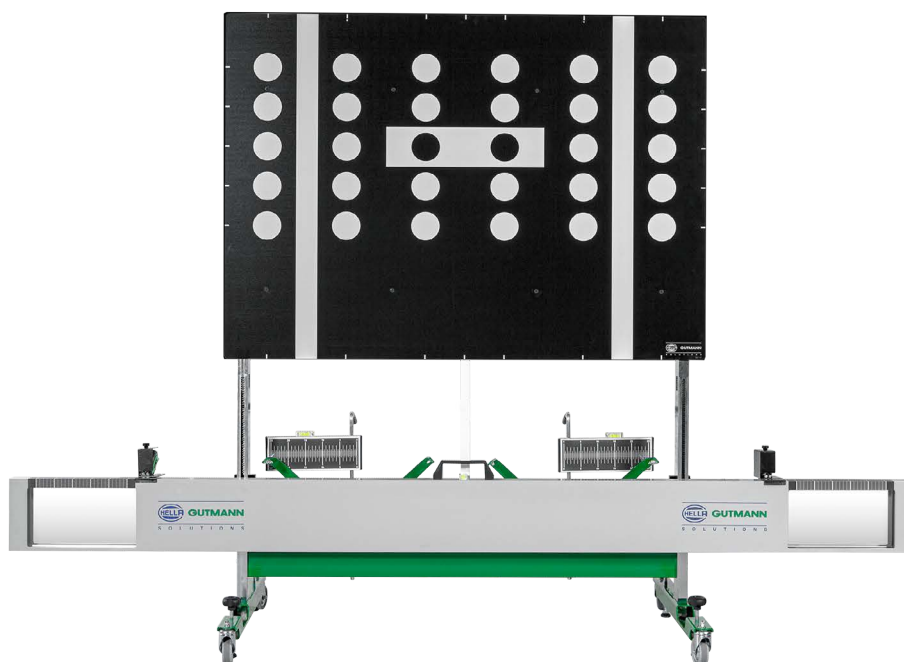


CSC-Tool SE



Prüfablauf

de

460 994-64 / 04.22

Inhaltsverzeichnis

1	Prüfablauf CSC-Tool SE	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	8
1.6	CSC-Tool SE SE.....	8
1.7	Kalibriertafel und Befestigungsmutter	11

1 Prüfablauf CSC-Tool SE

1.1 Prüfvoraussetzungen

- Sicherstellen, dass der Werkstattboden eben ist.
- Anhand der Libelle am Justagebalken sicherstellen, dass der Grundträger des CSC-Tool SE 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/Lasermodule

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

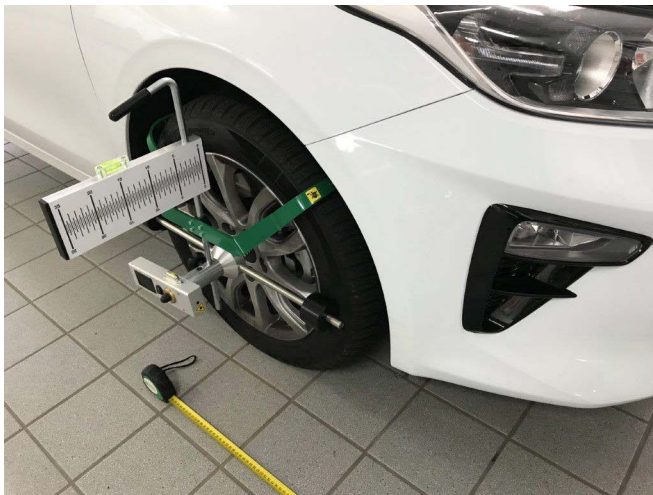
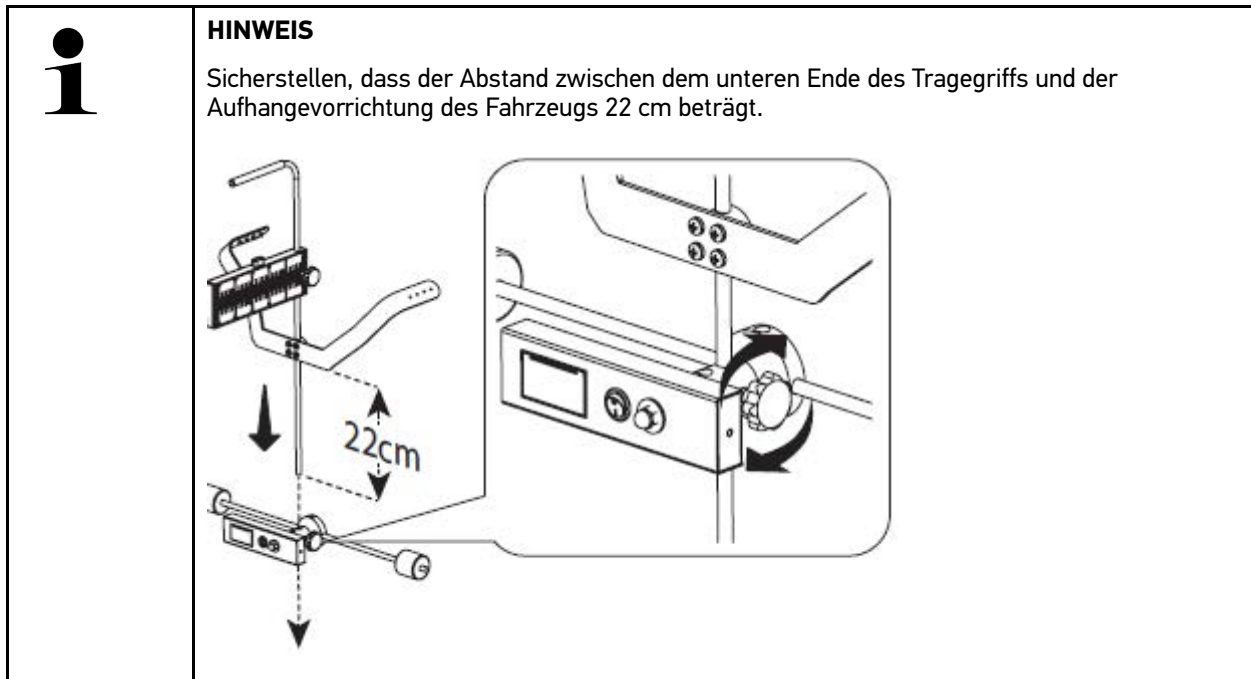
- Auf verformte oder fehlende Teile prüfen.
- Auf lose oder fehlende Schrauben prüfen.
- Laseraustritt auf Verunreinigung prüfen.

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).



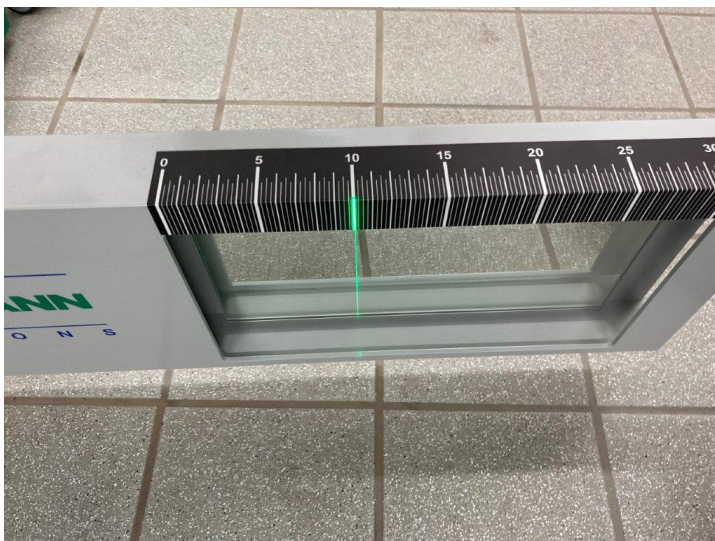
1	Lasermodule 1
---	---------------

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).



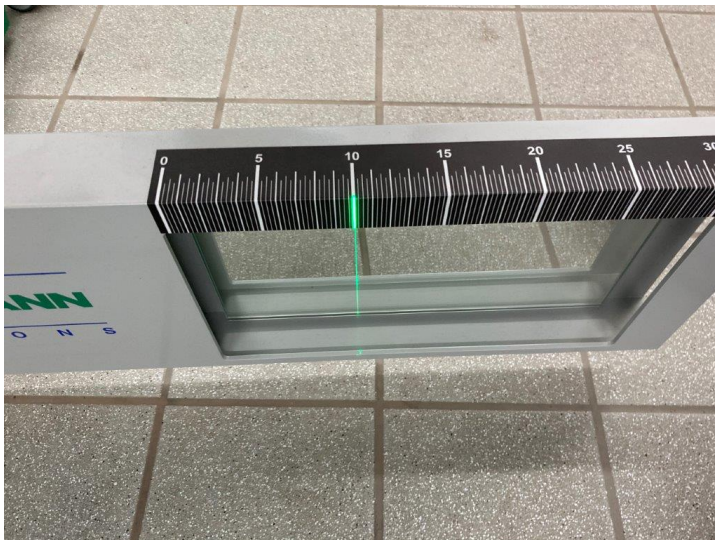
7. Den Laser auf die Skala richten.



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 SE SE

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

1. Die Kalibriertafel VAG auf eine Höhe von 136 cm einstellen (siehe roter Pfeil der Höhenangabe auf der Rückseite der Tafel).
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 (vom Boden aus gemessen).

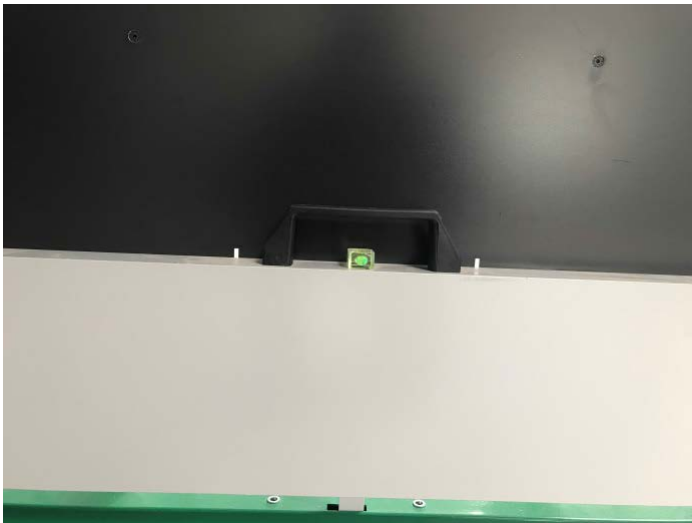


2. Die 4 Feststellschrauben lösen, den Justagebalken nach unten bis zum Anschlag ziehen und die 4 Feststellschrauben wieder anziehen.
Die VAG-Kalibriertafel nach unten ziehen, damit diese fast den Justagebalken berührt. Dafür die 2 Feststellschrauben der Kalibriertafel lösen, die Kalibriertafel nach unten ziehen und die 2 Feststellschrauben wieder anziehen.

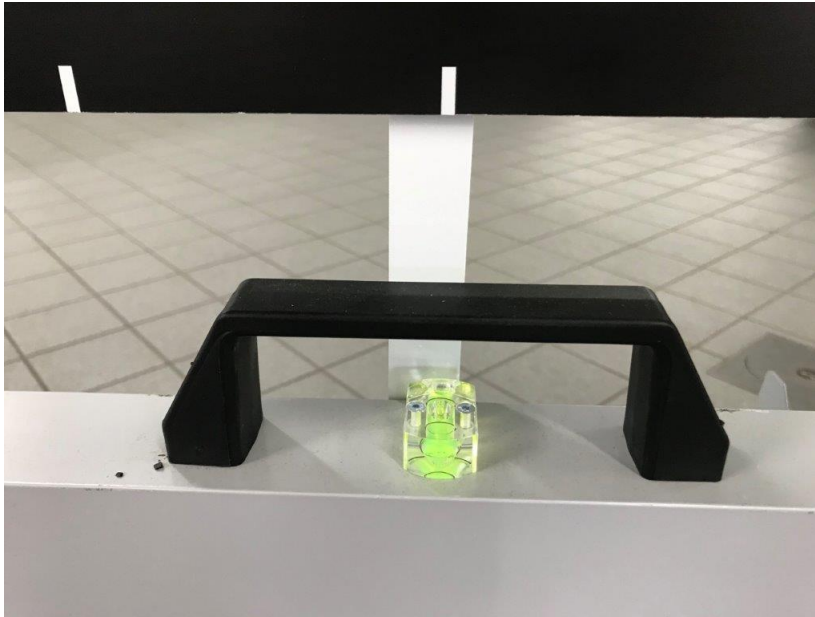
Somit muss der Justagebalken bei den Diagonalmessungen (siehe Punkt 5 und 6) nicht nochmal umgehängt werden.



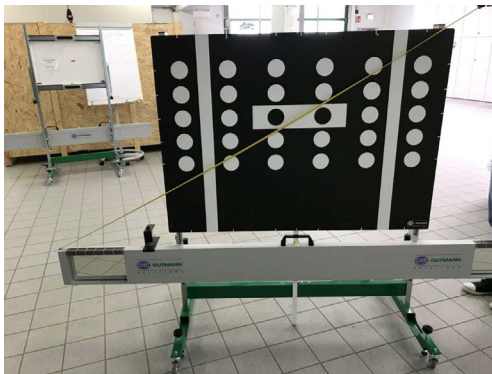
3. Prüfen, ob der Justagebalken und die Kalibriertafel auf der gesamten Länge parallel fluchten.



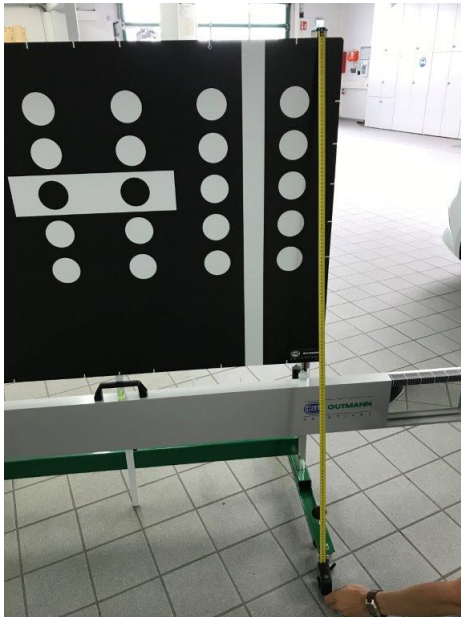
4. Prüfen, ob die mittlere Markierung (VAG-Kalibriertafel) ordnungsgemäß mittig (± 3 mm) mit der Libelle des Justagebalkens fluchtet.



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



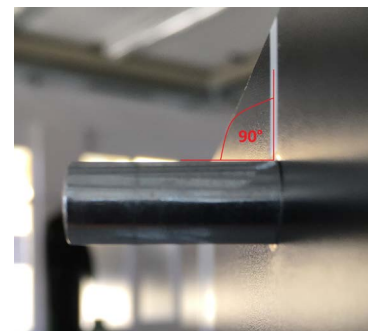
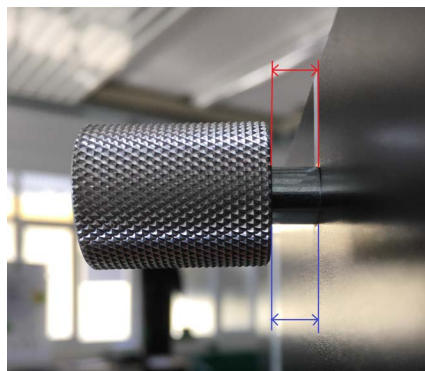
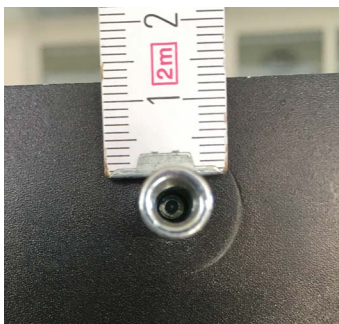
6. Diagonalmessungen vom Tafelgestell zum Grundträger durchführen (jeweils eine Messung links und rechts sowie eine Messung vorne und hinten).
Die Messergebnisse dürfen maximal 6 mm voneinander abweichen.



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

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