

TTT

MISE SOUS TENSION

S'assurer que le commutateur de selection de capteur soit correctement Positionné (TD#1, TD#2, TD#3).

Mettre sous tension par l'interrupteur situé sur le panneauarrière.

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











Appuyer sur la touche EXIT pour valider le choix.

REMARQUE: Il est important de mettre en charge un TTT neuf pendant 3.3 heures. Pour l'utilisation sur secteur, connecter le transformateur.


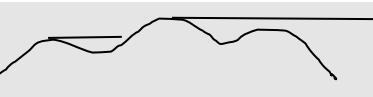



Pour les informations complémentaires sur le fonctionnement et les applications, voir le manuel d'utilisation TTT (Référence 34308).

FONCTIONS DES BOUTONS

| Bouton | Fonction | Bouton | Fonction |
|---|------------------------|---|-------------------------|
|  | Suivi |  | Outil à Calage |
|  | Cadran et Electronique |  | Choix des unités |
|  | Déclenchement et Came |  | Imprimer / R.A.Z |
|  | Outil Impulsion |  | √ Imprimer / X Imprimer |
|  | Outil à débrayage |  | Quitter |

MODES

| Mode | Réglage Filtre | Fonctionnement | Représentation Visuelle |
|-----------------------|----------------|---|--|
| Suivi | 500 Hz | Suit le signal |  |
| Cadran & Electronique | 500 Hz | Mémorise le signal le plus élevé jusqu'à la remise à zéro par l'opérateur |  |
| Outil Impulsion | 500 Hz | | |
| Outil à débrayage | 500 Hz | | |
| Outil à Calage | 500 Hz | | |
| Déclenchement & Came | 500 Hz | Mémorise la 1ere valeur de crête pendant la durée réglée, puis retourne à zéro. |  |

REMARQUE: La valeur du filtre pour chaque mode peut être réglée indépendamment. Pour changer le réglage du filtre, entré dans le menu «REGLAGES» puis «MODE FREQUENCE». Choisir le mode de mesure souhaité puis choisir une fréquence. La sélection du mode «AUTRES FREQUENCES» permet à l'utilisateur d'entrer une valeur de filtre n'apparaissant pas dans la liste de choix.

PARAMETRAGES

| Caracteristique | Reglages |
|------------------------------------|--|
| Langue | 11 Langues au choix |
| Mot de passe | 6 caractères au choix (réglage usine à 000000). |
| Fréquence | Variable, 100Hz à 2500Hz |
| Seuils / Temporisation R.A.Z. Auto | 1 / 2 / 3 / 4 secondes. |
| Seuils / Sensibilité de 1ere crête | HAUTE (2,5% de la valeur lue) MOYEN (5% de la valeur lue) BASSE (10 % de la valeur lue) |
| 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, USER |
| Délai de mise hors tension | 1 a 99 minutes. Mettre à 0 (zéro) pour désactiver cette fonction |
| Limites | Variable, choisi par l'opérateur dans le menu paramétrages |

GUIDE DE DEPANNAGE

- 1. Le zéro ne fonctionne pas en mode suivi**
Capteur ayant subi un dépassement de capacité. A retourner chez Norbar.
- 2. Les Modes de mesure ne fonctionnent pas correctement.**
S'assurer que le seuil de déclenchement n'est pas réglé trop haut.
- 3. La batterie n'a pas une autonomie suffisante.**
Il peut être nécessaire de changer la batterie (voir le manuel).
- 4. Le port série ne communique pas avec d'autres équipements.**
Contrôler la correspondance entre les paramètres de chaque port série.
Contrôler que le nombre de baud est identique sur les deux appareils.
Voir le manuel.
- 5. Les données de la sortie série sont imprimées en superposition.**
L'imprimante peut avoir besoin d'un retour chariot – l'activer via les menus PARAMETRAGE – REGLAGES - PORT SERIE
- 6. Le transfert de données par le sortie série est trop rapide.**
Imprimante trop lente. Ralentir la sortie du TTT en changeant le délai entre les lignes à l'aide des menus listés ci-dessus.
- 7. L'affichage INDIQUE CAPTEUR SMART NON-INITIALISE**
 - i) Le câble du capteur a une connexion détériorée.
 - ii) Le capteur branché n'a pas été modifié.
 - iii) Le capteur SMART a perdu sa mémoire ; a retourner chez Norbar.
- 8. Menu 82. 'CLOCK NOT INITIALISED' est affiché a la mise sous tension.**
La batterie de sauvegarde est hors service. La remplacer ou retourner l'appareil chez Norbar.
- 9. Mot de passe perdu.**
Contacter Norbar en citant le numéro de code affiché dans le menu MOT DE PASSE.

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

Tel: + 44 (0) 1295 270333

Email: enquiry@norbar.com