

TRUCHECK & TRUCHECK PLUS



TABLE DES MATIÈRES

Installation (Tous les modèles à 3 N·m, 10 N·m et 25 N·m)	2
Fonctionnement (43250, 43251 & 43252)	3
Fonctionnement (43253, 43254 & 43255)	4
Spécification Technique (Tous les modèles à 3 N·m, 10 N·m et 25 N·m)	4
Étalonnage	4
Réparation	5
Nettoyage	5
Avertissement	5
Mise Au Rebut	5
Installation (Tous les modèles à 350 N·m, 250 lbf·ft, 1 000 N·m, 750 lbf·ft et 2 000 N·m)	6
Fonctionnement (43222, 43231 & 43245)	7
Fonctionnement (43227 & 43238)	8
Spécification Technique (All Tous les modèles à 350 N·m, 250 lbf·ft, 1 000 N·m, 750 lbf·ft et 2 000 N·m)	8
Étalonnage	9
Réparation	9
Nettoyage	9
Avertissement	9
Mise Au Rebut	9



Référence	Description
43250	TruCheck Plus 0.1 – 3.0 N·m
43251	TruCheck Plus 1 - 10 N·m
43252	TruCheck Plus 1 – 25 N·m
43253	TruCheck 0.1 – 3.0 N·m
43254	TruCheck 1 - 10 N·m
43255	TruCheck 1 – 25 N·m

INSTALLATION

1. Identifier une surface et une position appropriées pour installer l'instrument.
2. Marquer la position des 2 trous de fixation.
3. Forer (ou forer et piquer) les 2 trous de fixation appropriés pour les dispositifs de fixation de 6 mm (M6; classe 8,8 au minimum ; des vis à six pans creux ou des vis équivalentes sont recommandées).
4. Fixer l'instrument à la position prévue en utilisant les dispositifs de fixation et en appliquant un couple de serrage entre 7,3 et 8,4 N·m (5,4 à 6,2 lbf·ft).
5. Établir l'alimentation électrique de l'instrument (dispositif compris). Tous les segments de l'écran s'allumeront et le buzzer émettra brièvement un signal sonore. L'instrument est prêt à l'emploi.

AVERTISSEMENTS :

- **S'ASSURER QUE LA SURFACE DE MONTAGE EST CAPABLE DE SUPPORTER L'INSTRUMENT LORSQUE LE COUPLE NOMINAL EST APPLIQUÉ.**
- **UTILISER EXCLUSIVEMENT LE DISPOSITIF D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE FOURNI.**
- **NE PAS APPLIQUER UN COUPLE SUPÉRIEUR À LA CAPACITÉ NOMINALE.**

TruCheck prévu pour les essais d'outils de serrage.

FONCTIONNEMENT (43250, 43251 & 43252)

Bouton MODE

1. Actionner brièvement le bouton MODE pour afficher le mode de fonctionnement actuel.
2. Actionner et garder enfoncé le bouton MODE pour modifier le mode de fonctionnement. Dès l'affichage du mode désiré, relâcher le bouton pour confirmer.
3. Modes de fonctionnement.
 - Mode de suivi ('**trAC**' est affiché).
L'écran suit le couple appliqué
 - Mode Déclenchement ('**CLIC**' est affiché).
L'écran affiche la première pointe de couple appliquée. L'édition de données série relatives à la pointe de couple est transmise automatiquement. L'écran se réinitialise automatiquement après 3 secondes.
Pour l'utilisation avec les clés dynamométriques à déclenchement.
 - Mode Cadran ('**dIAL**' est affiché).
L'écran affiche la pointe de couple appliquée. Actionner RESET (réinitialisation) pour effacer l'écran.
Pour l'utilisation avec les clés dynamométriques à cadran et électroniques.

Bouton UNIT

Actionner UNIT (unité) pour changer d'unité de mesure.

Bouton RESET

Actionner RESET (réinitialisation) pour faire retourner l'écran au mode Cadran. L'édition de données série relatives à la pointe de couple est également transmise.

Actionner RESET pour transmettre les données série au mode de suivi.

Bouton LIMIT

1. Actionner LIMIT (limite) pour déterminer le couple cible.
Afficher des flèches entre '**SEt**' et le couple cible.
 - Actionner le bouton MODE pour augmenter la valeur de consigne. Garder le bouton enfoncé pour augmenter la vitesse de changement.
 - Actionner le bouton UNIT pour réduire la valeur de consigne. Garder le bouton enfoncé pour augmenter la vitesse de changement.
2. Actionner le bouton LIMIT pour saisir un pourcentage de tolérance \pm entre 1 et 10%. Saisir '**0**' pour ne déterminer aucune limite.
'%' et ensuite le pourcentage de tolérance réglé \pm est affiché constamment.
 - Actionner le bouton MODE pour augmenter le pourcentage de tolérance réglé \pm .
 - Actionner le bouton UNIT pour réduire le pourcentage de tolérance réglé \pm .
3. Actionner le bouton LIMIT pour terminer. L'écran affiche '**FIN**' pendant 1 seconde.

Utilisation de l'instrument

1. Sélectionner le mode de fonctionnement.
2. Placer le tournevis / la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré. Enlever le tournevis / la clé et remettre à zéro l'écran (si nécessaire) en actionnant simultanément les boutons RESET et LIMIT.
'**SEt0**' est affiché pendant 1 seconde.
3. Placer le tournevis / la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré.

Port série

Connecter le câble (fourni) entre le port série TruCheck Plus et l'ordinateur / l'imprimante.

Paramètres de communication : 9600 bauds, 8 bits de données, 1 bit d'arrêt, sans parité.

FONCTIONNEMENT (43253, 43254 & 43255)

1. Placer le tournevis / la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré. Retirer le tournevis / la clé et remettre à zéro l'écran (si nécessaire) en actionnant le bouton rouge situé latéralement sur l'instrument.
2. Placer le tournevis / la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré.

SPÉCIFICATION TECHNIQUE

Tous les modèles à 3 N·m, 10 N·m et 25 N·m

Écran :	4 chiffres, 7 segments DEL.
Fréquence de mise à jour de l'écran :	2 mises à jour par seconde (2 Hz).
Suppression des zéros :	± 2 chiffres les moins importants
Temps de maintien avant la réinitialisation automatique :	2 secondes.
Adaptateur de puissance CA :	230 Volts CA avec une entrée de 50 Hz (Royaume-Uni / Europe). 240 Volts CA avec une entrée de 50 Hz (Australie). 120 Volts CA avec une entrée de 60 Hz (États-Unis / Canada). 100 à 240 Volts CA avec une entrée de 50-60 Hz. (monde). 6V, sortie de 300 mA CC (centre positif).
Consommation électrique :	1,8 W au maximum.
Poids :	poids de transport de 2 kg.
Dimensions (mm) :	175 (L) x 63,5 (l) x 63,5(h)
Matériaux du boîtier / finition :	Carter en aluminium avec revêtement par poudre. Arbre de capteur en acier inox.
Compatibilité électromagnétique :	Conforme à EN 61326-1.
Directive sur les basses tensions :	Conforme à EN 61010-1.

Conditions environnementales

- a) Utilisation à l'intérieur. IP 40.
 - b) Altitude jusqu'à 2 000 m.
 - c) Température entre 5°C et 40°C.
 - d) Humidité relative maximale de 80% à des températures jusqu'à 31°C ; recul linéaire jusqu'à une humidité relative de 50% à 40°C.
 - e) Fluctuations du voltage de l'alimentation secteur allant jusqu'à ±10% du voltage nominal.
 - f) SURTENSIONS TRANSITOIRES allant jusqu'aux niveaux de la CATÉGORIE DE SURTENSION II
- En raison de l'amélioration permanente des produits, les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.*

ÉTALONNAGE

Votre instrument a été fourni avec un certificat d'étalonnage. Pour garantir la précision spécifiée, il est recommandé que l'instrument soit recalibré au moins une fois par an. Il est recommandé de faire réaliser le recalibrage par le Fournisseur ou par un agent approuvé par le Fournisseur qui dispose de tout l'équipement nécessaire pour garantir le fonctionnement de l'instrument au niveau de précision maximal.

Ne pas enlever le panneau avant ou le boîtier car il n'y a pas de dispositifs d'étalonnage à l'intérieur.

RÉPARATION

Il est recommandé de faire réaliser la réparation par le Fournisseur ou par un agent approuvé par le Fournisseur qui dispose de tout l'équipement nécessaire pour garantir le fonctionnement de l'instrument au niveau de précision maximal.

Il n'y a pas de pièces pour la réparation par l'utilisateur à l'intérieur du boîtier.

NETTOYAGE

Ne pas utiliser de produits abrasifs ni de détergents à base de solvants.

AVERTISSEMENT

Si l'instrument est utilisé d'une façon non spécifiée par le Fabricant, la protection de l'équipement pourrait s'avérer inutile.

MISE AU REBUT



Ce symbole figurant sur le produit indique que le produit ne doit pas être mis au rebut avec les déchets généraux.

■ Veuillez vous renseigner sur les règlements de recyclage de votre municipalité.



Référence	Description
43221	TruCheck 10 – 350 N·m
43222	TruCheck Plus 10 – 350 N·m
43226	TruCheck 10 – 250 lbf·ft
43227	TruCheck 10 – 250 lbf·ft F/W RS232
43230	TruCheck 100 – 1000 N·m
43231	TruCheck Plus 100 – 1000 N·m
43237	TruCheck 75 – 750 lbf·ft
43238	TruCheck 75 – 750 lbf·ft F/W RS232
43244	TruCheck 200 – 2000 N·m
43245	TruCheck Plus 200 – 2000 N·m

INSTALLATION

1. Identifier une surface et une position appropriées pour installer l'instrument.
2. Marquer la position des 4 trous de fixation.
3. Forer (forer et piquer) les 4 trous de fixation appropriés pour les dispositifs de fixation de 10,0 mm (M10; classe 8,8 au minimum ; des vis à six pans creux ou des vis équivalentes 3/8 pouces sont recommandées).
4. Fixer l'instrument à la position prévue en utilisant les dispositifs de fixation et en appliquant un couple de serrage entre 35 et 40 N·m (25 à 30 lbf·ft).
5. Établir l'alimentation électrique de l'instrument (dispositif compris). Tous les segments de l'écran s'allumeront et le buzzer émettra brièvement un signal sonore. L'instrument est prêt à l'emploi.

AVERTISSEMENTS

- **S'ASSURER QUE LA SURFACE DE MONTAGE EST CAPABLE DE SUPPORTER L'INSTRUMENT LORSQUE LE COUPLE NOMINAL EST APPLIQUÉ.**
- **UTILISER EXCLUSIVEMENT LE DISPOSITIF D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE FOURNI.**
- **NE PAS APPLIQUER UN COUPLE SUPÉRIEUR À LA CAPACITÉ NOMINALE.**

TruCheck prévu pour les essais d'outils de serrage.

FONCTIONNEMENT (43222, 43231 & 43245)

Bouton MODE

1. Actionner brièvement le bouton MODE pour afficher le mode de fonctionnement actuel.
2. Actionner et garder enfoncé le bouton MODE pour modifier le mode de fonctionnement. Dès l'affichage du mode désiré, relâcher le bouton pour confirmer.
3. Modes de fonctionnement.
 - Mode de suivi ('**trAC**' est affiché).
L'écran suit le couple appliqué
 - Mode Déclenchement ('**CLIC**' est affiché).
L'écran affiche la première pointe de couple appliquée. L'édition de données série relatives à la pointe de couple est transmise automatiquement. L'écran se réinitialise automatiquement après 3 secondes.
Pour l'utilisation avec les clés dynamométriques à déclenchement.
 - Mode Cadran ('**dIAL**' est affiché).
L'écran affiche la pointe de couple appliquée. Actionner RESET (réinitialisation) pour effacer l'écran.
Pour l'utilisation avec les clés dynamométriques à cadran et électroniques.

Bouton UNIT

Actionner UNIT (unité) pour changer d'unité de mesure.

Bouton RESET

Actionner RESET (réinitialisation) pour faire retourner l'écran au mode Cadran. L'édition de données série relatives à la pointe de couple est également transmise.

Actionner RESET pour transmettre les données série au mode de suivi.

Bouton LIMIT

1. Actionner LIMIT (limite) pour déterminer le couple cible.
Afficher des flèches entre '**SEt**' et le couple cible.
 - Actionner le bouton MODE pour augmenter la valeur de consigne. Garder le bouton enfoncé pour augmenter la vitesse de changement.
 - Actionner le bouton UNIT pour réduire la valeur de consigne. Garder le bouton enfoncé pour augmenter la vitesse de changement.
2. Actionner le bouton LIMIT pour saisir un pourcentage de tolérance \pm entre 1 et 10%. Saisir '**0**' pour ne déterminer aucune limite.
'%' et ensuite le pourcentage de tolérance réglé \pm est affiché constamment.
 - Actionner le bouton MODE pour augmenter le pourcentage de tolérance réglé \pm .
 - Actionner le bouton UNIT pour réduire le pourcentage de tolérance réglé \pm .
3. Actionner le bouton LIMIT pour terminer. L'écran affiche '**FIN**' pendant 1 seconde.

Utilisation de l'instrument

1. Sélectionner le mode de fonctionnement.
2. Placer la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré. Enlever la clé et remettre à zéro l'écran (si nécessaire) en actionnant simultanément les boutons RESET et LIMIT. '**SEt0**' est affiché pendant 1 seconde.
3. Placer la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré.

Port série

Connecter le câble (fourni) entre le port série TruCheck Plus et l'ordinateur / l'imprimante.

Paramètres de communication : 9600 bauds, 8 bits de données, 1 bit d'arrêt, sans parité.

FONCTIONNEMENT (43221, 43226, 43230, 43237 & 43244)

1. Placer la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré. Retirer la clé et remettre à zéro l'écran (si nécessaire) en actionnant le bouton rouge situé latéralement sur l'instrument.
2. Placer la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré.

FONCTIONNEMENT (43227 & 43238)

1. Placer la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré.
Retirer la clé et remettre à zéro l'écran (si nécessaire) en actionnant le bouton rouge situé latéralement sur l'instrument.
2. Placer la clé dans l'instrument et l'actionner dans le sens désiré.
L'écran affiche la première pointe de couple appliquée. L'édition de données série relatives à la pointe de couple est transmise automatiquement.

Port série

Connecter le câble (fourni) entre le port série TruCheck et l'ordinateur / l'imprimante.

Paramètres de communication : 9600 bauds, 8 bits de données, 1 bit d'arrêt, sans parité.

SPÉCIFICATION TECHNIQUE

Tous les modèles à 350 N·m, 250 lbf·ft, 1 000 N·m, 750 lbf·ft et 2 000 N·m

Écran : 4 chiffres, 7 segments DEL.

Fréquence de mise à jour de l'écran : 2 mises à jour par seconde (2 Hz).

Suppression des zéros : \pm 2 chiffres les moins importants

Temps de maintien avant la réinitialisation automatique : 2 secondes.

Adaptateur de puissance CA : 230 Volts CA avec une entrée de 50 Hz (Royaume-Uni / Europe).

240 Volts CA avec une entrée de 50 Hz (Australie).

120 Volts CA avec une entrée de 60 Hz (États-Unis / Canada).

100 à 240 Volts CA avec une entrée de 50-60 Hz. (monde).

6V, sortie de 300 mA CC (centre positif).

Consommation électrique : 1,8 W au maximum.

Poids : Instrument d'une capacité inférieure à 400 N·m : poids de transport de 3,2 kg.

Instrument d'une capacité supérieure à 400 N·m : poids de transport de 4.8 kg.

Dimensions (mm) : Instrument d'une capacité inférieure à 400 N·m : 145,5 (d) x 150 (l) x 85 (h).

Instrument d'une capacité supérieure à 400 N·m : 145,5 (d) x 175 (l) x 85 (h).

Matériaux du boîtier / finition : Boîtier en polypropylène rigide unicolore. Arbre de capteur en acier inox et embase en acier revêtu de zinc.

Compatibilité électromagnétique : Conforme à EN 61326-1.

Directive sur les basses tensions : Conforme à EN 61010-1.

Conditions environnementales :

- a) Utilisation à l'intérieur. IP 40.
- b) Altitude jusqu'à 2 000 m.
- c) Température entre 5°C et 40°C.
- d) Humidité relative maximale de 80% à des températures jusqu'à 31°C ; recul linéaire jusqu'à une humidité relative de 50% à 40°C.
- e) Fluctuations du voltage de l'alimentation secteur allant jusqu'à $\pm 10\%$ du voltage nominal.
- f) SURTENSIONS TRANSITOIRES allant jusqu'aux niveaux de la CATÉGORIE DE SURTENSION II

En raison de l'amélioration permanente des produits, les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

ÉTALONNAGE

Votre instrument a été fourni avec un certificat d'étalonnage. Pour garantir la précision spécifiée, il est recommandé que l'instrument soit recalibré au moins une fois par an. Il est recommandé de faire réaliser le recalibrage par le Fournisseur ou par un agent approuvé par le Fournisseur qui dispose de tout l'équipement nécessaire pour garantir le fonctionnement de l'instrument au niveau de précision maximal.

Ne pas enlever le panneau avant ou le boîtier car il n'y a pas de dispositifs d'étalonnage à l'intérieur.

RÉPARATION

Il est recommandé de faire réaliser la réparation par le Fournisseur ou par un agent approuvé par le Fournisseur qui dispose de tout l'équipement nécessaire pour garantir le fonctionnement de l'instrument au niveau de précision maximal.

Il n'y a pas de pièces pour la réparation par l'utilisateur à l'intérieur du boîtier.

NETTOYAGE

Ne pas utiliser de produits abrasifs ni de détergents à base de solvants.

AVERTISSEMENT

Si l'instrument est utilisé d'une façon non spécifiée par le Fabricant, la protection de l'équipement pourrait s'avérer inutile.

MISE AU REBUT



Ce symbole figurant sur le produit indique que le produit ne doit pas être mis au rebut avec les déchets généraux.

■ Veuillez vous renseigner sur les règlements de recyclage de votre municipalité.

Cette page est intentionnellement vide.

**NORBAR TORQUE TOOLS LTD**

Beaumont Road, Banbury,
Oxfordshire, OX16 1XJ
ROYAUME-UNI
Tél + 44 (0)1295 270333
E-mail enquiry@norbar.com

**NORBAR TORQUE TOOLS PTE LTD**

194 Pandan Loop
#07-20 Pantech Business Hub
SINGAPUR 128383
Tel.: + 65 6841 1371
E-Mail: singapore@norbar.com.au

**NORBAR TORQUE TOOLS PTY LTD**

45-47 Raglan Avenue, Edwardstown,
SA 5039
AUSTRALIE
Tél + 61 (0)8 8292 9777
E-mail enquiry@norbar.com.au

**NORBAR TORQUE TOOLS (NZ) LTD**

B3/269A Mt Smart Road
Onehunga, Auckland 1061
NEUSEELAND
Tel.: + 64 9579 8653
E-Mail: nz@norbar.com.au

**NORBAR TORQUE TOOLS INC**

36400 Biltmore Place, Willoughby,
Ohio, 44094
ÉTATS-UNIS
Tél + 1 866 667 2279
E-mail inquiry@norbar.us

**NORBAR TORQUE TOOLS INDIA PVT. LTD**

Plot No A-168, Khairne Industrial Area,
Thane Belapur Road, Mahape,
Navi Mumbai – 400 709
INDIEN
Tel.: + 91 22 2778 8480
E-Mail: enquiry@norbar.in

**NORBAR TORQUE TOOLS (SHANGHAI) LTD**

E Building-5F, no. 1618 Yishan Road,
Minhang District, Shanghai
CHINE 201103
Tél + 86 21 6145 0368
E-mail sales@norbar.com.cn

www.norbar.com