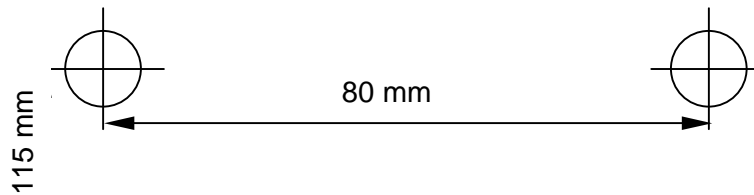


Montaje y uso de TruCheck Plus



MONTAJE

1. Determine la posición y la superficie apropiada para colocar el aparato.
2. Utilice la plantilla para taladrar suministrada para marcar los 4 agujeros de fijación.
3. Taladre los 4 agujeros de fijación para los tornillos adecuados de 10mm (3/8 pulgadas) (M10; categoría de calidad mínima 8.8; se recomiendan tuercas de sombrerete)
4. Sujete el aparato en la posición correcta mediante tornillos, con un par de giro de 35 a 40 N.m.
5. Conecte la fuente de alimentación al aparato y enchúfelo. Todas las unidades de indicación se iluminarán brevemente. Ya puede utilizar el aparato.



AVISO

- **CUANDO SE APLICA EL PAR NOMINAL DEBE ASEGURARSE QUE LA CAPACIDAD DE LA SUPERFICIE DE MONTAJE DEL INSTRUMENTO ES SUFICIENTE.**
- **UTILICE SÓLO LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN SUMINISTRADA CON EL APARATO.**
- **NO SE DEBE SOBREPASAR EL PAR NOMINAL.**

USO DE TRUCHECK PLUS:

Uso

Pulsador MODE

1. Presione el botón MODE brevemente para visualizar el modo actual.
2. Mantenga el botón MODE presionado para cambiar de modo de trabajo. Suelte dicho botón en el modo deseado.
3. Modos de trabajo:
 - Continuo (se visualiza 'trAC')
El visualizador se muestra después del par de giro aplicado
 - Reconocimiento del punto de inflexión (se visualiza 'CLIC')
El visualizador muestra el primer valor máximo. El valor máximo se transfiere de forma automática mediante la interfaz serial. Dicho valor se muestra durante 3 segundos y desaparece después automáticamente. Para el uso de la llave "de desbloqueo".
 - Valor máximo (se visualiza 'dIAL')
Se visualiza el último valor máximo aplicado. Pulse RESET para apagar la indicación. Para el uso de la llave de indicación o electrónica.

Pulsador UNIT

Accione el botón UNIT para modificar la unidad de medida.

Pulsador RESET

Presione RESET para ajustar la indicación otra vez a "0" en el modo de valor máximo. Además, el valor máximo se transfiere mediante la interfaz serial.

Pulsador LIMIT

1. Pulse LIMIT para ajustar el par de giro objetivo.
La indicación parpadea entre 'SET' y el par de giro final objetivo.
 - Pulse MODE para aumentar el valor objetivo. Manténgalo pulsado para aumentar la velocidad.
 - Pulse UNIT para disminuir el valor objetivo. Manténgalo pulsado para aumentar la velocidad.
2. Para seleccionar \pm tolerancias (porcentual), volver a accionar LIMIT. Ponga '0' si no quiere límites. '%' y las \pm tolerancias se muestran de forma constante.
 - Pulse MODE para aumentar las \pm tolerancias porcentuales.
 - Pulse UNIT para disminuir las \pm tolerancias porcentuales.
3. Pulse LIMIT para finalizar el proceso de ajuste. Durante un segundo se muestra 'Fin'.

Uso del dispositivo de verificación

1. Seleccione el modo de trabajo.
2. Coloque la llave dinamométrica en el dispositivo de verificación y gírela en la dirección deseada. Extraiga dicha llave y ajuste la indicación a "0" (si lo desea) pulsando a la vez los botones RESET y LIMIT. Se muestra 'Set0' durante un segundo.
3. Coloque la llave dinamométrica en el dispositivo de verificación y gírela en la dirección deseada.

Interfaz serial

Conecte el cable (suministrado) en el dispositivo de verificación y en el PC o en la impresora. Ajustes de transferencia: 9.600 baudios, 8 bits de datos, 1 bit de parada, sin paridad.

NO SE DEBE SOBREPASAR EL PAR NOMINAL

www.norbar.com