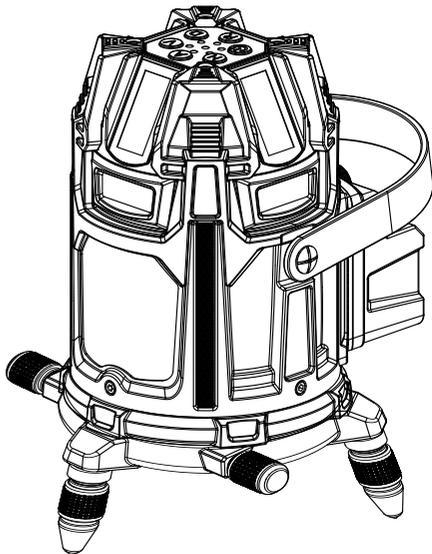


# MODE D'EMPLOI

044.80G PROCROSS 8.0 DS



FR FRANÇAIS

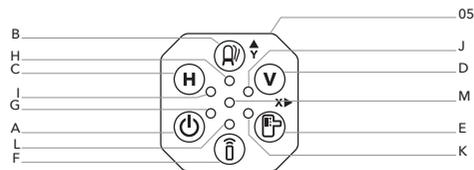
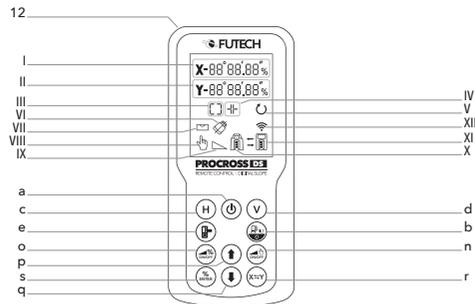
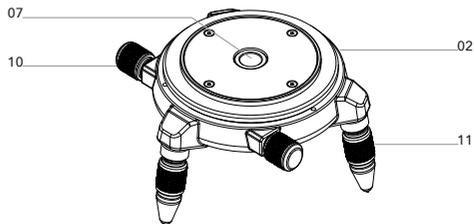
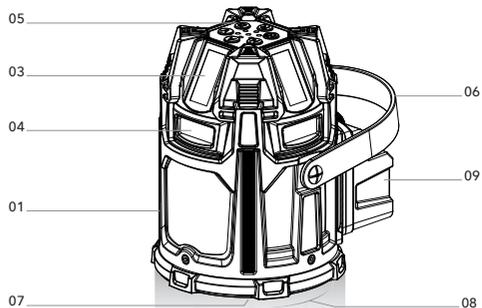
Le mode d'emploi  
dans votre langue ?

Consultez la quatrième  
de couverture.



**FUTECH**  
futech-tools.com

## VUE D'ENSEMBLE



## BOÎTIER

- 01 Tête laser
- 02 Embase
- 03 Ligne laser horizontale
- 04 Ligne laser verticale
- 05 Clavier
- 06 Sangle
- 07 Filetage trépied 5/8"
- 08 Cercle magnétique
- 09 Batterie Li-ion
- 10 Réglage fin
- 11 Pieds réglables
- 12 Télécommande

## CLAVIER

- A Bouton Marche/Arrêt
- B Bouton sécurité Tilt
- C Bouton H pour lignes horizontales
- D Bouton V pour lignes verticales
- E Bouton récepteur
- F Bouton télécommande
- G Voyant « Marche »
- H Voyant sécurité Tilt
- I Voyant lignes horizontales
- J Voyant lignes verticales
- K Voyant mode récepteur
- L Voyant télécommande
- M Voyant d'état

## TÉLÉCOMMANDE

- a Bouton Marche/Arrêt
- b Bouton Tilt/rétroéclairage
- c Bouton H pour lignes horizontales
- d Bouton V pour lignes verticales
- e Voyant mode récepteur
- n Bouton pente manuelle
- o Bouton pente numérique
- p Bouton flèche haut
- q Bouton flèche bas
- r Bouton X/Y
- s Bouton Enter
- I Pourcentage de pente sur l'axe X
- II Pourcentage de pente sur l'axe Y
- III Voyant lignes horizontales
- IV Voyant lignes verticales
- V Voyant mode récepteur
- VI Voyant sécurité Tilt
- VII Voyant mise à niveau
- VIII Voyant pente manuelle
- IX Voyant pente
- X Voyant connexion + indicateur de niveau de batterie (Laser)
- XI Voyant connexion + indicateur de niveau de batterie (Télécommande)
- XII Voyant d'envoi de commande



## GUIDE DE DÉMARRAGE RAPIDE

CLAVIER	TÉLÉCOMMANDE	NOM	FONCTION	
A	-	Bouton Marche/Arrêt	Appui	Mise en marche/arrêt de l'appareil.
-	a	Bouton Marche/Arrêt	Appui	- Mise en marche/arrêt de la télécommande. - Active/désactive le mode veille de l'appareil.
B	b	Bouton sécurité Tilt	Appui	Active/désactive la sécurité Tilt.
C	c	Bouton H	Appui	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Active/désactive les lignes laser horizontales supplémentaires. (MODE PENTE, APPAREIL SEUL) Passe à l'axe Y.
			Maintien	(MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe X descend du côté indiqué par la flèche de l'axe X.
D	d	Bouton V	Appui	Active/désactive les lignes laser verticales supplémentaires.
			Maintien	(MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe X ou Y monte du côté indiqué par la flèche de l'axe X ou Y. (selon l'axe activé, voir les voyants LED I, J et K)
E	e	Bouton récepteur	Premier appui	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Active le mode récepteur (impulsion) - économie d'énergie 35 %
			Deuxième appui	Active le mode récepteur (impulsion) - économie d'énergie 65 %
			Troisième appui	Désactive le mode récepteur.
			Appui	(MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) Passe à l'axe Y.
			Maintien	(MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe Y descend du côté indiqué par la flèche de l'axe Y.
F	-	Bouton télécommande	Appui	Active/désactive la fonction de commande à distance de l'appareil.
G	-	Voyant « Marche »	Rouge, continu	L'appareil est allumé.
			Rouge, clignotant	L'appareil est allumé, la batterie est FAIBLE.



CLAVIER	TÉLÉCOM- MANDE	NOM	FONCTION	
H	-	Voyant sécurité Tilt	Éteint	Mode sécurité Tilt désactivé.
			Rouge, clignotant lentement	Préparation de la sécurité Tilt (durée : 50 secondes après la dernière manipulation)
			Rouge, clignotant rapidement	Sécurité Tilt activée.
			Rouge, continu	Alarme Tilt.
I	-	Voyant lignes horizontales	Éteint	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Toutes les lignes laser horizontales sont désactivées.  (MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe X n'est pas sélectionné pour définir la pente.
			Vert, continu	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Au moins une ligne horizontale est activée. (MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe X est sélectionné pour définir la pente.
J	-	Voyant lignes verticales	Éteint	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Toutes les lignes laser verticales sont désactivées.  (MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe Y n'est pas sélectionné pour définir la pente.
			Vert, continu	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Au moins une ligne verticale est activée. (MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) Indique, conjointement avec le voyant lignes horizontales [I] ou le voyant mode récepteur [K], l'axe qui peut être défini.
K	-	Voyant récepteur	Éteint	(MODE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Le mode récepteur est désactivé.  (MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe Y n'est pas sélectionné pour définir la pente.



CLAVIER	TÉLÉCOMMANDE	NOM	FONCTION	
K	-	Voyant récepteur	Vert, continu	(MODE DE MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE) Mode récepteur activé, sécurité alimentation 35 %  (MODE PENTE MANUELLE, APPAREIL SEUL) L'axe Y est sélectionné pour définir la pente.
			Vert, clignotant	Mode récepteur activé, économie d'énergie 65 %
L	-	Voyant télécommande	Éteint	Mode télécommande désactivé.
			Bleu	Mode télécommande activé. Le laser peut être commandé à l'aide de la télécommande.
M	-	Voyant d'état	Vert, clignotant	Mise à niveau automatique en cours.
			Vert, continu	Le laser est à niveau.
			Rouge, clignotant	Configuration de la pente en cours.
			Rouge, continu	La pente est définie (LE LASER N'EST PAS À NIVEAU !).
-	n	Bouton pente manuelle	Appui	Active/désactive le mode pente manuelle (et électronique).
-	o	Bouton pente numérique	Appui	Active/désactive le mode pente numérique.
-	p	Bouton flèche haut	Appui	Permet d'augmenter la pente ou le pourcentage de pente selon l'axe X ou Y (en fonction de l'axe sélectionné).
-	q	Bouton flèche bas	Appui	Permet de diminuer la pente ou le pourcentage de pente selon l'axe X ou Y (en fonction de l'axe sélectionné).
-	r	Bouton X/Y	Appui	Lors de la configuration d'une pente, permet de passer de l'axe X à l'axe Y.
-	s	Bouton Enter	Appui	Envoie au laser la pente numérique sélectionnée sur la télécommande.



## SÉCURITÉ

Lisez les consignes de sécurité figurant dans le fascicule séparé fourni avec l'appareil.

RAYONNEMENT LASER – Produit laser de classe 2 – Ne pas regarder le faisceau.

## PREMIÈRE UTILISATION

Retirez tous les films de protection.

Insérez la batterie Li-ion fournie dans l'appareil [09]. Veillez à ce que la batterie soit complètement chargée. Les quatre LED de l'indicateur de niveau de batterie s'allument en vert.

Insérez 4 piles alcalines AA dans la télécommande.

## BATTERIE ET CHARGEUR

### LASER :

La batterie Li-ion fournie (14,8 V, 3400 mAh – art. n° H60031) doit être vissée dans son logement.

Pour vérifier le niveau de la batterie, appuyez sur le petit bouton situé sur la batterie (4 LED indicateurs de charge).

- 4 LED allumées : > 75 % de charge
- 3 LED allumées : > 50 % de charge
- 2 LED allumées : > 25 % de charge
- 1 LED allumée : < 25 % de charge

Lorsque la batterie est déchargée, les lignes laser projetées commencent à clignoter lentement. L'indicateur de niveau de batterie [G] commence à clignoter.

Pour charger cette batterie, vous pouvez utiliser le chargeur 16 V 2,6 A fourni (art. n° H60032).

Pour éviter tout risque, n'utilisez que le chargeur et la batterie fournis avec l'instrument laser. Il est possible de recharger la batterie tout en utilisant l'instrument.

**NE LAISSEZ JAMAIS UNE BATTERIE EN CHARGE SANS SURVEILLANCE.**

### TÉLÉCOMMANDE :

La télécommande fonctionne avec quatre piles alcalines AA 1,5 V.



## FONCTIONS

---

### ■ MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE

---

Le Procross 8.0 DS se met automatiquement à niveau après sa mise en marche. Le laser peut effectuer sa mise à niveau jusqu'à un angle d'environ 3,5°. Le système de mise à niveau automatique réalise les ajustements fins nécessaires, à l'aide de capteurs de mesure électroniques, un pour chaque axe.

### ■ SÉCURITÉ TILT

---

La sécurité Tilt évite les erreurs de mesure. Par défaut, l'appareil fonctionne avec la sécurité Tilt activée. Après la mise en marche du laser ou l'activation de la sécurité Tilt, cette dernière effectue un cycle de préparation de 50 secondes. Pendant ce temps, vous pouvez installer le laser dans la position adéquate. 50 secondes après avoir appuyé sur le dernier bouton, la sécurité Tilt est activée.

Lorsque les capteurs de la sécurité Tilt détectent un petit choc (par exemple une vibration, une rafale de vent,...), l'alarme Tilt se déclenche. Cela vous invite à vérifier si le laser est toujours dans la bonne position après le choc. Pour poursuivre, vous devez quitter la fonction Tilt, mettre le laser dans la position voulue et relancer la fonction Tilt.

Un nouveau processus de préparation d'environ 50 secondes commence, suite auquel la sécurité Tilt est activée.

Si la précision est primordiale, la sécurité Tilt constitue le meilleur choix.

### ■ PENTE NUMÉRIQUE

---

Trois méthodes différentes permettent d'utiliser la fonction pente du Procross 8.0 DS : méthode manuelle, méthode électronique et méthode numérique. La méthode numérique est la plus avancée pour utiliser la fonction pente.

La fonction pente numérique permet de saisir sur la télécommande de l'appareil laser un pourcentage de pente précis, pour les axes X et Y. Dès que les valeurs sont confirmées, le laser se règle automatiquement sur la pente correspondante.

### ■ IP66

---

Le Procross 8.0 DS a un indice de protection IP66, c'est-à-dire que l'appareil laser est entièrement protégé contre la poussière et l'eau projetées contre le boîtier. Le Procross 8.0 DS peut donc être utilisé aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur.



## UTILISATION

Pour allumer l'appareil, appuyez sur le bouton Marche/Arrêt [A]. Le décompte de la mise à niveau automatique et de la sécurité Tilt démarre (voir plus loin).

- Pour utiliser la télécommande, activez la fonction télécommande en appuyant sur le bouton télécommande [F] (le voyant télécommande [L] devient bleu).
- Pour allumer la télécommande, appuyez sur le bouton Marche/Arrêt [a] de la télécommande.

### REMARQUES

L'écran de la télécommande dispose d'un rétroéclairage. Vous pouvez activer cette fonctionnalité en appuyant pendant 3 secondes sur le bouton Tilt/rétro-éclairage [b].

En cas d'inutilisation pendant 3 minutes, la télécommande s'éteint automatiquement afin d'économiser les piles.

Lorsque l'appareil laser et la télécommande communiquent l'un avec l'autre, le voyant connexion [X] et le voyant télécommande [XI] (y compris leur indicateur de niveau de batterie) s'affichent dans le coin inférieur droit de l'écran de la télécommande [12]. Lorsqu'il n'y a aucune

connexion entre l'appareil laser et la télécommande, seul le voyant télécommande [XI] et son indicateur de niveau de batterie s'affiche.

### QUE FAIRE SI MA (NOUVELLE) TÉLÉCOMMANDE NE COMMUNIQUE PAS AVEC MON APPAREIL ?

Dans des circonstances habituelles, la télécommande fournie est appairée à l'appareil. Dans les cas exceptionnels où ce n'est pas le cas, ou si vous devez remplacer la télécommande, vous pouvez procéder à l'appairage de la manière suivante :

1. Éteignez l'appareil laser et la télécommande.
2. Appuyez simultanément de manière prolongée sur les boutons H [c] et V [d] de la télécommande.
3. Tout en maintenant ces boutons enfoncés, appuyez sur le bouton Marche/Arrêt [a] de la télécommande.  
Les deux voyants connexion du laser [X] et de la télécommande [XI] clignotent lentement à l'écran.
4. Allumez l'appareil laser en appuyant sur le bouton Marche/Arrêt [A].

5. Une fois l'appairage effectué, des pictogrammes supplémentaires apparaissent à l'écran et le voyant télécommande [L] s'allume en bleu.

### REMARQUES

Le type de trépied choisi est déterminant pour le confort d'utilisation de l'appareil.

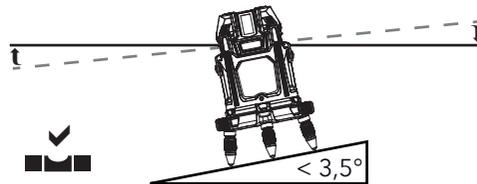
Si le site de travail présente une luminosité élevée, par exemple si vous travaillez à l'extérieur au soleil, il vous faudra un récepteur laser pour détecter le faisceau laser (voir plus loin).

### ■ MISE À NIVEAU AUTOMATIQUE

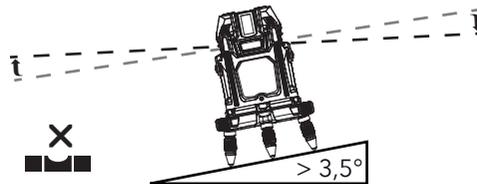
Suite à la mise en marche de l'appareil ou lors de la désactivation du mode pente, la mise à niveau automatique place automatiquement les lignes laser 100 % à niveau.

Pendant la mise à niveau, le voyant d'état [M] clignote en vert et le voyant mise à niveau [VII] de l'écran de la télécommande clignote également.

Une fois la mise à niveau terminée et les lignes laser 100 % à niveau, le voyant d'état [M] devient vert et le voyant mise à niveau [VII] s'affiche sur l'écran de la télécommande.



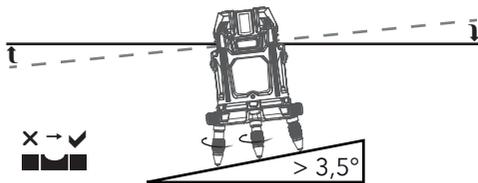
Le laser peut se mettre à niveau dans une plage d'environ 3,5° dans toutes les directions. C'est-à-dire que l'appareil peut produire des lignes 100 % horizontales ou verticales lorsqu'il est placé sur une surface d'une inclinaison maximale d'environ 3,5°.



Si l'appareil est placé sur une surface dont l'inclinaison dépasse 3,5°, il ne peut plus générer de ligne laser horizontale ou verticale à niveau. Le voyant d'état [M] clignote rapidement en rouge, les lignes laser clignotent rapidement et un signal sonore rapide retentit. Sur la télécom-



mande, le voyant mise à niveau [VII] clignote en continu.



Placez l'appareil laser sur une surface plus plane, dans une plage de 3,5° par rapport à l'horizontale, ou faites tourner les pieds réglables [11] de l'embase [02] pour amener l'appareil dans la plage de 3,5° par rapport à l'horizontale, si possible. Lorsque l'appareil est placé dans sa plage de mise à niveau, il se met automatiquement à niveau.

### REMARQUE

En cas d'utilisation d'un trépied, les pieds réglables n'ont aucun effet.

### ■ ACTIVATION/DÉSACTIVATION DES LIGNES LASER

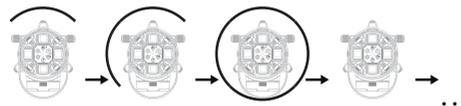
Lors de la mise en marche de l'appareil, les lignes laser qui ont été utilisées en dernier sont activées.

### REMARQUE

Selon les lignes laser activées lors de la mise en marche de l'appareil, les étapes décrites ci-dessous peuvent commencer à une étape différente. Toutefois, l'ordre des séquences reste le même.

### — LIGNES LASER HORIZONTALES

Pour modifier les lignes laser horizontales projetées, appuyez sur le bouton H [C, c]. Le voyant lignes horizontales [III] de l'écran de la télécommande [12] indique quelles lignes sont activées.



- Appuyez une première fois sur le bouton H [C, c] pour activer la ligne laser horizontale frontale.
- Appuyez une deuxième fois sur le bouton H [C, c] pour activer une ligne laser horizontale supplémentaire (à droite).
- Appuyez une troisième fois sur le bouton H [C, c] pour activer toutes les lignes laser horizontales.
- Appuyez une quatrième fois sur le bouton H

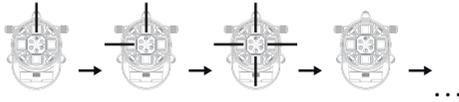


[C, c] pour désactiver toutes les lignes laser horizontales.

· ... (Ces quatre étapes sont répétées.)

### \_\_ LIGNES LASER VERTICALES

Pour modifier les lignes laser verticales projetées, appuyez sur le bouton V [D, d]. Le voyant lignes horizontales [IV] de l'écran de la télécommande [12] indique quelles lignes sont activées.



- Appuyez une première fois sur le bouton V [D, d] pour activer la ligne laser verticale frontale.
- Appuyez une deuxième fois sur le bouton V [D, d] pour activer une ligne laser verticale supplémentaire (à droite).
- Appuyez une troisième fois sur le bouton V [D, d] pour activer toutes les lignes laser verticales.
- Appuyez une quatrième fois sur le bouton V [D, d] pour désactiver toutes les lignes laser verticales.
- ... (Ces quatre étapes sont répétées.)

### REMARQUE

Lorsqu'au moins deux lignes verticales sont activées, vous pouvez mesurer un angle exact de 90° ou tracer un « fil à plomb » (une ligne imaginaire entre la croix au sol et la croix au plafond).

### ■ UTILISATION D'UN RÉCEPTEUR LASER

Si vous travaillez sur de longues distances ou si le site de travail est très lumineux, les lignes laser sont moins visibles pour l'œil humain. Dans un tel cas, vous pouvez utiliser un récepteur laser pour détecter les lignes laser.

- Appuyez sur le bouton récepteur [E, e] pour activer le mode récepteur. Le voyant récepteur [K] de l'appareil s'allume en vert et l'écran de la télécommande [12] affiche le voyant mode récepteur [V]. Lorsque le mode récepteur est activé, les lignes laser présentent des impulsions extrêmement rapides et l'appareil économise 35 % d'énergie. Pour l'œil humain, il semble que l'intensité des lignes laser diminue légèrement.

Lorsque ce mode est activé, vous pouvez localiser les lignes laser à l'aide d'un récepteur.



Pour activer le mode récepteur économisant 65 % d'énergie, appuyez une deuxième fois sur le bouton récepteur [E, e]. Le voyant récepteur [K] de l'appareil clignote en vert et l'écran de la télécommande [12] affiche le voyant mode récepteur [V].

Pour l'œil humain, il semble que l'intensité des lignes laser diminue à nouveau légèrement.

- Appuyez une troisième fois sur le bouton récepteur [E, e] pour désactiver le mode récepteur. Les lignes laser semblent redevenir plus lumineuses (les impulsions cessent). La détection par un récepteur laser n'est plus possible.

#### REMARQUE

Le Procross 8.0 DS émet des impulsions à une fréquence de 10 kHz. Cela signifie que votre récepteur laser doit prendre en charge la fréquence 10 kHz. Veuillez consulter le manuel de votre récepteur laser à ce propos.

#### ■ FONCTION PENTE

Lors de la mise en marche de l'appareil, le mode mise à niveau automatique est automatiquement activé. Si vous devez projeter des lignes inclinées, vous pouvez désactiver la mise à niveau automatique en activant le mode pente.

Le Procross 8.0 DS permet trois méthodes de travail avec la pente : manuelle, électronique ou

numérique.

- Selon la pente que vous souhaitez utiliser, activez la pente à l'aide du bouton pente manuelle [n] ou du bouton pente numérique [o], qui se trouvent tous deux uniquement sur la télécommande.
- Pour repasser au mode mise à niveau automatique, désactivez le mode pente en appuyant à nouveau sur le bouton pente [n] ou [o].

#### — PENTE MANUELLE

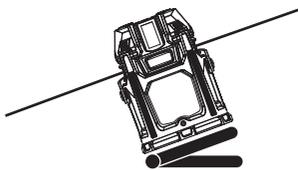
En mode pente manuelle, vous pouvez utiliser les pieds réglables [11] de l'embase [02] pour positionner soigneusement l'appareil selon la pente souhaitée. Vous pouvez également positionner l'appareil selon l'inclinaison souhaitée à l'aide d'une surface inclinée ou d'un adaptateur d'inclinaison (accessoire en option).

#### REMARQUES

La pente manuelle est la seule manière de projeter des lignes inclinées hors de la plage de mise à niveau de l'appareil.

En mode pente manuelle, les boutons du clavier de l'appareil laser [05] changent de fonction ou deviennent temporairement inutilisables.





> 3,5°



- Pour activer le mode pente manuelle, appuyez sur le bouton pente manuelle [n] de la télécommande. Vous pouvez également activer le mode pente en appuyant pendant environ 2 secondes sur le bouton Marche/Arrêt [A] de l'appareil, jusqu'à ce qu'un petit bip retentisse. Lorsque vous relâchez le bouton Marche/Arrêt [A], le mode pente est activé.

Lorsque le mode pente manuelle est activé, le voyant d'état [M] s'allume en rouge. Sur la télécommande, le voyant pente [IX] et le voyant pente manuelle [VIII] sont visibles.

- Positionnez l'appareil à l'inclinaison souhaitée à l'aide des pieds réglables [11], d'un adaptateur d'inclinaison (accessoire en option) ou en plaçant l'appareil sur une surface inclinée.
- Pour désactiver le mode pente manuelle, appuyez une deuxième fois sur le bouton pente manuelle [n] ou maintenez à nouveau le bouton

Marche/Arrêt [A] enfoncé pendant environ 2 secondes jusqu'à ce qu'un petit bip retentisse.

Le mode pente est désormais désactivé et votre appareil commence à se mettre à niveau (le voyant d'état [M] clignote en vert).

## — PENTE ÉLECTRONIQUE

La mise à niveau électronique s'effectue de manière très similaire à la mise à niveau manuelle. Cependant, le réglage de la pente est assuré par des moteurs de mise à niveau dans une plage de 3,5°.

### REMARQUES

En mode pente électronique, les boutons du clavier de l'appareil laser [05] changent de fonction ou deviennent temporairement inutilisables.

Nous recommandons d'utiliser un récepteur laser en combinaison avec une perche pour définir les pentes. Ceci facilite la détermination des hauteurs désirées à chaque coin du plan incliné.





- Pour activer le mode pente manuelle, appuyez sur le bouton pente manuelle [n] de la télécommande. Vous pouvez également activer le mode pente en appuyant pendant environ 2 secondes sur le bouton Marche/Arrêt [A] de l'appareil, jusqu'à ce qu'un petit bip retentisse. Lorsque vous relâchez le bouton Marche/Arrêt [A], le mode pente est activé.

Lorsque le mode pente manuelle est activé, le voyant d'état [M] s'allume en rouge. Sur la télécommande, le voyant pente [IX] et le voyant pente manuelle [VIII] sont visibles. Il est alors possible de définir la pente sur l'axe X.

#### SUR L'APPAREIL

Le voyant lignes horizontales [I] et le voyant lignes verticales [J] s'allument tous deux en vert. Cela indique que l'appareil est prêt à définir la

pente parallèlement à l'axe X.

- Pour faire monter la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe X, appuyez sur le bouton V [D] ou maintenez-le enfoncé.
- Pour faire descendre la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe X, appuyez sur le bouton H [C] ou maintenez-le enfoncé.
- Pour passer à l'axe Y, appuyez sur le bouton récepteur [E].

Le voyant lignes horizontales [I] s'éteint. Le voyant récepteur [K] et le voyant lignes verticales [J] s'allument tous deux en vert. Cela indique que l'appareil est prêt à définir la pente parallèlement à l'axe Y.

- Pour faire monter la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe Y, appuyez sur le bouton V [D] ou maintenez-le enfoncé.
- Pour faire descendre la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe Y, appuyez sur le bouton récepteur [E] ou maintenez-le enfoncé.

La pente est à présent définie sur les axes X et Y. Si vous le souhaitez, vous pouvez revenir en arrière pour effectuer un ajustement sur l'axe X en appuyant sur le bouton H [C]. Le voyant récepteur [K] s'éteint. Le voyant lignes horizontales [I] et le voyant lignes verticales [J] s'allument tous



deux en vert. Cela montre que l'axe X est prêt à être défini.

Vous pouvez répéter ces étapes autant que vous le souhaitez.

- Désactivez le mode pente en appuyant pendant environ 2 secondes sur le bouton Marche/Arrêt [A], jusqu'à ce qu'un petit bip retentisse.

Le laser va se remettre à niveau automatiquement.

#### AVEC LA TÉLÉCOMMANDE

Le X clignote sur l'écran de la télécommande [12]. Cela indique qu'il est possible de définir la pente sur l'axe X.

- Pour faire monter la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe X, appuyez sur le bouton flèche haut [p] ou maintenez-le enfoncé.
- Pour faire descendre la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe X, appuyez sur le bouton flèche bas [q] ou maintenez-le enfoncé.
- Pour passer à l'axe Y, appuyez sur le bouton X/Y [r].

Le Y clignote sur l'écran de la télécommande [12]. Cela indique qu'il est à présent possible de définir la pente sur l'axe Y.

- Pour faire monter la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe Y, appuyez sur le bouton

flèche haut [p] ou maintenez-le enfoncé.

- Pour faire descendre la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe Y, appuyez sur le bouton flèche bas [q] ou maintenez-le enfoncé.

La pente est à présent définie sur les axes X et Y. Si vous le souhaitez, vous pouvez revenir en arrière pour effectuer un ajustement sur l'axe X en appuyant sur le bouton X/Y [r]. Le X se remet à clignoter. Cela montre que l'axe X est prêt à être défini.

Vous pouvez répéter ces étapes autant que vous le souhaitez.

- Désactivez le mode pente électronique en appuyant sur le bouton pente manuelle [n].

Le laser va se remettre à niveau automatiquement.

#### — PENTE NUMÉRIQUE

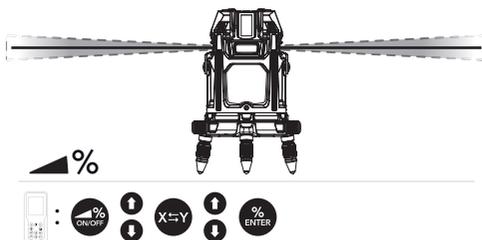
La pente numérique est la méthode la plus avancée pour définir des pentes avec le Procross 8.0 DS. Il s'agit de définir un pourcentage sur la télécommande et d'envoyer ce pourcentage à l'appareil. Les moteurs de mise à niveau amènent alors le laser à l'inclinaison désirée.

#### REMARQUES

La pente numérique ne peut être paramétrée qu'à l'aide de la télécommande.



Tant que les pourcentages ne sont pas envoyés à l'appareil, la mise à niveau automatique se poursuit.



- Pour activer la fonction pente numérique, appuyez sur le bouton pente numérique [o].

Le pourcentage de pente selon l'axe X [I] commence à clignoter.

- Pour augmenter le pourcentage de pente selon l'axe X, utilisez le bouton flèche haut [p].
- Pour diminuer le pourcentage de pente selon l'axe X, utilisez le bouton flèche bas [q].

### REMARQUES

Un pourcentage positif selon l'axe X fait monter la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe X.

Un pourcentage négatif selon l'axe X fait

descendre la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe X.

- Pour passer de l'axe X à l'axe Y, appuyez sur le bouton X/Y [r] afin de définir une pente selon l'axe Y.

Le pourcentage de pente selon l'axe X [I] ne clignote plus, le pourcentage de pente selon l'axe Y [II] commence à clignoter.

- Pour augmenter le pourcentage de pente selon l'axe Y, utilisez le bouton flèche haut [p].
- Pour diminuer le pourcentage de pente selon l'axe Y, utilisez le bouton flèche bas [q].

### REMARQUES

Un pourcentage positif selon l'axe Y fait monter la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe Y.

Un pourcentage négatif selon l'axe Y fait descendre la ligne laser du côté indiqué par la flèche de l'axe Y.

Les pourcentages sont désormais définis pour les axes X et Y sur la télécommande. Ils n'ont pas encore été envoyés à l'appareil (le laser est encore en mode mise à niveau automatique).

Si vous le souhaitez, vous pouvez revenir en



arrière pour effectuer un ajustement sur l'axe X en appuyant sur le bouton X/Y [r]. Le pourcentage de pente selon l'axe Y [II] ne clignote plus, le pourcentage de pente selon l'axe X [I] commence à clignoter. Vous pouvez répéter ces étapes autant que vous le souhaitez.

- Une fois les pourcentages de pente souhaités sélectionnés sur la télécommande, envoyez-les à l'appareil en appuyant sur le bouton Enter [s].

Le laser va alors commencer par se diriger vers son point zéro (mise à niveau à 100 % à l'horizontale). Les pourcentages de pente définis sont ensuite automatiquement appliqués pour les axes X et Y.

Le voyant d'état [M] clignote en rouge, et X et Y clignotent tous deux à l'écran pendant que le laser détermine la pente sélectionnée. Une fois fait, le voyant d'état [M] s'allume en rouge en continu, et les lettres X et Y cessent de clignoter sur l'écran de la télécommande.

Si vous souhaitez modifier les valeurs de pente saisies, lorsque le laser est en mode pente :

- Appuyez sur le bouton X/Y [r].

Le pourcentage de pente selon l'axe X [I] ou le pourcentage de pente selon l'axe Y [II] (en fonc-

tion de la dernière valeur modifiée) commence à clignoter à l'écran.

- Modifiez les pourcentages de pente pour les axes X et/ou Y comme décrit précédemment et envoyez-les à l'appareil laser à l'aide du bouton Enter [s].

### REMARQUE

Avant d'établir la nouvelle pente sélectionnée, le laser se remet d'abord à niveau, puis se déplace vers la nouvelle pente sélectionnée depuis sa position « à niveau ».

Pour quitter le mode pente numérique, appuyez sur le bouton pente numérique [o]. Le voyant d'état [M] commence à clignoter en vert et le laser se met à niveau. Une fois fait, le voyant d'état [M] cesse de clignoter et s'allume en vert.

### ■ SÉCURITÉ TILT

La sécurité Tilt évite les erreurs de mesure.

Par défaut, la sécurité Tilt effectue son cycle de préparation après la mise en marche de l'appareil. Le voyant Tilt [H] clignote lentement en rouge. Au bout de 50 secondes de préparation, la sécurité Tilt est activée et le voyant Tilt [H] clignote rapidement en rouge.



Sur la télécommande : Lorsque le mode Tilt est activé (y compris pendant le cycle de préparation), le voyant sécurité Tilt [VI] est visible sur l'écran de la télécommande [12].

### REMARQUE

Le décompte de 50 secondes de la sécurité Tilt est remis à zéro chaque fois que l'on appuie sur un bouton.

Lorsque la sécurité Tilt est activée et que les capteurs détectent un petit choc (par exemple une vibration, une rafale de vent,...), l'alarme Tilt se déclenche.

Le voyant Tilt [H] s'allume en rouge continu et un bip sonore retentit, les lignes laser s'éteignent et, sur l'écran de la télécommande, le voyant sécurité Tilt [VI] et le voyant mise à niveau [VII] se mettent à clignoter.

Dans cette situation, vous devez vérifier manuellement si le laser est toujours dans la bonne position.

- Quittez la fonction Tilt en appuyant sur le bouton sécurité Tilt [B] de l'appareil laser.
- Vérifiez manuellement si le laser est toujours dans la bonne position. Dans le cas contraire, remettez le laser dans la bonne position.

- Réactivez la sécurité Tilt en appuyant sur le bouton sécurité Tilt [B, b]. Un nouveau cycle de préparation de 50 secondes commence avant que la sécurité Tilt ne soit activée.

Dans certains cas, il est préférable que la sécurité Tilt ne soit pas activée. Dans un tel cas, vous pouvez désactiver la sécurité Tilt en appuyant sur le bouton sécurité Tilt [B, b]. Le voyant sécurité Tilt de l'appareil laser [H] s'éteint et celui de la télécommande [VI] disparaît de l'écran.

Pour réactiver la sécurité Tilt, appuyez à nouveau sur le bouton sécurité Tilt [B, b].

### REMARQUE

Gardez à l'esprit que la désactivation de la sécurité Tilt peut entraîner des erreurs de mesure !



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	044.80G PROCROSS 8.0 DS
Visibilité	
Précision	1 mm / 10 m
Portée (avec récepteur)	Jusqu'à 2x 200 m (avec récepteur)
Étanchéité à la poussière et à l'eau	IP66
Batterie	14,8 V, 3400 mAh Li-ion (art. n° H60031)
Chargeur	16,8 V, 2,6 Ah (art. n° H60032)
Mise à niveau	Motorisée
Plage de mise à niveau automatique	+/- 3,5°
Fonction pente	Manuelle + électronique + numérique
Pente maximale réglable	+/- 5,25° (axe X/axe Y)
Télécommande	Radiofréquence (avec écran interactif)
Filetage trépied	5/8"
Fréquence laser (en mode récepteur)	10 kHz
Classe du laser	Classe 2 - 520 nm - < 1 mW
Température de fonctionnement	-10 à 40 °C
Température de stockage	-15 à 55 °C
Dimensions (appareil laser seul)	173 x 155 x 235 mm
Poids (appareil laser seul)	2,37 kg





## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Futech (Belgique) déclare sous sa propre responsabilité  
que cet appareil :

- 044.80G - PROCROSS 8.0 DS GREEN

est conforme aux normes

EN 61000-6-1: 2019

EN 61000-6-3: 2007 + A1:2011 + AC:2012

EN 61326-1: 2013

EN 61000-3-2: 2019

EN 61000-3-3: 2013 + A1: 2019

EN 60825-1: 2014 + A1: 2017

selon les dispositions des directives

CEM 2014/30/UE

Basse tension 2014/35/UE.

Lier, Belgique,  
10 janvier 2021  
Patrick Waùters

Des erreurs d'impression sont possibles. Les images utilisées ne sont pas contractuelles. Toutes les caractéristiques, fonctionnalités et autres spécifications des produits sont susceptibles d'être modifiées sans préavis ni obligation.



# MODE D'EMPLOI

autres langues :



**DA** DANSK



**DE** DEUTSCH



**ES** ESPAÑOL



**ET** EESTI KEEL



**FI** SUOMEN KIELI



**FR** FRANÇAIS



**IS** ÍSLENSKA



**IT** ITALIANO



**NL** NEDERLANDS



**NO** NORSK



**PT** PORTUGUÊS



**SL** SLOVENŠČINA



**SV** SVENSKA



Facebook  
@futechtools



LinkedIn  
futechtools



World Wide Web  
futech-tools.com



YouTube  
@futechtools