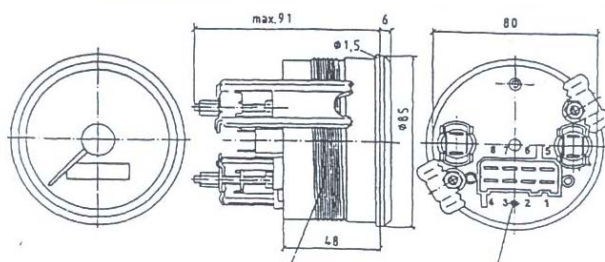


COMPTE-TOURS ELECTRONIQUE AVEC HORAMETRE Ø 80 MM



Filetage pour l'anneau de serrage

Bouton poussoir

Prise d'information

Capteur inductif*

* non livré avec l'instrument

Consommation

< 100 mA sans éclairage

120 mA avec éclairage

Température de fonctionnement

- 20°C à + 70°C

Protection

Boîtier résistant aux UV et à l'ozone

Protection CEM selon norme CE

Protection contre les inversions de polarité

Horamètre : 99 999,99 heures (LCD)

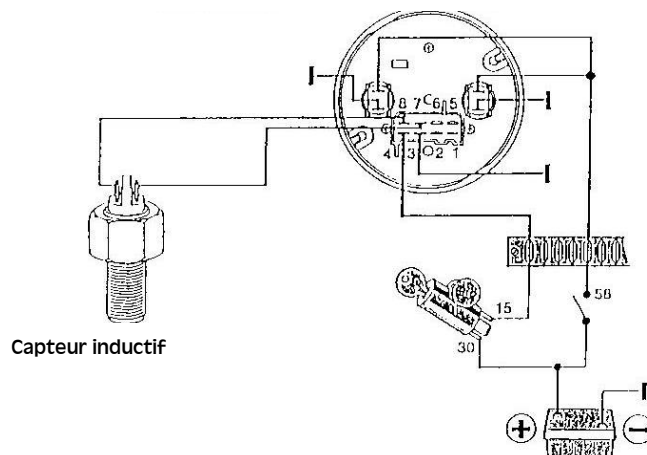
Raccordement

Broche 3 : masse

Broche 4 : + 12 V ou + 24 V (+ après contact)

Broche 7 : masse du capteur inductif (fil noir)

Broche 8 : entrée du capteur inductif (fil rouge)



Capteur inductif

Rapport

0,5 à 200 impulsions/tour (programmable)

Eclairage

2 lampes 12 V

Cadran		Tension d'alimentation	Référence
Echelle	Symbole		
0 à 4 000 min ⁻¹	RPM X 100	10,8 à 32,0 V	333 035 011G

Consignes de sécurité

Avant le début des travaux, le pôle moins de la batterie doit être débranché : dans le cas contraire, il y a risque de court-circuit. Les courts-circuits peuvent provoquer des incendies de câbles, des explosions de batterie et des dommages sur d'autres systèmes de mémorisation électroniques.

Tenir compte du fait que toutes les mémoires électroniques volatiles perdent leur valeurs lorsque le pôle moins est débranché sur la batterie : ces valeurs devront être reprogrammées par la suite.

Les travaux qui doivent être effectués sur les moteurs sont liés à des risques de blessures. Lorsque le moteur tourne, de graves blessures peuvent se produire, notamment des écrasements ou des brûlures.

Ne jamais porter de vêtements lâches.

S'assurer que le moteur ne peut pas être involontairement démarré lors de l'intervention.

Les travaux devant être effectués sur les systèmes d'allumage requièrent une précaution toute particulière. Il convient de débrancher la source de tension ou de couper l'allumage.

A l'emplacement prévu pour l'appareil, respecter l'espace nécessaire derrière l'ouverture de montage. Prépercer l'ouverture de montage avec une perceuse et la terminer avec une scie à guichet (tenir compte des consignes de sécurité du fabricant de la scie).

Sélection des fonctions

Actionner le bouton poussoir au dos du boîtier et le maintenir sur cette position puis mettre la tension service (allumage) en service. L'affichage « SELECT », « PULSE » et « ADJUST » apparaît à un rythme de toutes les 2 secondes sur le display. Une fonction est choisie lorsque le bouton poussoir est relâché pour l'affichage correspondant.

Fonction SELECT

Lorsque la fonction SELECT a été choisie, l'affichage « 4-8C » (4 temps, 8 cylindres) apparaît après environ 3 secondes sur le display.

Actionner le bouton-poussoir et le maintenir dans la position.

Les possibilités de réglage pour :

- 4 temps : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 12 cylindres (exemple d'affichage : « 4-8C » = 4 temps, 8 cylindres)
 - 2 temps : 1, 2, 3, 4 cylindres (exemple d'affichage : « 2-3C » = 2 temps, 3 cylindres)
- apparaissent sur le display.

Relâcher le bouton-poussoir aux nombres de temps et de cylindres correspondants.

Sélectionner : **4 temps – 4 cylindres pour le JABIRU 2.2**
 4 temps – 6 cylindres pour le JABIRU 3.3

Fonction PULSE

Lorsque la fonction PULSE a été sélectionnée, l'affichage « P 14.50 » (14,50 impulsions par tour) apparaît après environ 3 secondes sur le display et l'avant-dernier chiffre clignote.

Commencer immédiatement l'entrée du nombre d'impulsions connu : 2 pour le moteur JABIRU.

Le chiffre clignotant peut être modifié en actionnant le bouton poussoir (nombre d'impulsions réglage de 0,50 à 200,00). Ne plus actionner le bouton poussoir après le réglage du nombre d'impulsions).

L'affichage du display passe ensuite sur le comptage des heures de service. Le réglage est achevé.

Il est possible de contrôler le nombre d'impulsions choisi en sélectionnant encore une fois la fonction « PULSE ». Le nombre d'impulsions apparaît sur le display et les différents chiffres commencent à clignoter les uns après les autres, à partir de l'avant dernier chiffre.

Fonction ADJUST

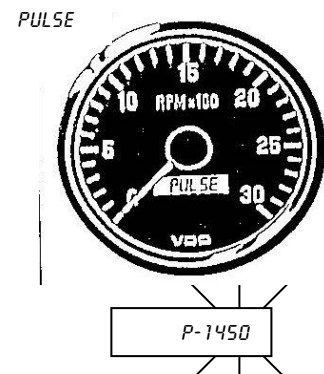
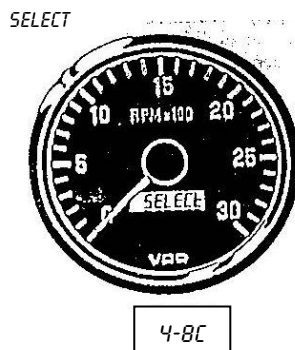
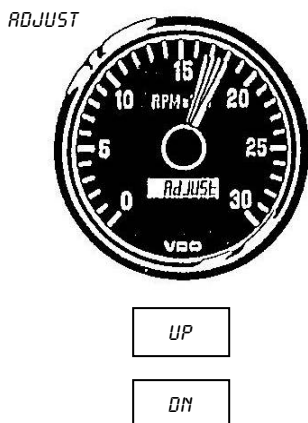
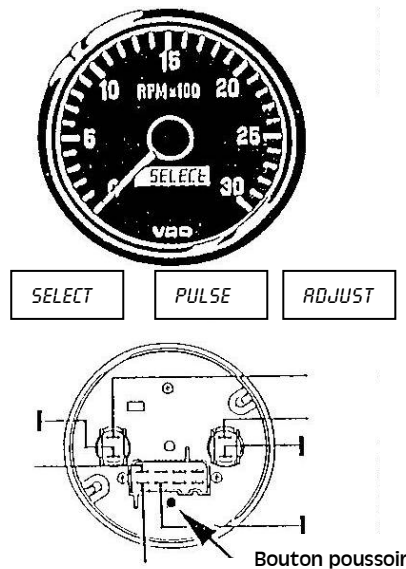
L'ajustage de précision de l'affichage des tours est uniquement possible entre 30 % et 100 % de la plage d'affichage. L'affichage des tours est comparé à l'aide d'un affichage de tours de référence (compte-tours manuel).

Effectuer l'ajustage de précision à deux personnes. Une personne sert à commander l'instrument et l'autre à commander le compte-tours manuel.

Prise des tours avec le compte-tours sur l'axe du vilebrequin du moteur. Ici, une attention toute particulière s'impose. Ne pas porter de vêtements larges.

Lorsque la fonction ADJUST a été sélectionnée, l'affichage « UP » ou « DN » (up et down) apparaît alternativement après environ 3 secondes sur le display. Si le bouton poussoir est actionné et maintenu sur cette position, par exemple pour l'affichage UP, la déviation de l'aiguille passe vers le haut (et vers le bas pour l'affichage « DN »).

La modification de la déviation de l'aiguille est au départ très lente. Il est ainsi possible de procéder à un ajustage de précision très précis. Si le bouton poussoir est brièvement relâché, l'opération est répétée. Si le bouton poussoir est actionné pendant plus longtemps, la vitesse de la déviation de l'aiguille s'accélère. Si l'ajustage de précision correspond à l'affichage des tours de référence, le bouton poussoir peut être relâché. L'affichage sur le display passe ensuite sur le comptage des heures de service. L'ajustage de précision est terminé.



Magnetic Pick-up Sensor (Tachometer)

The sensor used is a 6.35 x 22 mm analogue magnetic pick-up and is fitted to a bracket on the alternator housing as shown in photo in the engine electrical section.

