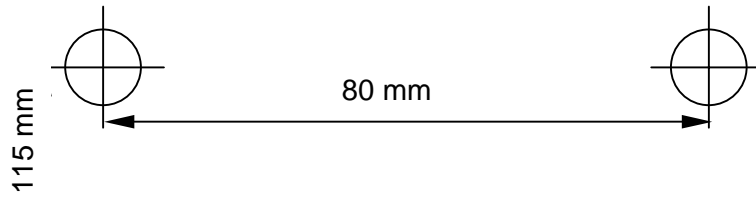


Aufbau und Anwendung TruCheck Plus



AUFBAU

1. Geeignete Oberfläche und Position festlegen um das Gerät zu fixieren.
2. Benutzung der beigelegten Bohrschablone um die 4 Befestigungslöcher zu markieren.
3. Bohren der 4 Befestigungslöcher für die passenden 10 mm (3/8 inch) Schrauben (M10; minimal Güteklasse 8.8; empfohlen werden Hutmuttern)
4. Das Gerät mittels Schrauben in der richtigen Lage befestigen, mit einem Drehmoment von 35 bis 40 Nm (25 bis 30 lbf.ft).
5. Das Gerät mit dem Netzteil verbinden und anstecken. Alle Anzeigeeinheiten werden kurz aufleuchten. Das Gerät ist bereit für den Gebrauch.



WARNUNG

- **STELLEN SIE SICHER DASS DIE BEFESTIGUNGSFLÄCHE FÜR DAS INSTRUMENT STABIL GENUG IST, WENN DAS NENNDREHMOMENT ANGEWANDT WIRD.**
- **NUR DAS GELIEFERTE NETZTEIL VERWENDEN.**
- **WENDEN SIE KEIN DREHMOMENT AN, DAS DIE NENNKAPAZITÄT ÜBERSTEIGT.**

ANWENDUNG TRUCHECK PLUS:

Anwendung

MODE Drucktaste

1. Kurz den MODE-Button drücken um den gegenwärtigen Modus anzuzeigen.
2. Den MODE-Button gedrückt halten um den Arbeitsmodus zu wechseln. Den Knopf loslassen bei dem gewünschten Modus.
3. Arbeitsmodi:
 - Mitlaufend ('trAC' wird angezeigt)
Das Display folgt dem aufgebrauchten Drehmoment
 - Knickpunkterkennung ('CLIC' wird angezeigt)
Das Display zeigt den ersten Spitzenwert. Der Spitzenwert wird automatisch über die serielle Schnittstelle übertragen. Der Wert wird 3 Sekunden angezeigt und dann automatisch gelöscht. Zur Anwendung 'auslösender' Schlüssel.
 - Spitzenwert ('dIAL' wird angezeigt)
Der zuletzt aufgebrachte Spitzenwert wird angezeigt. RESET drücken um die Anzeige zu löschen. Zur Anwendung anzeigender und elektronischer Schlüssel.

UNIT Drucktaste

Den UNIT-Button betätigen, um die Messeinheit zu wechseln.

RESET Drucktaste

RESET drücken, um im Spitzenwert-Modus die Anzeige wieder zurückzusetzen. Außerdem wird der Spitzenwert über die serielle Schnittstelle übertragen.

LIMIT Drucktaste

1. LIMIT drücken, um Zieldrehmoment einzustellen.
Die Anzeige blinkt zwischen 'SEt' und dem eingestellten Zieldrehmoment.
 - MODE drücken, um den Zielwert zu erhöhen. Gedrückt halten, um die Geschwindigkeit zu erhöhen.
 - UNIT drücken, um den Zielwert zu verringern. Gedrückt halten, um die Geschwindigkeit zu erhöhen.
2. Um \pm Toleranzen (prozentual) auszuwählen, nochmals LIMIT betätigen. '0' angeben, wenn keine Grenzen gewünscht sind. '%' und die \pm Toleranzen werden konstant angezeigt.
 - MODE drücken, um die prozentualen \pm Toleranzen zu erhöhen.
 - UNIT drücken, um die prozentualen \pm Toleranzen zu verringern.
3. LIMIT drücken, um den Einstellvorgang zu beenden. Es wird für eine Sekunde 'Fin' angezeigt.

Anwendung des Prüfgerätes

1. Arbeitsmodus auswählen.
2. Drehmomentschlüssel im Prüfgerät platzieren und in die gewünschte Richtung drehen. Den Schlüssel entnehmen und die Anzeige (falls gewünscht) auf '0' setzen durch gemeinsames Drücken von RESET und LIMIT-Button. 'Set0' wird für eine Sekunde angezeigt.
3. Drehmomentschlüssel im Prüfgerät platzieren und in die gewünschte Richtung drehen.

Serielle Schnittstelle

Das Kabel (mitgeliefert) verbinden mit Prüfgerät und PC bzw. Drucker.

Übertragungseinstellungen: 9600 Baud, 8 Datenbits, 1 Stopbit, keine Parität.

WENDEN SIE KEIN DREHMOMENT AN, DAS DIE NENNKAPAZITÄT ÜBERSTEIGT.

www.norbar.com