

GUIDE RAPIDE



PRO-TEST SERIES 2



MISE SOUS TENSION

Pour l'utilisation sur secteur, connecter le transformateur.
Mettre sous tension par l'interrupteur situé sur le panneau arrière.

Le mode suivi est affiché à l'écran. Appuyer sur la touche correspondant à la méthode de mesure souhaitée.

Pour les informations complémentaires sur le fonctionnement et les applications, voir le manuel d'utilisation Pro-Test (Référence 34299).



FONCTIONS DES BOUTONS

Bouton	Fonction	Bouton	Fonction	Bouton	Fonction
	Zero / R.A.Z		Déclenchement & Cam		Cible +
	Suivi		Imprimer & √ Imprimer / X Imprimer		Cible -
	Cadran & Electronique		Unites		20% / 60% / 100% ISO 6789-1:2017

MODES

Mode	Fonctionnement	Représentation Visuelle
Suivi	Suit le signal.	
Cadran & Electronique	Mémoire le signal le plus élevé jusqu'à la remise à zéro par l'opérateur.	
Déclenchement & Came	Mémoire la 1ere valeur de crête pendant la durée réglée, puis retourne à zéro.	

PARAMETRAGES

Pour entrer en mode 'SET UP', enfoncez les touches 'UNITES' & 'IMPRESSION' simultanément, puis relâchez lorsque 'SOFTWARE VERSION NUMBER' s'affiche pendant 2 secondes.

Caracteristique	Reglages
Langue	11 Langues au choix.
Limites	ISO 6789-1:2017 / NON ISO 6789-1:2017
Unités	N.m, dN.m, cN.m, lbf.ft, lbf.in, ozf.in, ft.lb, in.lb, in.oz, kgf.m, kgf.cm, gf.m ,gf.cm
Port Serie	Parite / Bits De Donnee-Arret / Debit En Baud
Delai R.A.Z. Memoire	1 / 2 / 3 / 4 secondes.
Sensibilité de 1ere crête	HAUTE (2,5% de la valeur lue) MOYEN (5% de la valeur lue) BASSE (10 % de la valeur lue)
Modes	√ / X CADRAN & ELECTRONIQUE √ / X DÉCLENCHEMENT & CAM

GUIDE DE DEPANNAGE

- 1. Pas d'affichage à la mise sous tension.**
Vérifiez que le module d'alimentation est bien connecté au dos du boîtier du contrôleur.
- 2. Le zéro ne fonctionne pas en mode suivi.**
Capteur ayant subi un dépassement de capacité. A retourner chez Norbar.
- 3. Affichages incohérents en mode mémorisation de première crête.**
Diminuez la sensibilité de mémorisation de première crête.
- 4. Impossibilité de sélectionner les unités de mesure souhaitées.**
La conversion des unités standards du contrôleur vers les unités de mesure choisies ne peut s'afficher avec les chiffres disponibles à l'affichage, de ce fait la conversion n'est pas autorisée.
Les unités souhaitées n'ont pas été actives.
- 5. Le port série ne communique pas avec d'autres équipements.**
Contrôler la correspondance entre les paramétrages de chaque port série.
Contrôler que le nombre de baud est identique sur les deux appareils.
Voir le manuel.
- 6. Les donnée de la sortie série sont imprimées en superposition.**
L'imprimante peut avoir besoin d'un retour chariot – l'activer via les menus PARAMETRAGE – PORT SERIE.

NORBAR TORQUE TOOLS LTD, Wildmere Road, Banbury, Oxfordshire, OX16 3JU, UNITED KINGDOM

Tel: + 44 (0) 1295 270333

Email: enquiry@norbar.com