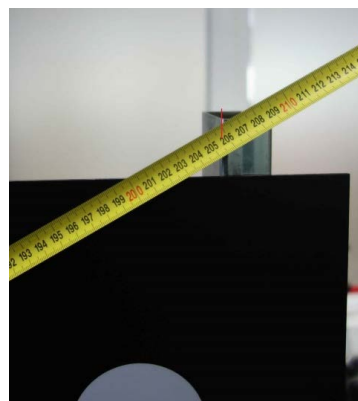
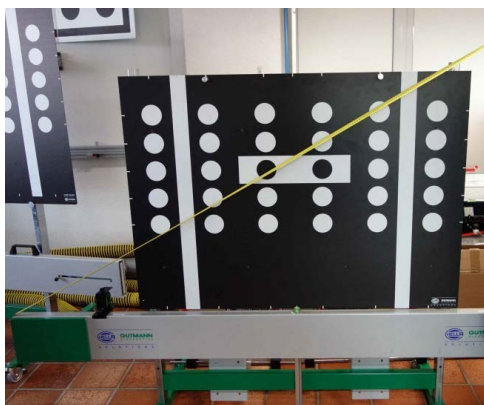


3. Prüfen, ob der Justagebalken und die Kalibriertafel auf der gesamten Länge parallel fluchten.
4. Prüfen, ob die mittlere Markierung ordnungsgemäß mittig (+/- 3 mm) mit der Libelle des Justagebalkens fluchtet.



rote Linie	Messmarke Tafelmitte
-------------------	----------------------

5. Jeweils eine linke und eine rechte Diagonalmessung vom Justagebalken zum Tafelgestell durchführen. Die Messergebnisse dürfen maximal 5 mm voneinander abweichen.

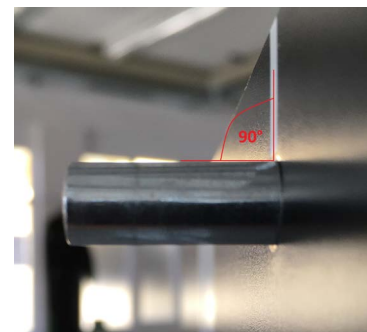
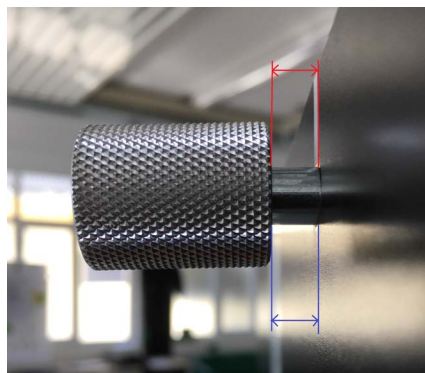
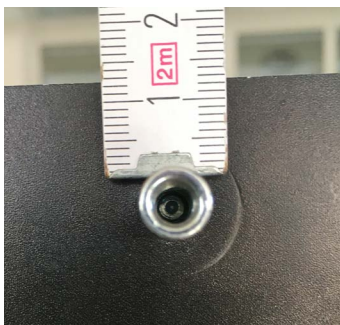


6. Diagonalmessungen vom Tafelgestell zum Grundträger durchführen (jeweils eine Messung links und rechts sowie eine Messung vorne und hinten).
Die Messergebnisse dürfen maximal 6 mm voneinander abweichen.



1.7 Kalibriertafel und Befestigungsmutter

- Gesamtzustand prüfen (Verbiegungen, Knicke).
- Lesbarkeit der Beschriftungen prüfen (Tafel-Nr., Umhänge-Nr.).
- Rundheit der Hängelöcher/Umhängelöcher prüfen.
 - 9-mm-Bohrer dürfen nicht passen (gegenprüfen)
 - 8,5-mm-Bohrer muss dicht anliegen, kein Licht darf durchscheinen
 - Bohrung muss rund sein, nicht oval
- Hängebolzen an den Kalibriertafeln prüfen.



Messung rot = Messung blau

HELLA GUTMANN SOLUTIONS GMBH

Am Krebsbach 2

79241 Ihringen

DEUTSCHLAND

Phone: +49 7668 9900-0

Fax: +49 7668 9900-3999

info@hella-gutmann.com

www.hella-gutmann.com

© 2022 HELLA GUTMANN SOLUTIONS GMBH