

GUÍA RÁPIDA DE REFERENCIAS



PRO-TEST SERIES 2



USO INICIAL

Para funcionar con CA, conecte el adaptador de energía. Conecte en el panel trasero.

Mostrada pantalla de recorrido.
Pulse para ver el método de medición adecuado.

Si desea más información sobre el funcionamiento y sus aplicaciones, consulte el Manual del usuario del Pro-Test (Número De Serie 34299).



FUNCIONES DE LOS BOTONES

Botón	Función	Botón	Función	Botón	Función
	Zero / Reajustar		Salto Y Leva		Objet. +
	Recorrido		Imprimir & √ Imprimir / X Imprimir		Objet. -
	Esfera Y Electronico		Unidades		20% / 60% / 100% ISO 6789:2003

MODOS

Modo	Cómo Funciona	Representación Visual
Recorrido	Sigue la señal.	
Esfera Y Electronico	Mantienen la señal más alta hasta que la reajuste el usuario.	
Salto Y Leva	Mantienen el pico de la primera señal durante el tiempo seleccionado y luego se reajusta.	

AJUSTES

Para entrar en el modo 'AJUSTE', presione simultáneamente los pulsadores 'UNIDADES' y 'IMPRIMIR' soltándolos después, lo que hará que aparezca en la pantalla durante 2 segundos 'NÚMERO DE LA VERSIÓN DE SOFTWARE'.

Característica	Ajustes
Idioma	Elección de 11 idiomas.
Límites	ISO 6789:2003 / NON ISO 6789:2003
Unidades	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
Puerto Serie	Paridad / Bits De Datos-Paro / Baudios /
Tiempo ret. de auto reset	1 / 2 / 3 / 4 segundos
Sensibilidad del primer pico	ALTA [HIGH] (2,5% de la lectura) / MEDIA [MEDIUM] (5% de la lectura) / BAJA [LOW] (10% de la lectura)
Modos	√ / X ESFERA Y ELECTRONICO √ / X SALTO Y LEVA

GUÍA DE LOCALIZACION DE AVERIAS

- 1. No hay presentación al conectar la energía.**
Compruebe que el Módulo de Fuente de Alimentación está enchufado correctamente en la parte posterior de la carcasa del pantalla.
- 2. El cero no funciona en el modo de recorrido.**
Transductor Devuélvalo a Norbar sobreforzado.
- 3. Las lecturas en el modo First Primer Pico son inconsistentes.**
Reduzca la sensibilidad de Primer Pico.
- 4. Las unidades de medida requeridas no se pueden seleccionar.**
La conversión de las unidades estándar del transductor a las unidades requeridas no ha podido ser presentada dentro de los dígitos disponibles en la pantalla, por lo que no se ha permitido la conversión. No se han activado las unidades requeridas.
- 5. La salida de datos en serie no se está comunicando con otro equipo.**
Compruebe que la palabra de control en el Pro-Test y en el equipo de datos se corresponden. Compruebe que la velocidad en baudios está ajustada a la misma que la del equipo de datos. Consulte el manual.
- 6. La salida de datos en serie está sobreescrita.**
Puede que la impresora necesite salto de línea – active a través de AJUSTE – PUERTO SERIE (SETUP – SERIAL PORT).

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

Tel: + 44 (0) 1295 270333

Email: enquiry@norbar.com