


CVI3 Tightening Controllers

Manuel de configuration



Modèle	Référence
CVI3 Essential	6159326950
CVI3 Function	6159326900
CVI3 Function eSTOP	6159326930
CVI3 Vision	6159326910
CVI3 Vision eSTOP	6159326940
TWINCVI3	6159326970
TWINCVI3 eSTOP	6159326980

	<p style="text-align: center;">⚠ AVERTISSEMENT</p> <p>Lire l'ensemble des mises en garde et consignes de sécurité. Le non-respect des mises en garde et des consignes de sécurité peut entraîner un choc électrique, un incendie ou des blessures graves.</p> <p>Conserver l'ensemble des mises en garde et consignes pour pouvoir les consulter ultérieurement.</p>
---	---

Sommaire

Présentation.....	4
Lire avant de commencer	4
À propos du manuel de configuration.....	4
Vue d'ensemble de la configuration	5
Liste des affichages.....	5
CVI3 Essential / CVI3 Function.....	5
CVI3 Vision / TWINCVI3	6
Comment utiliser les boutons et les icônes	6
CVI3 Essential / CVI3 Function.....	6
CVI3 Vision / TWINCVI3	7
Personnaliser les réglages généraux	7
Comment modifier la langue	7
Synchroniser la date et l'heure.....	8
Paramétrer le bip du coffret.....	8
Paramétrer les unités de couple et de vitesse	8
Paramétrer la temporisation du rétro-éclairage.....	9
Comment modifier l'adresse IP	9
Comment sélectionner rapidement une interface réseau (coffret CVI3).....	9
Modifier le mode de fonctionnement de TWINCVI3.....	9
Prise en main	11
Responsabilité.....	11
Comment exécuter un Pset avec CVI3 Essential / CVI3 Function.....	11
Sélectionner un Pset.....	11
Voir le dernier résultat.....	11
Voir d'autres résultats	13
Afficher les résultats en plein écran	13
Comment exécuter un Pset avec CVI3 Vision ou TWINCVI3	14
Régler le mode d'exécution sur Pset	14
Sélectionner la source qui démarrera le Pset	14
Créer un Pset.....	14
Exécution du Pset	16
Comment afficher les courbes	18
Comment exécuter un Processus d'assemblage avec CVI3 Vision ou TWINCVI3	19
Régler le mode d'exécution sur Processus d'assemblage.....	19
Sélectionner la source qui démarrera le Pset	20
Créer un Processus d'assemblage	20
Exécuter le Processus d'assemblage	21
Modifier le Processus d'assemblage en cours	23
Voir les résultats avec CVI3 Vision ou TWINCVI3	24
Surveillance des résultats avec CVIMONITOR.....	26
Résultats en temps réel	26
Courbes des résultats	27
Informations détaillées d'un résultat.....	27
Historique des résultats.....	28

Caractéristiques	29
Comment étalonner l'écran du coffret	29
Comment gérer la mémoire.....	29
Comment surveiller votre système à l'aide des infos utilisateur	30
CVI3 Essential / CVI3 Function.....	30
CVI3 Vision / TWINCVI3	30
Comment surveiller des outils	31
Obtenir des informations sur les outils	31
Surveiller la température de l'outil	32
Surveiller les compteurs de l'outil.....	33
Surveiller l'état d'étalonnage de l'outil	33
Comment configurer Fieldbus	34
Comment configurer E/S interne (24V)	34
Comment surveiller E/S avec CVIMONITOR	35
Comment consulter les journaux de l'utilisateur avec CVIMONITOR	36
Utiliser CVILOGIX	36
CVI3 Essential / CVI3 Function.....	36
CVI3 Vision / TWINCVI3	37
Sélectionner la source qui démarrera le Pset	38
Références	39
Liste des infos utilisateur	39
Liste des infos utilisateur liées au système	39
Liste des infos utilisateur liées aux outils	50
Entrée logique	53
Commandes générales.....	53
Commandes outil	55
Commandes Pset.....	57
Commandes Processus d'assemblage.....	57
Entrée externe.....	58
Sélecteur de douilles.....	58
Commandes du protocole personnalisé.....	58
CVILOGIX	59
Sortie logique	59
État général	59
État de l'outil.....	60
État du Pset.....	62
État du Processus d'assemblage.....	65
Sortie externe.....	66
Sélecteur de douilles.....	67
État du protocole personnalisé.....	67
CVILOGIX	67
Divers	67

Présentation

Lire avant de commencer

L'équipement suivant a été installé dans le poste de travail :

- Outils d'assemblage, accessoires, périphériques E/S et externes ont été installés et connectés aux produits d'assemblage.
- CVI CONFIG a été installé sur l'ordinateur.

À propos du manuel de configuration

Ce manuel décrit comment configurer les coffrets suivants :

- CVI3 Essential
- CVI3 Function
- CVI3 Vision
- TWINCVI3

Ce manuel explique comment mettre en place le système et comment exécuter les opérations **standard** de serrage.

Pour les rubriques **avancées**, consulter le manuel d'utilisation de **CVI CONFIG** (document imprimé : 6159939221) disponible sur <https://www.desouttertools.com/resource-centre>.

Il existe deux types d'opérations d'assemblage : Pset et Processus d'assemblage.

La stratégie de serrage par défaut sera **Couple et angle**.



Un **Pset** est indiqué par cette icône.

Un Pset est une opération de serrage qui combine une ou plusieurs étapes, chaque étape décrivant une fonction.

L'outil exécutera les étapes l'une après l'autre dans l'ordre donné.

Le contenu des étapes et l'ordre peuvent être modifiés à tout moment.



Pour faire fonctionner l'outil, il faut au minimum 1 Pset contenant 1 étape.



Un Processus d'assemblage est communément appelé **AP** et est indiqué par cette icône.

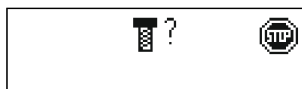
Le Processus d'assemblage disponible dans les produits et systèmes consiste à exécuter un Pset un certain nombre de fois ou de façon illimitée. Cette fonctionnalité est appelée **Lot**.

Vue d'ensemble de la configuration

Liste des affichages

CVI3 Essential / CVI3 Function

Lorsque le coffret est mis sous tension, l'écran de démarrage s'affiche.

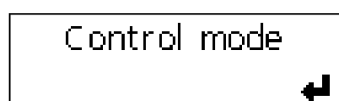


L'icône **Arrêt** signifie que le coffret est verrouillé.

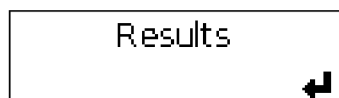
Le coffret est en attente de la sélection d'un Pset pour faire fonctionner l'outil.



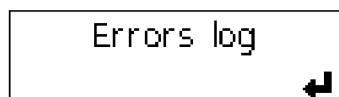
Appuyer sur ce bouton pour accéder aux autres écrans.



pour afficher le dernier résultat
pour sélectionner le Processus d'assemblage et/ou Pset suivant



pour afficher les résultats



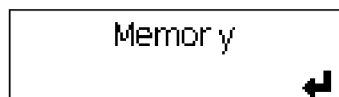
pour afficher les informations des utilisateurs



pour enregistrer les résultats, les configurations et les logs vers une clé USB
pour mettre à niveau le firmware



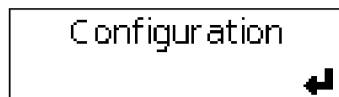
pour sauvegarder, restaurer ou supprimer les résultats du ePOD
pour éjecter et réparer le ePOD



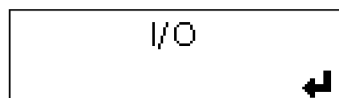
pour supprimer les résultats, les informations et les configurations des utilisateurs



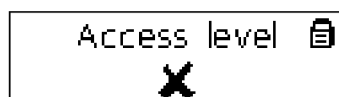
pour lancer un programme C VILOGIX



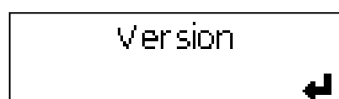
pour paramétrer le réseau
pour personnaliser le coffret



pour afficher l'état des Entrées/Sorties



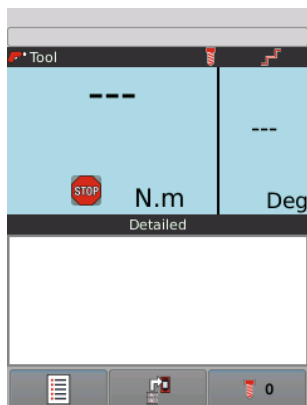
pour activer ou désactiver la protection des données



pour afficher la version du firmware

CVI3 Vision / TWINCVI3

Lorsque le coffret est mis sous tension, l'écran de démarrage s'affiche.



L'icône **Arrêt** signifie que le coffret est verrouillé.

Le coffret est en attente de la sélection d'un Pset pour faire fonctionner l'outil.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.



pour afficher les résultats et les courbes



pour paramétrer le coffret, l'outil et les processus de serrage (Pset et Processus d'assemblage)



pour paramétrer les E/S, gérer la mémoire, étalonner l'écran
pour afficher les caractéristiques de l'outil
pour gérer le ePOD
pour afficher le log des informations des utilisateurs
pour voir la version du firmware



pour quitter et afficher l'écran de démarrage



pour annuler la dernière action et retourner à l'écran précédent












Les noms peuvent avoir une longueur maximale de 40 caractères.
Les commentaires peuvent avoir une longueur maximale de 100 caractères.

Comment utiliser les boutons et les icônes

CVI3 Essential / CVI3 Function



pour accéder à l'écran de démarrage
pour quitter sans modifier

	pour valider
	pour naviguer
	pour modifier
	Symbole Pset
	Symbole du processus d'assemblage
	Le système est en attente d'une commande. Sélectionner un Pset ou un Processus d'assemblage.
	L'outil est verrouillé. Sélectionner un Pset ou un Processus d'assemblage.
	L'écran est déverrouillé.
	L'écran est verrouillé. La fonctionnalité « Accès manager » a été activée.

CVI3 Vision / TWINCVI3

	pour afficher le menu principal
	pour accéder aux différentes vues pour afficher les résultats
	pour afficher les Pset sélectionnés
	pour voir le processus d'assemblage sélectionné
	pour voir la cause du verrouillage de l'outil
	pour quitter et afficher l'écran de démarrage
	pour annuler la dernière action et retourner à l'écran précédent
	pour valider
	pour enregistrer
	pour quitter sans enregistrer
	L'unité d'assemblage gère un outil filaire.
	L'unité d'assemblage gère un outil sans fil.
	L'écran est déverrouillé.
	L'écran est verrouillé. La fonctionnalité « Accès manager » a été activée.
	pour naviguer pour modifier la sélection

Personnaliser les réglages généraux

Comment modifier la langue

La langue est réglée sur **English** par défaut.

CVI3 Essential / CVI3 Function

1. À partir de l'écran de démarrage, appuyez sur **Échap** pour entrer dans le **Mode de contrôle**.
2. Continuez à appuyer sur **Entrée** jusqu'à l'écran **Maintenance**. Appuyer sur la touche **Haut** ou **Bas** jusqu'à l'écran **Langue**.
3. Appuyer sur la touche **Gauche** ou **Droite**. La langue clignote. Sélectionner la langue.
4. Appuyer sur **Entrée** pour valider.

CVI3 Vision et TWINCUI3



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration / Coffret / Interface utilisateur / Langue**.

Sélectionnez votre langue en touchant l'écran ou les flèches.

Valider la sélection.

Synchroniser la date et l'heure

Cette fonctionnalité sert à synchroniser la date et l'heure des coffrets et du logiciel afin de s'assurer que les résultats d'assemblage sont stockés avec la date et l'heure correctes.

Sélectionner le format de date et heure.

JJ/MM/AA hh:mm:ss

AA/MM/JJ hh:mm:ss

MM/JJ/AA hh:mm:ss

Sélectionner la source qui synchronisera la date et l'heure dans le coffret.

Par exemple : Si **Source de synchronisation** est réglé sur **CVI CONFIG**, la date et l'heure du coffret seront mises à jour lors du transfert de données du logiciel au coffret.

- Néant
- CVI CONFIG
- CVINET WEB
- Bus de terrain
- Protocole Ethernet
- Serveur NTP : saisir l'adresse du serveur.
- Toolsnet

Pour CVI3 Essential / CVI3 Function, allez à **Configuration > Entretien > Date** et utilisez les touches haut et bas pour modifier la date actuelle. Faire de même pour modifier l'heure.

Pour CVI3 Vision et TWINCUI3, allez à **Configuration > Coffret > Interface utilisateur > Date et heure**, effectuez les sélections et touchez l'icône **Enregistrer** pour valider.

Paramétrer le bip du coffret

Lorsque cette fonction est activée, un son est émis chaque fois qu'un bouton est pressé.

Pour CVI3 Essential / CVI3 Function, allez à **Configuration / Entretien / Bip** et utilisez les touches haut et bas pour activer ou désactiver le bip.

Pour CVI3 Vision et TWINCUI3, allez à **Configuration / Coffret / Interface utilisateur / Affichage** et cochez ou décochez **Bip du clavier activé**.

Paramétrer les unités de couple et de vitesse

Sélectionner les unités en fonction de vos besoins.

Les unités de couple suivantes sont disponibles : **Nm, ft lb, in lb, kg m, kg cm, oz in**.

Les unités de vitesse suivantes sont disponibles : **tr/min** ou un **pourcentage de la vitesse maximale de l'outil**.

Paramétrer la temporisation du rétro-éclairage

- i** Cette fonction est valide uniquement pour CVI3 Vision et TWINCVI3.
L'écran s'éteindra après 2 minutes, par défaut
Toucher l'écran pour le réveiller.

Accéder à **Configuration / Coffret / Interface utilisateur / Affichage**.

Cocher ou décocher **Arrêt auto. du rétro-éclairage** pour activer ou désactiver la fonctionnalité.

Toucher **Temporisation du rétro-éclairage** et régler une durée entre 1 et 60 minutes.

Toucher **Enregistrer** pour valider.

Comment modifier l'adresse IP

Lors de la livraison, les adresses IP des coffrets sont les suivantes.

pour réseau 1 (ou Ethernet 1)	192.168.5.212
pour réseau 2 (ou Ethernet 2)	192.168.6.212

Le masque de sous-réseau par défaut est 255.255.255.0.

Pour CVI3 Essential / CVI3 Function, allez à **Configuration > Réseau**, utilisez les flèches haut et bas pour modifier l'adresse IP. Faites de même pour modifier le masque de sous-réseau si nécessaire.

Pour CVI3 Vision et TWINCVI3, allez à **Configuration / Coffret / Périphériques / Réseaux**, sélectionnez la configuration réseau et modifiez l'adresse IP en conséquence. Modifiez le masque de sous-réseau si nécessaire. Saisissez un nom pour chaque réseau. Touchez **Enregistrer** pour valider.

Comment sélectionner rapidement une interface réseau (coffret CVI3)

Accédez à la vue en arborescence.

Sélectionnez le produit.

Accédez à la barre d'outils située en haut.



Faites un clic-droit sur cette icône pour sélectionner l'interface.

Sélectionner :

- Ethernet 1
- Ethernet 2 (si défini)
- Panneau avant

Modifier le mode de fonctionnement de TWINCVI3

TWINCVI3 peut gérer 2 outils commandés par 1 ou 2 unités d'assemblage selon que le mode de fonctionnement est **synchrone** ou **asynchrone**.

Le mode de fonctionnement doit être sélectionné selon l'application.

Par défaut, le coffret se trouve en mode asynchrone.

- i** Il est fortement recommandé de sélectionner le mode de fonctionnement du coffret dès le début du paramétrage.

En mode asynchrone, il existe 2 unités d'assemblage.

Les deux outils peuvent démarrer indépendamment.

Les comptes-rendus de vissage sont indépendants.

En mode synchrone, il existe 1 unité d'assemblage.

Les deux outils démarrent en même temps (signal « Démarrage » commun).

Les phases de vissage de chacun des outils peuvent être synchronisées.

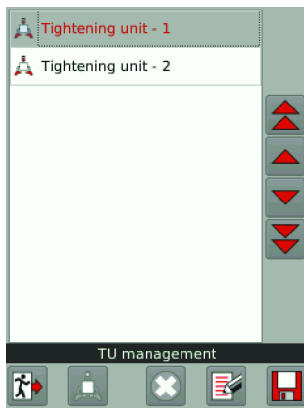
Le compte-rendu de vissage dépend du compte-rendu des deux outils.

Accéder à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration > Unité Assemblage**.



Pour passer en mode synchrone, sélectionner la seconde unité d'assemblage et toucher cette icône.



Pour revenir en mode asynchrone, toucher cette icône pour ajouter la seconde unité d'assemblage.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Prise en main

Responsabilité

De nombreux événements dans l'environnement d'exploitation peuvent affecter le processus de serrage et nécessiteront une validation des résultats. Conformément aux normes et règlements applicables, nous vous invitons par la présente à contrôler le couple installé et le sens de rotation après tout événement susceptible d'avoir une incidence sur le résultat du serrage. Voici des exemples non exhaustifs de ces événements :

- installation initiale du système d'outillage
- modification de lot de pièces, boulon, lot de vis, outil, logiciel, configuration ou environnement
- modification des branchements pneumatiques ou électriques
- changement dans l'ergonomie de la ligne, le processus, les procédures de qualité ou les pratiques
- changement d'opérateur
- tout autre changement ayant une incidence sur le résultat du processus de serrage

Le contrôle devra :

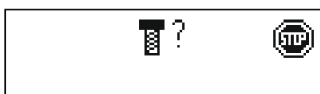
- Garantir que les conditions d'assemblage n'ont pas changé en raison d'événements susceptibles d'avoir une incidence sur le processus.
- Être effectué après l'installation initiale, la maintenance ou la réparation du matériel.
- Intervenir au moins une fois par prise de poste ou à toute autre fréquence adéquate.

Comment exécuter un Pset avec CVI3 Essential / CVI3 Function

 Utiliser CVI CONFIG pour créer des Psets et transférer la configuration vers le coffret.

Sélectionner un Pset

Accéder à l'écran de démarrage.



Le point d'interrogation indique que le système est en attente de sélection d'un Pset.
L'outil est verrouillé.

Appuyer sur la touche **Gauche** ou **Droite**.

Le point d'interrogation clignote.

Utiliser les touches haut et bas pour changer le numéro.

Appuyer sur **Entrée** pour valider.

AVERTISSEMENT Risques de blessure

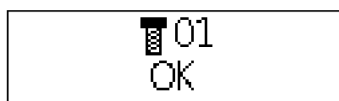
Au fur et à mesure que la force de réaction augmente proportionnellement au couple de serrage, il existe un risque de blessure causé par un comportement inattendu de l'outil.

- S'assurer que l'outil est en parfait état de fonctionnement et que le système est programmé correctement.

Appliquer l'outil sur l'assemblage à serrer.

Appuyer sur la gâchette de l'outil pour lancer le Pset sélectionné.

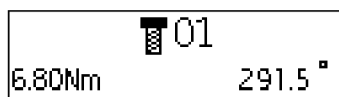
Voir le dernier résultat



Pset 01 vient d'être exécuté.

Le rapport s'affiche : OK.

Utiliser les touches **Haut** et **Bas** pour modifier l'affichage.



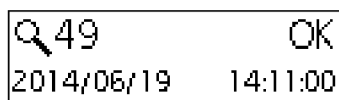
Les valeurs de couple et d'angle s'affichent.



La tendance s'affiche.



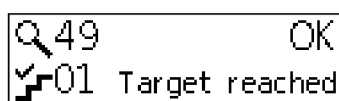
Les détails du rapport sont disponibles.
Appuyer sur **Entrée** pour les voir.



Numéro de résultat
Rapport d'état
Date et heure



Numéro de Pset



Numéro d'étape
Arrêt source
Appuyer sur la touche **Gauche** ou **Droite** pour obtenir le message complet.

Description des symboles



La dernière étape a été effectuée.



Le Pset a été arrêté avant la dernière étape.

OK

L'opération d'assemblage est réussie.

NOK

L'opération d'assemblage a échoué.

Tab. 1: Généralités



Couple



Durée



Durée globale



Courant



Rapport du couple



Angle



Angle global



Seconde pièce angle 1











Seconde pièce angle 2



Angle d'approche

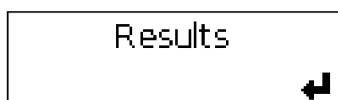
Tab. 2: Surveillance

	Le couple est inférieur au couple minimum.
	Le couple est supérieur au couple maximum.
	Le couple est inférieur à l'angle minimum.
	Le couple est supérieur à l'angle maximum.
	Le couple respecte la tolérance du couple cible.
	L'angle respecte la tolérance de l'angle cible.
	Le couple est supérieur au couple limite d'assemblage.
	L'angle est supérieur à l'angle limite d'assemblage.

Tab. 3: Tendence

Voir d'autres résultats

Accéder à ce menu.



Appuyer sur cette icône pour voir le dernier résultat.

Utiliser les touches **Haut** et **Bas** pour modifier l'affichage.

Utiliser les touches **Gauche** ou **Droite** pour sélectionner un autre résultat.

 Continuer d'appuyer sur la touche pour afficher les résultats par 10.



Cet écran indique qu'une opération de **dévisage** a été effectuée.

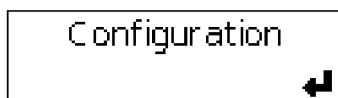
Afficher les résultats en plein écran

Le mode **Zoom** est utilisé pour afficher le **Couple** ou l'**Angle** ou le **Rapport** en plein écran.

Lorsque ce mode est activé, le dernier résultat et le Pset sélectionnés sont affichés alternativement.

Si une touche est enfoncée, le zoom est retiré et la configuration par défaut est affichée.

Accéder à ce menu.



Appuyer sur cette icône jusqu'à **Maintenance** / **Zoom désactivé**.

Utiliser les touches **Gauche** ou **Droite** pour modifier votre sélection.



Appuyer sur cette icône pour valider votre sélection.

Comment exécuter un Pset avec CVI3 Vision ou TWINCVI3

Régler le mode d'exécution sur Pset

Accéder à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration** > **Unité Assemblage**.

Sélectionnez l'unité d'assemblage qui gère l'outil.



Appuyer sur ce bouton pour modifier l'unité d'assemblage.

Accéder à **Mode d'exécution** et sélectionner **Pset**.



Appuyer sur ce bouton pour valider.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Sélectionner la source qui démarrera le Pset

Accéder à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration** > **Unité Assemblage**.



Appuyer sur ce bouton pour modifier l'unité d'assemblage.

Accéder à **Pset source** et sélectionner **Front panel**.



Appuyer sur ce bouton pour valider.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Créer un Pset



L'outil doit être connecté.

Maintenez l'outil sans fil hors veille en appuyant sur la gâchette, le bouton de marche arrière ou le bouton OK.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

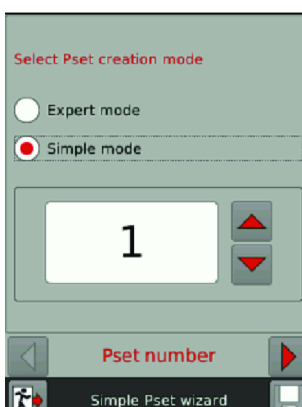
Allez à **Configuration** > **Pset**.



Sélectionnez l'unité d'assemblage qui gère l'outil.



Touchez cette icône pour créer un Pset.



Maintenez l'outil connecté.

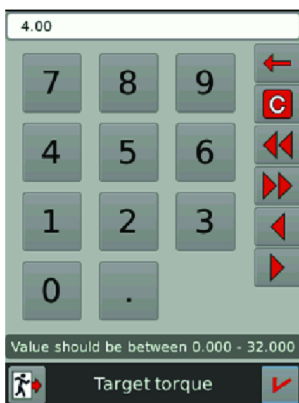
Cochez **Mode simple**.



Touchez cette icône.



Touchez le champ **Couple cible**.



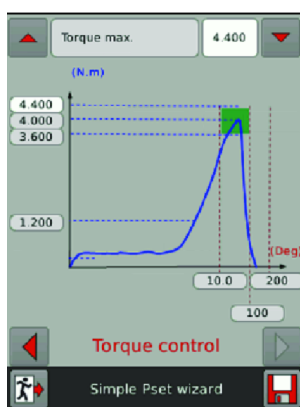
Touchez C pour effacer le texte.
Saisissez votre couple cible.



Touchez cette icône pour valider.



Touchez cette icône.

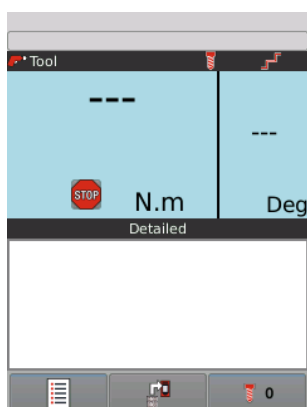


Toucher cette icône pour enregistrer.

Exécution du Pset



Toucher cette icône.



Toucher cette icône.



Sélectionner **Pser 1** dans la liste.



Toucher cette icône pour enregistrer.

AVERTISSEMENT Risques de blessure

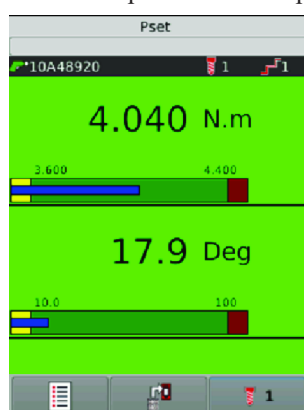
Au fur et à mesure que la force de réaction augmente proportionnellement au couple de serrage, il existe un risque de blessure causé par un comportement inattendu de l'outil.

- S'assurer que l'outil est en parfait état de fonctionnement et que le système est programmé correctement.

Appliquer l'outil sur l'assemblage à serrer.

Appuyer sur la gâchette de l'outil pour exécuter le Pset 1.

La vue simple est affichée par défaut.



Les valeurs suivantes s'affichent :

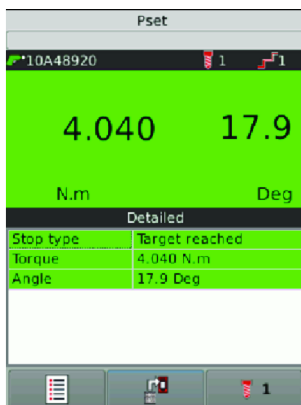
- Couple mini. et maxi.
- Angle mini. et maxi.
- Dans la zone **jaune** (faible), le couple/angle est **inférieur** au couple mini./angle mini.
- Dans la zone **verte** (OK), le couple/angle est **conforme** à la fenêtre d'acceptation.
- La zone **bleue** (résultat) affiche les valeurs **mesurées**.
- Dans la zone **rouge** (élevée), le couple/angle est **supérieur** au couple mini./angle mini.



Toucher cette icône pour voir les autres vues possibles.

 La vue sélectionnée à présent sera celle par défaut pour les prochains serrages.

Vue détaillée



Vue des courbes



Les courbes disponibles sont :

- Couple contre angle
- Couple contre durée
- Angle contre durée
- Courant contre durée
- Vitesse contre durée

Cocher **Auto-actualiser** pour actualiser la courbe après chaque assemblage.



Utiliser cette icône pour pointer sur la première valeur. Continuer d'appuyer sur l'icône pour suivre la courbe.



Utiliser cette icône pour pointer sur la dernière valeur.

Les marqueurs affichent des échantillons singuliers.

La croix blanche affiche l'échantillon en cours. Utiliser les lignes en pointillé pour naviguer sur la courbe.

Toucher l'écran pour retourner à l'écran de démarrage.

Comment afficher les courbes

Accéder à **Configuration > Unité Assemblage**.

Sélectionner l'unité d'assemblage dans la liste.



Toucher cette icône pour modifier.

Total tools 1

Name: Tightening unit - 1

Comment:

Running mode: Pset

Pset source: CVI3 front panel

☐ Store identifier in results enabled

☐ Execute identifier enabled

☒ Store run reverse results

☐ Store batch increment results

☐ Selecting new AP aborts running AP

☐ Wait for report acknowledgement

General

Tightening unit



Toucher cette icône jusqu'à l'écran **Distribution des courbes**.

☒ **Enable curves**

Total number of saved curves: 20

10 Number of OK curves saved

Number of NOK curves saved: 10

Curves distribution

Tightening unit

Cocher **Activer les courbes**.

i Il peut arriver qu'il n'y ait pas de courbes parce que les résultats ne sont pas représentatifs.



Toucher cette icône pour valider.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Comment exécuter un Processus d'assemblage avec CVI3 Vision ou TWINCVI3

Régler le mode d'exécution sur Processus d'assemblage

Accéder à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration > Unité Assemblage**.

Sélectionnez l'unité d'assemblage qui gère l'outil.



Appuyer sur ce bouton pour modifier l'unité d'assemblage.

Accéder à **Mode d'exécution** et sélectionner **Processus d'assemblage**.



Appuyer sur ce bouton pour valider.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Sélectionner la source qui démarrera le Pset

Accéder à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration** > **Unité Assemblage**.



Appuyer sur ce bouton pour modifier l'unité d'assemblage.

Accéder à **Pset source** et sélectionner **Front panel**.



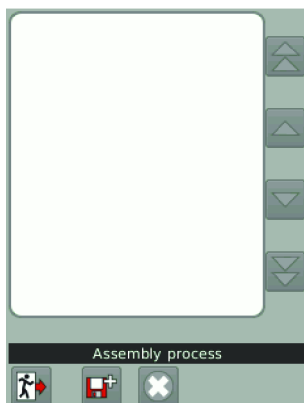
Appuyer sur ce bouton pour valider.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Créer un Processus d'assemblage

Accéder à **Menu principal** > **Configuration** > **Processus d'assemblage**.



Si vous avez plus d'un outil, sélectionnez l'unité d'assemblage qui gère l'outil.



Toucher cette icône pour créer un Pset.



Accéder à **Source de sélection** et sélectionner quel système démarrera le processus.

Accéder à **Pset** et sélectionner quel Pset sera exécuté.

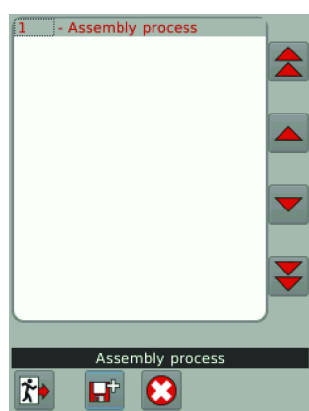
S'il n'y en a aucun, créer un Pset comme expliqué précédemment.

Accéder à **Taille du lot**. Entrer le nombre de fois que le Pset sera exécuté de suite ou cocher « Illimité ».

Par exemple :



Toucher cette icône pour enregistrer.



Toucher cette icône.

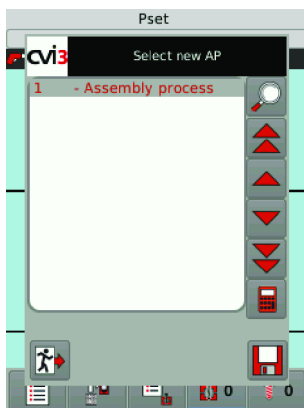
Exécuter le Processus d'assemblage



Toucher cette icône.



Toucher cette icône.



Sélectionner **Processus d'assemblage 1** dans la liste et toucher **Enregistrer**.

Processus d'assemblage 1 s'affiche.

Pset 2 s'affiche.

AVERTISSEMENT Risques de blessure

Au fur et à mesure que la force de réaction augmente proportionnellement au couple de serrage, il existe un risque de blessure causé par un comportement inattendu de l'outil.

- S'assurer que l'outil est en parfait état de fonctionnement et que le système est programmé correctement.

Appliquer l'outil sur l'assemblage à serrer.

Appuyer sur la gâchette de l'outil pour exécuter le Pset 2.

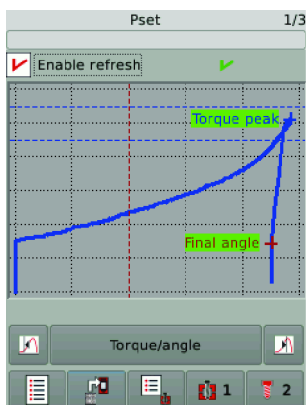
Le résultat s'affiche.



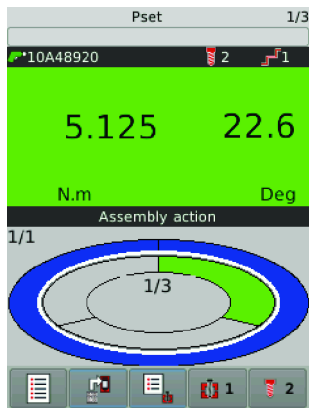
Toucher cette icône pour voir les autres vues possibles

-  La vue sélectionnée à présent sera celle par défaut pour les prochains serrages.

Vue des courbes



Vue de l'ellipse



Pset 2 a été exécuté une fois.

Exécuter Pset 2 encore deux fois pour terminer le lot.



Le processus est terminé et le rapport est OK.

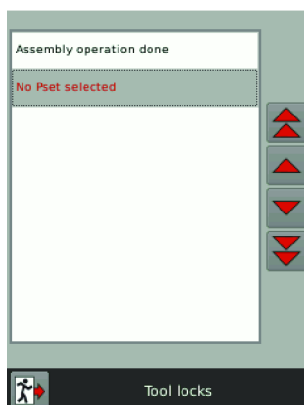
Le Processus d'assemblage est réglé de nouveau sur 0.

Le Pset est réglé de nouveau sur 0.

L'outil est verrouillé, en attente du Processus d'assemblage suivant.



Toucher cette icône pour afficher la raison du verrouillage de l'outil.



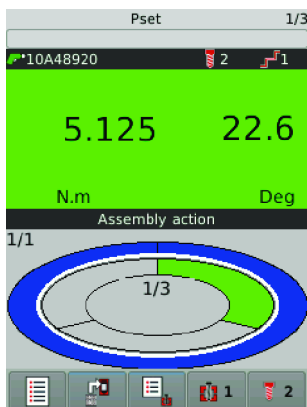
Modifier le Processus d'assemblage en cours

Voir ci-dessous les actions que vous pouvez effectuer lorsque le Processus d'assemblage est en cours.

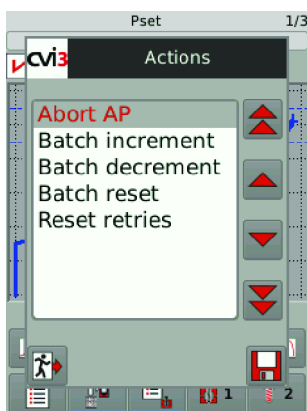
Arrêt PA	pour arrêter le process d'assemblage complet
Incrémentation lot	pour passer une vis
Décrémentation lot	pour refaire la dernière vis
Réinitialisation de lot	pour redémarrer un lot complet depuis le début

Accéder à une des vues.

Par exemple :



Toucher cette icône.



Sélectionner l'action dans la liste.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Voir les résultats avec CVI3 Vision ou TWINCVI3

Accédez à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.



Appuyez sur ce bouton pour voir les derniers résultats.



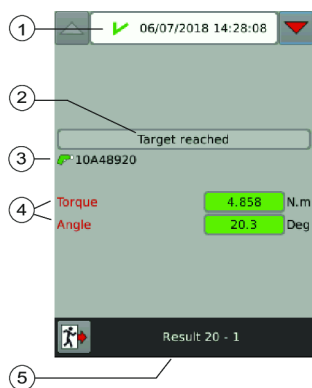
Le dernier résultat figure en haut de la liste.

Utilisez les touches directionnelles pour faire défiler la liste.

i Jusqu'à 10 000 résultats peuvent être enregistrés.



Sélectionnez et touchez un résultat puis touchez cette icône pour afficher ses détails.



- | | |
|---|---|
| 1 | État du rapport, date et heure |
| 2 | Arrêter source |
| 3 | Numéro de série de l'outil |
| 4 | Valeurs de couple et angle, et indication sur la tendance |
| 5 | ID du résultat - ID outil |



L'état du rapport est **OK** - L'opération est terminée.



L'état du rapport est **NOK** - L'opération n'a pas réussi.



Dé vissage



Incrémentation du lot



Décrémentation du lot



Rapport d'outil OK



Rapport d'outil NOK



La tendance est : couple faible, angle faible.



La tendance est : couple élevé, angle élevé.



La tendance est : couple et angle dans les limites acceptables



La tendance est inconnue.

Touchez **Filtre** en-dessous de la liste des résultats.

Touchez la croix rouge dans chaque case pour sélectionner les filtres.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Surveillance des résultats avec CVIMONITOR

CVIMONITOR permet d'afficher :

- Le résultat en temps réel, détaillé par étape et avec la raison de l'arrêt outil.
- Courbes des résultats
- Informations détaillées d'un résultat
- Historique des résultats

Lancez le logiciel CVI MONITOR à partir de la barre de lancement sur le bureau de votre ordinateur. Saisissez l'adresse IP du système concerné et cliquez sur « Sélectionner ».



Cliquez sur cette icône pour afficher l'écran.

Accédez au menu dans le menu dans la barre du haut et cliquez sur **Vue / Surveillance**. Sélectionnez les vues que vous souhaitez afficher.



Cliquez sur cette icône pour désactiver le rafraîchissement en temps réel.



Cliquez sur cette icône pour activer le rafraîchissement en temps réel.

Résultats en temps réel

Les résultats s'affichent pour un outil spécifique.



Le rapport d'outil est OK.



Le rapport d'outil est NOK.

Les tolérances s'affichent en-dessous du résultat de l'outil.

Des informations supplémentaires s'affichent :

- Numéro de l'outil
- Numéro de série de l'outil (données du fabricant)
- Source arrêt outil (cible atteinte ou raison du NOK)
- Numéro de série du câble (données du fabricant)

- ❶ Dans le cas de systèmes ayant plusieurs outils dans une unité d'assemblage, le rapport global est alors le résultat agrégé de tous les résultats outils.
Si tous les rapports d'outil sont OK, le rapport global est OK.
Si un ou plusieurs outils sont NOK, le rapport global est NOK.

L'état d'étape indique le résultat d'une étape spécifique.



Le rapport d'étape est OK.



Le rapport d'étape est NOK.

- ❶ Pour que le « Résultat par étape » soit enregistré dans les résultats de serrage, assurez-vous que vous avez préalablement coché la case « Enregistrer les résultats » dans les paramètres généraux de l'étape (dans CVI CONFIG).


Des informations supplémentaires s'affichent :

- Couple et angle (surveillés systématiquement)
D'autres surveillances sont :
 - couple de crête
 - angle final
 - vérification du courant à la fin
 - glissement
 - grippage

- temps
- angle d'approche
- rapport du couple
- Numéro de l'étape
- Source arrêt étape (cible atteinte ou raison du NOK)

Courbes des résultats

Les courbes des résultats comprennent au moins 20 courbes enregistrées dans le système.

 La distribution des courbes OK/NOK dépend de la configuration dans le système ou dans CVI CONFIG.



Cliquez sur cette icône avant de travailler sur la courbe.



Cliquez sur cette icône pour exporter les résultats vers un fichier .csv.



Cliquez sur cette icône pour imprimer la courbe.

Sélectionnez le **type de courbe** à observer dans le menu déroulant *Couple/angle*.

- Courbes de temps
 - Couple et angle en fonction de la durée
 - Couple, angle et courant en fonction de la durée
 - Couple, angle, courant et vitesse en fonction de la durée
 - Rapport du couple en fonction de la durée
- Couple/angle
- Couple/Angle général

Ce type est utilisé pour voir l'angle sur plusieurs étapes ou depuis le démarrage du serrage.

Utilisez **Marqueurs de contrôle** pour vous focaliser, par exemple, sur Couple de crête, Angle final, Rapport du couple cible.

Utilisez **Marqueurs de surveillance** pour afficher, par exemple, l'arrêt du moteur.

Choisissez d'afficher la **courbe pour toutes les étapes ou pour une étape spécifique** dans le menu déroulant *Tout*.



Cliquez sur cette icône pour faire un zoom arrière.



Cliquez sur cette icône pour faire un zoom avant.
 Utilisez la souris pour dessiner une zone.
 Utilisez la souris pour suivre les points et marquer une zone spécifique.
 Utilisez le clic droit de la souris pour revenir à la vue précédente.



L'information sur la pente est indiquée sur le côté droit de la courbe.



Cliquez sur cette icône pour réinitialiser le Zoom ou la Pente.

Informations détaillées d'un résultat

Cet écran vous permet de surveiller le processus de serrage en temps réel.

Les détails suivants peuvent être affichés :




- Nom du système
- Numéro du Pset
- Numéro du Processus d'assemblage
- Comptage des lots
- Date et heure
- Numéro du résultat
- Nom du résultat

- Commentaire
- Nom de l'unité d'assemblage
- Nom de l'identifiant (jusqu'à 10 identifiants peuvent être scannés par une code-barres ou envoyés via Open Protocol / Fieldbus / CVILOGIX)

Historique des résultats

Cet écran affiche l'aperçu des 100 derniers résultats.

- ID du résultat (état et numéro)

	Le rapport est OK.
	Le rapport est NOK.
	Opération de dévissage

- Numéro de l'outil
- Valeur du couple
- Valeur de l'angle

Cliquez sur **Charger les résultats** pour charger les 100 derniers résultats depuis l'outil.

Cliquez sur **Exporter des résultats vers CSV** pour enregistrer les résultats dans un fichier situé par défaut dans C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor.

Caractéristiques

Comment étalonner l'écran du coffret



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Maintenance** / **Coffret** / **Étalonner l'écran**.



Toucher **Oui** pour afficher l'écran d'étalonnage.

Toucher chacune des 5 croix.

Le coffret étalonnera de nouveau automatiquement l'écran.

i Les croix vertes doivent être sur les croix rouges aussi précisément que possible.

Appuyez sur **Oui** ou **Non** pour enregistrer ou non la nouvelle configuration.

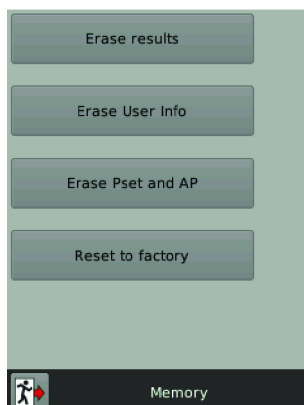
Si aucune action n'est effectuée dans les 10 secondes, la configuration précédente sera conservée.

Comment gérer la mémoire



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Maintenance** / **Coffret** / **Mémoire**.



Sélectionner et toucher ce que vous souhaitez supprimer de la mémoire du coffret.

- Résultats
- Infos utilisateur
- Psets et Processus d'assemblage

Toucher **Réinitialiser aux paramètres d'usine** pour réinitialiser la mémoire du coffret.

i Les journaux et les informations d'utilisateur seront conservés.

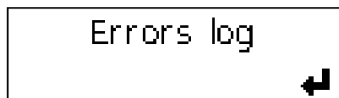
Comment surveiller votre système à l'aide des infos utilisateur

Utiliser les informations utilisateur pour surveiller et analyser toutes les opérations effectuées par le système. Vous pouvez vérifier, par exemple, lorsqu'un outil a été connecté ou si un Pset a été modifié.

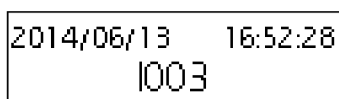
Se reporter au chapitre « Liste des infos utilisateur » de ce manuel pour obtenir la liste complète.

CVI3 Essential / CVI3 Function

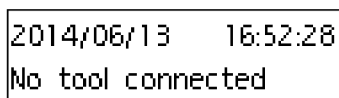
Accéder à ce menu.



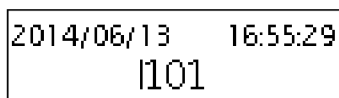
Appuyer sur cette icône pour voir la dernière info utilisateur.



Utiliser les touches **Haut** et **Bas** pour obtenir les détails.



Utiliser les touches **Gauche** ou **Droite** pour sélectionner une autre info utilisateur.

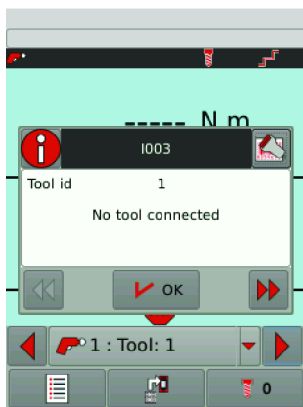


Appuyer sur cette touche pour effacer l'écran.

CVI3 Vision / TWINCVI3

Si un évènement se produit, un message s'affiche sur l'écran.

Par exemple :



Appuyer sur l'icône pour afficher la procédure de résolution.

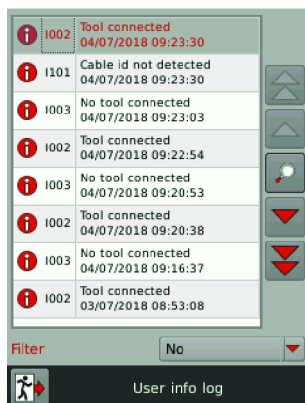


Appuyer sur l'icône pour masquer l'info utilisateur.



Appuyer sur l'icône pour afficher le code QR.
Scannez ce code QR avec votre smartphone et obtenez de l'aide de la part de Desoutter.

La liste des événements est disponible dans le menu **Maintenance > Journal info utilisateur**.

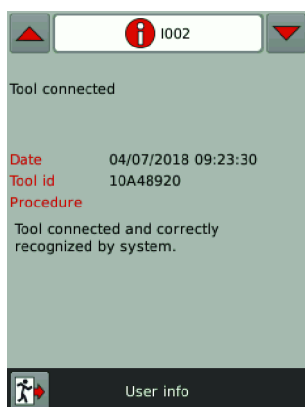


Toucher **Filtre** pour ordonner les infos utilisateur :

- Info
- Avertissement
- Erreur



Toucher cette icône pour voir les détails.



Appuyer sur cette icône pour quitter.

Comment surveiller des outils

Obtenir des informations sur les outils

Les informations suivantes sont uniquement disponibles en mode lecture seule.

- identification
- caractéristiques
- configuration
- alarme d'étalonnage
- alarme de température



Raccorder l'outil pour activer les écrans.

Accéder à **Maintenance > Outil > Identification**.

Les éléments suivants identifient l'outil :

- Nom du fabricant

- Modèle
- Numéro de série
- Commentaire utilisateur
- Version de l'outil
- Couple maximum de l'outil
- Vitesse maximale de l'outil
- Rapport d'engrenage
- Courant maximum de l'outil

Utiliser les flèches pour afficher d'autres pages.

Les **caractéristiques** de l'outil sont :

- Type d'outil
- Famille d'outil
- Date de production
- Type de moteur
- Version d'application
- Version matérielle
- Version du Boot loader

Accéder à **Maintenance > Outil > Configuration.**

La **configuration** liste les gâchette utilisées et les accessoires installés sur l'outil :

- gâchette poignée
- gâchette frontale
- Crowfoot
- Tubenut
- Multiplicateur de couple

- ❶ La modification de la configuration de l'outil est effectuée uniquement par des techniciens Desoutter.
Il est obligatoire d'étalonner les outils après une modification.

Contact your Desoutter representative to get more information and support.

Surveiller la température de l'outil

Accéder à **Maintenance > Outil > Surveillance.**

Calibration value	33.34 N.m
Initial calibration value	36.55 N.m
Torque last calib. date	16/11/2015
Torque next calib. date	15/11/2016
Tightenings at calibration	1513250
Torque/current factor	1.920
<div> <div>◀</div> <div>Transducer 1</div> <div>▶</div> </div>	
<div> <div>◀</div> <div>Tool : 1</div> <div>▶</div> </div>	
<div>  Monitoring </div>	



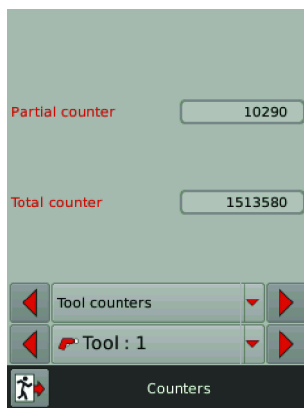
Toucher cette icône pour accéder à la page suivante.



- ❗ Lorsque l'alarme est atteinte, un pop-up apparaît sur l'écran de l'outil. L'outil est verrouillé parce que le moteur est trop chaud.
Laisser l'outil jusqu'à ce que la température diminue.

Surveiller les compteurs de l'outil

Accéder à **Maintenance > Outil > Compteurs**.



Le **compteur totalisateur** donne le nombre de serrages et rotations en sens inverse au-dessus du couple min. de l'outil depuis la date de fabrication.

Le **compteur intermédiaire** donne le nombre de serrages et rotations en sens inverse depuis la dernière réinitialisation.

- ❗ Pour réinitialiser le compteur partiel, lancer **CVI MONITOR** depuis CVI CONFIG et accéder à l'onglet **Maintenance**. Cliquer sur **Lire tous les compteurs** et cliquer sur **Réinitialiser**. Une coche verte confirme que la réinitialisation à 0 a été effectuée. Retourner à CVI CONFIG mettre à jour le produit.

Surveiller l'état d'étalonnage de l'outil

- ❗ Les données d'étalonnage sont données par capteur et par outil.

Accéder à **Maintenance > Outil > Surveillance**.



- i** Lorsque la date du prochain étalonnage est arrivée à échéance, un pop-up apparaît sur l'écran de l'outil demandant d'effectuer l'étalonnage.
L'étalonnage est uniquement effectué par des techniciens Desoutter.

Contact your Desoutter representative to get more information and support.

Comment configurer Fieldbus

Consulter le manuel d'utilisation (document imprimé : 6159929610) disponible sur <https://www.desouttertools.com/resource-centre>.

Comment configurer E/S interne (24V)

Pour plus d'informations, consultez *Entrée logique [Page 53]* et *Sortie logique [Page 59]*.

Pour CVI3 Essential / CVI3 Function, allez à **E/S**.

Cet écran est en mode lecture seule.

Un cercle noir signifie que Entrée ou Sortie est sur « MARCHE ».

Pour CVI3 Vision et TWINCVI3, allez à **Maintenance / Coffret / E/S**.

Pour activer les écrans, vous devez disposer d'une clé USB ACCESS KEY avec le bon profil (configurée avec le logiciel CVIKEY de Desoutter).






Sinon, demandez de l'aide à votre manager CVIKEY.

Configuration physique E/S

Cette partie affiche l'état des Entrées/Sorties physiques du coffret.

Utilisez les touches directionnelles gauche, droite ou bas pour passer d'un écran à l'autre.

Utilisez la barre de défilement pour naviguer dans l'écran.

	L'Entrée ou la Sortie est sur MARCHE.
	L'Entrée ou la Sortie est sur ARRÊT.
	Les évènements E/S sont associés aux E/S physiques. Cliquez pour afficher l'affectation.
	Les évènements E/S ne sont pas associés aux E/S physiques.
	Cliquez sur cette icône pour changer le signal.

⚠ AVERTISSEMENT Risques de blessure

Modifier les paramètres de sortie peut affecter les actionneurs connectés au système.

- i** Si l'application nécessite un plus grand nombre d'E/S, il est possible de connecter des extensions d'E/S au réseau eBUS.

Programmation d'évènements E/S





Le but est d'associer des évènements E/S aux E/S physiques.

Certains des évènements les plus utilisés sont déjà affectés.

Utilisez les touches directionnelles gauche, droite ou bas pour passer d'un écran à l'autre.

Utilisez la barre de défilement pour naviguer dans l'écran.

Les évènements E/S peuvent être classifiés comme suit :

	E/S dédiée à une unité d'assemblage
	E/S dédiée à un outil
	E/S dédiée à un coffret
	L'Entrée ou la Sortie est sur MARCHE.



L'Entrée ou la Sortie est sur ARRÊT.

Comment forcer/ne pas forcer un évènement d'entrée

Cliquez sur la ligne de l'évènement d'entrée pour forcer. Le bouton devient vert.
L'évènement d'entrée active désormais l'entrée physique correspondante.



Avertissement !

Lorsque vous quittez l'écran, le signal forcé devient non forcé.

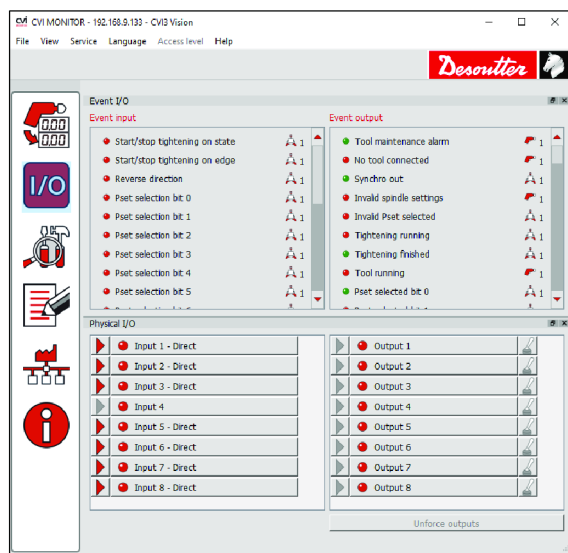
Comment surveiller E/S avec CVIMONITOR

CVIMONITOR permet de connaître l'état en temps réel des E/S et des événements du coffret connecté.

Lancez le logiciel CVI MONITOR à partir de la barre de lancement sur le bureau de votre ordinateur.
Tapez l'adresse IP du coffret concerné et cliquez sur « Sélectionner ».



Cliquez sur cette icône pour afficher l'état des E/S et des événements.



Accédez au menu dans la barre du haut et cliquez sur **Vue / Surveillance E/S**.

Sélectionnez les vues que vous souhaitez afficher.

Évènements E/S sont des fonctions Entrée/Sortie qui peuvent être affectées à une entrée ou sortie physique.

E/S physiques sont des Entrées ou Sorties 24 V.



E/S ou évènement est sur MARCHE



E/S ou évènement est sur ARRÊT

Les événements peuvent être triés comme suit :

- par coffret
- par unité d'assemblage
- par outil

Comment tester les Sorties



Lors du test des sorties, l'utilisateur doit s'assurer que la sortie forcée n'est PAS connectée à un actionneur qui pourrait blesser l'opérateur.

Pour activer les écrans, vous devez disposer d'une clé USB ACCESS KEY avec le bon profil (configurée avec le logiciel CVIKEY de Desoutter).

Sinon, demandez de l'aide à votre manager CVIKEY.

Cliquez sur « Ne pas forcer les sorties » pour revenir à l'état d'origine.

Cliquez sur le sortie physique pour forcer ou ne pas forcer les relais.

Comment consulter les journaux de l'utilisateur avec CVIMONITOR

CVIMONITOR permet de consulter l'historique des journaux d'utilisateur du système connecté.
Un guide de résolution de problèmes s'affiche pour chaque problème principal.

Consultez le chapitre **Liste des infos utilisateur** dans ce manuel pour obtenir la liste complète.

Lancez le logiciel CVI MONITOR à partir de la barre de lancement sur le bureau de votre ordinateur.
Saisissez l'adresse IP du système concerné et cliquez sur « Sélectionner ».



Cliquez sur cette icône pour afficher l'écran.

Cliquez sur **Vue** dans la barre du haut pour afficher la fenêtre **Détails**.

Type	Couleur	Description	Action
Informations	Blanc	Pour information uniquement.	Aucune action requise.
Avertissement	Orange	L'outil est verrouillé.	Cliquez sur le message pour effacer (acquitter) le message et déverrouiller l'outil.
Erreur	Rouge	L'outil est verrouillé.	Le problème doit être résolu pour déverrouiller l'outil et effacer le message d'erreur.

Cliquez sur l'intitulé de la colonne pour trier par description, date, ID.

Utilisez **Filtre** pour focaliser sur un type d'info utilisateur.

Sélectionnez **Avancé** pour rechercher une rubrique spécifique.

Dans la fenêtre **Détails**, cliquez sur le **lien** pour obtenir plus d'information sur la procédure de résolution.
Vous serez redirigé vers le site web « Assistance Desoutter ».

Cliquez sur **Charger le fichier info utilisateur** pour télécharger un fichier info utilisateur existant depuis *C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor*, par défaut.

Le fichier *.txt a été enregistré par CVIMONITOR.

Le fichier *.zip a été enregistré par la fonction **Enregistrer journal** dans le système.

Cliquez sur **Enregistrer le fichier info utilisateur** pour enregistrer un fichier **info utilisateur_2020_06_02.txt** dans *C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor*, par défaut.

Utiliser CVILOGIX

Vérifiez que vous avez les éléments suivants :

- ePOD incluant la fonction CVILOGIX
- Clé USB incluant votre propre programme CVILOGIX

Insérez le ePOD dans le panneau inférieur.

Insérez la clé USB dans le panneau frontal.



Pour CVI3 Essential / CVI3 Function, utilisez CVI CONFIG pour définir la **Sélection de la source Pset** sur CVILOGIX.

CVI3 Essential / CVI3 Function

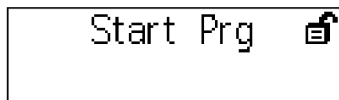
Accéder à ce menu.



Appuyer sur cette icône.

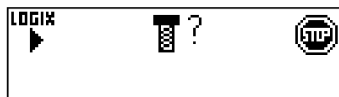


Utiliser les touches **Haut** et **Bas**.



Le programme CVILOGIX est en cours d'exécution.

Accéder à l'écran de démarrage.



Le programme est en cours d'exécution.



Le programme est arrêté.

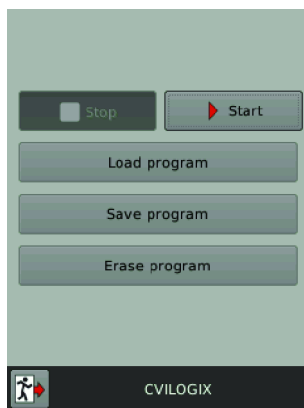
CVI3 Vision / TWINCVI3

Accédez à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Touchez **Maintenance** > **Coffret** > **CVILOGIX**.

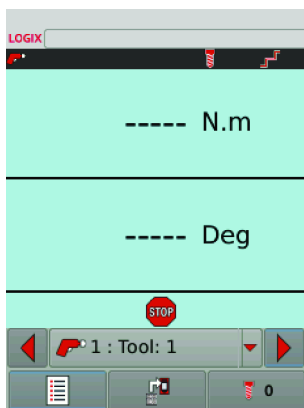


Touchez **Charger programme**.

Touchez **Démarrer** pour lancer le programme.

Touchez **Enregistrer programme** pour enregistrer le programme sur une clé USB insérée dans le panneau frontal.

Une fois le programme démarré, l'écran de démarrage est comme suit :



Le logo CVILOGIX s'affiche en haut à gauche.

- LOGIX** Lorsque le logo est rouge, le programme n'est pas activé.
- LOGIX** Lorsque le logo est vert, le programme est en cours d'exécution.

Sélectionner la source qui démarrera le Pset

Accéder à l'écran de démarrage.



Toucher cette icône pour accéder au menu principal.

Toucher **Configuration** > **Unité Assemblage**.

Sélectionnez l'unité d'assemblage qui gère l'outil.



Appuyer sur ce bouton pour modifier l'unité d'assemblage.

Accéder à **Source du Pset** et sélectionner **CVILOGIX**.



Toucher cette icône pour valider.



Toucher cette icône pour enregistrer.

Références

Liste des infos utilisateur

Liste des infos utilisateur liées au système

Type	Couleur	Description	Action
Informations	Blanc	Pour information uniquement.	Aucune action requise.
Avertissement	Orange	L'outil est verrouillé.	Cliquez sur le message pour effacer (acquitter) le message et déverrouiller l'outil.
Erreur	Rouge	L'outil est verrouillé.	Le problème doit être résolu pour déverrouiller l'outil et effacer le message d'erreur.

Numéro	Description	Procédure
I001	Tubenut ouvert	1- L'outil Tubenut est détecté comme ouvert.
I002	Outil connecté	1- L'outil est connecté et correctement reconnu par le système.
I003	Aucun outil connecté	1- L'outil a été déconnecté. 2- Si l'outil n'est pas physiquement déconnecté, vérifier le câble de l'outil.
I015	Rejet verrouillage outil	1- L'outil est verrouillé en marche avant après un NOK. 2- Déverrouiller l'outil en fonctionnement de la sélection « option rejet verrouillage outil », par ex. en faisant marche arrière, en dévissant ou en entrant.
I016	Outil verrouillé par Open Protocol	1- L'outil a été verrouillé par Open Protocol. 2- Déverrouiller l'outil en envoyant un message « Activer l'outil » via Open Protocol.
I017	Dévissage interdit	1- Le dévissage est interdit. 2- Le desserrage est désactivé dans l'action d'assemblage. 3- Le comptage des lots de type OK + NOK est utilisé.
I021	Maximum de nouvelles tentatives atteint	1- Le nombre maximum de nouvelles tentatives a été atteint. 2- L'outil est verrouillé. 3- Le Processus d'assemblage en cours doit être annulé.
I022	Verrouillage en attente de douille	1- L'outil est verrouillé. Remettre toutes les douilles et lever la combinaison correcte de douilles.
I024	Dévissage interdit XML	1- Dévissage est désactivé par le protocole VWXML.
I025	Serrage interdit XML	1- Serrage interdit par le protocole VWXML.
I040	Vitesse de l'outil dépassée	1- Vitesse du moteur dépasse 130 % de sa valeur maximum. 2- Vérifier les paramètres de l'outil (mauvais réglage des paramètres du moteur). 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I042	Outil verrouillé par le système de géopositionnement	1- L'outil a été verrouillé par le système de géopositionnement. 2- Déverrouiller l'outil en vous déplaçant vers sa zone définie.
I043	Maintenance Tubenut	1- Les paramètres Tubenut doivent être reconfigurés. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir la procédure.
I044	Mode d'apprentissage du GeoTracking/Géopositionnement en cours	1- Mode d'apprentissage du GeoTracking/Géopositionnement.
I049	Accès refusé	Aucune procédure.

Numéro	Description	Procédure
I050	Détection de l'outil pour appairage	Aucune procédure.
I051	ePOD connecté	ePOD connecté.
I052	Paramètres réseau incorrects	Paramètres réseau incorrects
I053	Aucune unité d'assemblage disponible	Aucune unité d'assemblage disponible
I054	Appairage réussi	Aucune procédure.
I055	eDOCK déjà présent sur le système	Aucune procédure.
I056	ePOD déconnecté	ePOD déconnecté
I057	Erreur d'appairage	Aucune procédure.
I058	Outil verrouillé par le système de GeoTracking	1- L'outil a été verrouillé par le système de GeoTracking. 2- Déverrouiller l'outil en vous déplaçant vers sa zone définie.
I059	Nouvel outil détecté	Aucune procédure.
I060	Synchronisation de l'outil en cours	Aucune procédure.
I061	Conflit de connexion ExBC	1- Deux ExBC sont configurés avec les mêmes paramètres réseau. 2- Vérifier les ports de communication et les adresses IP.
I100	Paramètre non valide de l'ID du câble	1- Paramètre non valide du câble d'outil. 2- Vérifier que le câble d'outil est certifié Desoutter. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I101	ID du câble non détecté	1- Erreur de communication du câble d'outil. 2- Vérifier que le câble d'outil est certifié Desoutter. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I102	ID du câble non certifié	1- Erreur d'authentification du câble d'outil. 2- Vérifier que le câble d'outil est certifié Desoutter. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I199	Console activée	1- La console série est activée. 2- Avertissement : cette console est dédiée à des fins de débogage uniquement et ne devrait pas être utilisée en production.
I202	Fieldbus perdu	1- Connexion du Fieldbus avec l'API perdue. - aucun pouls n'est reçu depuis l'API. - le câble est cassé ou déconnecté. - l'API est hors ligne ou hors tension. 2- Vérifier la configuration du Fieldbus.
I204	Outil non validé	1- Outil verrouillé par E/S. 2- Vérifier les paramètres E/S : « Validation d'outil » doit être activée pour déverrouiller l'outil.
I207	Assemblage effectué	1- Processus d'assemblage effectué, l'outil est verrouillé. 2- Sélectionner un nouveau Processus d'assemblage pour déverrouiller l'outil.
I208	Paramètre de marche arrière non valide	1- Paramètre de marche arrière : le couple ou la vitesse est supérieur aux caractéristiques de l'outil ou la stratégie de desserrage n'est pas compatible. 2- Vérifier les paramètres Pset par rapport aux caractéristiques de l'outil actuelles. 3- Réduire le nombre maximum de tours.
I209	Paramètres Pset non valides	1- Erreur interne du logiciel. 2- Pset est corrompu. Essayer de transférer de nouveau vers le système. 3- Si l'erreur persiste, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Numéro	Description	Procédure
I215	Erreur d'étalonnage en cours	1- Échec de l'étalonnage en cours. 2- Ressayer une fois. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I225	Erreur d'angle	1- Erreur de communication avec l'outil. 2- Vérifier les connexions du câble et de l'outil. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I226	Erreur de couple	1- Erreur de communication avec l'outil. Vérifier les connexions du câble et de l'outil. 2- Ressayer une fois. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I234	Fieldbus non concordant	1- Le module de Fieldbus déclaré dans la configuration n'est pas le même que le module connecté au système.
I237	Données non valides	1- Le mappage du Fieldbus comporte trop d'éléments.
I238	Adresse non valide	1- L'adresse de l'appareil affectée au Fieldbus n'est pas valide.
I239	Paramètres de communication non valides	1- Les paramètres de communication du Fieldbus ne sont pas valides.
I241	Alarme CVINET FIFO	1- CVINET FIFO a atteint le seuil d'alarme, la connexion est perdue. 2- Vérifier le câble Ethernet. 3- Vérifier la configuration Ethernet. 4- Vérifier que CVINET fonctionne correctement.
I242	Alarme ToolsNet FIFO	1- Toolsnet FIFO a atteint le seuil d'alarme, la connexion est perdue. 2- Vérifier le câble Ethernet. 3- Vérifier la configuration Ethernet. 4- Vérifier que ToolsNet fonctionne correctement.
I244	Accessoire déconnecté	1- L'accessoire à l'adresse donnée a été déconnecté du eBUS du système. 2- Vérifier le câble de l'accessoire.
I245	En attente de validation du rapport	1- Valider le rapport avec son entrée correspondante.
I254	Erreur de communication avec l'entraînement	1- Erreur détectée dans la communication avec l'entraînement. 2- Redémarrer le système. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I259	Entrée de réinitialisation activée	1- L'entrée « Réinitialisation » est activée. 2- L'unité d'assemblage se déverrouillera lorsque l'entrée basculera sur « Inactive ».
I261	Verrouillé par IPM	1- Le protocole IPM a verrouillé le système. 2- Vérifier la connexion avec la passerelle IPM. 3- Vérifier la configuration IPM dans le système.
I262	Connexion Open Protocol perdue	1- La connexion Open Protocol a été perdue.
I263	Conflit sélecteur de douilles	1- Pour cette unité d'assemblage, ne pas associer plus d'une combinaison de douilles à un Pset.
I264	Trop d'étapes	1- Connecter un ePOD3 au système pour permettre plus d'étapes par Pset.
I266	Message :	Message entrant reçu avec texte dynamique.
I269	Pset modifié	Aucune procédure.
I271	Pset d'outil externe sélectionné	1- L'outil est verrouillé à cause de la sélection « Pset d'outil externe ».

Numéro	Description	Procédure
I275	eCompass non valide Pset	1- Vérifier que l'outil est compatible avec le gyroscope (eCompass). 2- Utiliser un outil compatible avec le gyroscope le cas échéant. 3- Le cas échéant, modifiez votre Pset pour supprimer les paramètres du gyroscope.
I310	Identifiant OK :	1- Un identifiant a été reçu et accepté. 2- L'identifiant correspond à une condition de démarrage d'un Processus d'assemblage.
I311	Identifiant NOK :	1- Un identifiant a été reçu. 2- L'identifiant ne correspond pas à une condition de démarrage d'un Processus d'assemblage.
I312	Accès expiré	1- Impossible de lire les droits d'accès sur la clé USB. 2- Retirer la clé et l'insérer de nouveau. 3- Si le problème persiste, le fichier de droit d'accès est probablement corrompu. 4- Contactez votre administrateur « CVI Key ».
I313	Accès non valide	1- Impossible de lire les droits d'accès sur la clé USB. 2- Retirer la clé et l'insérer de nouveau. 3- Si le problème persiste, le fichier de droit d'accès est probablement corrompu. 4- Contactez votre administrateur « CVI Key ».
I314	CVIKey inséré	Aucune procédure.
I315	CVIKey retiré	Aucune procédure.
I316	Code-barres perdu	Aucune procédure.
I400	Configuration réseau par défaut	1- La configuration réseau a été définie par défaut.
I401	Erreur de configuration réseau	1- Échec de la configuration réseau. 2- Vérifier vos paramètres. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I500	Info utilisateur CVILOGIX	Message généré par le programme CVILOGIX.
I503	CVILOGIX	1- L'outil a été verrouillé par CVILOGIX. 2- Vérifier l'état du programme CVILOGIX. 3- Vérifier qu'un ePOD est branché sur le système.
I700	eWallet inséré	eWallet inséré
I701	eWallet retiré	1- eWallet retiré. 2- Essayer de retirer la clé et l'insérer de nouveau. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I702	RIM retiré	RIM retiré
I703	RIM retiré	RIM retiré
I888	Logiciel système mis à jour	Aucune procédure.
I889	Logiciel de l'appareil mis à jour	Aucune procédure.
I891	Système démarré	Aucune procédure.
I899	Retour à une version antérieure non autorisé	1- Le retour à une version antérieure du logiciel n'est pas autorisé pour cette version. 2- Vérifier la version de l'image du logiciel sur votre clé USB. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I900	Échec de la mise à jour du logiciel	1- Échec de la mise à jour du logiciel. 2- Ne pas retirer la clé USB et redémarrer le système. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Numéro	Description	Procédure
I901	Logiciel introuvable	1- La mise à jour du logiciel a échoué : image du logiciel non valide. 2- Vérifiez votre clé USB : elle doit comporter une seule image dans le dossier racine.
I902	Logiciel non valide	1- La mise à jour du logiciel a échoué : image du logiciel non valide. 2- Supprimer et copier de nouveau votre image du logiciel. 3- Essayer une autre clé USB. 4- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.
I903	Mise à jour du logiciel manquante	1- La mise à jour du logiciel n'est pas disponible ou est endommagée. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.
I904	Sauvegarde désactivée	1- L'utilitaire « Paramètres de sauvegarde » n'est pas disponible. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.
I905	Clé USB pleine	1- Votre clé USB est pleine, toutes les données n'ont pas été enregistrées. 2- Supprimez vos anciens fichiers de sauvegarde et ressayer.
I906	Échec des paramètres de sauvegarde	1- Une erreur est survenue lors de la sauvegarde : les données n'ont pas été enregistrées. 2- Vérifiez l'espace disponible sur votre clé, supprimez des fichiers et ressayer. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I907	Mauvais ports USB	1- Votre clé USB est insérée dans le mauvais port USB. 2- Si votre dispositif est une clé USB, insérez-la dans le port USB situé à l'avant. 3- Si votre dispositif est un lecteur de code-barres USB, insérez-le dans les ports USB situés en-dessous.
I908	Trop de dispositifs HID	1- Trop de dispositifs USB (lecteur de code-barres ou clavier) sont branchés sur le système. 2- Retirer tous les dispositifs et branchez-les de nouveau aux ports USB situés en-dessous uniquement.
I909	Erreur dispositif HID	1- Votre clé USB n'est pas prise en charge par le système. 2- Seuls un lecteur de code-barres USB et un clavier USB sont pris en charge. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I910	Erreur d'enregistrement du programme	1- Insérer une clé USB dans le panneau avant. 2- Vérifiez l'espace disponible sur votre clé USB, supprimez des sauvegardes anciennes et ressayer.
I911	Erreur de chargement du programme	1- Insérer une clé USB dans le panneau avant. 2- Le fichier .zip est introuvable : vérifier qu'il est dans le dossier correct.
I912	Échec de la sauvegarde	1- Vérifier la connexion ePOD. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I913	Échec de la restauration	1- Vérifier la connexion ePOD. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I914	Maintenance en cours.	Maintenance en cours.

Numéro	Description	Procédure
I917	Erreur de configuration de l'accessoire	1- La configuration de l'accessoire n'est pas correcte. 2- Vérifier le type d'éléments et d'événements associés.
I920	Réinitialisation système	La sauvegarde automatique ePOD doit être reconfigurée.
I921	Exécution du Pset non autorisée	1- Vérifier l'allocation des fonctionnalités utilisées. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I923	Défaillance du décalage du capteur additionnel	1- La valeur de décalage du capteur de couple additionnel est hors limites. 2- Redémarrer l'outil sans contrainte mécanique. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I924	Étalonnage de l'outil requis	1- Effectuer un étalonnage de l'outil.
W041	Outil non autorisé	1- L'outil connecté au système n'est pas autorisé. 2- Le nombre maximum d'outils à batterie est atteint ou l'unité d'assemblage associée n'existe plus. 3- Vérifier la connexion avec ePOD/RIM et la capacité.
W201	Remplacer la pile de l'horloge RTC.	1- La batterie de la pile de secours de « l'horloge en temps réel » doit être remplacée.
W214	Court-circuit	1- Défaut du périphérique série. 2- Déconnecter et reconnecter. 3- Vérifier le périphérique série.
W219	Défaillance du décl. de la sécurité	1- Défaillance matérielle de l'entraîneur. 2- Problème de sécurité. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
W220	Déclenchement matériel	1- Défaillance matérielle de l'entraîneur. 2- Problème de sécurité. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
W229	Erreur d'entraînement PWM	1- Défaillance logicielle. 2- Redémarrer le système. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
W246	Problème de synchronisation E/S	1- Erreur détectée dans l'entrée de synchronisation. 2- Vérifier la configuration de E/S. 3- Vérifier le câble de synchronisation.
W250	Pset corrompu	1- Pset n'est pas défini correctement. 2- Vérifier le Pset.
W253	ID outil incorrect	1- Pset n'est pas défini correctement. 2- Un outil déclaré dans le Pset ne fait pas partie de l'unité d'assemblage. 3- Vérifier le Pset.
W257	Erreur de démarrage à distance	1- Vérifier que la gâchette de l'outil est enfoncée correctement.
W258	L'étalonnage requiert le mode Pset	1- Pour l'étalonnage de l'outil, l'unité d'assemblage doit être en mode « Pset ». 2- Modifier le mode de l'unité d'assemblage en mode « Pset ».
W276	Erreur de la base de données	1- Impossible d'accéder à la base de données. 2- Essayer de supprimer la base de données. 3- Si le problème persiste, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Numéro	Description	Procédure
W726	Protocole Desoutter : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W727	MIDs Desoutter non autorisés	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
W735	Protocole Ford : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W736	Protocole Ford non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
W741	CVILOGIX : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W742	CVILOGIX non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
W743	Jusqu'à 50 Pset : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W744	Jusqu'à 250 Pset : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W745	Jusqu'à 50 AP : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W746	Jusqu'à 250 AP : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec de UV.
W501	Info utilisateur CVILOGIX	Message généré par le programme CVILOGIX.
W600	Système déconnecté	1- Le système est déconnecté. 2- Vérifier le câble réseau.
W601	Résultat non OK	Résultat non OK.

Numéro	Description	Procédure
W925	Mise à jour du RIM en cours	1- Attendre la fin de la mise à jour du RIM.
W926	Incohérences dans les informations du RIM	1- Effectuer une mise à jour pour réparer les informations sur le RIM.
E006	Rotor verrouillé	1- Remplacer l'outil. 2- L'outil endommagé à besoin de maintenance.
E013	Mauvaise terre de l'outil	1- Court-circuit phase-phase ou phase vers terre. 2- Déconnecter l'outil. Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E014	Défaut d'alimentation du couple	1- Le capteur de couple n'est pas correctement alimenté. 2- L'outil à besoin d'être réparé. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E019	Erreur de communication avec l'outil	1- Erreur de communication avec l'outil. 2- Vérifier les connexions du câble et de l'outil. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E020	Erreur de LED de l'outil	1- Les LED de l'outil ne sont pas correctement alimentées. 2- Déconnecter et reconnecter l'outil. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E023	Outil non compatible	1- L'outil connecté au système n'est pas compatible. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E200	Arrêt rapide !	1- L'arrêt rapide a été activé. 2- Vérifier le raccord Phoenix.
E213	Connexion avec l'entraîneur perdue	1- La connexion avec l'entraîneur a été perdue. 2- Redémarrer le système. 3- Si le problème persiste, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E217	Entraîneur désactivé	1- Entraîneur désactivé par une source externe. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E218	Défaillance de l'alimentation de l'entraîneur	1- Défaillance matérielle de l'entraîneur. 2- Problème de sécurité. Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E221	Erreur de vérification de l'entraîneur	1- Défaillance matérielle de l'entraîneur. 2- Problème de sécurité. Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E222	Système trop chaud	1- Dissipateur thermique trop chaud. 2- Laisser refroidir le système.
E230	Bus CC élevé	1- Courant maximum dépassé. Tension du bus CC élevée. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E231	Tension du bu CC trop faible	1- Défaillance de l'alimentation. Tension du bus CC faible. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E232	Erreur ID Fieldbus	1- Le module Fieldbus branché sur le système d'est pas un module autorisé par Desoutter. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.

Numéro	Description	Procédure
E233	CVINET FIFO plein	1- Le CVINET FIFO est plein, la connexion a été perdue. 2- Vérifier le câble Ethernet. 3- Vérifier la configuration Ethernet. 4- Vérifier que CVINET fonctionne correctement.
E236	ToolsNet FIFO plein	1- Le Toolsnet FIFO est plein, la connexion a été perdue. 2- Vérifier le câble Ethernet. 3- Vérifier la configuration Ethernet. 4- Vérifier que ToolsNet fonctionne correctement.
E240	XML non autorisé	1- Le protocole XML sélectionné n'est pas autorisé. 2- Vérifier les caractéristiques du ePOD.
E243	PFCS non autorisé	1- Le protocole PFCS sélectionné n'est pas autorisé. 2- Vérifier les caractéristiques du ePOD.
E247	Conflit de version XML	1- Conflit détecté dans la version du protocole XML Audi / VW. 2- Vérifier la cohérence de la version entre le système et le PC/API maître.
E248	Échec commande SAS	1- La commande SAS du Fieldbus a échoué. 2- Vérifier la valeur du RRGi, SIO, etc.
E249	XML PRG 0	1- La valeur 0 du PRG a été définie par Fieldbus.
E255	Starter de l'entraînement trop chaud	1- L'alimentation électronique est trop chaude. 2- Laisser refroidir le système.
E256	Moteur trop chaud	1- L'outil est verrouillé parce que la température maximum du système a été atteinte. 2- L'outil restera verrouillé jusqu'à ce que la température du moteur redescende à sa valeur normale.
E260	IPM non autorisé	1- Le protocole IPM sélectionné n'est pas autorisé. 2- Vérifier les caractéristiques du ePOD.
E265	Douille(s) utilisable(s) avec plus d'une unité d'assemblage	1- Reconfigurer la combinaison de douilles pour résoudre les conflits.
E268	CVINET incompatible	1- Mettre à jour le logiciel CVINET WEB.
E277	Tension de la moitié du bus CC hors limites	1- La tension de la moitié du bus CC est hors limites. 2- Éteindre le système. Attendre au moins 30 secondes. Rallumer le système et ressayer. 3- Si le problème survient de nouveau, changer l'entraîneur et ressayer. 4- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E278	Défaillance des condensateurs pré-chargés du BUS	1- Les condensateurs du bus ne sont pas correctement pré-chargés. 2- Éteindre le système. Attendre au moins 30 secondes. Allumer le système. 3- Si le problème survient de nouveau, changer l'entraîneur et ressayer. 4- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E280	Résultat non stocké	1- Impossible de stocker le résultat de l'assemblage sur ePOD. 2- Éteindre le système. Attendre au moins 30 secondes. Allumer le système. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E502	Info utilisateur CVILOGIX	Message généré par le programme CVILOGIX.

Numéro	Description	Procédure
E704	UV manquant	1- Le nombre de UV de la configuration est supérieur au nombre de UVs disponibles sur le RIM. 2- Allouer des UVs sur ce RIM. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.
E705	UV de démonstration manquant	1- Le nombre de demo UV de la configuration est supérieur au nombre de demo UVs disponibles sur le RIM. 2- Allouer des UVs de démonstration sur ce RIM. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.
E706	UV/UV de démonstration manquant	1- Le nombre de demo UV de la configuration est supérieur au nombre de demo UVs disponibles sur le RIM. 2- Allouer des UVs de démonstration sur ce RIM. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir plus d'informations.
E711	Unité d'assemblage : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E712	Unité d'assemblage non activée	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E717	Jusqu'à 50 Pset : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E718	Jusqu'à 250 Pset : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E719	Jusqu'à 50 AP : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E720	Jusqu'à 250 AP : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E721	Jusqu'à 50 Pset : non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E722	Jusqu'à 250 Pset : non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».

Numéro	Description	Procédure
E723	Jusqu'à 50 AP : non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E724	Jusqu'à 250 AP : non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E729	PFCS : démonstration expirée	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E730	PFCS non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E732	VWXML : démonstration expirée	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E733	VWXML non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E738	IPM : démonstration expirée	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E739	IPM non activé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E890	Erreur du logiciel de l'appareil	-
E915	Version discordante	1- La version du firmware de tous les systèmes doit être identique. 2- Mettre à jour le firmware des systèmes.
E916	Groupe de travail non autorisé	1- Connecter un ePOD3 au système principal.
E918	Arrêt d'urgence !	1- L'arrêt d'urgence a été activé. 2- Vérifier le raccord M8.
E919	Erreur du capteur additionnel	1- Le couple maximum du capteur additionnel est inférieur au couple maximum du capteur embarqué. 2- Le Pset un capteur additionnel non installé sur l'outil.
E927	Informations du RIM corrompues	1- Impossible d'utiliser ce RIM. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E928	Échec de communication du Système de suivi	1- Échec de communication du Système de suivi.

Numéro	Description	Procédure
E935	1 Espace de travail : démonstration expirée	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E936	1 Espace de travail : non autorisé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».
E941	E-Lit WI-FI : mode de démonstration expiré	1- La période de démonstration de cette fonctionnalité était de 90 jours. 2- Cette période de démonstration est maintenant terminée. 3- Pour continuer à l'utiliser vous devez l'activer avec des UV.
E942	E-Lit WI-FI : non autorisé	1- Cette fonctionnalité est configurée mais n'est pas activée. 2- Pour l'activer avec des UV, accéder au menu « Gestion des fonctionnalités ».

Liste des infos utilisateur liées aux outils

Type	Couleur	Description	Action
Informations	Blanc	Pour information uniquement.	Aucune action requise.
Avertissement	Orange	L'outil est verrouillé.	Cliquez sur le message pour effacer (acquitter) le message et déverrouiller l'outil.
Erreur	Rouge	L'outil est verrouillé.	Le problème doit être résolu pour déverrouiller l'outil et effacer le message d'erreur.

Numéro	Description	Procédure
I004	Défaillance de l'étendue	1- La valeur de l'étendue du capteur de couple est hors limites. 2- Ressayer une fois et démarrer l'outil sans contrainte mécanique. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I005	Défaillance de décalage	1- La valeur de décalage du capteur de couple est hors limites. 2- Ressayer une fois et démarrer l'outil sans contrainte mécanique. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I026	Alarme de maintenance des outils n1	1- Le décompte d'assemblages de l'outil a été atteint.
I027	Alarme de maintenance des outils n2	1- Le décompte d'assemblages de l'outil a été atteint.
I038	Journaux de l'outil	1- Exception inattendue du logiciel de l'outil. 2- Un fichier de journal a été généré par l'outil. 3- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
I046	Courant anormal de la batterie	1- Consommation anormale du courant de la batterie. Vérifier les paramètres du Pset. 2- Cette erreur peut être causée par des paramètres de vitesse erronés.
I063	Bloc-batterie retiré	1- Un retrait du bloc-batterie de l'outil a été détecté. 2- Après quelques secondes, l'outil s'arrêtera

Numéro	Description	Procédure
I065	Démarrage externe ignoré	1- Démarrage externe détecté mais ignoré. 2- Vérifier la configuration de l'outil et du démarrage externe.
I103	Sens du sélecteur de rotation non valide	1- Modifier le sens du sélecteur de rotation. 2- Vérifier que le sélecteur de rotation est en position correcte ou non endommagé.
I205	Paramètres de couple	1- Paramètres de couple non valides : le couple est supérieur aux caractéristiques de l'outil. 2- Vérifier les paramètres Pset par rapport aux caractéristiques de l'outil.
I206	Paramètres de vitesse	1- Paramètres de vitesse non valides : la vitesse est supérieure aux caractéristiques de l'outil. 2- Vérifier les paramètres Pset par rapport à la vitesse maximum de l'outil.
I210	Pset sélectionné non valide	1- Le Pset sélectionné ne correspond pas au Pset sélectionnable dans le Processus d'assemblage.
I211	Configuration de gâchette non valide	1- L'outil connecté au système n'est pas équipé avec la gâchette requise par la configuration de gâchette. 2- Ajustez votre configuration de gâchette par rapport à l'outil ou modifiez l'outil en fonction de la configuration de gâchette.
I224	IGBT trop chaud	1- L'alimentation électronique est trop chaude. 2- Laisser refroidir le système.
I251	Aucun Pset sélectionné	1- Aucun Pset sélectionné. 2- Sélectionner un Pset.
I270	Paramètres de durée	1-Paramètre de durée non valide 2-Vérifier les paramètres du Pset par rapport aux paramètres de durée corrects
W010	Étalonnage de l'outil expiré	1- La date de l'étalonnage de l'outil a expiré. 2- Un étalonnage de l'outil doit être effectué pour s'assurer de la précision de la mesure.
W028	Erreur de la version de la batterie de l'outil	1- La version de la batterie de l'outil et la version du système ne sont pas compatibles.
W030	La batterie est faible.	1- La batterie est faible. 2- Recharger la batterie.
W033	Erreur de l'heure de l'outil	1- L'heure de l'outil n'est pas réglée correctement. Les résultats de l'assemblage ne seront pas horodatés. 2- Connecter l'outil au système pour régler la date et l'heure.
W036	Mémoire de l'outil pleine	1- La mémoire de l'outil est pleine. 2- Connecter l'outil au système pour vider la mémoire.
W062	Surcharge de couple	1- Surcharge du couple (éventualité de resserrage). 2- Vérifier que le câble d'outil n'est pas endommagé.
W212	Résultat non stocké	1- Impossible de stocker le résultat de l'assemblage dans le système. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
W216	Courant élevé	1- Courant maximum dépassé. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
W267	Erreur de transfert du résultat	Erreur de transfert du résultat.
E007	Moteur trop chaud	1- L'outil est verrouillé parce que la température maximum du système a été atteinte. 2- L'outil restera verrouillé jusqu'à ce que la température du moteur redescende à sa valeur normale.

Numéro	Description	Procédure
E008	Erreur de l'angle de l'outil	1- Problème détecté avec le capteur de l'angle de l'outil. 2- L'outil à besoin d'être réparé.
E009	Paramètres d'outil non valides	1- Vérifiez la compatibilité de l'outil. 2- La mémoire de l'outil ne peut pas être lue ou n'est pas valide. 3- L'outil à besoin d'être réparé. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E012	Erreur de EEPROM de l'outil	1- La mémoire de l'outil ne peut pas être lue ou n'est pas valide. 2- L'outil à besoin d'être réparé. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E018	Couple hors limites !	1- La valeur du couple cible est supérieure au couple maximum de l'outil. 2- Vérifier les paramètres Pset par rapport aux caractéristiques de l'outil.
E029	La batterie est vide.	1- Le bloc-batterie est déchargé. L'outil ne peut pas serrer. 2- Recharger le bloc-batterie.
E031	Erreur de la batterie	1- Tension anormale de la batterie. L'outil ne peut pas serrer. 2- Recharger le bloc-batterie. Si le problème survient de nouveau, remplacer le bloc-batterie.
E032	Erreur de l'écran de l'outil	1- Dysfonctionnement de la carte d'affichage. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E034	Erreur de la mémoire de l'outil	1- La mémoire de l'outil ne fonctionne pas correctement. 2- Contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E035	Mémoire de l'outil verrouillée	1- La mémoire de l'outil est verrouillée pour empêcher l'écrasement des anciennes données. 2- Connecter l'outil à l'ordinateur via eDOCK pour récupérer les anciennes données.
E037	Erreur de la gâchette de l'outil	1- La gâchette de l'outil ne fonctionne pas correctement. 2- Vérifier et nettoyer la gâchette. Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E045	Tension anormale de la batterie	1- Vérifier le bloc-batterie. 2- Cette erreur peut être causée par un dysfonctionnement du chargeur ou par la fin de vie de la batterie.
E047	La batterie est trop faible.	1- Vérifier le bloc-batterie. 2- Si le problème survient de nouveau, remplacer le bloc-batterie.
E048	Type de batterie non autorisé	1- Type de batterie non autorisé. 2- Remplacez le bloc-batterie ou votre configuration.
E223	Erreur d'initialisation de l'entraîneur	1- Défaillance logicielle. 2- Redémarrer le système. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Numéro	Description	Procédure
E227	Calage du moteur	1- Le moteur a calé (éventuellement à cause d'une phase manquante, d'un mauvais réglage moteur ou d'une défaillance de l'alimentation électronique) 2- Réessayer une fois. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.
E228	Erreur d'entraînement	1- Défaillance logicielle. 2- Redémarrer le système. 3- Si le problème persiste encore, contactez votre représentant Desoutter pour obtenir de l'aide.

Entrée logique

Commandes générales

Nom	Description	Statut
Démarrer arrêter un Assemblage en fonction de l'état	Démarre un cycle de serrage si : - la « validation broche avant » est activée et requise par l'unité d'assemblage, - un Pset est sélectionné. Un front montant doit être détecté pour démarrer un assemblage, c'est-à-dire le changement de l'état de l'outil d'arrêt à marche, lorsque la gâchette est relâchée puis pressée de nouveau doit être détecté. Pour que l'assemblage continue, cette entrée doit rester activée. Si cette entrée est désactivée à tout moment lors de l'assemblage, l'assemblage sera annulé et l'outil cessera de fonctionner. À la fin de l'assemblage, un assemblage peut démarrer uniquement si le signal descend puis monte. Après l'allumage, même si ce signal est activé, un front est nécessaire pour démarrer l'assemblage.	État
Activer/désactiver démarrer arrêter l'assemblage en fonction du front	Cette entrée est activée pour les outils fixes uniquement (outils sans gâchette). Démarre ou arrête un cycle de serrage. Un cycle peut être démarré uniquement si : - la « validation broche avant » est activée et requise par l'unité d'assemblage, - le Pset est sélectionné. Si aucun assemblage n'est en cours d'exécution, un front ascendant démarrera un assemblage. Un front descendant n'a pas d'effet sur l'assemblage à effectuer. Si un assemblage est en cours d'exécution, un front ascendant l'arrêtera.	Front ascendant
Marche arrière	Lorsqu'elle est activée, les lumières rouge et verte de l'outil clignotent pour indiquer que la marche arrière de l'unité d'assemblage est sélectionnée. L'état du signal n'est pas contrôlé pendant un assemblage mais uniquement lorsque l'outil ne fonctionne pas.	État

Nom	Description	Statut
Validation erreur	Active la fonction « Rejet de verrouillage ». Lorsque verrouillé, l'outil ne peut pas fonctionner jusqu'à temps que cette entrée ne soit réinitialisée.	Front ascendant
Réinitialisation	<p>Lorsque l'entrée de réinitialisation s'élève (et qu'aucun cycle n'est en cours) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les défauts sont validés - le comptage des lots du Processus d'assemblage en cours est réinitialisé - les lumières de rapport sur le coffret et sur l'outil sont éteintes - le résultat sur l'écran est effacé mais les 5 dernières valeurs sur l'écran de Vision restent visibles - en mode Pset, le Pset sélectionné reste inchangé. En mode PA, le PA est annulé. - la sortie prêt reste activée - l'identifiant d'écho est réinitialisé <p>Lorsque l'entrée de réinitialisation s'élève (et qu'un cycle est en cours) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'assemblage est arrêté immédiatement - les défauts sont validés - le comptage des lots du Processus d'assemblage en cours est réinitialisé - à la fin de l'assemblage, aucun rapport n'est généré. - à la fin de l'assemblage, il est impossible de démarrer un nouvel assemblage, l'entrée de réinitialisation doit d'abord être relâchée. - en mode Pset, le Pset sélectionné reste inchangé. - En mode PA, le PA est annulé. - la sortie prêt reste activée - l'identifiant d'écho est réinitialisé 	État
État réinitialisation uniquement	<p>Lorsque l'entrée de réinitialisation s'élève (et qu'un cycle est en cours) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'assemblage est arrêté immédiatement <p>Réinitialise uniquement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assemblage OK/NOK - Broche OK/NOK - Pset terminé - Pset terminé sans temporisation - Lot OK/NOK/Terminé <p>Le Processus d'assemblage n'est pas annulé.</p> <p>Les valeurs du résultat (angle, couple) sont toujours présentes dans le Fieldbus.</p> <p>Les LED sur l'outil et sur le système ne sont pas affectées.</p>	État
Message erreur validation	Message d'erreur de validation affiché sur HMI.	Front ascendant

Nom	Description	Statut
Forcer mode Pset	Force l'unité d'assemblage à basculer en mode Pset de manière à exécuter temporairement des Psets (aucun enregistrement). Lorsque mode PA + état entrée élevé, alors basculer en mode Pset. Lorsque mode Pset temporaire + état entrée faible, alors basculer en mode PA. Allumer le système avec l'entrée définie le fera basculer en mode Pset. Les autres cas n'ont pas d'effet.	État
Validation résultat	Valide le résultat en cours. L'outil est alors déverrouillé et peut de nouveau effectuer un serrage. Tout d'abord dédié uniquement au Fieldbus, ce comportement est désormais disponible pour les E/S et OpenProtocol	Front ascendant
Keep alive	Entrée utilisée pour vérifier que le coffret est toujours en état de marche. L'état de cette entrée est copié sur la sortie « Keep alive ack ». Cette entrée est également utilisée par un API pour informer le coffret que la communication Fieldbus fonctionne.	État
Déclencheur de Synchronisation de l'heure	Exécuter la synchronisation de la date et de l'heure depuis le Fieldbus (SYN dans le Protocole VWXML)	Front ascendant
Activer gestionnaire d'accès	Activer/Désactiver le gestionnaire d'accès	État
Verrouiller écran	Verrouiller/Déverrouiller l'affichage du coffret.	État
Redémarrer coffret	Redémarre le coffret. Tout doit être effectué par le logiciel avant d'utiliser cette entrée	Front ascendant
Réinitialiser identifiants	Effacer tous les champs identifiants acceptés en cours depuis la mémoire du système/de l'outil afin de garantir une traçabilité correcte	Front ascendant

Commandes outil

Nom	Description	Statut
Validation marche avant de l'outil	Permet à l'outil d'exécuter le Pset sélectionné. Remarque : la validation marche avant et arrière peut être effectuée en définissant les deux validations sur la même entrée. Lorsque le signal de validation s'arrête, l'outil s'arrête.	État
Validation marche arrière de l'outil	Permet la marche arrière de l'outil. Remarque : la validation marche avant et arrière peut être effectuée en définissant les deux validations sur la même entrée. Lorsque le signal de validation s'arrête, l'outil s'arrête.	État
Réinitialiser verrouillages outil	Réinitialiser verrouillages outil, seuls les verrouillages outil qui ne sont pas de sécurité seront affectés	Front ascendant

Nom	Description	Statut
Arrêt outil	Arrête l'outil.	Front ascendant
Lumière bleue de l'outil contrôlée par E/S	1 = la lumière bleue de l'outil est contrôlée par E/S 0 = la lumière bleue de l'outil est gérée par le coffret	État
Lumière bleue de l'outil	Si « Lumière bleue de l'outil contrôlée par E/S » est défini sur 1 (voir ci-dessus) alors : 1 = la lumière bleue de l'outil est activée 0 = la lumière bleue de l'outil est désactivée	État
Lumière verte de l'outil contrôlée par E/S	1 = la lumière verte de l'outil est contrôlée par E/S 0 = la lumière verte de l'outil est gérée par le coffret	État
Lumière verte de l'outil	Si « Lumière verte de l'outil contrôlée par E/S » est défini sur 1 (voir ci-dessus) alors : 1 = la lumière verte de l'outil est activée 0 = la lumière verte de l'outil est désactivée	État
Lumière rouge de l'outil contrôlée par E/S	1 = la lumière rouge de l'outil est contrôlée par E/S 0 = la lumière rouge de l'outil est gérée par le coffret	État
Lumière rouge de l'outil	Si « Lumière rouge de l'outil contrôlée par E/S » est défini sur 1 (voir ci-dessus) alors : 1 = la lumière rouge de l'outil est activée 0 = la lumière rouge de l'outil est désactivée	État
Lumière jaune de l'outil contrôlée par E/S	1 = la lumière jaune de l'outil est contrôlée par E/S 0 = la lumière jaune de l'outil est gérée par le coffret	État
Lumière jaune de l'outil	Si « Lumière jaune de l'outil contrôlée par E/S » est défini sur 1 (voir ci-dessus) alors : 1 = la lumière jaune de l'outil est activée 0 = la lumière jaune de l'outil est désactivée	État
Lumière blanche de l'outil contrôlée par E/S	1 = la lumière blanche de l'outil est contrôlée par E/S 0 = la lumière blanche de l'outil est gérée par le coffret	État
Lumière blanche de l'outil	Si « Lumière blanche de l'outil contrôlée par E/S » est défini sur 1 (voir ci-dessus) alors : 1 = la lumière blanche de l'outil est activée 0 = la lumière blanche de l'outil est désactivée	État
Réinitialisation d'erreur de redondance	Réinitialise uniquement une erreur de redondance	État

Commandes Pset

Nom	Description	Statut
Bit de sélection du Pset (0..7)	Utilisé pour sélectionner les Psets. Ces entrées doivent être dans l'état désiré AVANT l'activation de l'entrée départ cycle. Si le Pset sélectionné est zéro, aucun Pset n'est sélectionné.	État
Sélectionner Pset précédent	Sélectionner un numéro de Pset plus faible.	Front ascendant
Sélectionner Pset suivant	Sélectionner un numéro de Pset plus élevé.	Front ascendant
Arrêt externe annulation Pset	Cette entrée est utilisée avec les détecteurs de proximité pour arrêter immédiatement un Pset en cours. L'utilisateur peut choisir quel état ou transition arrêtera le Pset : Non, Ascendant, Descendant, Changement, Élevé, Faible. Lorsqu'un Pset est annulé avec cette entrée, le résultat du Pset est NOK.	Front ou état ascendant
Arrêt externe jusqu'à l'étape suivante	Cette entrée est utilisée avec les détecteurs de proximité pour arrêter le Pset en cours. L'utilisateur peut choisir quel état ou transition arrêtera le Pset : Non, Ascendant, Descendant, Changement, Élevé, Faible. L'utilisateur peut également choisir le résultat de l'étape lorsque la requête d'arrêt survient : OK, NOK, Surveillance (Surveillance signifie que le résultat est calculé en fonction de la requête de surveillance).	Front ou état ascendant
Entrée synchronisation	Entrée synchronisation d'étape. L'étape démarre lorsqu'une transition vers 0 est détectée.	État
Bit entrées outil externe (0..9)	Indique que ces entrées peuvent être utilisées par un outil externe (pour générer un rapport OK/NOK par exemple)	État

Commandes Processus d'assemblage

Nom	Description	Statut
Bit de sélection du Processus d'assemblage (0-7)	Utilisé pour sélectionner un Processus d'assemblage. Ces entrées doivent être dans l'état désiré AVANT l'activation de l'entrée départ processus d'assemblage.	Front ascendant
Annuler processus d'assemblage (unité d'assemblage)	L'entrée « Annuler processus d'assemblage » arrête l'exécution du Processus d'assemblage. Le Processus d'assemblage est terminé. Le résultat du Processus d'assemblage est mémorisé comme « annulé » et les événements « PA annulé » et « PA NOK » sont définis.	Front ascendant

Nom	Description	Statut
Lot-1	L'entrée « Lot-1 » permet à l'opérateur de sélectionner l'opération précédente d'un lot indépendamment du résultat de l'opération suivante. Le comptage des lots est décrémenté. L'action est enregistrée comme OK ou NOK en fonction du résultat, et l'« Évènement lot-1 » est défini.	Front ascendant
Lot+1	Dans le cas où vous ne pouvez pas terminer l'opération en cours d'un lot, passez au suivant en utilisant l'entrée externe « Lot+1 ». L'action est déclarée NOK et l'évènement « Lot+1 » est défini.	Front ascendant
Redémarrer lot	Redémarre le lot en cours de l'étape en cours du Processus d'assemblage. L'évènement « Redémarrer lot » est défini.	Front ascendant
Réinitialiser le nombre de nouvelles tentatives	Réinitialise le décompte du nombre de nouvelles tentatives. Si le décompte maximum a été atteint, l'outil est déverrouillé	Front ascendant

Entrée externe

Nom	Description	Statut
Entrée externe bit PA (0..49)	Entrées utilisées dans le Processus d'assemblage dans des conditions de démarrage ou une entrée de sens d'actions d'assemblage	Front ascendant
Entrée externe bit API (0..9)	Indique que cette entrée peut être utilisée par un API via un Fieldbus (comme une E/S distante). Du côté de l'API, c'est une entrée.	État
Entrée externe Open Protocol 1-8	Entrées utilisées dans Open Protocol. Elles peuvent être surveillées depuis le client Open Protocol par abonnement. Ces entrées s'appellent « Externe surveillé 1..8 » dans la spécification Open Protocol.	État

Sélecteur de douilles

Nom	Description	Statut
Bit douille prélevée (0..4)	Utilisé uniquement avec les coffrets CVI II : Sélecteur de douilles 24V (BSD). Informe quelle douille a été prélevée.	État

Commandes du protocole personnalisé

Nom	Description	Statut
Fin de Cycle PFCS	Entrée utilisée dans le PFCS Chrysler pour purger le FIFO des résultats lorsque l'opérateur a terminé le travail	Front ascendant
SAS	Démarre la tâche d'assemblage	État
RST	Réinitialise toute tâche d'assemblage en cours	État

Nom	Description	Statut
LSN	Désactive la marche arrière	État
TOL	Validation de l'outil	État
STR	Démarrage de l'outil	État
EDZ	Réinitialise les résultats	État
XMS	Synchronisation XML	État
XMA	XML activé	État

CVILOGIX

Nom	Description	Statut
Entrée externe bit CVILOGIX (0..100)	Indique que cette entrée peut être utilisée par une application interne CVILOGIX	État
Validation CVILOGIX	Permet à CVILOGIX de verrouiller/dé-verrouiller l'outil.	État

Sortie logique

État général

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Prêt	Le système est libre de tout problème interne qui pourrait l'empêcher d'être complètement opérationnel. La communication entre le système et l'outil est OK.	Aucune erreur dans le système ni dans l'outil Erreur d'activation de l'arrêt rapide provient du système
Identifiant OK	Identifiant reçu (par ex. code-barres) correspond aux masques (reste activé pendant 0,5 s).	Identifiant reçu et identifié 0,5 s après le levage
Identifiant NOK	Identifiant reçu (par ex. code-barres) ne correspond pas aux masques (reste activé pendant 0,5 s).	Identifiant reçu mais non identifié 0,5 s après le levage
Info utilisateur présente	Info utilisateur (Info, Avertissement ou Erreur) est présente.	Info utilisateur présente sur l'écran Aucune info utilisateur présente sur l'écran
Keep alive ack	La sortie est la copie de l'entrée « Keep alive ». Elle peut être utilisée par l'API pour vérifier que le système est toujours en cours d'exécution.	Lorsque l'entrée « Keep alive » monte. Lorsque l'entrée « Keep alive » descend.
Erreur Fieldbus	Aucun Fieldbus. « Erreur Fieldbus » est activée tant que la communication Fieldbus n'est pas établie. Elle s'éteint automatiquement lorsque la communication fonctionne à nouveau.	Communication perdue et/ou « keep alive » manquant. Communication Fieldbus établie et « keep alive » présent

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Alarme de signalement	Lorsque fonctionne avec ToolsNet ou CVINet : Seuil d'alarme FIFO atteint. Les résultats sont stockés dans la mémoire du système et sont supprimés lorsqu'ils sont envoyés à ToolsNet ou CVINet. De cette manière, le système ne sera jamais plein. Une mémoire du système pleine induit des pertes de résultats et des erreurs de traçabilité. Pour détecter des erreurs de communication avec ToolsNet ou CVINet, le logiciel mesure le taux de remplissage (%) de la mémoire. Lorsque le taux dépasse le seuil ciblé, l'alarme de signalement se mettra en marche ; les opérateurs de maintenance pourront alors résoudre le problème avant de perdre les résultats.	Seuil d'alarme FIFO atteint FIFO sous le seuil d'alarme.
Open Protocol activé	Open Protocol est activé dans la configuration	Protocole est activé Protocole est désactivé
Open Protocol connecté	Open Protocol est connecté à l'unité d'assemblage	Au moins 1 pair de connecté Aucun pair de connecté
Synchronisation de l'heure effectuée	Synchronisation de l'heure effectuée avec succès en utilisant les données du Fieldbus (Q_SYN in VWXML)	-
Arrêt d'urgence	L'arrêt d'urgence est activé.	Arrêt d'urgence activé Arrêt d'urgence désactivé
TU en cours d'exécution	Cela indique que l'opération d'assemblage a effectivement démarré : au moins un outil impliqué est en fonctionnement. Le signal s'arrête dès que l'opération d'assemblage est terminée (tous les rapports envoyés).	Pset a démarré. L'opération d'assemblage est terminée (tous les rapports envoyés)

État de l'outil

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Outil prêt	L'outil est prêt : - la communication entre le système et l'outil est ok - un Pset valide doit être sélectionné - la stratégie de serrage doit correspondre à l'outil	Outil connecté ET Pset valide. Déconnexion de l'outil, sélection du Pset.
Outil non verrouillé en marche avant	Aucun outil de verrouillé en marche avant.	Outil déverrouillé en marche avant Nouveau verrouillage en marche avant
Outil non verrouillé en marche arrière	Aucun outil de verrouillé en marche arrière.	Outil déverrouillé en marche arrière Nouveau verrouillage en marche arrière
Outil en fonctionnement	L'outil est en fonctionnement (CW ou CCW, serrage ou dévissage).	L'outil commence à fonctionner. S'éteint lorsque l'outil s'arrête.
Sens de l'outil	Indique si l'outil est en mode serrage. Activé : mode serrage Désactivé : mode marche arrière Remarque : indépendant du fonctionnement de l'outil.	Entre en mode serrage. Entre en mode marche arrière.
Serrage outil	L'outil fonctionne en mode serrage. Le seuil du Pset n'est pas pris en compte.	L'outil démarre en mode serrage. L'outil s'arrête.

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Gâchette de l'outil à mi-course	Reflète l'état brut à mi-course de la gâchette de démarrage de l'outil, indépendamment de l'état de l'« Unité d'assemblage ».	La mi-course de la gâchette principale est atteinte. La gâchette principale est complètement relâchée.
Gâchette principale de l'outil	Reflète l'état brut à la course principale de la gâchette de démarrage de l'outil, indépendamment de l'état de l'« Unité d'assemblage ».	La gâchette est enfoncée. La gâchette est relâchée
Gâchette de marche arrière de l'outil	Reflète l'état brut de la gâchette de marche arrière de l'outil, indépendamment de l'état de l'« Unité d'assemblage ». (marche avant ou arrière).	La gâchette est enfoncée. La gâchette est relâchée
Démarrage par poussée ou gâchette démarrage en marche avant de l'outil	Reflète l'état brut du démarrage par poussée ou gâchette démarrage en marche avant de l'outil, indépendamment de l'état de l'« Unité d'assemblage ».	La gâchette est enfoncée. La gâchette est relâchée
Marche arrière en cours	L'opérateur a sélectionné la marche arrière sur l'outil et fait fonctionner l'outil.	Marche arrière sélectionnée et gâchette enfoncée. Reste en marche tant que l'opérateur fait fonctionner l'outil
Assemblage dévissé	Il existe une valeur fixe de couple minimum pour déclarer que l'assemblage a été « dévissé ».	Génération du résultat en marche arrière. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe)
Tubenut ouvert	Indique que le Tubenut est ouvert. L'outil peut être retiré de l'assemblage.	- Outil en fonctionnement
Alarme de maintenance de l'outil	Reflète les différents états de l'alarme de maintenance de l'outil avec condition ou.	L'alarme de maintenance de l'outil 1 ou 2 est activée. Aucune alarme de maintenance de l'outil activée.
Paramètres de broche non valides	Les caractéristiques de l'outil ne correspondent pas aux paramètres du Pset (par ex. à-coups négatifs ou contradictions, couple supérieur à la plage de couple maximum, vitesse supérieure à la vitesse maximum de l'outil, plage de couple maximum de l'outil, etc)	Sélection du Pset ou connexion de l'outil. Déconnexion de l'outil ou nouveau Pset sélectionné.
Défaillance de l'étendue	Lors du démarrage d'un assemblage, avant de faire fonctionner l'outil, le système vérifie l'étendue du couple. « Défaillance de l'étendue » indique que l'étendue se décale de $\pm 3\%$ ou plus, provoquant le verrouillage d'un outil. Cette erreur peut être causée par le capteur de couple ou l'électronique de l'outil. La seule solution est de remplacer l'outil.	Détection de défaillance de l'étendue. Déconnecter un outil ou nouvelle vérification sans erreur.

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Défaillance de décalage	Indique que le décalage (point 0) dérive de 50 % de la charge maximum, ou plus. Cette erreur existe lorsque, au début du Pset, le capteur de couple possède 50 % ou plus de couple en charge maximum avant de même démarrer le moteur. Avec une « Défaillance de décalage », le système ne peut pas compenser de façon adéquate cette erreur du capteur et, par conséquent, ne permettra pas une opération d'assemblage. La seule solution est de remplacer l'outil.	Détection de défaillance de décalage Déconnecter un outil ou nouvelle vérification sans erreur.
Température du moteur dépassée	Indique que la température du moteur de l'outil a dépassé le seuil de température. Un message d'erreur reste.	Seuil de température : - 100°C pour les outils fixes - 60°C pour les outils portables Le signal se coupe dès que la température redescend sous le seuil (moins hystérésis = 10°C).
Erreur de la mesure d'angle	L'entraîneur a détecté une erreur du capteur d'angle. Cela peut être une erreur du capteur d'angle, une erreur de l'électronique de l'outil ou une combinaison des deux. La communication est testée en permanence. Dès que l'erreur disparaît, le signal s'arrête.	Détection d'une erreur d'angle. Déconnexion de l'outil
Aucun outil connecté	Indique que le système ne détecte pas l'outil. Les systèmes sont conçus pour fonctionner avec une gamme d'outils d'assemblage. Les outils possèdent une carte « Intelligent tool Interface » (ITI) qui envoie constamment des informations d'état au système. Si le système requiert des informations d'état de la part de l'outil et ne reçoit pas de réponse, le logiciel du système active la sortie « Aucun outil connecté ». Cette sortie se réinitialise immédiatement après une communication réussie avec un outil.	Aucun outil connecté ou outil non reconnu Outil connecté et reconnu.
Erreur de redondance	Erreur de redondance en cas de capteur de contrôle opérationnel et capteur de surveillance défaillant.	Génération de résultat L'utilisation de l'entrée « réinitialisation d'erreur de redondance », changement d'outil sans cette erreur

État du Pset

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Bits sélectionnés du Pset (0..7)	Répercute l'entrée binaire « bit sélectionné du Pset de 0 à 7 » si le Pset correspondant existe, répercute 0 si le Pset n'existe pas ou si il n'y a pas de Pset de sélectionné.	Nouveau Pset sélectionné Nouveau Pset sélectionné

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Assemblage en cours d'exécution (ancien cycle déclaré)	Cela indique que l'opération d'assemblage a effectivement démarré : l'outil fonctionne et le couple est supérieur au seuil de couple de départ du Pset. Le signal s'arrête dès que l'opération d'assemblage est terminée (tous les rapports envoyés).	Le couple atteint le seuil de départ cycle. L'opération d'assemblage est terminée (tous les rapports envoyés)
Assemblage terminé	Indique qu'un rapport de Pset est disponible.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Assemblage OK	Indique que l'opération d'assemblage (pour une unité d'assemblage spécifique) se termine correctement et que tous les paramètres d'assemblage contrôlés et surveillés sont compris dans les tolérances.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Assemblage NOK	Indique que l'opération d'assemblage (pour une unité d'assemblage spécifique) a échoué.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Broche OK	Indique que l'opération d'assemblage (pour un outil spécifique) se termine correctement et que tous les paramètres d'assemblage contrôlés et surveillés sont compris dans les tolérances.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Broche NOK	Indique que l'opération d'assemblage (pour un outil spécifique) a échoué.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Angle faible	Indique un rejet d'angle faible. L'angle doit correspondre ou dépasser cette valeur pour un Pset correct. Lorsque l'angle reste inférieur à cette valeur, il devient un « Rejet d'angle faible » et cette sortie est activée. Reste activé jusqu'à ce qu'une nouvelle opération d'assemblage démarre.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Angle OK	Indique un angle correct. L'angle est compris dans les limites déclarées dans l'étape.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Angle élevé	Indique un rejet d'angle élevé. L'angle doit rester inférieur à cette valeur pour être un Pset correct. Lorsque l'angle correspond ou dépasse cette valeur, cela devient un « Rejet d'angle élevé ». L'outil s'arrêtera lorsque cette limite est atteinte et cette sortie est activée. Reste activé jusqu'à ce qu'une nouvelle opération d'assemblage démarre.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Couple faible	Indique le rejet d'un couple de crête faible. Si le couple reste inférieur à la « Limite basse de couple de crête » et que le résultat est un Pset « Rejet ». Cela peut arriver lorsqu'un Pset est terminé prématurément, un filetage est foiré ou lorsque le Pset est automatiquement terminé à cause d'autres conditions d'erreur, telle qu'une Erreur d'angle élevé ou lorsqu'une surveillance de temps d'un Pset expire et provoque l'arrêt du Pset. Reste activé jusqu'à ce qu'une nouvelle opération d'assemblage démarre.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Couple OK	Indique un couple correct. Le couple est compris dans les limites déclarées dans l'étape.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Couple élevé	Indique le rejet d'un couple de crête élevé. Lorsque le couple correspond ou dépasse cette valeur, cette sortie est activée et le résultat est NOK. Si une erreur <i>Peak Torque High</i> persiste, il est conseillé de réduire la vitesse de l'outil ou de remplacer l'outil avec un de capacité moindre. Une seconde variable qui peut causer des erreurs est un mauvais bruit de l'assemblage. Ce bruit est un grincement que vous entendez avec certains fasteners à la fin d'une opération d'assemblage. Le bruit est provoqué par un grippage et provoque l'arrêt momentané de l'assemblage, puis le relâchement et le redémarrage de la rotation. Ce problème peut provoquer un problème de <i>Peak Torque High</i> . Reste activé tant qu'une nouvelle opération d'assemblage démarre.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Rapport jaune sur le système d'assemblage	Cette sortie reflète l'état de la lampe jaune du système.	Lampe jaune du système allumée Démarrage de la nouvelle opération d'assemblage
Rapport vert sur le système d'assemblage	Cette sortie reflète l'état de la lampe verte du système.	Lampe verte du système allumée Démarrage de la nouvelle opération d'assemblage
Rapport rouge sur le système d'assemblage	Cette sortie reflète l'état de la lampe rouge du système.	Lampe rouge du système allumée Démarrage de la nouvelle opération d'assemblage
Rejet de verrouillage	Indique qu'un outil est verrouillé à cause d'une mauvaise opération d'assemblage. Le système ne continuera pas à faire fonctionner l'outil en fonction de l'« option de rejet de verrouillage » : - jusqu'à ce que l'entrée « Validation erreur » soit activée - jusqu'à une opération en marche arrière - jusqu'à une opération de dévissage	L'assemblage terminé avec mauvais résultat et option « rejet de verrouillage » activée. Entrée « Validation erreur » activée ou opération en marche arrière ou opération de dévissage.

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Retirer le fastener	Indique que l'opération d'assemblage a provoqué un couple qui a dépassé la valeur « Retirer le fastener ». Lorsque réglé correctement, cela signifie que le couple est devenu très élevé sans raison apparente. Il existe un risque que l'opération d'assemblage ne soit pas fiable : démonter l'assemblage et vérifier les pièces.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Assemblage terminé sans temporisation	Indique qu'un rapport de Pset est disponible et que l'arrêt source n'est pas une temporisation globale.	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Temps global atteint	Temps global maximum atteint pendant l'assemblage	Génération du résultat. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de ré-initialisation
Hors synchronisation	Sortie de synchronisation : régler sur 1 lors du démarrage de l'étape en cours, réinitialiser à 0 lorsqu'une étape de synchronisation est atteinte.	Démarrage de l'étape en cours. Étape de synchronisation atteinte
Ensemble de paramètres non valides sélectionné	Indique que le Pset est désactivé (n'est pas défini). Par exemple, si 3 Psets sont utilisés, les Psets 1, 2 et 3 sont activés. Cependant, si un Pset autre que 1, 2 ou 3 est sélectionné, le Pset est non valide et cette sortie est activée. Il est possible pour un Processus d'assemblage de sélectionner des Psets non valides.	Désélection de Pset Sélection de Pset

État du Processus d'assemblage

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Bits du Processus d'assemblage sélectionnés (0..7)	Indique l'Opération d'assemblage par unité d'assemblage actuellement sélectionnée (Bit 0..7).	Nouveau PA sélectionné. PA annulé Nouveau PA sélectionné. PA annulé
Processus d'assemblage en cours	Indique que l'opération d'assemblage est en cours de processus. Le signal est activé tant que l'opération d'assemblage est en cours. Le signal s'arrête lorsque l'opération d'assemblage est terminée.	Démarrage du Processus d'assemblage. Processus d'assemblage terminé ou annulé.
Processus d'assemblage terminé	Indique lorsqu'une opération d'assemblage est terminée.	Processus d'assemblage terminé. Un nouveau démarrage de Processus d'assemblage ou une entrée de réinitialisation
Processus d'assemblage OK	Indique lorsqu'une opération d'assemblage est terminée sans rejet. Le signal reste activé tant qu'un nouveau Processus d'assemblage démarre.	Processus d'assemblage terminé et OK. Un nouveau démarrage de Processus d'assemblage ou une entrée de réinitialisation
Processus d'assemblage NOK	Indique lorsqu'un rejet de Processus d'assemblage survient. Reste activé tant qu'un nouveau Processus d'assemblage démarre.	Processus d'assemblage terminé et NOK, ou annulé. Un nouveau démarrage de Processus d'assemblage ou une entrée de réinitialisation

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Processus d'assemblage annulé	Lorsqu'un Processus d'assemblage a été annulé, « Processus d'assemblage annulé » est activé. Reste activé tant qu'un nouveau Processus d'assemblage démarre.	Processus d'assemblage annulé. Un nouveau démarrage de Processus d'assemblage ou une entrée de réinitialisation
Bit du comptage des lots en cours (0..6)	Indicateur de bit du comptage des lots en cours	Incréméntation du comptage des lots Lorsque le lot est terminé, nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de réinitialisation ou sélection de nouveau PA
Bit du comptage des lots restant (0-6)	Indicateur de bit du nombre de vis restant dans le lot	Incréméntation du comptage des lots Lorsque le lot est terminé, nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de réinitialisation ou sélection de nouveau PA
Lot en cours	Un processus par lot est en cours. La sortie est réglée sur 1 avant la première opération d'assemblage.	Une opération par lot est activée Le lot est terminé ou entrée de réinitialisation
Lot terminé	Indique lorsque le comptage des lots est égal à la taille de lot et que le lot est déclaré terminé. Cela est utilisé conjointement à « Lot OK » pour indiquer l'état d'un lot.	Le lot est terminé. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de réinitialisation
Lot OK	Comme lorsque le lot est annulé... Ou dans le cas où les rejets sont inclus comme faisant partie du comptage des lots (géré par Processus d'assemblage).	Le lot est terminé et NOK. Un nouveau PA a été sélectionné. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de réinitialisation
Lot NOK	Comme lorsque le lot est annulé... Ou dans le cas où les rejets sont inclus comme faisant partie du comptage des lots (géré par Processus d'assemblage).	Le lot est terminé et NOK. Un nouveau PA a été sélectionné. Nouveau démarrage (gâchette de l'outil ou démarrage externe) ou entrée de réinitialisation
Maximum de nouvelles tentatives atteint	Indique lorsque le nombre maximum de nouvelles tentatives est atteint.	Le nombre maximum de nouvelles tentatives est atteint. Le nombre maximum de nouvelles tentatives est réinitialisé.

Sortie externe

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Sortie externe bit PA	Sorties pouvant être définies ou réinitialisées au sein d'un Processus d'assemblage	En fonction du comportement du PA En fonction du comportement du PA
Sortie externe bit API (0..9)	Indique que cette sortie est contrôlée par un API via un Fieldbus (comme une E/S distante). Du côté de l'API, c'est une sortie.	En fonction du comportement de l'API En fonction du comportement de l'API
Sortie externe bit OP (0..9)	Sorties dédiées à Open Protocol.	En fonction du comportement de OP En fonction du comportement de OP

Sélecteur de douilles

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Douille sélectionnable (0..4)	Sélecteur de douilles 24 V (BSD). Informe quelle douille peut être prise par l'opérateur.	Une nouvelle douille peut être prise par l'opérateur. Aucune douille ne peut être prise par l'opérateur.

État du protocole personnalisé

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Protocole client activé	Un Protocole client a été activé dans la configuration	Protocole est activé Protocole est désactivé
Protocole client connecté	Le Protocole client activé est connecté	Protocole est connecté Protocole est déconnecté
Alarme de signalement du Protocole client	Le Protocole client activé a déclaré une alarme au sujet des rapports des résultats de cette Unité d'assemblage.	Alarme déclenchée Alarme supprimée
Q_SAS	ACK démarrage tâche d'assemblage	-
RDY	Système prêt	-
Q_LSN	Marche arrière désactivée	-
WGZ	Outil désactivé	-
Q_EDZ	Résultat et rapports réinitialisés	-
Q_XMS	Transfert de données XML terminé	-
EIO	Résultat OK	-
ENO	Résultat NOK	-
FSCIO	État du groupe OK	-
FSCNIO	État du groupe NOK	-

CVILOGIX

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
Sortie externe bit CVILOGIX (0..100)	Indique que cette sortie peut être utilisée - par une application interne CVILOGIX	-

Divers

Nom	Description	Condition de levage Condition d'abaissement
MARCHE	État Marche, utilisé pour définir le niveau « 1 » pour les sorties physiques.	Au démarrage du système. Jamais abaissé
ARRÊT	État Arrêt, utilisé pour définir le niveau « 0 » pour les sorties physiques.	Au démarrage du système. Jamais abaissé

Fondée en 1914, la société Desoutter Industrial Tools, dont le siège est en France, est un leader mondial des outils d'assemblage électriques et pneumatiques qui compte un large éventail de clients dans le domaine de l'assemblage et de la fabrication, notamment dans l'aéronautique, l'automobile, les véhicules légers et lourds, les engins tout terrain et l'industrie générale.

Desoutter propose une gamme exhaustive de solutions – outils, service et projets – pour répondre aux exigences spécifiques des clients locaux et mondiaux dans plus de 170 pays.

L'entreprise conçoit, met au point et apporte des solutions innovantes d'outillage industriel de qualité, notamment des visseuses pneumatiques et électriques, des outils d'assemblage évolués, des unités de perçage avancé, des moteurs pneumatiques et des systèmes de mesure de couple.

Pour en savoir plus, visitez le site www.desouttertools.com.



More Than Productivity