

PRO-TEST SERIES 2












ERSTE BENUTZUNG

Schließen Sie für Netzbetrieb das Netzteil an.
 Schalten Sie den TTT an der rückseitigen Platte ein.
 Beobachten Sie, was auf der Anzeige dargestellt wird.
 Drücken Sie für eine relevante Meßmethode eine Taste.


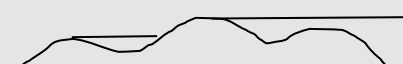

Weitere Informationen über Betrieb und Anwendungen finden Sie im Bedienerhandbuch für den Pro-Test (Teilenummer 34299).



FUNKTIONEN DER TASTEN

Taste	Funktion	Taste	Funktion	Taste	Funktion
	Zero / Reset		Knick & Überlast		Ziel +
	Mitlaufend (Track)		Drucken & √ Drucken / X Drucken		Ziel -
	Schleppzeiger & Elektronische		Einheiten		20% / 60% / 100% ISO 6789:2003

BETRIEBSARTEN

Betriebsart	Wie es funktioniert	Visuelle Darstellung
Mitlaufend	Folgt dem Signal.	
Schleppzeiger & Elektronische	Hält das stärkste Signal bis zum Rücksetzen durch den Benutzer.	
Knick & Überrasst	Hält die 1. Signalspitze während einer festgelegten Zeit, wird dann zurückgesetzt.	

EINSTELLUNGEN

Um ins Setup-Menü zu gelangen, drücken Sie gleichzeitig die Tasten 'EINHEIT' und 'DRUCKEN' und lassen Sie sie wieder los; für die Dauer von zwei Sekunden wird 'SOFTWARE VERSION NUMBER' angezeigt.

Funktion	Einstellungen
Sprache	11 Sprachen zur Auswahl.
Grenzwerte	ISO 6789:2003 / NON ISO 6789:2003
Einheiten	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
Serieller Port	Parität / Daten-Stopp bits / Baud rate /
Haltezeit für Autoreset	1, 2, 3 oder 4 Sekunden
Empfindlichkeit für die erste Spitze	HOCH (2,5% des Anzeigewerts) / MITTEL (5% DES Anzeigewerts) / NIEDRIG (10% des Anzeigewerts)
Betriebsarten	√ / X SCHLEPPZEIGER & ELEKTRONISCHE √ / X KNICK & ÜBERRAST

ANLEITUNG ZUR FEHLERSUCHE

- 1. Bei eingeschalteter Netzspannung keine Anzeige.**
Überprüfen, ob das Stromversorgungsmodul an der Rückseite des Meßwertgebergehäuses ordnungsgemäß eingesteckt ist.
- 2. n der Betriebsart TRACK funktioniert die Nullung nicht.**
Meßwertgeber überlastet. An Norbar einschicken.
- 3. Die Anzeigen in der Betriebsart 'Erster Spitzenwert' sind ungleichmäßig.**
Die Empfindlichkeit für 'Erster Spitzenwert' herabsetzen.
- 4. Die gewünschten Maßeinheiten lassen sich nicht auswählen.**
Bei der Wandlung von Meßwertgeber-Standardeinheiten in die gewünschten Einheiten ist eine Darstellung mit den vorhandenen Stellen nicht möglich, die Wandlung ist also unzulässig.
Die gewünschten Einheiten sind nicht aktiviert.
- 5. Der Ausgang für serielle Daten kommuniziert nicht mit anderen Ausrüstungen.**
Überprüfen Sie, ob das Steuerwort des Pro-Test mit dem der Datenausrüstung übereinstimmt.
Überprüfen Sie, ob die Baudrate beim Pro-Test und bei der Datenausrüstung gleich ist.
Siehe Handbuch.
- 6. Die Daten am seriellen Ausgang werden überschrieben.**
Möglicherweise benötigt der Drucker ein Signal ‚Zeilenvorschub‘ – aktivieren Sie es über die Menüs SETUP – SERIAL PORT.

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

Tel: + 44 (0) 1295 270333

Email: enquiry@norbar.com

www.norbar.com

© Norbar Torque Tools 2013