

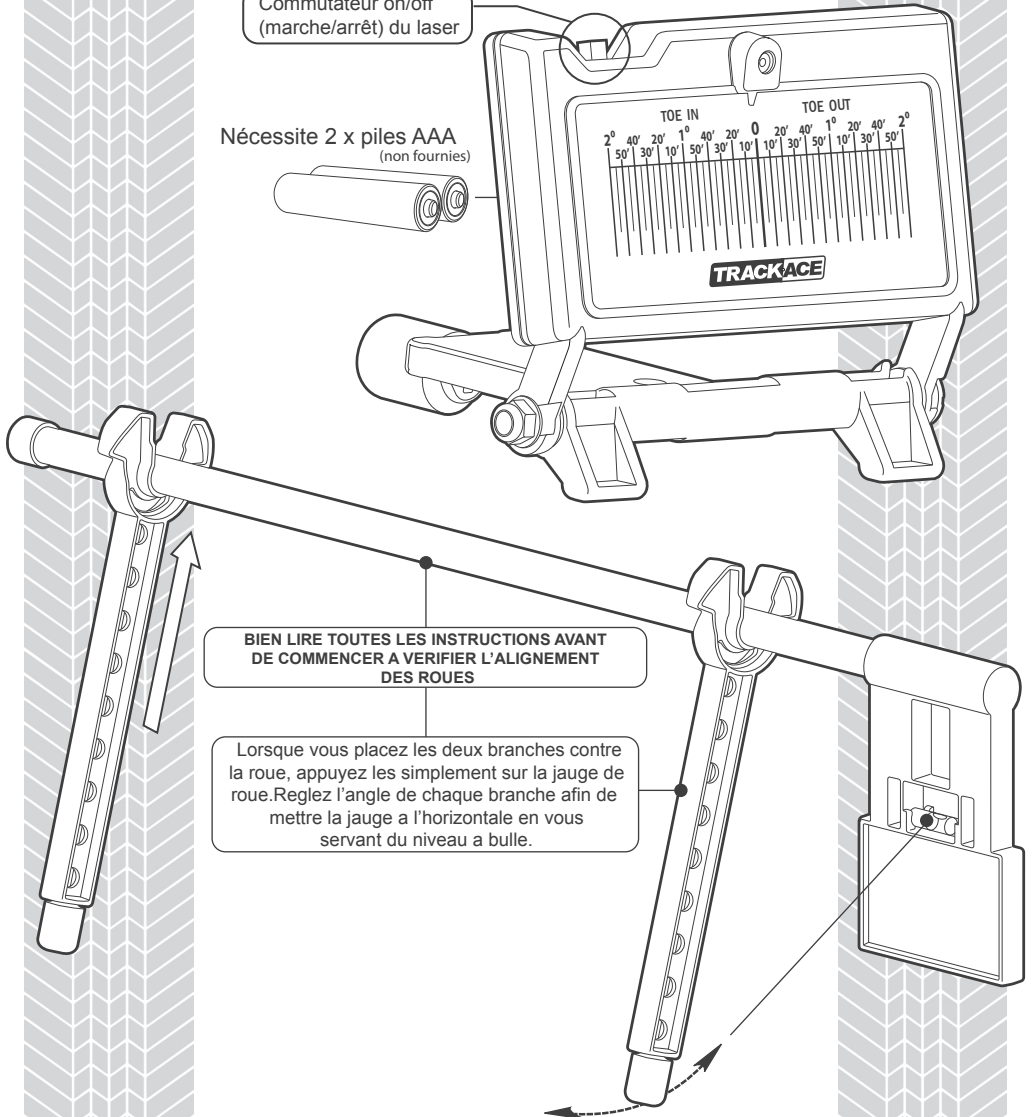
FR

TRACKACE®

TRACKACE LASER WHEEL ALIGNMENT GAUGE MODE D'EMPLOI

Commutateur on/off
(marche/arrêt) du laser

Nécessite 2 x piles AAA
(non fournies)



BIEN LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT
DE COMMENCER A VERIFIER L'ALIGNEMENT
DES ROUES

Lorsque vous placez les deux branches contre
la roue, appuyez les simplement sur la jauge de
roue. Réglez l'angle de chaque branche afin de
mettre la jauge à l'horizontale en vous
servant du niveau à bulle.

Produit protégé par brevet GB2477147
US8760641 - EU Pending

CONSIGNES DE SECURITE

Lisez toutes ces instructions pour ne pas vous blesser vous-même et d'autres personnes.

Ne laissez personne utiliser votre Trackace sans le manuel d'instruction.
Vous pouvez télécharger ce mode d'emploi à <http://www.trackace.co.uk/manual.html>

Le Trackace sert à vérifier l'alignement des roues avant d'un véhicule. Il ne doit être utilisé que selon les instructions, par une personne compétente ayant lu complètement et bien compris les instructions. Si vous ne comprenez pas les instructions, n'utilisez pas le Trackace.

Le Trackace ne doit être utilisé qu'après que vous ayez vérifié toutes les fixations de roue du véhicule et le bon état de marche des composants de la suspension en consultant le manuel d'entretien et de réparation correspondant. Les réglages du véhicule ne doivent être effectués que par une personne compétente en respectant les recommandations du fabricant et le manuel d'entretien et de réparation correspondant.



Le Trackace doit toujours être stocké dans un endroit sécurisé hors de portée des enfants et des adultes souffrant d'un handicap mental, et les piles doivent toujours être enlevées.

Avant d'insérer les piles, vérifiez que le laser est éteint.

Respectez toutes les réglementations sur la santé et la sécurité concernant votre environnement.

L'utilisateur ne doit pas être sous l'influence d'alcool ou de médicaments. Si vous utilisez des médicaments prescrits, consultez votre médecin pour savoir si vous pouvez en toute sécurité utiliser le laser.

En cas de rupture, prenez les précautions appropriées pour manipuler les morceaux de verre, utilisez des gants appropriés et une protection oculaire.

Le Trackace ne doit être utilisé que sur un sol horizontal et solide, ne comportant pas d'obstacle et de trafic de véhicules.

N'utilisez pas le laser sur le côté d'une route ou dans des conditions humides ou venteuses. Trackace Limited ne sera pas responsable des dommages et blessures résultant du non-respect des consignes de sécurité.

Introduction et montage.

Le Trackace permet de diagnostiquer rapidement et facilement l'alignement des roues avant (angle de pincement) sur des véhicules dont la garde au sol est aussi faible que 100 mm, sur des roues de diamètre jusqu'à 22", en degrés° et minutes', avec une précision de 0°01' (0,0166 degrés décimaux) 0,60' (minutes) = 1° (degré).

Un assemblage minimum est nécessaire. Les points de contact avec les roues sont assurés par deux branches s'appuyant simplement sur la jauge des roues (voir illustrations sur la couverture).

Le Trackace est conçu pour être utilisé sur les jantes de roue. Lisez la procédure de vérification, notamment les conseils en page 8, pour pouvoir utiliser correctement le Trackace.

Prenez soin de votre Trackace.

Votre Trackace est un instrument de diagnostic devant être traité avec soin.

Conservez votre Trackace dans sa boîte de stockage d'origine résistant à l'humidité.

Ne le stockez pas à une température inférieure à -5°C/23°F ou supérieure à 50°C/122°F.

Si le laser est stocké à une température inférieure à 5°C/41°F, réchauffez la température de la pièce pendant 30 minutes avant de l'utiliser.

Ne laissez jamais les branches installées sur la barre, sinon l'ajustement souple pourrait être endommagé.

Nettoyez votre Trackace avec un chiffon humide chaud en utilisant un détergent doux.

Nettoyez le miroir avec un produit de nettoyage de vitre, en respectant les instructions du fabricant.

Enlevez toujours les piles pour stocker le laser.

Préparez votre voiture pour une vérification d'alignement.

Suivez les recommandations du constructeur du véhicule pour vérifier l'alignement des roues (vérifiez la pression des pneus, enlevez des éléments de la voiture, etc.)

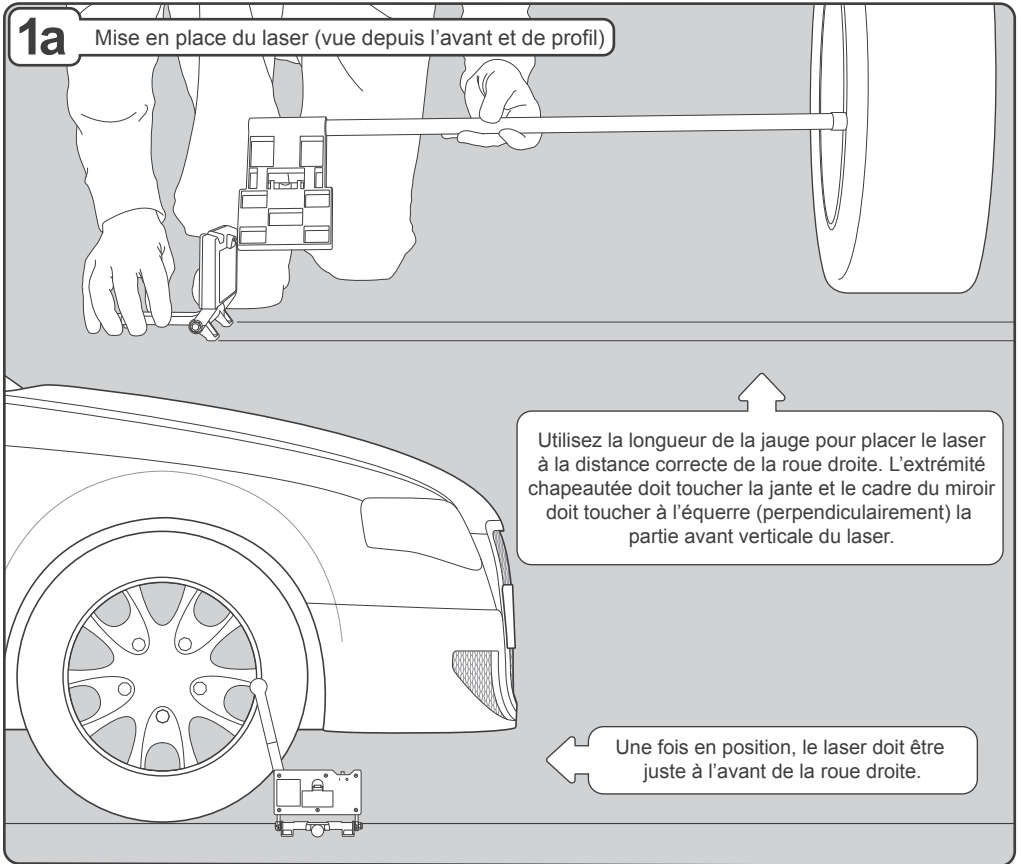
Sélectionnez une zone où le sol est solide et horizontal. Conduisez très lentement en marche avant pendant environ 2 mètres avec la direction orientée en ligne droite vers l'avant. Arrêtez le véhicule le plus lentement possible, empêchez la voiture de rouler en arrière, serrez le frein à main et coupez le contact. Ne reculez jamais le véhicule pour le mettre en position. Faites basculer doucement l'avant du véhicule vers le haut et vers le bas pour stabiliser la suspension. Vous êtes maintenant prêt à vérifier l'alignement des roues avant.

Important.

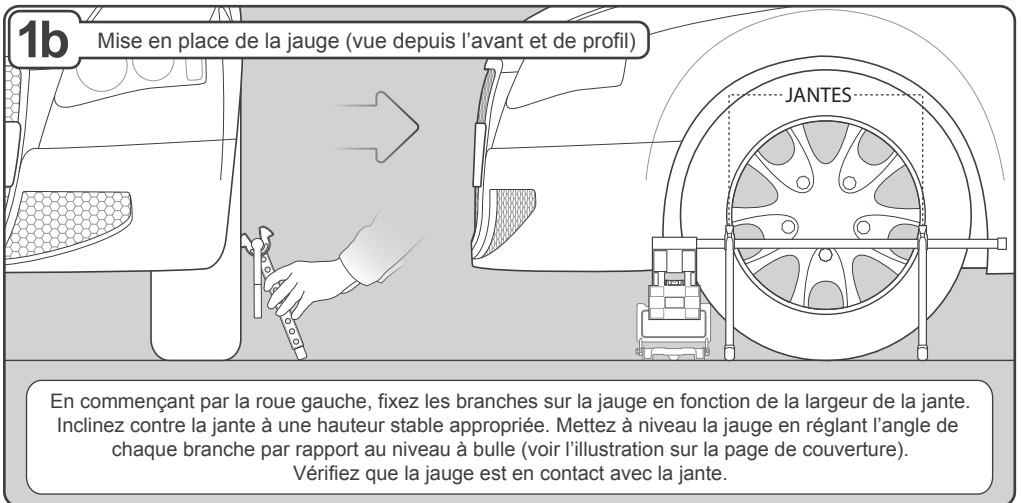
Lorsque vous vérifiez l'alignement des roues avant, la jauge doit être penchée contre la jante de roue, ne penchez jamais la jauge sur des pièces contaminées ou endommagées de la jante ou sur les masselottes lorsqu'elles existent. Enregistrez vos résultats comme une valeur positive + (pour le pincement) ou comme une valeur négative – (pour l'ouverture).

Phase 1

1a Mise en place du laser (vue depuis l'avant et de profil)



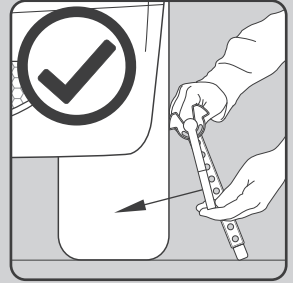
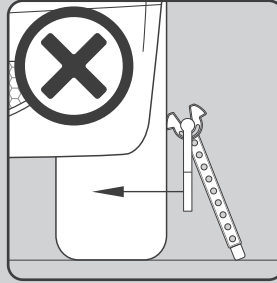
1b Mise en place de la jauge (vue depuis l'avant et de profil)



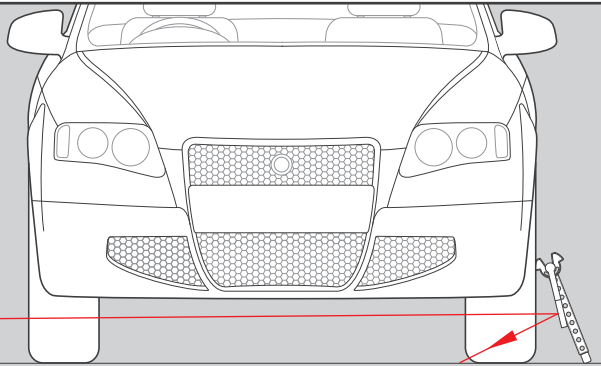
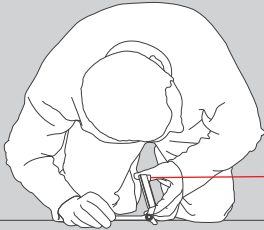
Phase 1 (suite)

1c Attention Danger

Pour que vous ne soyez pas exposé au faisceau laser réfléchi à l'étape suivante, le miroir ne doit pas être laissé vertical à ce moment. Le miroir doit être incliné pour qu'il réfléchisse les rayons lasers vers le sol comme indiqué dans la case cochée. Vérifiez que la jauge est encore en contact avec la jante et est encore horizontale.

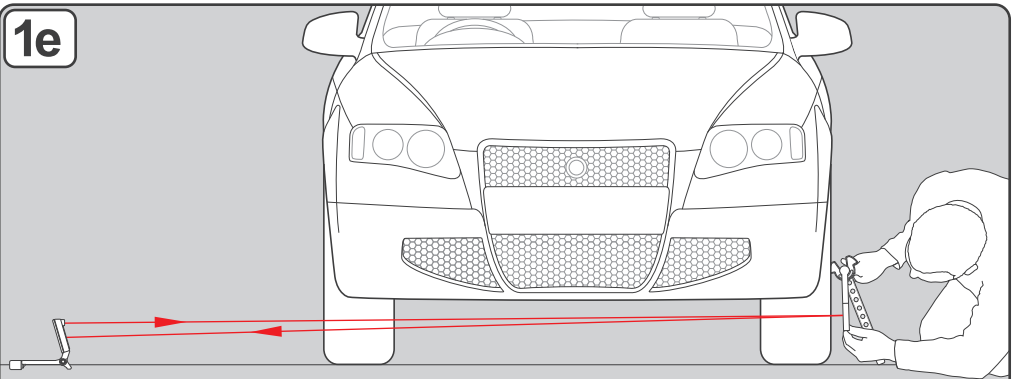


1d



Allumez le laser et réglez l'angle d'inclinaison et le niveau du laser jusqu'à ce que le faisceau frappe le centre du miroir, en maintenant soigneusement la distance fixée du laser par rapport à la roue droite.

1e

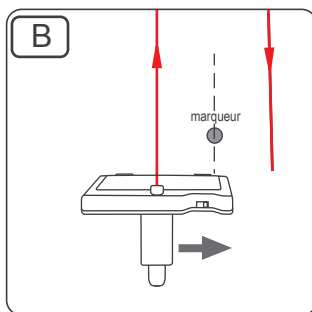
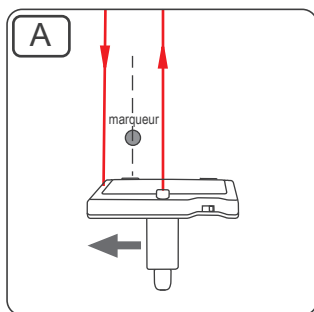


Régalez l'angle vertical du miroir jusqu'à ce que le faisceau laser réfléchi soit au niveau de l'échelle sur le laser. Si le faisceau réfléchi sur l'échelle, vérifiez que les branches sont toujours bien en contact avec la jante et passez à l'étape 1f. Si le faisceau est hors échelle ou ne réfléchit pas sur le boîtier laser, consulter la page suivante.

Conseils pour trouver le centre du miroir.

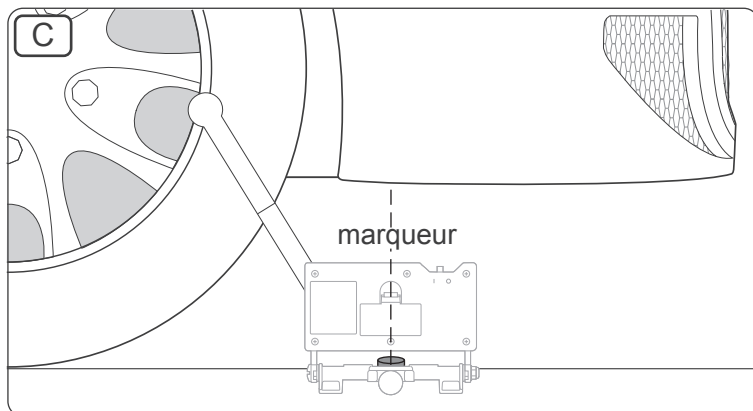
Si lors de l'**étape 1e** le faisceau laser est hors échelle (Fig A) ou bien totalement à côté du laser (Fig B) il est alors nécessaire de bouger le laser pour le centrer avec le miroir, le centre entre les deux faisceaux (ligne pointillée sur Fig A & B).

Placer un marqueur (une pièce de monnaie par exemple) au centre des deux faisceaux. Si le faisceau est totalement à côté du laser, incliner le miroir légèrement vers le bas pour que le faisceau frappe le sol à côté du laser pour donner un point de référence.



Eteindre le laser et reprendre toute la procédure depuis l'**étape 1a**, en alignant le centre du boîtier laser avec votre marqueur comme indiqué sur la Fig C. Cela assurera que le faisceau sera réfléchi dans l'échelle et n'en sortira pas lors de l'ajustement à zéro de l'**étape 1f**.

Si le véhicule ou le volant sont bougés, répétez ces étapes pour trouver le centre.



Phase 1 (suite)

1f

Réglez avec précision l'angle du laser jusqu'à ce que le spot laser soit au centre sur la ligne zéro, en maintenant soigneusement la distance fixée du laser par rapport à la roue droite.

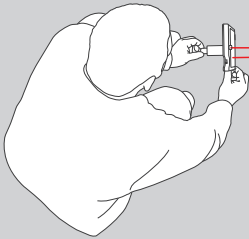
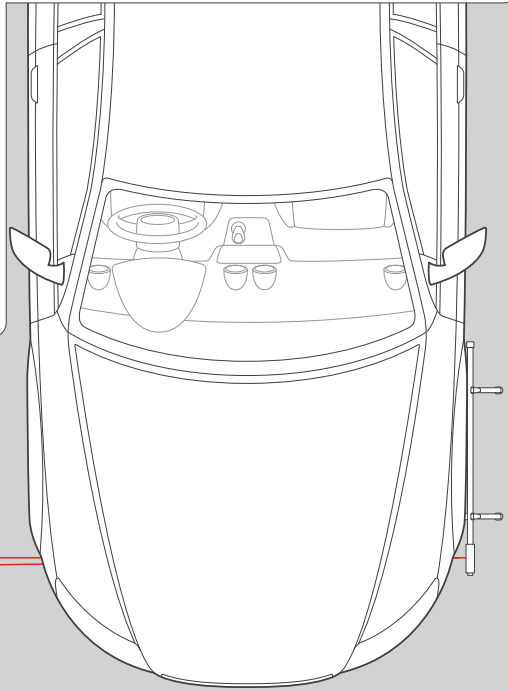
IMPORTANT

Après le réglage du zéro, le laser ne doit pas être déplacé pendant le reste de cette vérification.

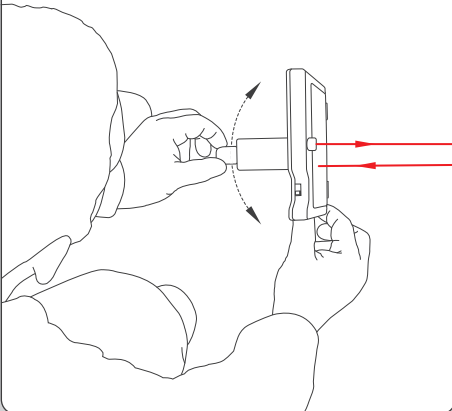
Note:

Le focus du laser est calibré de façon à donner un point de référence plus gros et lisible à cet étape et deviendra plus fin dans les dernières étapes.

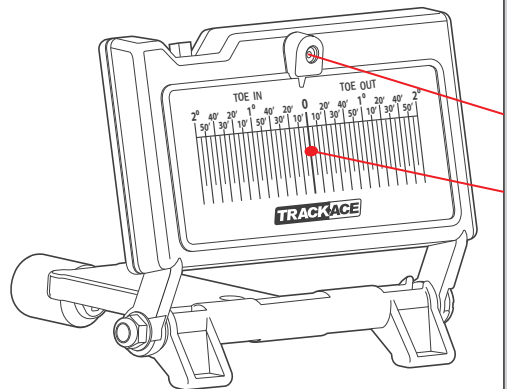
Dans des conditions sombres, il est normal de voir des reflets/auréoles autour du point de laser. N'utilisez que le point central.



Réglage.



Zéro.

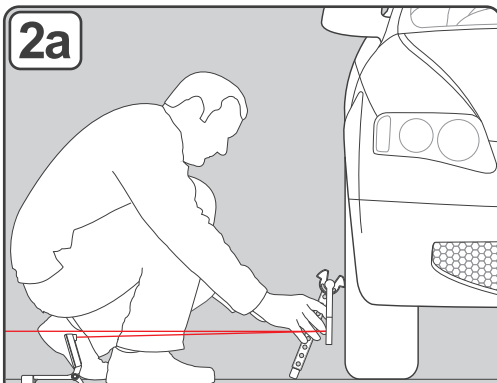


6

Ceci termine la phase 1. Le Trackace est maintenant calibré sur la roue gauche.

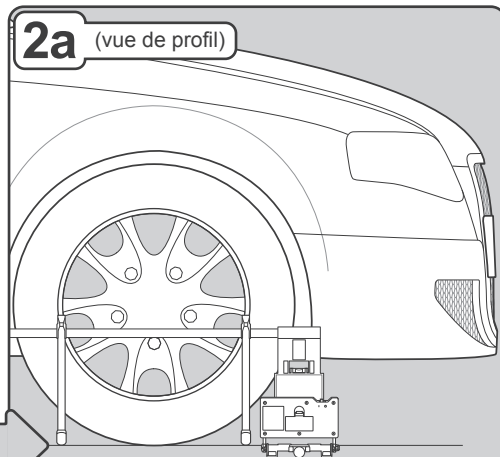
Phase 2

2a

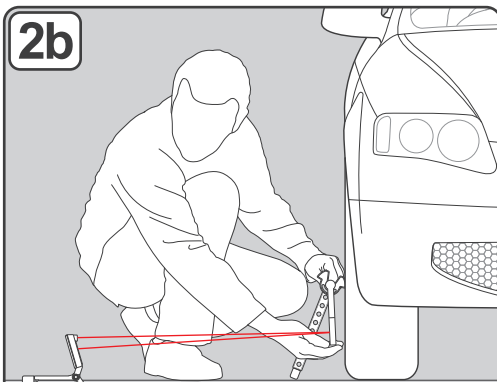


Transférez la jauge sur la jante de roue droite. A nouveau, positionnez la jauge à une hauteur stable appropriée et mettez-la à niveau par référence au niveau à bulle.

2a (vue de profil)

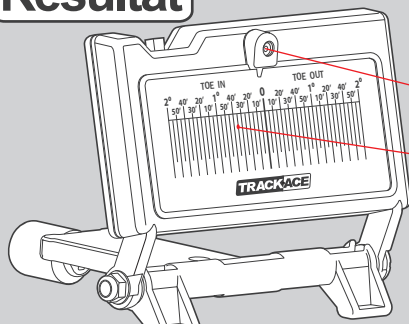


2b



Régalez l'angle vertical du miroir jusqu'à ce que le faisceau laser réfléchi soit au niveau de l'échelle du laser. Vérifiez que la jauge est encore en contact avec la jante et est encore horizontale.

Résultat



La différence angulaire entre les roues est maintenant indiquée par le spot laser sur l'échelle. Enregistrez le résultat comme une valeur positive + pour un pincement ou par une valeur négative – pour une ouverture des roues.

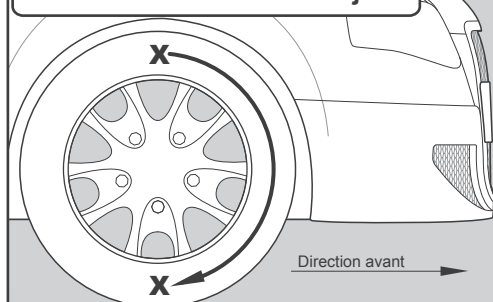
2c

Après avoir enregistré le résultat pour confirmer que le laser n'a pas été déplacé après l'étape 1f, remettez la jauge sur la jante de la roue gauche, à nouveau à une hauteur stable appropriée et au niveau par référence au niveau à bulle. Régalez l'angle vertical du miroir pour que le laser soit à nouveau au niveau de l'échelle sur le laser. Vérifiez que la jauge est encore en contact avec la jante et est encore horizontale. Vérifiez que le laser est encore sur la ligne zéro pour la roue gauche. S'il n'est pas sur la ligne zéro, ignorez le résultat et recommencez toute la procédure de vérification. S'il est encore sur la ligne zéro, vous pouvez être sûr que votre résultat est précis.

Finalemment

Pour compenser l'excentricité de jante (roues voilées), il est nécessaire d'exécuter une seconde vérification de l'alignement en faisant tourner les roues de 180° (un demi-tour) et de comparer les deux résultats selon les instructions de la fenêtre suivante.

Vérification de l'excentricité de jante



Après avoir effectué une vérification d'alignement, marquez une roue au point central haut, utilisez une craie inoffensive, un crayon ou un ruban adhésif, etc. Faites avancer le véhicule jusqu'à ce que la marque soit au point central bas de la roue. Restabilisez la suspension et effectuez une seconde vérification d'alignement. Si les deux résultats sont différents, ajoutez-les ensemble en utilisant les valeurs +/-, et divisez le total par deux pour déterminer l'angle moyen de pincement (résultat + = pincement) et (résultat - = ouverture).

CONSEILS

Conseil 1

Au moment du réglage de l'angle vertical du miroir, appuyez légèrement en haut de la barre pour une action régulière et stable. Ne contactez pas les parties endommagées de la jante ou des masselottes de roue si elles sont installées.



Conseil 2

Le laser Trakrite mesure un mésalignement maximum de 2 degrés, un mésalignement supérieur indique un pincement ou une ouverture excessive, le pincement ou l'ouverture sera indiquée par le côté de l'échelle où se trouve le spot laser au moment du résultat. Si le résultat est complètement en dehors du couvercle avant du laser, ceci indique un mésalignement extrêmement excessif, abaissez le faisceau réfléchi comme indiqué à la Phase 2b pour que celui-ci frappe le sol juste devant le laser afin de voir de quel côté de l'échelle le spot laser se trouve, indiquant ainsi un pincement ou une ouverture extrêmement excessive.

Normes applicables.

| | |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| EN-60825-1, Ed2:2007-03 | - Sécurité des produits laser |
| 2011/65/EU | - RoHS Restriction of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment |
| 204/108/EC | - EC sur la compatibilité électromagnétique |

Spécifications techniques.

| | |
|--------------------------|----------------------------------|
| Longueur d'onde laser | 650 nm |
| Puissance optique | 0,5~0.9 mW |
| Tension opératoire | 2,7~3.2V DC |
| Alimentation | 2 x piles AAA 1,5 V |
| Précision | 0'1' / 0,0166° degrés décimaux |
| Température opératoire | 5°C à 40°C (41°F à 104°F) |
| Température de stockage | -5°C à 50°C (23°F à 122°F) |
| Poids en caisse | Environ 1 kg |
| Taille en caisse | L 75,5 cm x P 18,5 cm x H 3,5 cm |
| Gamme de roues | Diamètre 10" à 22" |
| Garde au sol du véhicule | Minimum 100 mm |

Garantie

Ce produit est garanti contre tous défauts de fabrication pendant douze mois.

Cette garantie ne couvre pas les ruptures accidentelles, les défauts résultant d'une utilisation contraire aux instructions, d'une utilisation abusive, ou du fait que le produit ait été réparé ou modifié de manière non autorisée.

Conservez votre preuve d'achat et dans le cas improbable où un défaut apparaît sur le produit pendant la période de garantie, défaut considéré comme un défaut de fabrication, envoyez par email vos coordonnées ainsi qu'une copie de votre preuve d'achat à enquiries@trackace.co.uk, et nous pourrons organiser un remplacement.

Settings for most vehicles can be downloaded from
<http://www.trackace.co.uk/Settings/Settings.html>

Trackace measures angles in degrees (°) and minutes (')
 60' minutes = 1° degree (e.g. 1°30' = 1 ½ degrees)

Converting millimetre values to degrees° minutes'.

If you have inch values see below for conversion to mm's first.

| Wheel Size (inch") | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| mm's | 10" | 11" | 12" | 13" | 14" | 15" | 16" | 17" | 18" | 19" | 20" | 21" | 22" |
| 0.1 | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' | 1' |
| 0.2 | 3' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' | 1' | 1' | 1' | 1' |
| 0.3 | 4' | 4' | 4' | 3' | 3' | 3' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' | 2' |
| 0.4 | 5' | 5' | 5' | 4' | 4' | 4' | 4' | 3' | 3' | 3' | 3' | 2' | 2' |
| 0.5 | 7' | 6' | 5' | 5' | 5' | 5' | 4' | 4' | 4' | 4' | 4' | 3' | 3' |
| 0.6 | 8' | 7' | 7' | 6' | 6' | 5' | 5' | 5' | 5' | 4' | 4' | 4' | 4' |
| 0.7 | 10' | 8' | 8' | 7' | 7' | 7' | 6' | 5' | 5' | 5' | 5' | 5' | 4' |
| 0.8 | 11' | 10' | 9' | 8' | 8' | 7' | 7' | 7' | 6' | 5' | 5' | 5' | 5' |
| 0.9 | 12' | 11' | 10' | 10' | 9' | 8' | 8' | 7' | 7' | 7' | 6' | 6' | 5' |
| If required simply add the decimal fraction from above to the whole mm from below (example 5.5 mm on 13 inch wheels would be 52'+5' = 57') | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 14' | 13' | 11' | 10' | 10' | 9' | 8' | 8' | 8' | 7' | 7' | 7' | 6' |
| 2 | 27' | 25' | 23' | 21' | 19' | 18' | 17' | 16' | 15' | 14' | 14' | 13' | 13' |
| 3 | 41' | 37' | 34' | 31' | 29' | 27' | 25' | 24' | 23' | 22' | 20' | 19' | 19' |
| 4 | 54' | 49' | 45' | 41' | 38' | 36' | 34' | 32' | 30' | 28' | 27' | 26' | 25' |
| 5 | 1° 08' | 1° 02' | 56' | 52' | 49' | 45' | 42' | 40' | 38' | 35' | 34' | 32' | 31' |
| 6 | 1° 21' | 1° 14' | 1° 08' | 1° 02' | 58' | 54' | 51' | 48' | 45' | 43' | 41' | 38' | 37' |
| 7 | 1° 35' | 1° 26' | 1° 19' | 1° 13' | 1° 08' | 1° 04' | 59' | 56' | 53' | 50' | 47' | 45' | 43' |
| 8 | 1° 48' | 1° 38' | 1° 30' | 1° 23' | 1° 17' | 1° 13' | 1° 08' | 1° 04' | 1° 00' | 57' | 54' | 52' | 49' |
| 9 | 2° 02' | 1° 50' | 1° 41' | 1° 34' | 1° 27' | 1° 22' | 1° 16' | 1° 11' | 1° 08' | 1° 04' | 1° 01' | 58' | 55' |
| 10 | 2° 15' | 2° 03' | 1° 53' | 1° 44' | 1° 37' | 1° 31' | 1° 25' | 1° 20' | 1° 15' | 1° 11' | 1° 08' | 1° 04' | 1° 02' |
| 11 | 2° 29' | 2° 15' | 2° 04' | 1° 55' | 1° 46' | 1° 40' | 1° 33' | 1° 28' | 1° 23' | 1° 19' | 1° 14' | 1° 11' | 1° 08' |
| 12 | 2° 42' | 2° 28' | 2° 15' | 2° 05' | 1° 56' | 1° 47' | 1° 41' | 1° 35' | 1° 30' | 1° 25' | 1° 21' | 1° 17' | 1° 14' |
| 13 | 2° 56' | 2° 40' | 2° 26' | 2° 15' | 2° 05' | 1° 58' | 1° 50' | 1° 43' | 1° 38' | 1° 32' | 1° 28' | 1° 24' | 1° 20' |
| 14 | 3° 09' | 2° 52' | 2° 38' | 2° 26' | 2° 15' | 2° 07' | 1° 58' | 1° 52' | 1° 45' | 1° 40' | 1° 35' | 1° 30' | 1° 26' |
| 15 | 3° 23' | 3° 04' | 2° 49' | 2° 36' | 2° 25' | 2° 16' | 2° 07' | 1° 59' | 1° 53' | 1° 47' | 1° 41' | 1° 37' | 1° 32' |

Convert inch fractions to mm's rounded to 1 decimal place using the chart below.

| inch | mm | inch | mm | inch | mm | inch | mm | inch | mm | inch | mm |
|-------|-----|-------|-----|-------|------|-------|------|-------|------|-------|------|
| 1/64 | 0.4 | 3/16 | 4.8 | 23/64 | 9.1 | 17/32 | 13.5 | 45/64 | 17.9 | 7/8 | 22.2 |
| 1/32 | 0.8 | 13/64 | 5.2 | 3/8 | 9.5 | 35/64 | 13.9 | 23/32 | 18.3 | 57/64 | 22.6 |
| 3/64 | 1.2 | 7/32 | 5.6 | 25/64 | 9.9 | 9/16 | 14.3 | 47/64 | 18.7 | 29/32 | 23.0 |
| 1/16 | 1.6 | 15/64 | 6 | 13/32 | 10.3 | 37/64 | 14.7 | 3/4 | 19.1 | 59/64 | 23.4 |
| 5/64 | 2.0 | 1/4 | 6.4 | 27/64 | 10.7 | 19/32 | 15.1 | 49/64 | 19.4 | 15/16 | 23.8 |
| 3/32 | 2.4 | 17/64 | 6.7 | 7/16 | 11.1 | 39/64 | 15.5 | 25/32 | 19.8 | 61/64 | 24.2 |
| 7/64 | 2.8 | 9/32 | 7.1 | 29/64 | 11.5 | 5/8 | 15.9 | 51/64 | 20.2 | 31/32 | 24.6 |
| 1/8 | 3.2 | 19/64 | 7.5 | 15/32 | 11.9 | 41/64 | 16.3 | 13/16 | 20.6 | 63/64 | 25.0 |
| 9/64 | 3.6 | 5/16 | 7.9 | 31/64 | 12.3 | 21/32 | 16.7 | 53/64 | 21.0 | 1 | 25.4 |
| 5/32 | 4 | 21/64 | 8.3 | 1/2 | 12.7 | 43/64 | 17.1 | 27/32 | 21.4 | | |
| 11/64 | 4.4 | 11/32 | 8.7 | 33/64 | 13.1 | 11/16 | 17.5 | 55/64 | 21.8 | | |

To convert decimal inch values to mm's multiply by 25.4 and round to 1 decimal place.
 (e.g. 0.25" x 25.4 = 6.35mm, rounded = 6.4mm)

Rounding to 1 decimal place, if 2nd decimal place is below 5 then just delete it,
 if 2nd decimal place is 5 or above then delete it and add 1 to the first decimal place.
 (e.g. 6.34mm becomes 6.3mm but 6.35 becomes 6.4).

Déclaration de conformité CE

Trackace Ltd,
déclare que le
Trackace Laser Wheel Alignment Gauge

conforme à la directive
204/108/EC – EC sur la compatibilité électromagnétique

Détenteur du dossier technique :

Trackace Ltd

Unit G
7 Wykebeck Mount,
Leeds,
LS9 0HN



Nom: Terence Grogan
Directeur général

Date: 08/01/11



Les déchets électriques ne doivent pas être éliminés comme des déchets ménagers.

Recyclez le produit si un centre de recyclage existe.
Consultez la municipalité ou le distributeur pour avoir des informations sur le recyclage.