

Vezeték nélküli sarokanyacsavar-behajtó

Termékre vonatkozó utasítások

ModellEABA 15-900
EABA 26-560
EABA 32-410
EABA 45-330
EABA 50-450
EABA 60-370
EABA 75-300
EABA 95-240**Alkatrész-
szám**6151659610
6151659620
6151659630
6151659640
6151659650
6151659660
6151659670
6151659680

Innen tölthető le a dokumentum legújabb verziója
http://www.desouttertools.com/info/6159929390_HU

⚠ FIGYELEM**Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést.**

A biztonsági figyelmeztetések és utasítások figyelmen kívül hagyása elektromos áramütést, tűzveszélyt és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

Olvassa el és a jövőben is tartsa be az összes figyelmeztetést és utasítást

Tartalomjegyzék

Termékismertető.....	3
Általános információk	3
Jótállás	3
Weboldal	3
Információ a pótalkatrészekről	3
Méretek (mm).....	3
CAD-fájlok	4
Áttekintés.....	4
Általános leírás.....	4
Termékleírás	4
Műszaki adatok	5
Tartozékok	6
Telepítés	8
Üzembehelyezési utasítások.....	8
Az akkumulátor behelyezése	8
A szerszám csatlakoztatása a CVIMONITOR szoftverhez	8
Opcionális tartozékok felszerelése.....	8
Használat.....	9
A konfigurációra vonatkozó utasítások.....	9
A szerszám konfigurálása	9
Használati útmutató.....	13
A szerszám használata	13
Eredmények monitorozása	16
Adatgyűjtés és elemzés	16
Szervíz	17
Firmverzió a szerszám kijelzőjén	17
Szerszám adatai a szerszám kijelzőjén	17
A szerszám tesztelése a CVIMONITOR segítségével	17
A szerszám azonosítása a CVIMONITOR segítségével	17
Karbantartási útmutató	17
Karbantartás előtt olvassa el.....	17
Használati utasítás jeláthalakítóval szerelt szerszámokhoz	18
Megelőző karbantartás.....	18
Szervizelési figyelmeztetés a szerszám kijelzőjén	18
Kalibrálás a szerszám kijelzőjén keresztül	19
Kalibrálás eDOCK és CVIMONITOR segítségével	19
Ismételt üzembe helyezést megelőző ellenőrzés.....	19
A szerszám speciális karbantartása HOZZÁFÉRÉSI KULCCSAL.....	19
Motor igazítása.....	20
Fixen felszerelt tartozékok nyilvántartása	20
Az eszköz firmverének frissítése.....	20
Hibaelhárítás	21
A szerszámokhoz kapcsolódó felhasználói üzenetek listája	21

Termékismertető

Általános információk

FIGYELEM Anyagi sérülés vagy súlyos sérülés kockázata

A szerszám használata előtt bizonyosodjon meg, hogy elolvasta, megértette és betartja az összes biztonsági utasítást. Az utasítások figyelmen kívül hagyása elektromos áramütést, tűzveszélyt, anyagi károkat és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

- ▶ Olvassa el az összes, a rendszer különböző részeihez tartozó biztonsági információt.
- ▶ Olvassa el az összes termék útmutatót a rendszer különböző részeinek beszereléséhez, működtetéséhez és karbantartásához.
- ▶ Olvassa el az összes, a rendszerre és részeire vonatkozó helyi biztonsági előírásokat.
- ▶ Őrizze meg az összes biztonsági információt és utasítást jövőbeni hivatkozásként.

Jótállás

- A termékgarancia a termék első használatbavétele után 12 hónappal, de legkésőbb a szállítás után 13 hónappal lejár.
- A garancia nem vonatkozik az alkatrészek normál kopására és elhasználódására.
 - Normál kopás és elhasználódás az, amely a szerszám adott időszakban (időben, üzemidőben vagy egyéb módon kifejezve) jellemző szokásos karbantartása során egyébként alkatrészcsere vagy más beállítást/javítást igényel.
- A termékgarancia a szerszám és részegységeinek megfelelő használata, karbantartása és javítása mellett érvényes.
- A garancia nem vonatkozik a nem megfelelő, illetve a Desoutteren vagy tanúsított szervizpartnerein kívüli felek által a jótállási idő alatt végzett karbantartás miatti alkatrészkárokra.
- A szerszámalkatrészek károsodásának vagy tönkremenetelének elkerülése érdekében az ajánlott karbantartási ütem szerint szervizelje a szerszámgépet, és kövesse a megfelelő útmutatást.
- Garanciális javításokat kizárólag a Desoutter műhelyei vagy tanúsított szervizpartnereink végeznek.

A Desoutter Tool Care szerződése keretében kiterjesztett garanciát és csúcsmínőségű megelőző karbantartást kínál. További információért forduljon a helyi szerviz képviselőjéhez.

Villanymotorok esetén:

- A garancia csak akkor érvényes, ha a villanymotort nem nyitották fel.

Weboldal

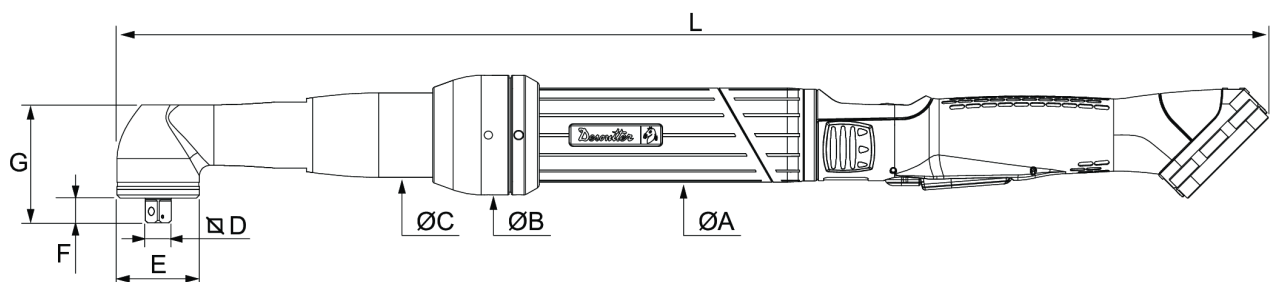
A termékekre, a tartozékokra és a cserealkatrészekre, valamint a kiadványainkra vonatkozó információk a(z) Desoutter weboldalán találhatók.

Látogasson el a következő címre: www.desouttertools.com.

Információ a pótalkatrészekről

A perspektivikus bontott részabrázolásokat és a pótalkatrészek listáját ezen a linken találja www.desouttertools.com.

Méretek (mm)



	L	ØA	ØB	ØC
EABx 15-900	470	46	46	37

EABx 26-560	496	46	46	37
EABx 32-410	496	46	46	37
EABx 45-330	506	46	46	37
EABx 50-450	546	46	46	37
EABx 60-370	559	46	58	41
EABx 75-300	582	46	58	48,5
EABx 95-240	582	46	58	48,5

	D	E	F	G
EABx 15-900	1/4"	28	12	46
EABx 26-560	3/8"	28	12	46
EABx 32-410	3/8"	28	12	46
EABx 45-330	3/8"	35	12	51
EABx 50-450	3/8"	35	12	51
EABx 60-370	1/2"	40	12	57
EABx 75-300	1/2"	45	18	60
EABx 95-240	1/2"	45	18	60

i Az EABx jelentése: EAB/EABA.

CAD-fájlok

A termék méreteire vonatkozó információkért lásd a Méretrajz archívumot:

<https://www.desouttertools.com/resource-centre>

Áttekintés

Általános leírás

Az EABA szerszámok vezeték nélküli racsnis légkulcsok.

A felhasználó közben hordozhatja, a tápellátást pedig Desoutter akkumulátor biztosítja.

A megvásárolt termék kijelzőjét jelszó védi.

A terméket 6 Psettel szállítjuk, amelyek a szerszám kijelzőjén vagy a CVI CONFIG szoftverben konfigurálhatók.

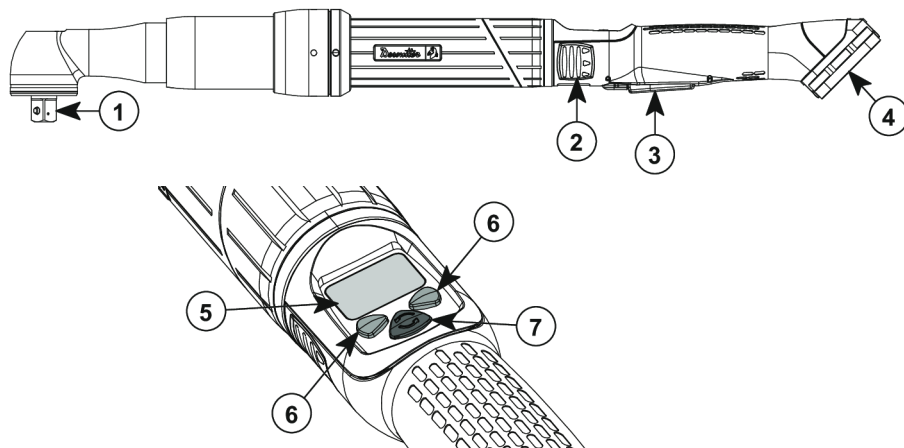
A számítógépen a legutóbbi 100 beérkezett adat jeleníthető meg elemzésre a CVIMONITOR segítségével.

A számítógépen a legutóbbi 1000 beérkezett adat jeleníthető meg elemzésre a CVI ANALYZER segítségével.

A szerszám beállítása a kijelzőn keresztül végezhető el.

A szerszám karbantartása az eDOCK és a CVIMONITOR szoftverrel végezhető el.

Termékleírás



1	Behajtókimenet
2	Visszajelző LED-ek
3	Indítókapcsoló
4	Akkumulátorfoglat
5	Kijelző
6	Programozógombok
7	Megfordítógomb


Műszaki adatok

Feszültség (V)

36 V 


Behajtókimenet

Típus	Típus
EABx 15-900	Négyszög 1/4"
EABx 26-560	Négyszög 3/8"
EABx 32-410	Négyszög 3/8"
EABx 45-330	Négyszög 3/8"
EABx 50-450	Négyszög 3/8"
EABx 60-370	Négyszög 1/2"
EABx 75-300	Négyszög 1/2"
EABx 95-240	Négyszög 1/2"

 Az EABx jelentése: EAB/EABA/EABC.

Nyomatéktartomány (Nm)

Modell	Min. / Névleges / Max.
EABx 15-900	5 / 13 / 15
EABx 26-560	5 / 24 / 26
EABx 32-410	7 / 30 / 32
EABx 45-330	9 / 40 / 45
EABx 50-450	9 / 45 / 50
EABx 60-370	10 / 55 / 60
EABx 75-300	12 / 70 / 75
EABx 95-240	19 / 90 / 95

 Az EABx jelentése: EAB/EABA/EABC.

Nyomatéktartomány (ft.lb)

Modell	Min. / Névleges / Max.
EABx 15-900	3,69 / 9,59 / 11,06
EABx 26-560	3,69 / 17,70 / 19,18
EABx 32-410	5,16 / 22,13 / 23,60
EABx 45-330	6,64 / 29,50 / 33,19
EABx 50-450	6,64 / 33,19 / 36,88
EABx 60-370	7,37 / 40,57 / 44,25
EABx 75-300	8,85 / 51,63 / 55,32
EABx 95-240	14,01 / 66,38 / 70,07

i Az EABx jelentése: EAB/EABA/EABC.

Névleges sebesség (percenkénti fordulatszám)

Modell	percenkénti fordulatszám
EABx15-900	900
EABx 26-560	560
EABx 32-410	410
EABx 45-330	330
EABx 50-450	450
EABx 60-370	370
EABx 75-300	300
EABx 95-240	240

i Az EABx jelentése: EAB/EABA/EABC.

Tömeg

Modell	(kg)	(lb)
EABx 15-900	1,55	3,42
EABx 26-560	1,65	3,64
EABx 32-410	1,65	3,64
EABx 45-330	1,76	3,88
EABx 50-450	2,04	4,50
EABx 60-370	2,35	5,18
EABx 75-300	2,94	6,48
EABx 95-240	2,98	6,57

i Az EABx jelentése: EAB/EABA.

i A tömeg akkumulátor nélkül értendő.

Tárolási és használati körülmények

Tárolási hőmérséklet	-20 – +70 °C (-4 – +158 °F)
Üzemi hőmérséklet	0 – 45 °C (32 – +113 °F)
Tárolási páratartalom	0–95% relatív páratartalom (nem lecsapódó)
Üzemi páratartalom	0-90 % relatív páratartalom (nem lecsapódó)
Tengerszint feletti magasság max.	2000 m (6562 láb)
Használható légszennyezettség alapján 2. fokozatba sorolt környezetben	
Csak beltéri használatra	

Tartozékok

Választható tartozékok

eDOCK	6158119760
-------	------------

Ajánlott tartozékok

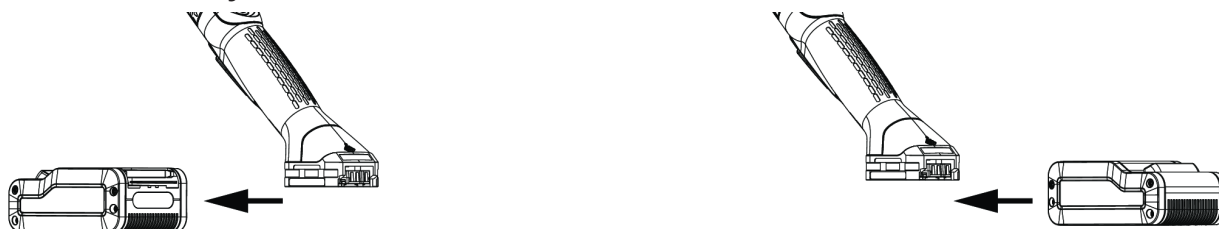
Akkumulátor, 18 V 2,5 Ah	6158132660
Akkumulátor, 36 V 2,5 Ah	6158132670

Akkumulátortöltő6158132700

Telepítés

Üzembehelyezési utasítások

Az akkumulátor behelyezése



Helyezze be az akkumulátort a szerszám elejébe vagy hátuljába, amíg egy egyértelmű kattanás nem hallható.

Nincs főkapcsoló: az akkumulátor csatlakoztatása után a szerszám készen áll a használatra.

A szerszám bekapcsolásakor a LED-ek elkezdnek villogni.

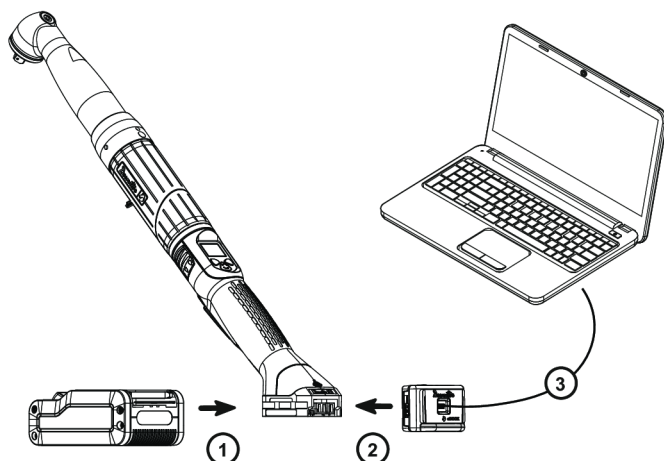
MEGJEGYZÉS Használati javaslatok akkumulátorokhoz

Ügyeljen az akkumulátor hosszabb élettartamára.

- Ha nem használja a szerszámot, válassza le az akkumulátort.

Ne hagyja az akkumulátort a töltőn, ha a töltő áramellátása ki van kapcsolva.

A szerszám csatlakoztatása a CVIMONITOR szoftverhez



Csatlakoztasson egy akkumulátort a szerszámhoz.

Csatlakoztassa az eDOCK-ot a szerszámhoz, majd a számítógép USB-portjához.

- i** Kövesse az előírt csatlakoztatási sorrendet.

Indítsa el a CVIMONITOR szoftvert a számítógépen.

Kattintson a **Tool** (Szerszám) pontra a felső menüsorban.

Kattintson a **Select** (Kiválasztás) pontra a szerszám kiválasztásához.

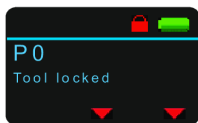
Opcionális tartozékok felszerelése

Lásd az adott tartozék használati útmutatóját a következő címen: <https://www.desouttertools.com/resource-centre>.






Használat

A konfigurációra vonatkozó utasítások




A szerszám konfigurálása



Ikonok és gombok

	A jelszavas védelem bekapcsolva.
	A jelszavas védelem kikapcsolva.
	Nyomja meg a „Validate/Run reverse” (Érvényesítés/Fordított irány) gombot.
	Nyomja meg a jobb oldali gombot.
	Nyomja meg a bal oldali gombot.
	„Validate/Run reverse” (Érvényesítés/Fordított irány) gomb
	Jobb gomb
	Bal gomb
	Érvényesítés
	Mentés
	Kilépés
	Pset A hangjelzések kikapcsolva.
	A hangjelzések bekapcsolva.
	Az akkumulátor fel van töltve.
	Az akkumulátor töltöttsége alacsony.

További ikonok és gombok

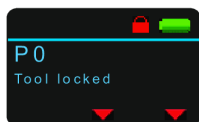
	Ellentétes irány: egyszer A szerszám csak egy művelet erejéig működik fordított irányban. Ha a kezelő ismét fordított irányban szeretné működtetni a szerszámot, meg kell nyomnia a megfordítógombot.
	Ellentétes irány: váltakozó A szerszám addig fut ellentétes irányban, amíg a kezelő meg nem nyomja újra a megfordítógombot.
	Ha a szerszám memóriája megtelt, az ikon elkezd villogni. Az új eredmények felülírják a legrégebbi eredményeket.

A jelszavas védelem kikapcsolása

- (i)** A termék gyári beállítása szerint a jelszavas védelem be van kapcsolva (alapértelmezés szerint 1).

A Pset- és a karbantartási jelszavak a beállítások veszélyes módosításainak elkerülésére szolgálnak.

A főképernyő felső sorában piros lakat jelenik meg.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Configuration** (Konfiguráció) terület megnyitásához.

Lépjen az **Enter password** (Jelszó megadása), majd a **Pset password** (Pset-jelszó) ponthoz, a gombokkal állítsa be az 1-es értéket, majd mentse és érvényesítse. Ekkor a piros lakat zöld színre vált.



A karbantartási beállítások jelszavas védelmének kikapcsolásához ugyanígy járjon el.

Új jelszavak beállítása



Új jelszavak beállításához a bekapcsolt jelszavas védelmet ki kell kapcsolni, és a megjelenő lakatnak zöld színűnek kell lennie.

Lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Configuration** (Konfiguráció) terület megnyitásához.

Lépjen a **Set password** (Jelszó megadása), majd a **Pset jelszó** (Pset-jelszó) ponthoz, a gombokkal állítson be egy 0 és 999 közötti értéket, majd mentse és érvényesítse.



A „0” érték beállításával az összes jelszavas védelmet kikapcsolja.



Új karbantartási jelszó megadásához járjon el ugyanígy.

Hangjelzés, nyomatékegység

Hangjelzés

A szerszám hangjelzésekkel figyelmeztetheti a felhasználót a felmerülő problémákról vagy a csavarozás során történt eseményekről.

A hangjelzések az alábbi eseményekhez állíthatók be:

- Tűrészatáron kívüli csavarfeszesség
- Kalibrációs folyamat
- Megelőző karbantartás
- Alacsony akkumulátortöltöttség
- Hardverhiba
- Karbantartás



A gyári beállítás szerint a hangjelzések ki vannak kapcsolva.

A hangjelzések bekapcsolásához lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Configuration** (Konfiguráció) terület megnyitásához.

Lépjen a **Sound** (Hang) -> No sound (Nincs hang) ponthoz, majd a gombok segítségével mentse és érvényesítse az adatokat.

A nyomaték mértékegysége

A következő nyomaték-mértékegységek érhetők el:

- Nm
- ft.lb
- in.lb
- kg.m
- kg.cm
- oz.in
- dNm

A nyomaték mértékegységének megváltoztatásához lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Configuration** (Konfiguráció) terület megnyitásához.

Lépjen a **Torque unit** (Nyomaték mértékegysége) ponthoz, majd a gombok segítségével válassza ki a kívánt mértékegységet, és érvényesítse.

A fordított irányú működés beállítása

Lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Configuration** (Konfiguráció) terület megnyitásához.

Lépjen a **Reverse** (Írányváltás) beállításhoz.

A gombok segítségével aktiválja vagy kapcsolja ki a funkciót.

Válassza ki az irányváltási módot (váltakozó vagy egyszer), majd mentse és érvényesítse a beállítást.

A Pset beállítása



A szerszámban hat előre beállított Pset található.

A paraméterek a szerszám jellemzőinek megfelelően lettek beállítva.

Ellenőrizze, hogy a Pset-jelszó ki van-e kapcsolva.

A felső sorban zöld színű lakatnak kell megjelenennie.

Lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Pset** eléréséhez.

A gombok segítségével keresse meg a kívánt értéket, mentse, majd érvényesítse.



15 másodpercnyi tétlenség esetén a kijelző a főképernyőre vált vissza, és az addig elvégzett módosítások elvesznek.

Ekkor az indítókapcsoló megnyomásával az összes elvégzett módosítás törlődik.

Paraméter	Leírás
Thread (Csavarmentet)	A csavar behajtási irányának kiválasztása. CW: előremenetben a szerszám az óramutató járásával megegyező irányban forog. CCW: hátramenetben a szerszám az óramutató járásával ellentétes irányban forog.
Tightening strategy (Feszítési stratégia)	Nyomaték ellenőrzése a racsnis monitorozásával vagy a racsnis rész szabályozása a racsnis fej monitorozásával.
Target torque (Célnyomaték)	Az elérni kívánt nyomaték értéke.
Target angle (Célszög)	Az elérni kívánt hajlás értéke.

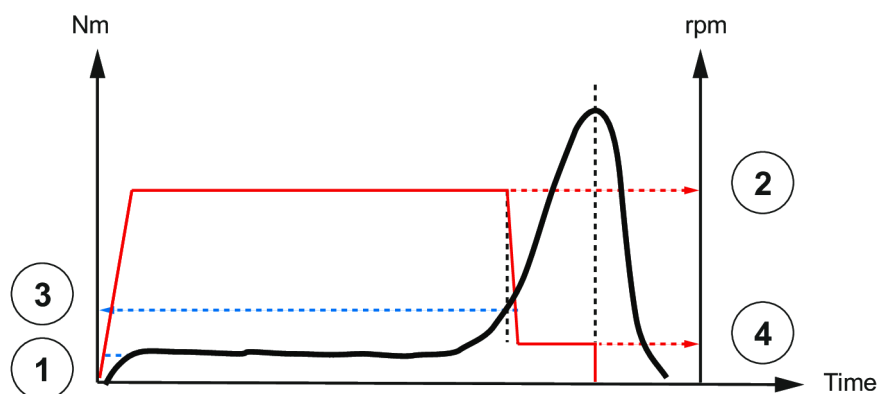
Paraméter	Leírás
Min./max. torque (Min./max. nyomaték)	A min. és max. nyomaték tűréseinek határértékei.
Min./max. angle (Min./max. szög)	A min. és max. hajlásszög tűréseinek határértékei.
Abort angle (Megszakítási szög)	A hajlásszög biztonsági határértéke, melynél a szerszám leáll.
Abort torque (Megszakítási nyomaték)	A nyomaték biztonsági határértéke, melynél a szerszám leáll.
Start torque (Indítási nyomaték)	Ez az a nyomatékérték, melynek elérésével a Pset bekapcsoltnak tekinthető. Ezen érték alatt sem eredmény, sem jelentés nem készül.
Angle threshold (Hajlásszög küszöbértéke)	Ez az a nyomatéki küszöb, amelynél a hajlásszögszámítás elkezdődik.
Rundown speed (Behajtási sebesség)	A bekapcsolástól a visszakapcsolási nyomatékig alkalmazott sebesség.
Downshift torque (Visszakapcsolási nyomaték)	A nyomaték azon értéke, melynél a sebesség a behajtási sebességről a visszakapcsolási sebességre vált.
Final speed (Végsebesség) vagy Downshift speed (Visszakapcsolási sebesség)	A visszakapcsolási nyomatéktól a motor leállásáig tartó sebesség.
Max. time (Max. idő)	Az alapbeállítás 30 másodperc. A szerszám a beállított érték elérésekor leáll.

Motor control (Motorvezérlés)

A „Start” jelre való indításkor a szerszám az előre programozott gyorsítással működik egészen a behajtási sebesség eléréséig.

A szerszám tovább üzemel a behajtási sebességgel.

A visszakapcsolási nyomaték elérésekor a szerszám visszakapcsolási sebességre vált.



Elem	Paraméter	Leírás
1	Pset start torque (Pset indítási nyomatéka)	A Pset indítási nyomatéka az az érték, melynél a Pset bekapcsoltnak tekinthető. Ezen érték alatt sem adat, sem visszajelzés nem várható.
2	Rundown speed (Behajtási sebesség)	A bekapcsolástól a visszakapcsolási nyomatékig alkalmazott sebesség.
3	Downshift torque (Visszakapcsolási nyomaték)	A nyomaték azon értéke, melynél a sebesség a behajtási sebességről a visszakapcsolási sebességre vált.
4	Downshift speed (Visszakapcsolási sebesség)	A visszakapcsolási nyomatéktól a motor leállásáig alkalmazott sebesség.

Használati útmutató

A szerszám használata

A futtatni kívánt Pset kiválasztása

Lépjen a főképernyőre.

Válassza ki az elindítandó Psetet.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Pset** eléréséhez.

Lépjen az **Enable** (Engedélyezés) ponthoz, jelölje be a négyzetet a Pset engedélyezéséhez, majd mentse és érvényesítse a beállítást.

A szerszám beindítása

Megfelelő foglalatot szereljen fel a szerszámmra.

Válassza ki a megfelelő Psetet.

A markolatnál fogva tartsa a szerszámot, és illessze rá a megszorítandó rögzítőelemre.



FIGYELEM Sérülésveszély

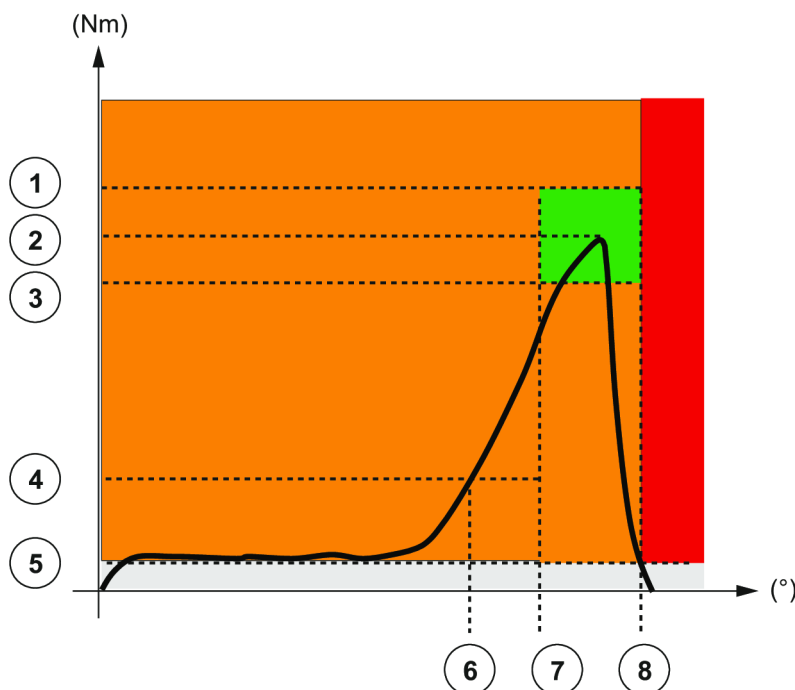
Ahogy a reakcióerő a meghúzási nyomatékkal arányosan növekszik, a szerszám váratlan viselkedése súlyos sérülésveszélyt jelenthet a kezelőre nézve.

- ▶ Ügyeljen a szerszám kifogástalan működési állapotára és a rendszer megfelelő programozására.

A szerszám elindításához nyomja meg az indítókapcsolót.

Feszítési állapot és LED-es visszajelzők

Nyomatékszabályozás a hajlásszög monitorozásával



1	Max. nyomaték
2	Célnyomaték
3	Min. nyomaték
4	Visszakapcsolási nyomaték
5	Pset indítási nyomatéka

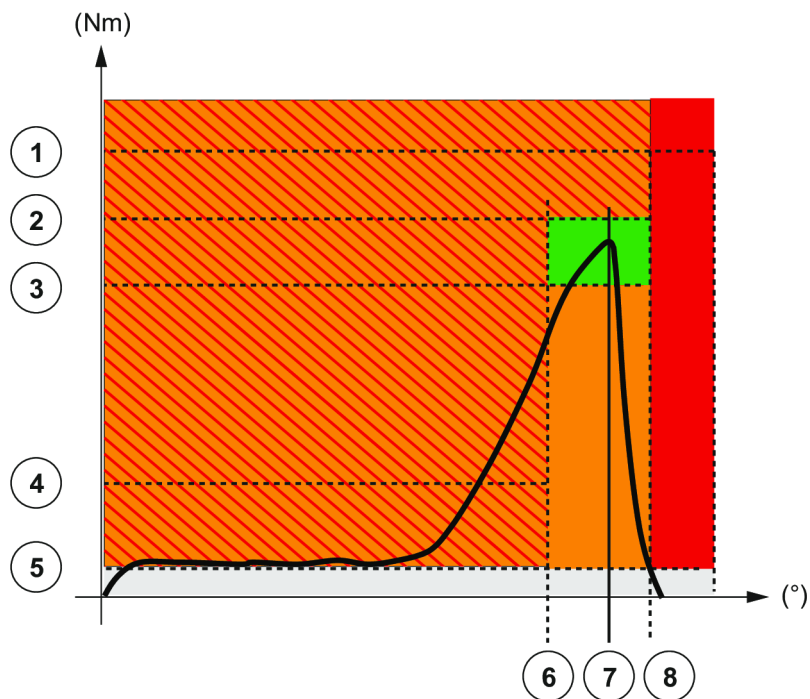
6	Hajlás indítása
7	Min. hajlás
8	Max. hajlás

Példák:

- A tűréshatárokon belüli nyomaték és hajlás esetén a visszajelző LED zölden világít.
- A tűréshatáron belüli nyomaték és a tűréshatár alatt lévő hajlás esetén a visszajelző LED piros-sárga fénnel világít (piros LED).

Mostoha körülmények között üzemelő szerszámoknál előfordulhat, hogy alacsony akkumulátortöltöttség esetén nem adnak visszajelzést.

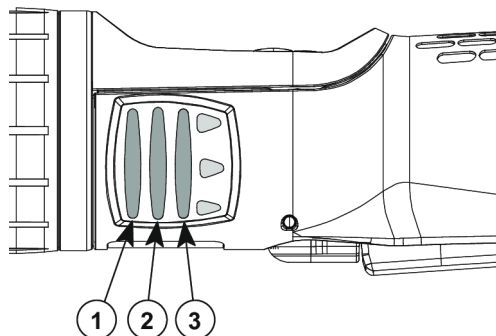
Szögvezérlés és nyomatékfigyelés



1	Megszakítási nyomaték
2	Max. nyomaték
3	Min. nyomaték
4	Hajlásszög küszöbértéke
5	Pset szerinti indítási nyomaték
6	Min. szög
7	Célszög
8	Max. szög

Mostoha körülmények között üzemelő szerszámoknál előfordulhat, hogy alacsony akkumulátortöltöttség esetén nem adnak visszajelzést.

Visszajelző LED-ek

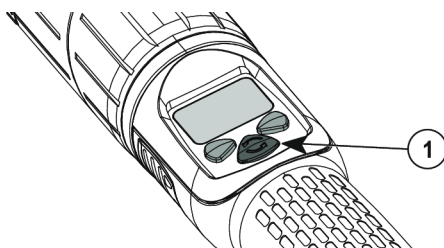


1	Piros
2	Zöld
3	Sárga

A behajtási műveletről szóló jelentés leolvasása

LED színe	Leírás	Teendő
Zöld	Jelentés elfogadása	Nincs
Sárga	Hiányos behajtás	A feszítési művelet ismétlése szükséges.
Sárga és piros (narancssárga)	Jelentés elutasítása	Lazítsa meg és feszítse meg ismét.
Piros	Max. határértékek fölött	A rögzítőelem eltávolítása és cseréje szükséges.

A forgási irány megfordítása



1	Működési irány megfordítógombja
---	---------------------------------

Nyomja meg ezt a gombot.

A piros és a zöld LED felváltva villog.

Illessze a szerszámot a rögzítőelemhez, majd nyomja meg az indítókapcsolót.

A szerszám fokozatos leállítása

❗ Feszítési tesztekhez vagy feszítőpados minősítéshez az „Ergostop” funkciót ki kell kapcsolni.

Az Ergostop lehetővé teszi a szerszám fokozatosabb leállítását a nyomaték felhasználóra gyakorolt hatásainak csökkentése érdekében.

A gyári beállítás szerint ez a funkció nem aktív.

Lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.

Lépjen az **Ergostop** területre. A gombok segítségével aktiválja vagy kapcsolja ki a funkciót, majd mentse és érvényesítse a változtatásokat.

Az EABA típusú szerszámok felébresztése

A szerszám kijelzője 2 perc tétlenség után automatikusan kikapcsol.

Nyomja meg az indítókapcsolót.

A szerszám 30 perc tétlenség után automatikusan kikapcsol.

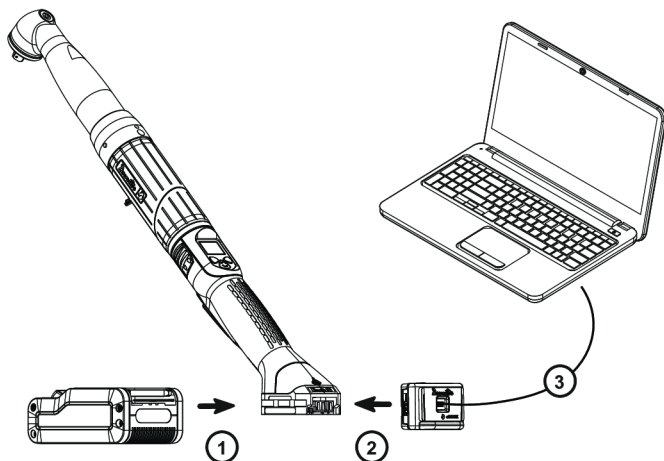
Nyomja meg hosszan a megfordítógombot.

Lásd a kijelzőn vagy a CVI CONFIG szoftverben konfigurálható „Power off” (Kikapcsolás) funkciót.

Húzza ki az akkumulátort, majd csatlakoztassa újra.

Eredmények monitorozása

Csatlakoztassa a szerszámot a számítógéphez az eDOCK segítségével.

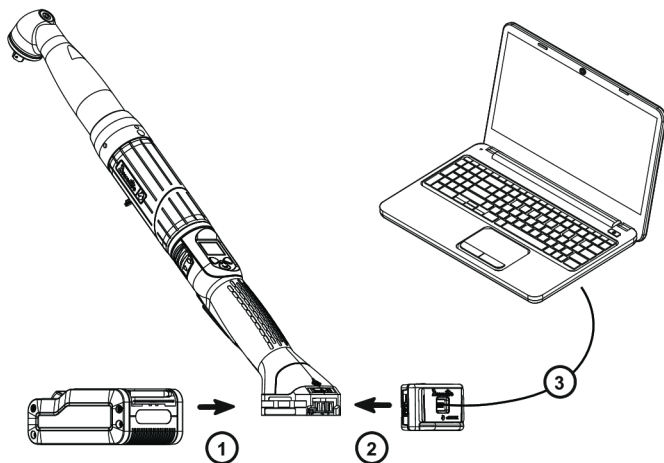


Futtassa a **CVI MONITOR** szoftvert a legutóbbi 100 adat megtekintéséhez.

A **CVIMONITOR** felhasználói kézikönyve a következő címen érhető el: <https://www.desouttertools.com/resource-centre>.

Adatgyűjtés és elemzés

Csatlakoztassa a szerszámot a számítógéphez az eDOCK segítségével.



Futtassa a **CVI ANALYZER** szoftvert a legutóbbi 1000 adat megtekintéséhez.

CVI ANALYZER

A CVI ANALYZER a feszítési adatok elemzésére és importálására / exportálására szolgál, eredményekkel, görbékkel, szűrőkkel és különböző profilokkal.

90 napig ingyenesen kipróbálható.

Szerviz

Firmververzió a szerszám kijelzőjén

A szerszám firmverének verziója a „Maintenance/Tool” (Karbantartás/Szerszám) menüben található.

AX.YY.ZZ.

Szerszám adatai a szerszám kijelzőjén

A „Maintenance/Tool” (Karbantartás/Szerszám) menüben az alábbi információk találhatók:

Total counter (Teljes üzemóra számláló)	A szerszám gyártása óta végrehajtott feszítések száma.
Battery (Akkumulátor)	Az aktuális feszültségérték kijelzése. Ha az akkumulátor töltöttsége 32 V alá esik, a „Low battery” (Alacsony töltöttség) üzenet jelenik meg. 31 V töltöttségnél a szerszám leáll.
Serial number (Sorozatszám)	Például 18B64685.

A szerszám tesztelése a CVIMONITOR segítségével



Kattintson erre az ikonra.

Kattintson a **Tool test** (Szerszám tesztelése) pontra.

Kattintson a **Start tool test** (Szerszám tesztelésének indítása) parancsra.

A LED-ek villogni kezdenek.

Nyomja meg az indítókapcsolót és a megfordítógombot.

Kattintson a **Start audio test** (Hangteszt indítása) pontra.

A szerszám ekkor hangjelzést ad.



A kijelzőn megjelenő zöld pipa jelzi, hogy a funkció megfelelően működik.

A szerszám azonosítása a CVIMONITOR segítségével



Kattintson erre az ikonra.

Kattintson a **Tool identification** (Szerszám azonosítása) pontra.

Lépjen a képernyő aljára, majd kattintson a **Read tool** (Szerszám olvasása) lehetőségre.

Zöld pipa jelzi, ha a beolvasás sikeres volt.

Karbantartási útmutató

Karbantartás előtt olvassa el.



FIGYELEM Csatlakoztatás veszélye

A szerszám váratlanul beindulhat, és súlyos testi sérülést okozhat.

- ▶ A karbantartási feladatok megkezdése előtt húzza ki a szerszámgép tápkábelét.

A karbantartást kizárólag **szakképzett személy végezheti**.

A rendszer alkatrészeinek szétszerelésekor és összeszerelésekor kövesse a szabványos mérnöki gyakorlatot, és tanulmányozza a robbantott rajzokat.

Vegye figyelembe a robbantott rajzokban megadott alábbi utasításokat.

Legyen óvatos: összeszereléskor a meghúzási műveletet a helyes irányban végezze.



Balmenet



Jobbmenet

Összeszereléskor:



A javasolt ragasztót használja.



A meghúzást az előírt meghúzási nyomatékra végezze.



A kenést az előírt zsírral vagy olajjal végezze. Ne tegyen túl sok zsírt a fogaskerekre és csapágyakra; egy vékony réteg is elegendő.

Használati utasítás jelátalakítóval szerelt szerszámokhoz

- A csatlakozók kihúzásakor ügyeljen a kábelek épségére.
- Ne húzza ki a nyomaték jelátalakító vezetékeit.
- Ügyeljen arra, hogy a vezetékek ne zúzódjanak össze.

Megelőző karbantartás

Ajánlások

Ajánlott nagyjavítást és megelőző karbantartást végezni évente egyszer vagy a meghúzások maximális számának elérése után (lásd az alábbi táblázatot) attól függően, hogy melyik következik be előbb.

Karbantartás gyakorisága

500.000 behajtást követően

Szervizelési figyelmeztetés a szerszám kijelzőjén

Ha szervizelés szükséges, figyelmeztetés jeleníthető meg a kijelzőn.



Ez az ikon jelenik meg.

Megjelenik valamelyik szervizelési szint (lásd alább). Ha nincs szükség szervizre, a „none” (nincs) üzenet jelenik meg a kijelzőn.

Hangjelzés hallatszik.

Három szervizelési szint állítható be:

Szint	Feszítések száma	Szervizelési szint
1	25 000	Calibration (Kalibrálás)
2	250 000	Intermediate (Középszintű) (csak fokozottan nagy igénybevételű felhasználás esetén)
3	500 000	Standard (Általános)

Lépjen a főképernyőre.



Tartsa nyomva ezt a gombot 2 másodpercig.



Nyomja meg ezt a gombot a **Maintenance** (Karbantartás) menü megnyitásához.

Lépjen be a **Tool** (Szerszám) -> **Service alarm** (Szervizelési figyelmeztetés) menübe, válassza ki a kívánt szintet, majd mentse és érvényesítse a változtatásokat.

- i** A szervizelés után indítsa újra a számlálókat.
Lépjen a „Maintenance/Service alarm” (Karbantartás/Szervizelési figyelmeztetés) menübe, és nyomja meg az OK gombot.

Kalibrálás a szerszám kijelzőjén keresztül

A kalibrációs folyamatot javasolt elvégezni a szerszám nyomatékában jelentkező esetleges elcsúszások kompenzálása érdekében, illetve a szerszám részeinek cseréje után is.

Ez a funkció a „Maintenance” (Karbantartás) menüben található.

1. Adja meg a karbantartási jelszót a „Configuration” (Konfiguráció) menüben.
2. Csatlakoztasson egy megfelelő nyomatékátalakítót a szerszámhoz, majd csatlakoztassa azt bármilyen mérőeszközhöz a Desoutter kínálatából.
3. Lépjen a „Maintenance/Calibration” (Karbantartás/Kalibrálás) menübe.
Adja meg a sikeres kalibráláshoz szükséges feszítőműveletek számát, majd nyomja meg az OK-t.
Futtassa a Psetet annyiszor, ahányszor a konfigurációban meg van adva (max. nyomatékon és 180° feletti hajlásszöggel, alacsony sebességen).
Haladjon tovább a feszítőműveletekkel az indítógomb benyomásával.
4. Az átlagos nyomaték értéke fehér színnel jelenik meg a kijelzőn.
Az alábbi sorba írja be a mérőeszközzel mért átlagos nyomatékértéket (a szerszám névleges nyomatékához képest $\pm 20\%$ eltérés megengedett).
5. A jobb/bal gombokkal növelje vagy csökkentse az értéket.

Az OK megnyomásával mentse a változásokat.

Kalibrálás eDOCK és CVIMONITOR segítségével

A kalibrációs folyamatot javasolt elvégezni a szerszám nyomatékában jelentkező esetleges elcsúszások kompenzálása érdekében, illetve a szerszám részeinek cseréje után is.

Kézi üzemmódban a sztenderd folyamat elvégzettnek tekinthető.

A méréseket és az értékeket a felhasználó manuálisan gépeli be.

A következő berendezés szükséges:

- Sorba kötött nyomatékátalakítóval felszerelt szerszám
- CVIMONITOR
- Delta mérőeszköz



Kattintson erre az ikonra.

Kattintson a **Tool calibration** (Szerszám kalibrálása) pontra.

A sztenderd eljárás az alábbi:

1. Válassza ki az elindítandó Psetet.
2. Adja meg az elvégzendő feszítőműveletek számát (alapbeállítás szerint 5, maximum 50).
A próbapados felhasználásnak megfelelően a feszítést mindig meg kell előznie egy lazításnak.
3. Kattintson a „Start calibration” (Kalibrálás indítása) gombra.
4. Kezdje meg az első feszítési / lazítási műveletet. A műveletnek sikeresnek kell lennie.
5. Minden egyes művelet végén táplálja be a mérőeszközbe a nyomaték értékét.
6. Ha az összes művelettel végzett, az új kalibrációs érték megjelenik a kijelzőn.

Ismételt üzembe helyezést megelőző ellenőrzés

Mielőtt az eszközt ismét üzembe helyezné, ellenőrizze, hogy a főbb beállítások nem módosultak-e, és a biztonsági mechanizmusok megfelelően működnek-e.

A szerszám speciális karbantartása HOZZÁFÉRÉSI KULCCSAL

Indítsa el a CVIMONITOR programot.

A képernyők aktiválásához megfelelő profillal rendelkező (Desoutter CVIKEY szoftverrel konfigurált) ACCESS KEY USB-kulcsra van szükség.

Ha nem rendelkezik ilyennel, kérjen segítséget a CVIKEY-menedzsertől.

Motor igazítása



Kattintson erre az ikonra.

Kattintson a „**Motor align**” (Motor igazítása) pontra.



A motor igazítását követően feltétlenül el kell végezni a szerszám kalibrálását is.

Motor, átalakító vagy PCB cseréjét követően javasolt a motor igazítását elvégezni.

A folyamat elindítása előtt nyomja meg az indítógombot és **TARTSA LENYOMVA A TELJES MŰVELET ALATT**. Ha ezt elmulasztja, a szerszám súlyosan károsodhat.

Az indítógombot nyomva tartva kattintson a **Start motor align** (Motorigazítás indítása) elemre.

A művelet nagyjából 1 percre tart és automatikusan befejeződik.

Ha szeretné leállítani a folyamatot, mielőtt befejeződik, kattintson a „Stop motor align” (Motorigazítás kikapcsolása) pontra.

Engedje fel az indítógombot.

Fixen felszerelt tartozékok nyilvántartása

A szerszámmra rögzített tartozékokat itt kell nyilvántartani.



Kattintson erre az ikonra.

Kattintson a **Tool identification** (Szerszám azonosítása) pontra.

Válassza ki a tartozék típusát és adja meg a paramétereit.

Kattintson a **Write to tool** (Szerszámmra írás) pontra.



A javított tartozékkal történő használat előtt elengedhetetlenül fontos az eszköz kalibrálása.

Az eszköz firmverének frissítése



Kattintson erre az ikonra.

Kattintson az **Upgrade tool firmware** (Szerszám firmverének frissítése) menüpontra.

A firmver legújabb verziójáért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.

Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.

Hibaelhárítás

A szerszámokhoz kapcsolódó felhasználói üzenetek listája

Szám	Leírás	Eljárás
I004	Span failure (Holtjátékhiba)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A nyomásérzékelő által küldött holtjátékérték kívül esik a határértékeken. 2. Próbálja meg még egyszer elindítani a szerszámot mechanikus korlátozások nélkül. Ha a probléma újra jelentkezik, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
I005	Offset failure (Eltolási hiba)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A nyomásérzékelő által küldött eltolási érték kívül esik a határértékeken. 2. Próbálja meg még egyszer elindítani a szerszámot mechanikus korlátozások nélkül. Ha a probléma újra jelentkezik, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
I026	Tool maintenance alarm n1 (Szerszám-karban-tartási riasztás 2.)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A szerszám meghúzásszámlálója elérte a határértéket.
I027	Tool maintenance alarm n2 (Szerszám-karban-tartási riasztás 2.)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A szerszám meghúzásszámlálója elérte a határértéket.
I038	Tool logs (Szerszámnaplók)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Váratlan kivétel a szerszám szoftverében. 2. A szerszám naplófájl generált. 3. Támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
I046	Abnormal battery current	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az akkumulátor áramfelhasználása rendellenes. 2. Ellenőrizze a Pset beállításait. 3. Ez a hiba helytelen sebességbeállítás miatt lehet.
I063	Battery pack removed (Akkumulátor eltávolítva)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az akkumulátor el lett távolítva a szerszámból. 2. A szerszám pár másodperc elteltével leáll.
I065	External start ignored (Külső indítás mellőzve)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A rendszer külső indítást észlelt, de figyelmen kívül hagyta. 2. Ellenőrizze a szerszám indítási konfigurációját.
I103	Invalid rotary selector direction (Érvénytelen forgási irány)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Változtassa meg a forgásválasztó irányát. 2. Győződjön meg arról, hogy a forgásválasztó a megfelelő pozícióban van, és nem sérült.
I205	Torque settings (Nyomatékbeállítások)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Érvénytelen nyomatékbeállítás: a nyomaték meghaladja a szerszám specifikációit. 2. Vesse össze a Pset beállításait a szerszám specifikációival.
I206	Speed settings (Sebességbeállítások)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Érvénytelen sebességbeállítás: a nyomaték meghaladja a szerszám specifikációit. 2. Vesse össze a Pset beállításait a szerszám maximális sebességével.
I210	Invalid Pset selected (Érvénytelen Pset van kiválasztva)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A választott Pset nem felel meg a szerelési folyamatban választható Pset-nek.
I211	Invalid trigger configuration (Érvénytelen indítógomb-konfiguráció)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A rendszerhez csatlakoztatott szerszám nincs felszerelve az indítógomb-konfiguráció által előírt indítógommbal. 2. Igazítsa az indítógomb-konfigurációt a szerszámhoz vagy váltson az indítógomb-konfigurációnak megfelelő szerszámmra.
I224	IGBT too hot (Az IGBT túl forró)	<ol style="list-style-type: none"> 1. A tápelektronika túl meleg. 2. Hagyja lehűlni a rendszert.
I251	No Pset selected	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nincs Pset kiválasztva. 2. Válasszon egy Pset-et.
I270	Time settings (Időbeállítások)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Érvénytelen időbeállítás. 2. Vesse össze a Pset beállításait a pontos idővel.

Szám	Leírás	Eljárás
W010	Tool calibration expired (Szerszámkalibrálás lejárt)	1. A szerszám kalibrálási dátuma lejárt. 2. A pontos mérés biztosításához kalibrálni kell a szerszámot.
W028	Battery tool version error (Akkumulátoros szerszám verzióhibája)	1.- Az akkumulátoros szerszám verziója és a rendszer verzió nem kompatibilis egymással.
W030	The battery is low.	1. Az akkumulátor töltöttségi szintje alacsony. 2. Töltse fel az akkumulátort.
W033	Tool time error (Szerszámidőhiba)	1. A szerszámon az idő nincs megfelelően beállítva. A meghúzási eredmények nem lesznek időbélyeggel ellátva. 2. Csatlakoztassa a szerszámot a rendszerhez a dátum és az idő beállításához.
W036	Tool memory full	1. A szerszám memóriája megtelt. 2. Csatlakoztassa a szerszámot a rendszerhez a memória kiürítéséhez.
W062	Overload of torque (Túl nagy nyomaték)	1. A nyomaték túl magas (lehet visszaütés). 2. Ellenőrizze, hogy nem sérült-e a szerszám kábele.
W212	Result not stored (Az eredmény nincs tárolva)	1. Nem lehet tárolni a meghúzási eredményt a rendszerben. 2. Támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
W216	Current high (Túl magas áram)	1. Túllépte a maximális áramerősséget. 2. Támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
W267	Result transfer error	Hiba az eredmény átvitele során.
E007	Motor too hot (A motor túl forró)	1. A szerszám lezárt, mert a motor elérte a maximális megengedett hőmérsékletet. 2. A szerszám egészen addig zárolva marad, amíg a motor hőmérséklete vissza nem áll normál értékre.
E008	Tool angle fault (Szerszám szöghibája)	1. A rendszer problémát észlelt a szerszám szögérzékelőjével. 2. A szerszám karbantartást igényel.
E009	Tool invalid parameters (A szerszám paramétereik érvénytelenek)	1. Ellenőrizze a szerszám kompatibilitását. 2. A szerszám memóriája nem olvasható vagy érvénytelen. 3. A szerszám karbantartást igényel. Ha a probléma újra jelentkezik, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
E012	Tool EEPROM error (Szerszám EEPROM-hibája)	1. A szerszám memóriája nem olvasható vagy érvénytelen. 2. A szerszám karbantartást igényel. Ha a probléma újra jelentkezik, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
E018	Torque out of range ! (Nyomaték tartományon kívül !)	1. A nyomaték célértéke meghaladja a szerszám maximális nyomatékát. 2. Vesse össze a Pset beállításait a szerszám specifikációival.
E029	The battery is empty.	1. Az akkumulátor lemerült. A szerszám nem tud meghúzást végezni. 2. Töltse fel az akkumulátort.
E031	Battery error (Akkumulátorhiba)	1. Rendellenes akkumulátor-feszültség. A szerszám nem tud meghúzást végezni. 2. Töltse fel az akkumulátort. Ha a probléma újra jelentkezik, cserélje ki az akkumulátort.
E032	Tool time error (Szerszámkijelző hibája)	1. A kijelzőpanel hibásan működik. 2. Támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
E034	Tool memory error (Szerszám memóriahibája)	1. A szerszám memóriája nem megfelelően működik. 2. Támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.

Szám	Leírás	Eljárás
E035	Tool memory locked (Szerszám memóriája zárolva)	1. A szerszám memóriája zárolva van, a régi adatok felülírásának megakadályozása céljából. 2. Csatlakoztassa a szerszámot a számítógéphez az eDOCK-on keresztül a régi adatok lekéréséhez.
E037	Tool trigger error (Szerszám-indítógomb hibája)	1. A szerszám indítógombja nem megfelelően működik. 2. Ellenőrizze és tisztítsa meg az indítógombot. Ha a probléma újra jelentkezik, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
E045	Abnormal battery voltage (Rendellenes akkumulátor-feszültség)	1. Ellenőrizze az akkumulátort. 2. Lehet, hogy a töltő hibás, vagy az akkumulátor az élettartama végére ért.
E047	Battery is too low (Akkumulátor töltöttségi szintje gyenge)	1. Ellenőrizze az akkumulátort. 2. Ha a probléma újra jelentkezik, cserélje ki az akkumulátort.
E048	Battery type not allowed (Nem engedélyezett akkumulátortípus)	1. Az akkumulátor típusa nem engedélyezett. 2. Cserélje ki az akkumulátort vagy módosítsa a konfigurációt.
E223	Drive init error (Meghajtóinicializálási hiba)	1. Szoftverhiba. 2. Indítsa újra a rendszert. 3. Ha a probléma tartós, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
E227	Motor stalled (Motor áll)	1. A motor leállt (ez lehet hiányzó fázis, helytelen motorbeállítás vagy tápelektronikai hiba miatt). 2. Próbálja meg újra. 3. Ha a probléma tartós, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.
E228	Drive error (Meghajtóhiba)	1. Szoftverhiba. 2. Indítsa újra a rendszert. 3. Ha a probléma tartós, támogatásért forduljon a Desoutter képviselőjéhez.

Az 1914-ben alapított, franciországi székhelyű Desoutter Industrial Tools a világ egyik vezető elektromos és pneumatikus szerelőszerszám gyártója, mely a szerelési és gyártási műveletek széles skáláján szolgálja, beleértve az űrkutatást, autógyártást, könnyű és nehéz járműveket, terepjárókat és általános ipari igényeket.

A Desoutter több, mint 170 országban kínálja a megoldások átfogó skáláját a helyi és nemzetközi ügyfelek igényeinek megfelelően, beleértve a szerszámokat, szervizt és projektek kivitelezését.

A vállalat innovatív ipari szerszám megoldások tervezésével, fejlesztésével és gyártásával foglalkozik, beleértve a pneumatikus és elektromos csavarhúzókat, speciális szerelőszerszámokat, speciális fúróegységeket, légmotorokat és nyomatékmérő rendszereket.

A www.desouttertools.com webcímen találhatók további részletek



More Than Productivity