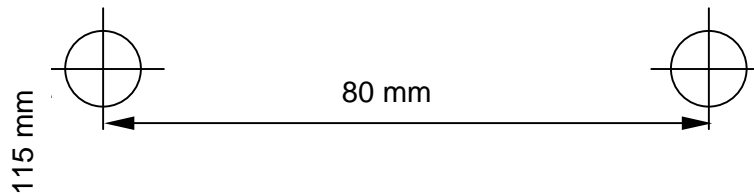


## Montage et utilisation du TruCheck Plus



### MONTAGE

1. Choisir une surface et une position appropriées pour fixer l'appareil.
2. Utiliser le gabarit de perçage fourni pour marquer les 4 trous de fixation.
3. Percer les 4 trous de fixation pour les vis de 10 mm (3/8 pouce) correspondantes (M10 ; classe de qualité minimale 8.8 ; écrous borgnes recommandés)
4. Fixer l'appareil dans la bonne position avec les vis ; serrer à un couple de 35 à 40 N.m.
5. Brancher le bloc d'alimentation à l'appareil puis à la prise. Toutes les unités d'affichage s'allument brièvement. L'appareil est prêt à être utilisé.



### AVERTISSEMENT

- **ASSUREZ QUE LA SURFACE DE MONTAGE EST CAPABLE DE SOUTENIR L'INSTRUMENT QUAND LE COUPLE NOMINAL EST APPLIQUÉ.**
- **N'UTILISER QUE LE BLOC D'ALIMENTATION FOURNI.**
- **NE PAS DÉPASSER LE COUPLE NOMINAL.**

## UTILISATION DU TRUCHECK PLUS :

### Utilisation

#### **Bouton poussoir MODE**

1. Appuyer brièvement sur le bouton MODE pour afficher le mode actif.
2. Maintenir le bouton MODE enfoncé pour changer de mode de travail. Relâcher le bouton une fois le mode souhaité affiché.
3. Modes de travail :
  - Mode suiveur (affichage '**trAC**' )  
L'affichage varie en fonction du couple appliqué
  - Mode déclic (affichage '**CLIC**')  
L'affichage indique la première valeur de crête. La valeur de crête est transmise automatiquement via le port série. La valeur s'affiche 3 secondes et s'efface automatiquement. Pour clés "à déclic".
  - Mode crête (affichage '**dIAL**')  
L'affichage indique la dernière valeur de crête. Appuyer sur RESET pour effacer la valeur. Pour clés à index et clés électroniques.

#### **Bouton poussoir UNIT**

Actionner le bouton UNIT pour changer d'unité de mesure.

#### **Bouton poussoir RESET**

Appuyer sur RESET pour remettre l'affichage à "0" en mode crête. La valeur de crête est transmise via le port série.

#### **Bouton poussoir LIMIT**

1. Appuyer sur le bouton LIMIT pour régler le couple cible.  
L'affichage alterne entre '**Set**' et le couple cible réglé.
  - Appuyer sur le bouton MODE pour augmenter la valeur cible. Le maintenir enfoncé pour augmenter la vitesse.
  - Appuyer sur le bouton UNIT pour diminuer la valeur cible. Le maintenir enfoncé pour augmenter la vitesse.
2. Pour définir les tolérances  $\pm$  (en pourcentage), actionner à nouveau le bouton LIMIT.  
Paramétrer '**0**' si aucune tolérance n'est admise. Paramétrer '**%**' pour afficher les tolérances  $\pm$  de manière constante.
  - Appuyer sur le bouton MODE, pour augmenter les tolérances  $\pm$  en pourcentage.
  - Appuyer sur le bouton UNIT pour diminuer les tolérances  $\pm$  en pourcentage.
3. Appuyer sur le bouton LIMIT pour terminer le processus de paramétrage. '**Fin**' s'affiche pendant une seconde.

### Utilisation du couplemètre

1. Sélectionner le mode de travail.
2. Insérer la clé dynamométrique dans le couplemètre et la tourner dans la direction souhaitée.  
Retirer la clé et mettre l'affichage à "0" (si besoin) en appuyant simultanément sur les boutons RESET et LIMIT. '**Set0**' s'affiche pendant une seconde.
3. Insérer la clé dynamométrique dans le couplemètre et la tourner dans la direction souhaitée.

### Port série

Brancher le câble (fourni) au couplemètre et au PC/à l'imprimante.

Paramètres de transmission : 9600 bauds, 8 bits de données, 1 bit d'arrêt, pas de parité.

**NE PAS DÉPASSER LE COUPLE NOMINAL.**

[www.norbar.com](http://www.norbar.com)