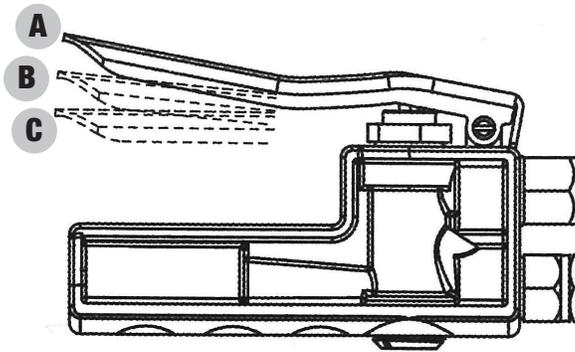


TOPRING

INSTRUCTIONS MANUAL Professional inflator gauge for heavy vehicles

MANUEL D'INSTRUCTIONS Jauge de gonflage professionnelle pour véhicules lourds

Product No / No de produit
63.692



3 FUNCTIONS

- A** Pressure Measurement
- B** Deflation
- C** Inflation

SPECIFICATIONS

Maximum Inlet Pressure: 350 PSI
Working Temperature: 0 °C to 40 °C
Air Inlet: 1/4 (M) NPT

Product No	Description
63.692	Gauge with 2 m hose and clip-on air chuck (0-170 PSI)
63.696	Replacement gauge (0-170 PSI)
63.699	Replacement hose 1 m (air chuck not included)
63.695	Replacement hose 2 m (air chuck not included)

3 FONCTIONS

- A** Mesure la pression
- B** Dégonflage
- C** Gonflage

SPÉCIFICATIONS

Pression d'entrée maximale : 350 PSI
Température d'utilisation : 0 °C à 40 °C
Orifice d'entrée d'air : 1/4 (M) NPT

No de produit	Description
63.692	Jauge avec tuyau 2 m et buse avec attache (0-170 PSI)
63.696	Manomètre de remplacement (0-170 PSI)
63.699	Tuyau de rechange de 1 m (buse non comprise)
63.695	Tuyau de rechange de 2 m (buse non comprise)

4 STEPS TO RESET THE DIAL NEEDLE TO ZERO

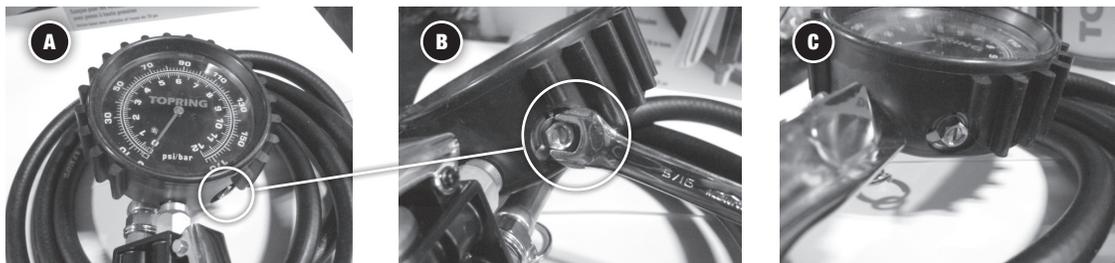
Although the gauges are adjusted at the factory, it may happen that a zeroing of the needle is necessary.

It is strongly recommended that you set up on a solid surface for a safe operation.

! CAUTION: Make sure the hose is no longer under pressure before proceeding.

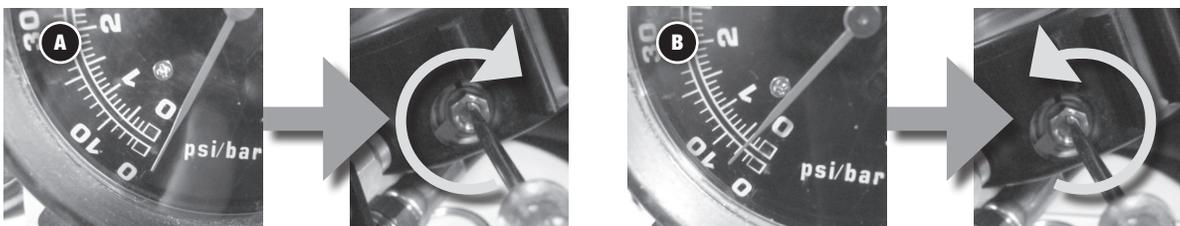
STEP 1.

The adjustment screw for the needle is located at the base of the dial, on the right side (A). Use a 5/16" wrench to slightly loosen the nut, no more than 1/2 a turn (B). Also, you will need a small flat screwdriver to adjust the screw at the center (C).



STEP 2.

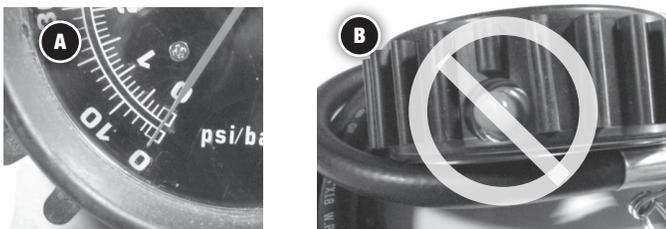
If the issue is that the needle is past zero, turn the adjustment screw clockwise (A). If the issue is that the needle does not reach zero, turn the adjustment screw counterclockwise (B).



STEP 3.

Proceed in small increments until the needle is in the center of the zero zone (A).

! WARNING: Under no circumstance should you adjust the other screw under the red cap as this will affect the calibration of the gauge (B).



STEP 4.

After any adjustment, it is recommended to test the gauge by measuring a known pressure to confirm proper operation of the unit.

4 ÉTAPES POUR LA MISE À ZÉRO DE L'AIGUILLE DU CADRAN

Bien que les jauges soient ajustées en usine, il peut arriver qu'un ajustement de l'aiguille sur le zéro soit nécessaire.

Il est fortement recommandé de vous installer sur une surface solide pour un processus sécuritaire.

! MISE EN GARDE : Assurez-vous que le tuyau ne soit plus sous pression avant de procéder.

ÉTAPE 1.

La vis d'ajustement pour la mise à zéro de l'aiguille se trouve à la base du cadran sur le côté droit (A). Utiliser une clé 5/16" pour desserrer l'écrou très légèrement, pas plus de 1/2 tour (B). Ensuite, vous aurez besoin d'un petit tournevis plat pour ajuster la vis au centre (C).

ÉTAPE 2.

Si le problème est que l'aiguille est passée le zéro, il faut tourner la vis dans le sens horaire (A). Si le problème est que l'aiguille n'atteint pas le zéro, il faut tourner la vis dans le sens anti-horaire (B).

ÉTAPE 3.

Faites de petits ajustements jusqu'à ce que l'aiguille soit située au milieu de la zone du zéro (A).

! ATTENTION : Il ne faut en aucun cas procéder à un ajustement de l'autre vis sous le capuchon rouge, ceci dérèglerait la calibration de la jauge (B).

ÉTAPE 4.

Après l'ajustement, il est recommandé de vérifier la jauge en mesurant une pression connue, pour confirmer le bon fonctionnement de l'unité.