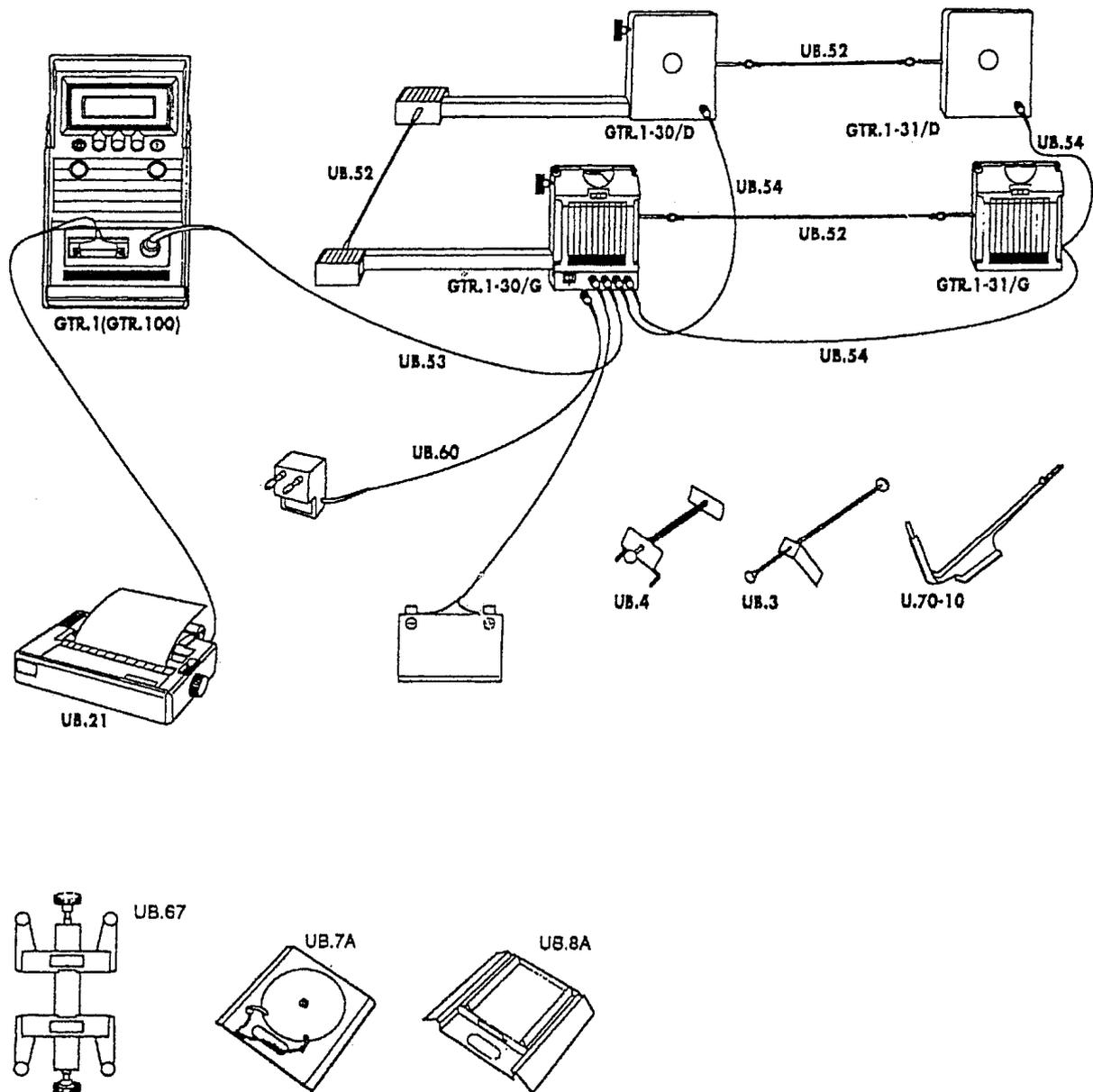


# NOTICE

## STATION de MESURE FACOM



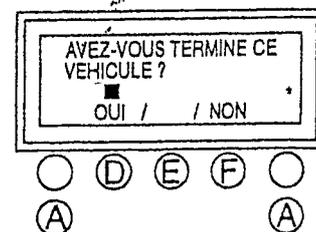
## TRAINS ROULANTS

## INSTALLATION -

GTR-1 00: Raccordez votre ordinateur et les têtes de mesure avec les cordons électriques. Branchement: mettre sous tension sur le boîtier de tête pilote (GTR.1 -30/G) et suivre les consignes à l'écran.

## PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le GTR.100 est un contrôleur électronique de géométrie des trains roulants, basés sur un dialogue logique questions/ réponses, choix et validation. Il se compose d'un coffret de mesure et de dialogue, de deux têtes avant, et de deux têtes arrière.



Le coffret se met en marche lorsque vous appuyez sur une des touches vertes (A):

Si vous désirez continuer votre travail sur le véhicule, assurez-vous que les têtes sont sous tension (témoin rouge clignotant) et répondez NON pour retrouver les mesures. Par contre si vous aviez choisi FIN dans les écrans de résultats, seule l'impression des mesures reste encore possible. Dans le cas d'un nouveau véhicule, répondez OUI. Le coffret se coupe automatiquement au bout de 15 minutes si aucune touche verte (A) n'a été enfoncée.

Avec le GTR 100, les dévoilages se font à l'aide d'un seul demi-tour de roue ; les mesures étant par la suite corrigées automatiquement en fonction du voile. Le GTR.100 contrôle si vous avez bien tourné la roue et vous demande de confirmer, en cas de voile nul,

## MONTAGE DES TETES DE MESURE SUR LES ROUES

Placez les 4 crochets du porte-tête dans le sens de la meilleure prise sur la jante. Placez les 4 crochets sur le bord de la jante et vissez ou dévissez la poignée pour écarter ou serrer les crochets. Dans le cas où le véhicule est équipé d'ailes arrières recouvrant en partie les roues, placez le porte tête à l'horizontale. Montez la tête de mesure sur le porte tête, Mettez les élastiques anti-chute.

## CONTROLE/REGLAGES

Note: votre GTR 100 a été configuré en production conformément au choix de votre composition. Vous pouvez modifier configuration; se reporter au programme "configuration" de la notice. A la mise sous tension, votre coffret teste la présence de chacune des têtes de mesure. S'il affiche le message "ERREUR, PAS DE REPONSE RECUE ALLUMEZ LA TETE..." vérifiez que la tête de mesure en question est bien allumée. Dans la cas contraire, allumez-la par appui sur le bouton.

Sont décrites ci-dessous les principales phases du contrôle et des réglages, suivez les Indications de votre GTR. 100 Si vous avez une hésitation, faites appel aux écrans d'aide avec la touche (?). Pour revenir dans le programme, validez sur une touche verte (A).

## Procédure :

Validez pour entrer dans le contrôle

Vous avez accès : Au contrôle arrière, avant et réglage

Ensuite, lisez les messages et exécutez les demandes du GTR.100, validez avec la touche (A) pour faire avancer le programme.

Lors du dévoilage si vous n'effectuez pas le demi-tour de roue, les GTR. 00/200A refusent d'avancer dans le programme,

Dès que le GTR.1 00 perçoivent le centrage du volant, ils passent sur les écrans de résultat.

Validez avec la touche (A) pour lire successivement avec les résultats et passez aux réglages si nécessaire, les valeurs sont vivantes.

vous pouvez lire successivement les résultats AR puis AV en sélectionnant l'un ou l'autre avec la touche (D).

En choisissant "options" avec la touche (F), vous pouvez redéfinir le type d'affichage des résultats en degrés ou en millimètres.

Dans le cas des millimètres, il vous est demandé de rentrer le diamètre de la roue en pouces.

Dans les écrans résultats, carrossage et décalage de roue AV, vous pouvez choisir de faire un contrôle complet chasse + pivot accessible avec la touche (E) ou (F).

Les mesures de chasse et pivot nécessitent 2 séquences de braquage successives, Le GTR 1 00 vous indique la position du capteur (1) ou (2) à adopter La position est indiquée sur la tête Si la position est mauvaise, le programme le signale, A la fin des séquences de braquage, le GTR 100 passent sur les écrans les résultats suivants.

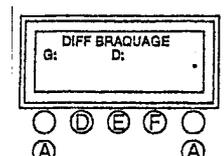
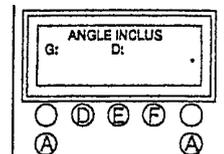
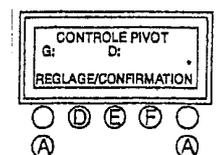
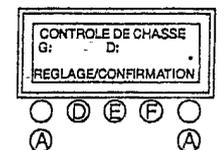
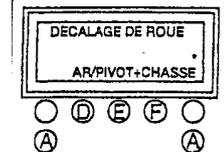
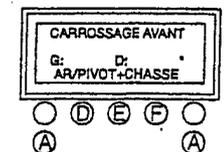
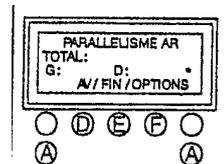
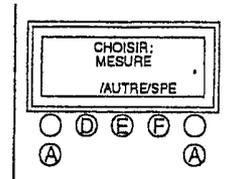
Validez avec la touche (A) pour les consulter successivement.

Les résultats précédents restent disponibles.

Vous pouvez passer en réglage pivot+ chasse en choisissant réglage avec la touche (D).

Attention: si vous démontez une tête un dévoilage est nécessaire (uniquement sur la tête démontée), avec l'option dévoilage partiel roue avant gauche ou droite.

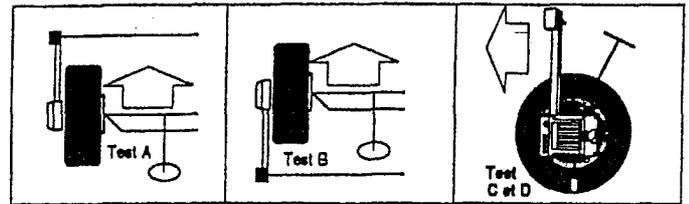
L'option confirmation enregistre les nouvelles valeurs chasse et pivot après réglages. Seules ces valeurs seront imprimées dans la colonne réglages.



## AUTOTEST

Procédure pas à pas:

- Bloquez le volant
- Mettez en service
- Choisissez "Autre"
- Choisissez "Étal"
- Imprimez le texte :  
'Position test A'
- Installez les têtes de mesure AVANT selon le croquis A, mettez à niveau et accrochez la liaison avant.
- Imprimez les valeurs lues.
- Validez"\*'
- Imprimez le texte: "Position test B"
- En laissant les porte-têtes en place, installez les têtes en les croisant selon le croquis B mettez à niveau et accrochez la liaison avant qui doit passer sous le véhicule
- Imprimez les valeurs lues.
- Validez"\*'
- Imprimez le texte: 'Position test C'
- Placez les têtes verticalement, accrochez les poids d'étalonnage (GTR.14 - 05 réf. en option) et attendez l'arrêt du balancement.
- Imprimez les valeurs lues.
- Validez' \* "
- Imprimez le texte: "Position test D'
- En laissant les porte-têtes en place, installez les têtes en les croisant selon le croquis D, en position verticale, accrochez les poids d'étalonnage et attendez l'arrêt du balancement.
- Imprimez les valeurs lues.
- Même mode opératoire pour les têtes arrières



EN POSITION TEST A  
G: +00°43' C D: -01°46'  
G: -00°51' P D: +00°11'

METTRE LES TÊTES  
EN POSITION TEST B  
G: -01°46' C D: +00°43'

EN POSITION TEST B  
G: -01°46' C D: +00°43'  
G: -00°07' P D: +00°54'  
P TOTAL: +00°46'

METTRE LES TÊTES  
EN POSITION TEST C

G: +00°52' C D: -00°03'

METTRE LES TÊTES  
EN POSITION TEST A  
G: +00°43' C D: -01°46'  
G: -00°51' P D: +00°11'  
P TOTAL: +00°39'

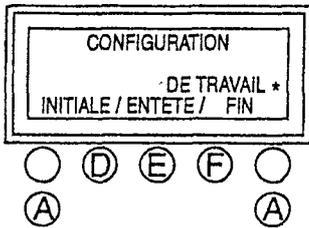
METTRE LES TÊTES  
EN POSITION TEST B  
G: -01°46' C D: +00°43'  
G: -00°07' P D: +00°54'  
P TOTAL: +00°46'

### Analyse des résultats:

Ligne par ligne, les valeurs croisées doivent être de mêmes signes et de mêmes valeurs pour le carrossage et de signes différents amants pour le parallélisme dans une tolérance de 10'. Au-delà de 10', un étalonnage est nécessaire, appelez le service après-vente.

## CONFIGURATION

Permet de choisir les options permanentes. Sur l'écran d'accueil choisissez : Avec la touche (E) 'autre', vous êtes dans le menu fonctions, choisissez "config" (D) Après, répondez à toutes les questions posées par le GTR 00/200A et validez pour avancer (sur proposition du GTR \*)



**INITIALE:** choix rarement remis en cause (langue,...).

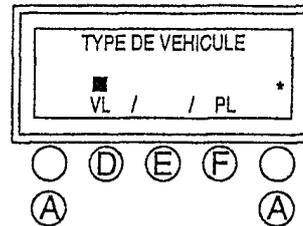
**DE TRAVAIL :** changement fréquent (nb de têtes, braquage 10°ou 20°,...

**ENTETE** sous 2 formes:

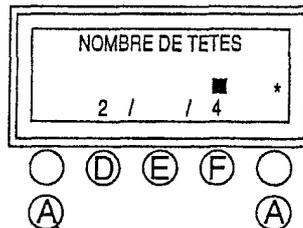
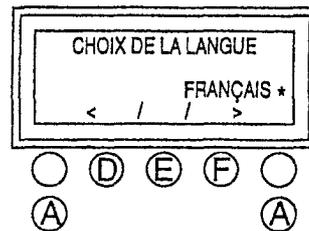
- 1) libre une zone de 15 lignes 80 caractères
- 2) standard, 4 lignes de 22 caractères.

**FIN:** sortie de la configuration

Déroulement d'une boucle de langues à l'aide des touches D et F, puis validez avec la touche A



Déplacer le signe ■ à l'aide des touches (D) et (F), puis validez avec la touche (A).



Déplacer le signe ■ à l'aide des touches (D) et (F) puis validez avec la touche (A).

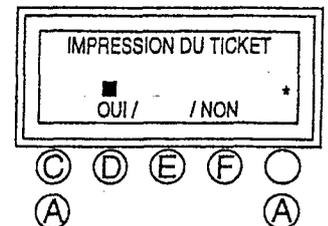
### NOTE .

Vous ne pouvez pas revenir en arrière dans le menu configuration. si vous avez fait une erreur, validez jusqu'à l'écran de début et reprenez la configuration

### IMPRESSION :

Pour imprimer les résultats de votre contrôle / réglages, l'imprimante UB.21 A doit être raccordée au coffret GTR 100.

L'impression est commandée par la touche (0). Si l'imprimante n'est pas disponible ou bien hors de portée, les résultats sont mémorisés et pourront être imprimés ultérieurement en déclenchant une nouvelle demande d'impression par (C)



Déplacer le signe ■ a à l'aide des touches (D) et (F) puis validez avec la touche (A).

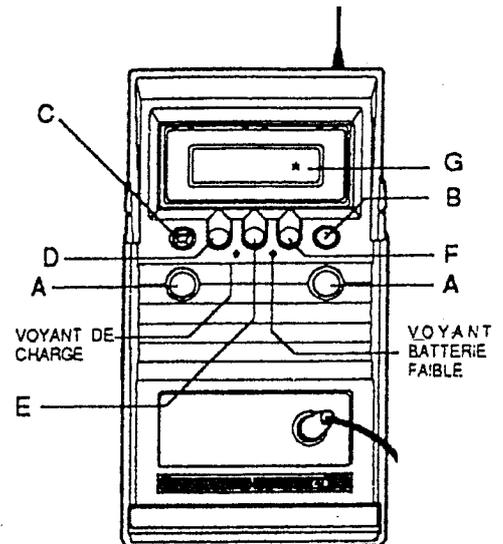
## SCHÉMA CALCULATEUR

(A) Touche verte de validation. Avancement à la phase suivante. Cette proposition est indiquée par la présence de l'astérisque (G)

(?) (B) Touches pour obtenir de l'aide ou explications sur les choix proposés sur l'action en cours du programme; revenez à celui-ci par validation de la touche (A).

(C) Touche pour lancer l'impression des résultats après mesures.

(D) (E) (F) Touches de choix. Ceux-ci s'inscrivent dans la ligne inférieure de l'écran, au-dessus de la touche



### Exemple :

Vous pouvez :

1. Valider avec les boutons (A), vous passez alors en contrôle.
2. Faire un autre choix avec les touches (E) ou (F) .Il n'y a rien de proposé en (D)

(E) Vous donne accès au menu de:

- CONFIGURATION
- UTIL
- ETALONNAGE AUTOTEST

(F) Vous donne accès à la fonction SPE, cette fonction permet de mesurer les variations de parallélisme en fonction de la hauteur du véhicule (hauteur de crémaillère). Cette fonction est direct- puisqu'elle ne nécessite aucun dévoilage

L' appui simultané sur les touches (D), (E) (F) provoque la réinitialisation de l'appareil (Retour au menu d'accueil).

