

Cofre CVIR II

V 5.1.X

Manual de operador

Modelo	Referencia
CVIR II	6159326810
CVIR II H4	6159326850



Instrucciones originales.

© Copyright 2018, Ets Georges Renault 44818 St Herblain, FR

Reservados todos los derechos. Está prohibido todo uso indebido o copia de este documento o parte del mismo. Esto se refiere especialmente a marcas comerciales, denominaciones de modelos, números de piezas y dibujos. Utilicen exclusivamente piezas de repuesto autorizadas. Cualquier daño o defecto de funcionamiento causado por el uso de piezas no autorizadas queda excluido de la garantía o responsabilidad del fabricante.

Las vistas despiezadas y las listas de piezas de recambio están disponibles en el "Service Link" de:

www.desouttertools.com

ÍNDICE

1 - Instrucciones de seguridad.....5	5 - Pantallas de control15
1.1 - Declaración de uso 5	5.1 - Pantalla estándar 15
1.2 - Directivas generales..... 5	5.2 - Informe de apriete 15
2 - Introducción.....5	5.3 - Entradas / Salidas 15
2.1 - Gama CVIR II 5	5.4 - Lectura de código de barras..... 16
2.2 - Cofre de control..... 5	5.5 - Solicitud de mantenimiento 16
2.3 - Especificaciones del CVIR II 5	5.6 - Temperatura del cofre 16
2.4 - Comunicación..... 5	5.7 - ERPHT - Dirección incorrecta 16
2.5 - Herramientas..... 5	5.8 - No listo 16
2.6 - CVIPC 2000 6	6 - Resultados17
2.7 - CVINET WEB 6	7 - Programación18
2.8 - Versión de evaluación del software PC..... 6	7.1 - Menú CICLOS y PARÁMETROS 18
3 - Descripción.....7	7.2 - Menú APRENDIZAJE 18
3.1 - Equipo suministrado..... 7	7.3 - Menú CICLO 19
3.2 - Dimensiones..... 7	7.3.1 - Introducción..... 19
3.3 - Características 7	7.3.2 - Selección del ciclo..... 20
3.4 - Panel frontal 8	7.3.3 - Parámetros generales de ciclo..... 20
3.5 - Panel inferior 8	7.3.4 - Programación de la fase 22
4 - Primera puesta en servicio.....9	7.3.5 - Programación de los parámetros 23
4.1 - Instalación 9	7.4 - Menú secuencia 29
4.1.1 - Señal de PARADA..... 9	7.5 - Menú CICLOS SENCILLOS..... 30
4.1.2 - Apagado 9	7.6 - Menú HUSILLO 31
4.1.3 - Fijación para montaje en pared..... 9	7.7 - Menú MAQUINA..... 31
4.1.4 - Conexión por cable de la herramienta 10	7.7.1 - MÁQUINA – Parámetros generales 32
4.1.5 - Conexión por cable 115/230 VCA 10	7.7.2 - Configuración de las Entradas / Salidas 34
4.1.6 - Encendido 10	7.7.3 - Menú ENTRADA 35
4.2 - Puesta en servicio..... 11	7.7.4 - Menú SALIDA..... 37
4.2.1 - Cómo introducir o modificar un campo alfanumérico..... 11	7.7.5 - Menú DESAPRIETE..... 39
4.2.2 - Selección del idioma 11	7.8 - Menú PERIFERICO 40
4.2.3 - Actualización de fecha y hora 12	7.8.1 - Menú PUERTO SERIE..... 40
4.2.4 - Ajuste del contraste..... 12	7.8.2 - Menú CONFIGURACIÓN ETHERNET 40
4.2.5 - Código acceso..... 13	7.8.3 - Menú CONECTOR ETHERNET 1 41
4.2.6 - Código de activación..... 14	7.8.4 - Menú CONECTOR ETHERNET 2 41
	7.8.5 - Menú CONECTOR ETHERNET 3 41
	7.8.6 - Menú autómatas 41
	7.8.7 - Menú SALIDA INFORME 43
	7.8.8 - Menú CODIGO BARRA..... 43
	7.8.9 - Menú CVINET 44
	7.8.10 - Menú TOOLNET 44
	7.9 - Menú COFRE..... 45
	7.10 - Menú CURVAS..... 46

8 - Mantenimiento47

8.1 - Menú MANTENIMIENTO	47
8.1.1 - Menú ENSAYO.....	47
8.1.2 - Menú VERIF.VIA.....	49
8.1.3 - Menú CONTADORES	49
8.1.4 - Menú CALIBRACION.....	50
8.1.5 - Opciones	51
8.1.6 - BRDx2 - Copia de seguridad del cofre.....	51
8.2 - Menú SERVICIO	52
8.3 - Operaciones de mantenimiento	52
8.3.1 - Cambio de la pila memoria.....	52
8.3.2 - Sustitución del ventilador	52
8.3.3 - Servicios técnicos y financieros Desoutter.....	52

9 - Conexiones54

9.1 - Esquema del cable PC.....	54
9.2 - Sincronización de varios CVIR II.....	54
9.2.1 - Ejemplo de esquema de conexión	54
9.3 - Cable de la herramienta	55
9.3.1 - Cable EC/ER.....	55
9.3.2 - Cable MC	55
9.3.3 - Prolongador EC/ER/MC	55

10 - Formatos de impresión de los resultados de apriete56

10.1 - Formato PC2	56
10.2 - Formato PC3	56
10.3 - Formato PC4	57
10.3.1 - Título	57
10.3.2 - Resultado	57
10.4 - Formato PC5-A.....	58
10.4.1 - Informe por husillo: índice de par, par, ángulo.....	58
10.4.2 - Resultados de medición husillo 1 (x veces el número de husillos):.....	58
10.5 - Formato PC5-B	58
10.5.1 - Informe por husillo: par, ángulo, índice de par.....	58
10.5.2 - Parámetros posibles programados para 1 husillo (x veces el número de husillos).....	59
10.5.3 - Resultados para el husillo 1 (x veces el número de husillos).....	59

11 - Guía de estrategia de apriete ...60

11.1 - Apriete al par	60
11.2 - Apriete al par + ángulo	60
11.3 - Apriete al ángulo + par	61
11.4 - Apriete al par de rozamiento	61
11.5 - Apriete al límite elástico.....	62
11.6 - Desapriete al par + ángulo	63
11.7 - Desapriete al ángulo + par	63
11.8 - Detección de asiento	63
11.8.1 - Fase principal: Detección de asiento.....	64
11.8.2 - Fase secundaria: Posasiento	64

12 - Organigrama y cronograma de ciclo65

12.1 - Organigrama de ciclo	65
12.2 - Cronograma de ciclo	65
12.3 - Cronograma durante la utilización de una herramienta crowfoot	66

13 - Ayuda al diagnóstico de averías67

13.1 - Advertencia	67
13.2 - Código de informe	67
13.3 - Problemas de funcionamiento relacionados con problemas de ajuste.....	71
13.4 - Problemas de funcionamiento relacionados con un desgaste o avería	73

14 - Lexico76

1 - INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1.1 - Declaración de uso

La función de este producto es manejar, supervisar y controlar herramientas de la serie EC/ER/MC.

Queda prohibida cualquier otra utilización.

Únicamente para uso profesional.

Restricción de utilización CEM: únicamente para uso industrial.

1.2 - Directivas generales



Para reducir el riesgo de lesiones, todo aquel que utilice, instale, repare o mantenga esta herramienta, así como quien cambie sus accesorios o trabaje cerca de ella, debe leer y comprender las instrucciones de seguridad antes de realizar dichas tareas.

El incumplimiento de todas las instrucciones indicadas a continuación puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones corporales graves.

Las instrucciones generales de seguridad están recogidas en el folleto de seguridad 6159931790 y en el manual de inicio rápido para el usuario 6159932180.



Guarde estas instrucciones con cuidado.

2 - INTRODUCCIÓN

2.1 - Gama CVIR II

El control del sistema de apriete eléctrico se consigue gracias a la medición de la potencia consumida por la herramienta y al control de la rotación angular.

Esta tecnología ofrece un complemento de gama a los sistemas tradicionales dotados de un captador de par.

La herramienta conectada es eléctrica de tipo portátil (EC, ER), fijo (MC).

2.2 - Cofre de control

La gama CVIR II está compuesta de 2 modelos y 2 modelos de hardware.

Todos los modelos permiten hasta 50 ciclos de apriete.

- CVIR II: para accionar herramientas de par bajo, como las ECS/ERS.
- CVIR II H4: para accionar herramientas de par alto, como las ERP.

2.3 - Especificaciones del CVIR II

Principales diferencias entre las versiones	Modo normal	Modo ERPHT
	CVIR II	CVIR II H4
Modos de programación		
Ciclo sencillo	X	
Modo de aprendizaje	X	
Número de ciclos	50	50
Número posible de fases	15	15
Características de fase		
Búsqueda	X	X
Acercamiento	X	
Preapriete	X	X
Apriete	X	X
Tratamiento si defecto	X	X
Desapriete	X	
Salto a otra fase	X	X
Par de rozamiento	X	
Fase de sincronización	X	
Estrategias de apriete		
Par	X	X
Par y control del ángulo	X	X
Ángulo y control del par	X	X
Límite elástico	X	
Detección de asiento	X	
Número de resultados memorizados	Entre 2000 y 10000 según la configuración	

2.4 - Comunicación

Los cofres de control CVIR II están equipados con los siguientes sistemas de comunicación:

- 1 puerto Ethernet para CVIPC o comunicación en red.
- 1 puerto RS232 para conectar lectores de códigos de barras o CVIPC 2000.
- 8 entradas lógicas y 8 salidas lógicas.
- Módulo opcional de bus de campo.

2.5 - Herramientas

La gama de par bajo de las herramientas con regulación de corriente (ECS) y el par bajo de las herramientas con captador (ERS) pueden utilizarse con CVIR II.

El par alto de las herramientas ERP puede utilizarse con CVIR II H4.

Todas las herramientas disponen de una memoria. Al conectar la herramienta a un cofre, éste la reconoce y activa automáticamente todos los parámetros específicos.

La elección de la herramienta tiene en cuenta las condiciones de utilización declaradas por el operador, quien no debe rebasar los límites de utilización especificados por el fabricante en el momento de dicha elección.

El cofre detecta toda temperatura interna del motor eléctrico de la herramienta excesiva (superior a 100°C), y detiene la herramienta. Sólo puede volver a ponerse en marcha si la temperatura vuelve a pasar por debajo de los 80°C.

Modo normal		Modo ERPHT	
CVIR II		CVIR II H4	
Herramientas portátiles	Herramientas fijas	Herramientas portátiles	Herramientas fijas
ECP3L ECP5L ECP10L ECP20L ECP3LT ECP5LT ECP10LT ECP20LT ECP5 ECL1 ECL3 ECL5 ECL8 ECL11 ECLA1 ECLA3 ECLA5 ECLA8 ECLA11 ECD5 ECA15 ECS06 ECS2 ECS4 ECS7 ECS10 ECS16 ECS06 M20 ECS2 M20 ECS4 M20 ECS7 M20 ECS10 M20 ECS16 M20 ECSA2 ECSA7 ECSA10 ERS2 ERS6 ERS12 ERS2 M20 ERS6 M20 ERS12 M20 ERSA2 ERSA6 ERSA12	MC35-10 ECSF06 ECSF2 ECSF4 ECSF7 ECSF10 ECSF16 ECF3L ECF5L ECF10L ECF20L ERSF2 ERSF7 ERSF10	ERP250 ERP500 ERP750 ERP1000 ERP1700	-

2.6 - CVIPC 2000

CVIPC 2000 es un paquete de software PC opcional. Permite una programación sencilla y manejable, así como un control en tiempo real de los cofres CVIR II. CVIPC 2000 puede instalarse en un PC normal con Windows 2000, XP, Vista o 7, y se comunica con el cofre CVIR II a través de los puertos Ethernet TCP/IP o RS232.

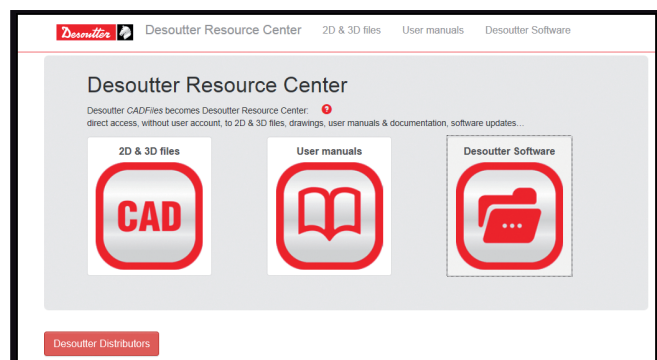
Algunas funciones de control en tiempo son el acceso al Cpk, seguimiento del operador, etc.

2.7 - CVINET WEB



La función de CVINET WEB es recopilar y almacenar el 100 % de los datos de apriete en una base de datos en tiempo real y con analíticas avanzadas a través de un software web en modo de servicio.

2.8 - Versión de evaluación del software PC



Se puede descargar una versión de evaluación en la siguiente dirección:

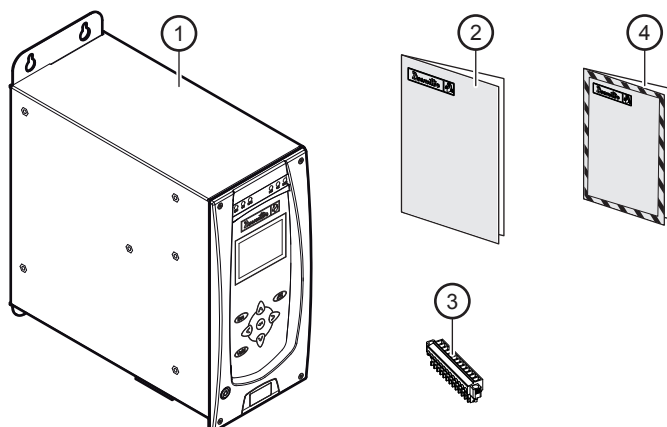
<http://resource-center.desouttertools.com>

Para acceder a la última actualización de software, seleccione la pestaña "Software".

No se necesita contraseña.

3 - DESCRIPCIÓN

3.1 - Equipo suministrado



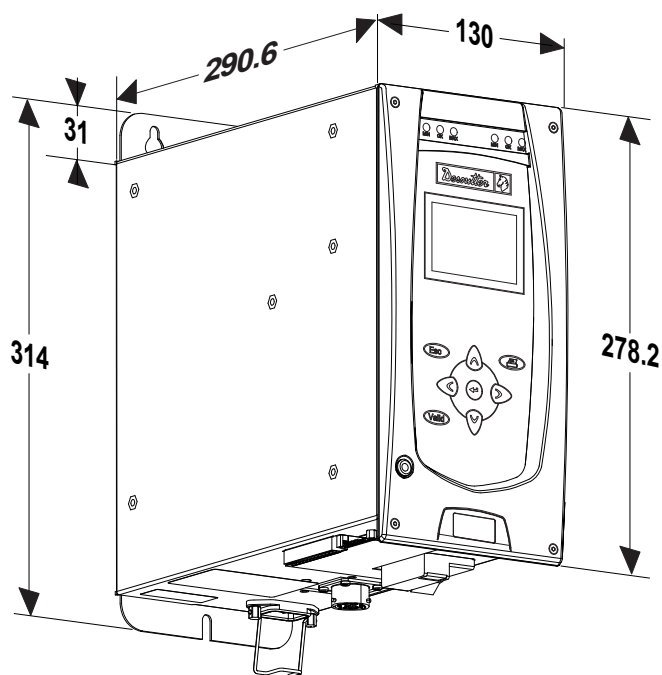
Leyenda

- 1 Cofre CVIR II
- 2 Manual de inicio rápido
- 3 Conector de entrada / salida con strap de parada
- 4 Manual de seguridad

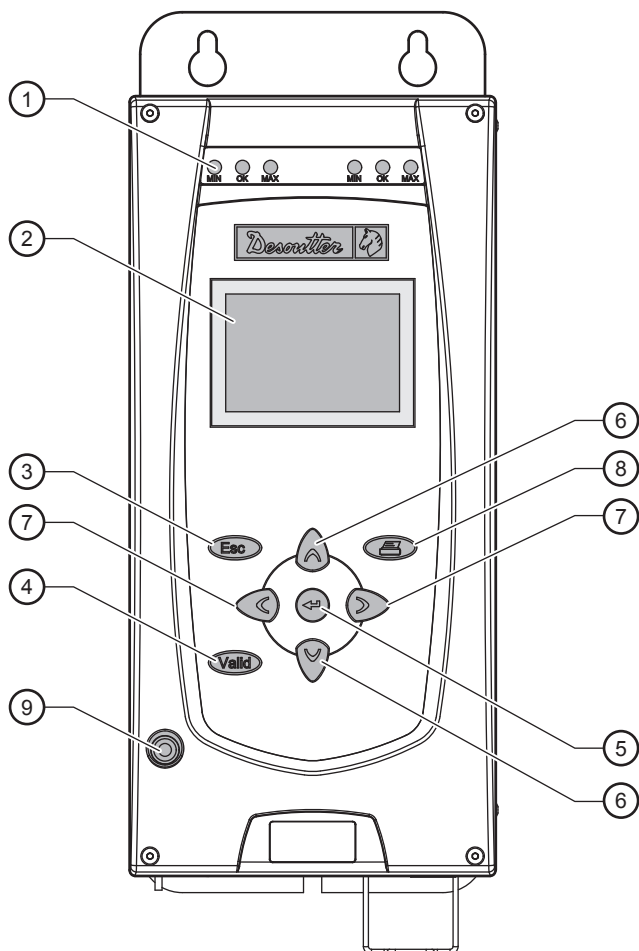
3.3 - Características

- Peso: 6kg
- IP: 40
- Temperatura de funcionamiento: 0 / +40°C
- Tensión: 85–125 V CA / 180–250 V CA monofásica, con conmutación automática entre 110 y 230 V CA.
- Frecuencia: 50/60 Hz
- Potencia media CVIR II: 0.5 kW.
- Potencia media CVIR II H4: 0.65 kW.
- Potencia punta CVIR II:
 - 1kW (Cable de la herramienta: 5m).
 - 1.5kW (Cable de la herramienta: 35m).
- Potencia punta CVIR II H4:
 - 3kW (Cable de la herramienta: 5m).
 - 4.5kW (Cable de la herramienta: 35m).

3.2 - Dimensiones



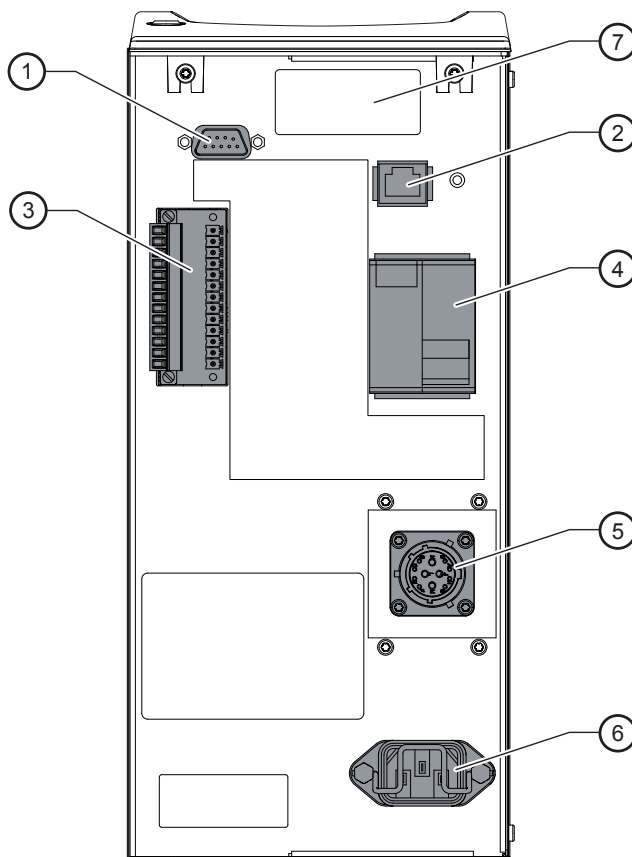
3.4 - Panel frontal



Leyenda

- 1 Chivatos Min, OK, Max para la visualización del informe de apriete
- 2 Pantalla
- 3 Tecla Escape para salir de una pantalla sin guardar las modificaciones
- 4 Tecla de validación para salir de una pantalla y guardar todas las modificaciones
- 5 Tecla "Entrada"
 - para un valor alfanumérico
 - validar una modificación.
 - visualización de la pantalla siguiente.
- 6 Tecla arriba/abajo
 - desplazarse por un menú.
 - desplazarse por una pantalla de introducción de datos.
 - incrementar las cifras introduciendo datos numéricos.
- 7 Tecla izquierda/derecha
 - desplazarse por un listado (señalado con un rombo).
 - desplazarse por un campo de introducción de datos.
 - pasar al modo introducción de valores alfanuméricos.
- 8 Tecla de impresión
- 9 Indicador de alimentación On/Off

3.5 - Panel inferior



Leyenda

- 1 Puerto RS232, SubD 9 puntos:
 - Cable PC referencia: 6159170470
 - Cable impresora referencia: 6159170110
 - BRDx2 referencia: 6159363280
- 2 Puerto Ethernet
- 3 Conector 8 entradas / 8 salidas para autómatas, caja de chivatos o BSD; incluye la señal de PARADA
- 4 Interruptor ON/OFF, protección de sobreintensidad y protección de tierra
- 5 Conexión herramienta
- 6 Entrada de alimentación
- 7 Módulo de bus de campo (opcional)

4 - PRIMERA PUESTA EN SERVICIO

4.1.3 - Fijación para montaje en pared

4.1 - Instalación

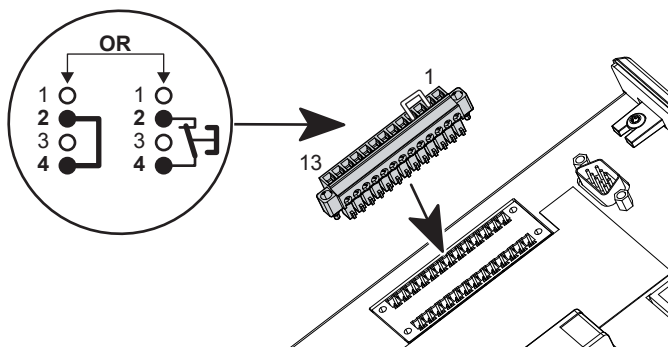


Antes de la puesta bajo tensión, comprueben que el cofre está instalado conforme a las instrucciones de instalación y seguridad mencionadas en el capítulo "Instrucciones de seguridad", página 5.

4.1.1 - Señal de PARADA

Compruebe que la señal "PARADA" está correctamente conectada al conector de entrada del cofre. La parada puede estar conectada o con el automático, o con un botón pulsador junto al puesto de apriete.

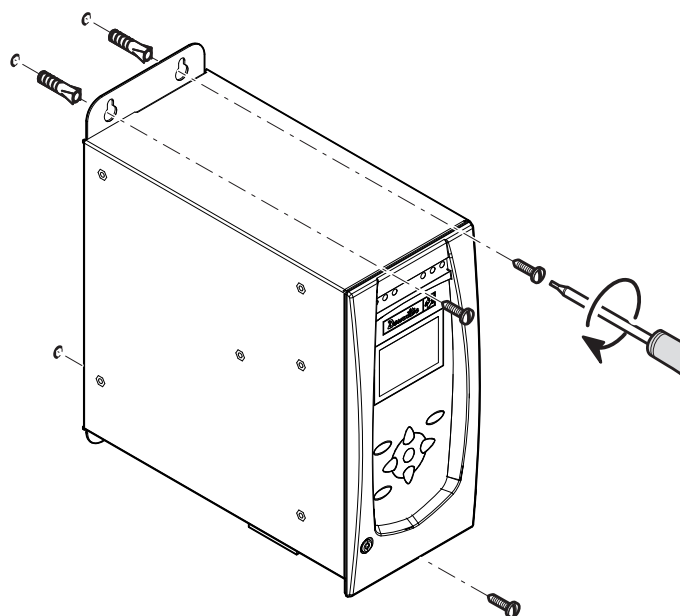
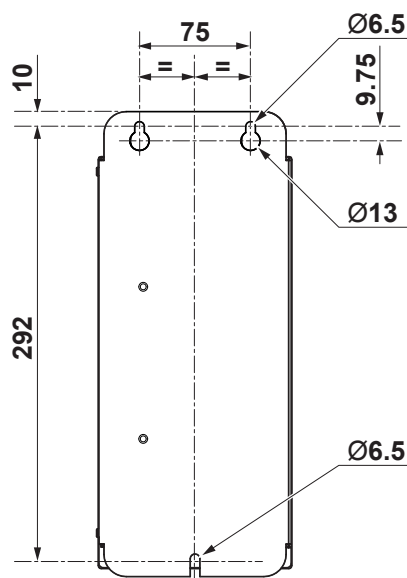
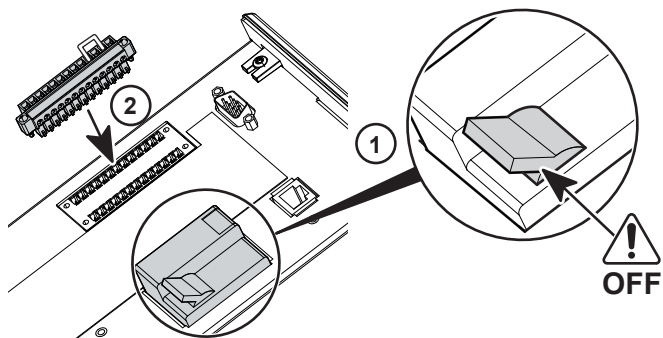
Si no está conectada, compruebe que el strap está posicionado correctamente.



La abertura del contacto "STOP" pone fuera de tensión el circuito de potencia.

Nota: Si utilizan una herramienta portátil, sólo se aconseja el cableado de la "PARADA", pero es imprescindible para las herramientas fijas.

4.1.2 - Apagado



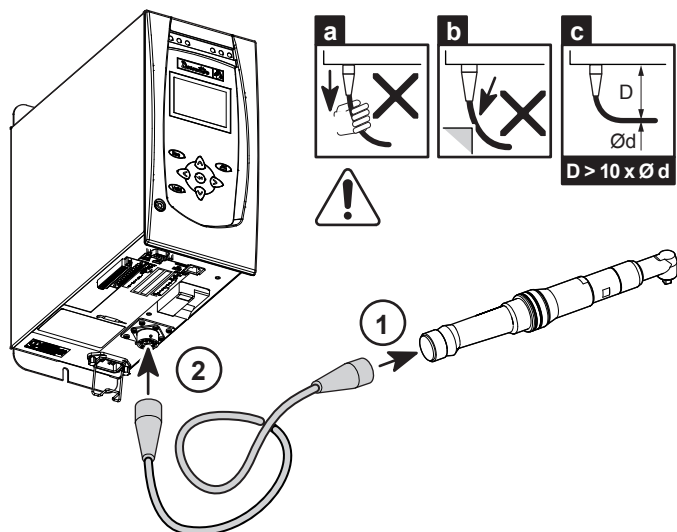
Asegúrese de que los tornillos están adaptados al soporte y al dispositivo.



4.1.4 - Conexión por cable de la herramienta



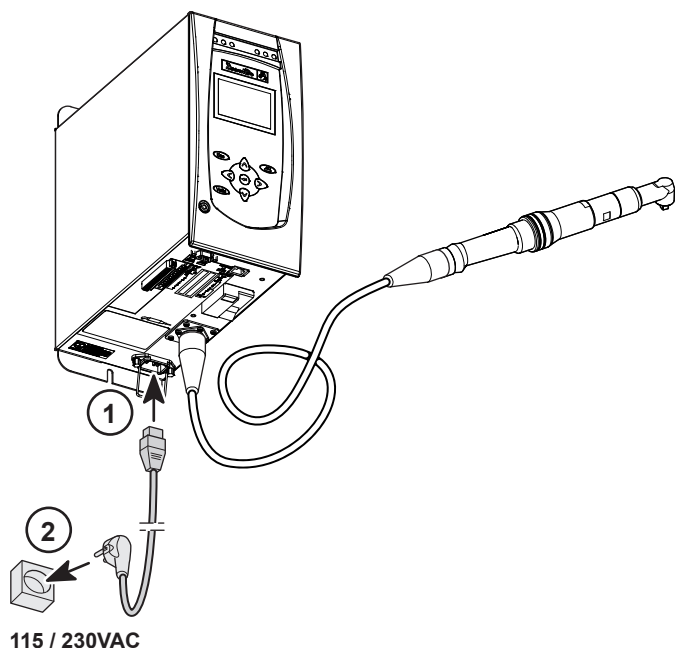
- No conecte varios cables de extensión juntos.
- Es preferible utilizar el cable de extensión más largo y un cable de herramienta más corto.
- En caso de fallo al instalar los cables de extensión, póngase en contacto con su representante Desoutter local para más información.



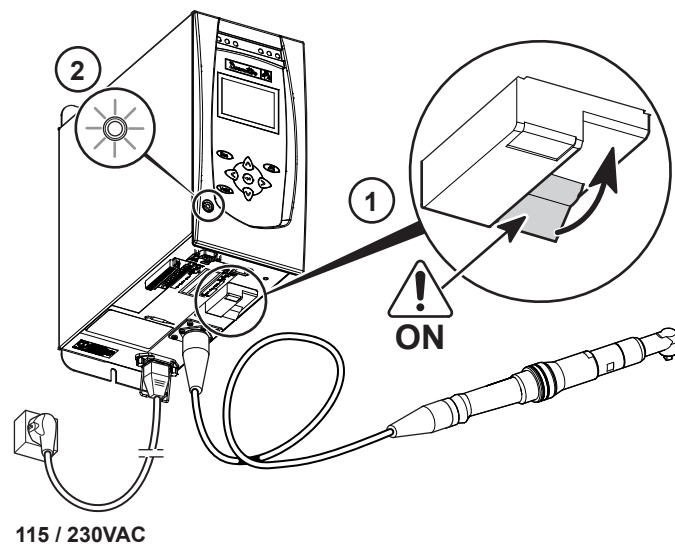
A pesar de que nuestros cables han sido concebidos para trabajar en condiciones difíciles, para conseguir una mayor longevidad, le aconsejamos que respete los siguientes puntos:

- Los radios de curvatura no deben ser inferiores a 10 veces el diámetro del cable (c).
- Procuren no rozar la funda exterior (b).
- Eviten cualquier tracción directa sobre el cable (a).

4.1.5 - Conexión por cable 115/230 VCA



4.1.6 - Encendido




4.2 - Puesta en servicio

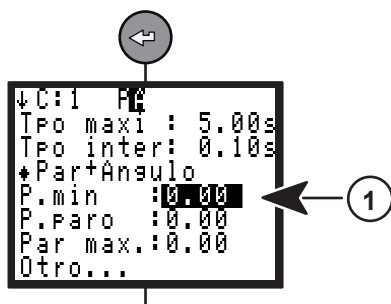
Al ponerlo bajo tensión, el cofre detecta por sí solo el buen funcionamiento del cofre y herramienta conectada.


Si todo está conforme, en el CVIR II aparece la pantalla de control.

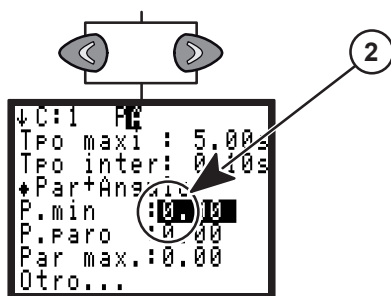
Si surge un problema al ponerlo bajo tensión, se visualiza en la pantalla "NO LISTO".



Denle a la tecla  para visualizar una segunda pantalla que da más detalles en cuanto a la causa del problema.

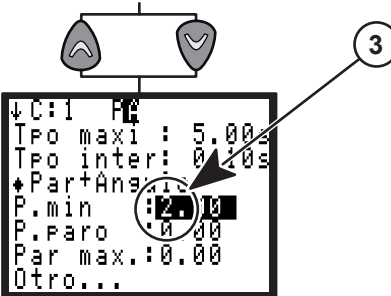
4.2.1 - Cómo introducir o modificar un campo alfanumérico








- Pulse  para posicionar el cursor bajo los diferentes campos (1).

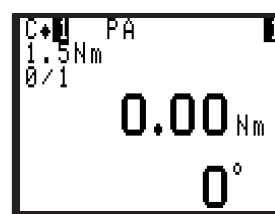


- Pulse  o  para posicionar el cursor bajo el carácter deseado (2).

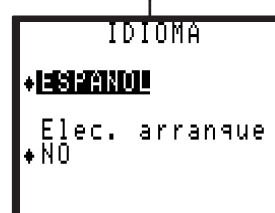
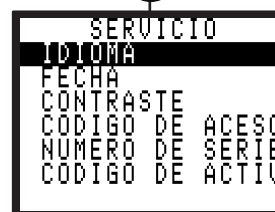
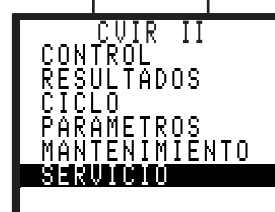
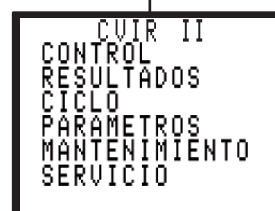


- Pulse  o  para modificar el campo (3).
- Pulse  o  para posicionar el cursor bajo el siguiente carácter.
- Cuando haya terminado, pulse  para validar.

4.2.2 - Selección del idioma

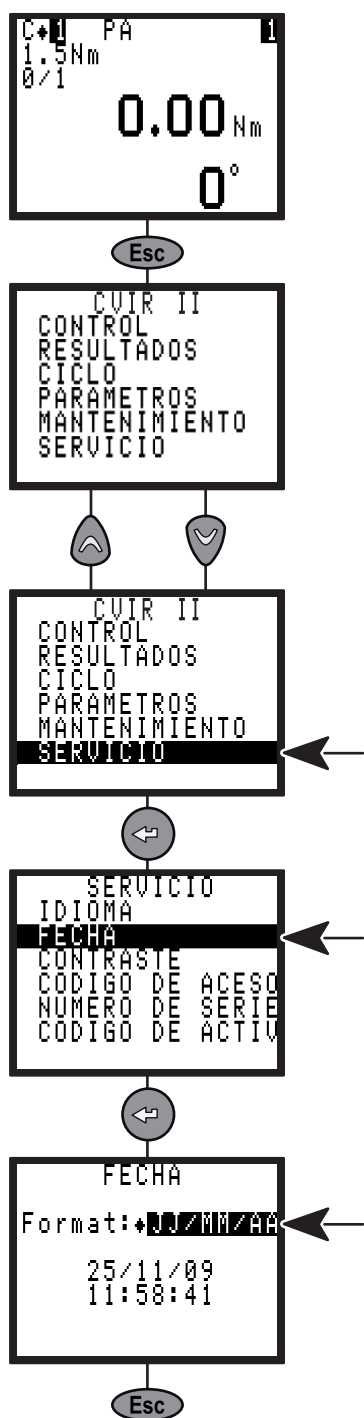


Esc

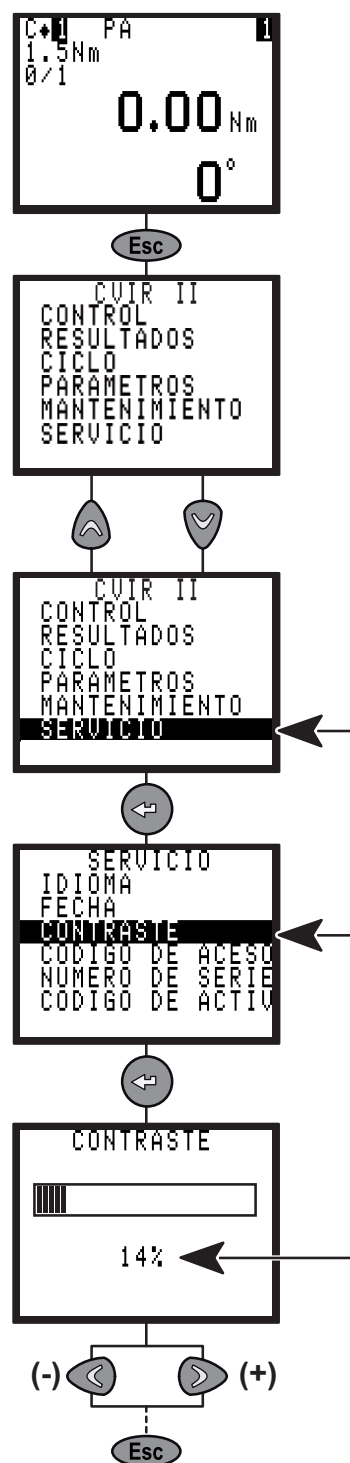


Esc

4.2.3 - Actualización de fecha y hora

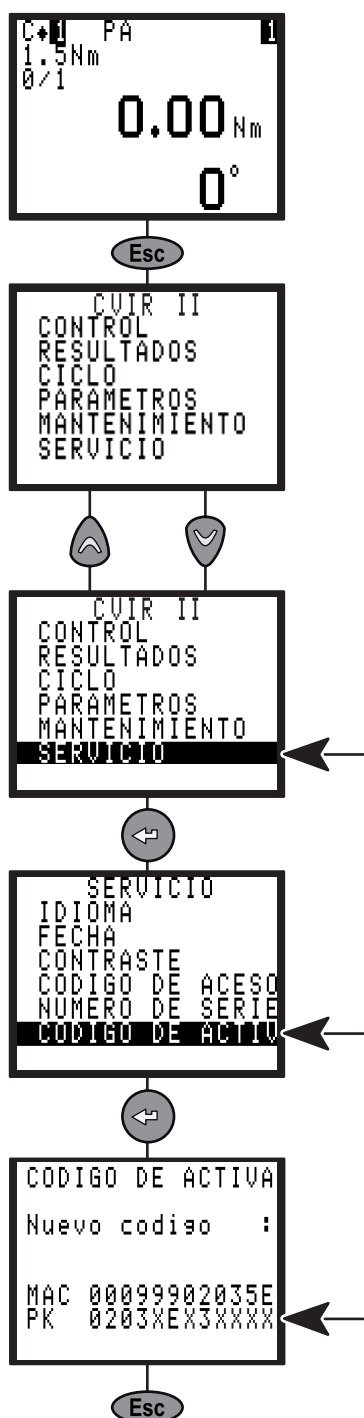


4.2.4 - Ajuste del contraste



Pulse **Left** o **Right** para ajustar el contraste y valide.

4.2.6 - Código de activación

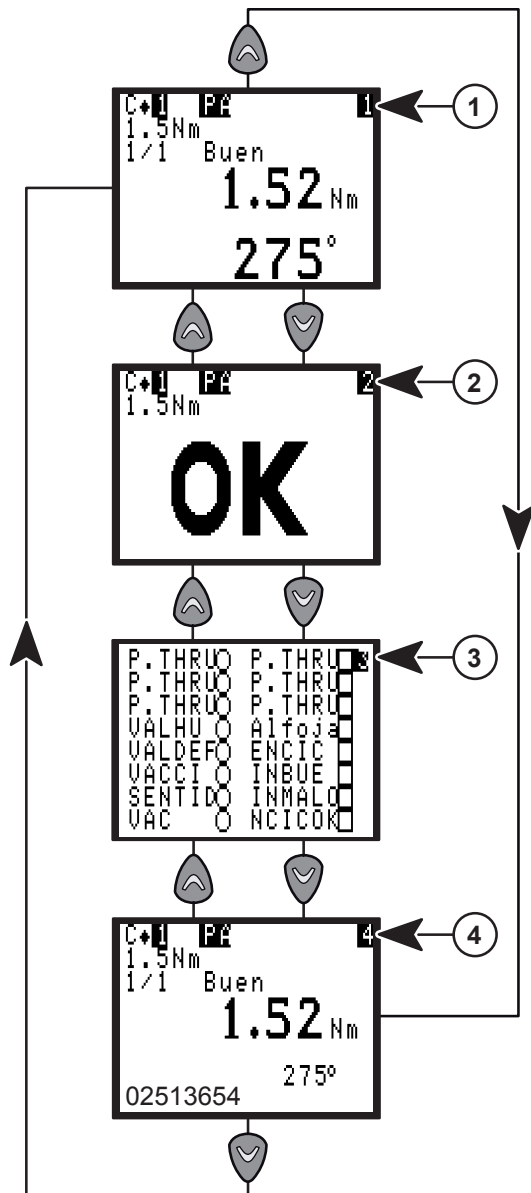


Algunas funcionalidades del cofre están protegidas por un código de activación asociado a una licencia de software.

Para obtener el código de activación correspondiente a una funcionalidad (por ejemplo, la comunicación a una base de datos ToolsNet), necesitará el número "PK" del cofre mostrado en el ejemplo anterior.

Tras el procedimiento de registro, obtendrá el código de activación que debe introducir en esta pantalla para activar la funcionalidad.

5 - PANTALLAS DE CONTROL

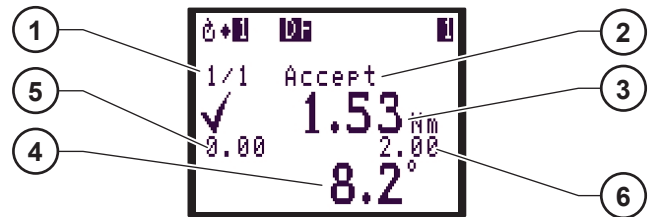


- Denle a para que aparezca un mensaje complementario con más información sobre los orígenes del defecto.
- Denle a o para pasar de una pantalla a otra.



>>>	Cuando se alcance el umbral de alarma de la FIFO CVINET o TOOLSNET, este símbolo parpadeará en la parte superior de la pantalla de Control.
E09	FIFO CVINET llena. El ciclo no puede comenzar porque la opción de bloqueo cuando la FIFO está llena está validada y no queda espacio de memoria disponible en la FIFO. Puede deberse a un problema con la conexión o la configuración de Ethernet.
e09	FIFO CVINET llena. El ciclo puede comenzar, pero no hay espacio de memoria libre en la FIFO. Puede deberse a un problema con la conexión o la configuración de Ethernet.

5.1 - Pantalla estándar

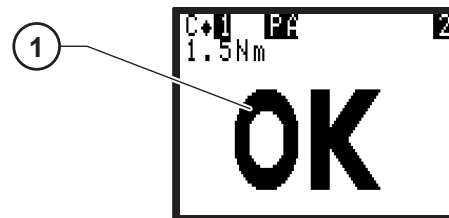


Leyenda

- 1 Contador
- 2 Estado del contador NciOK
- 3 Resultados de apriete
- 4 Detalle del informe de apriete
- 5 Par mínimo
- 6 Par máximo

En esta pantalla se visualizan los resultados de apriete del último ciclo efectuado (3), el detalle del informe de apriete (4) y el estado del contador NciOK (2).

5.2 - Informe de apriete

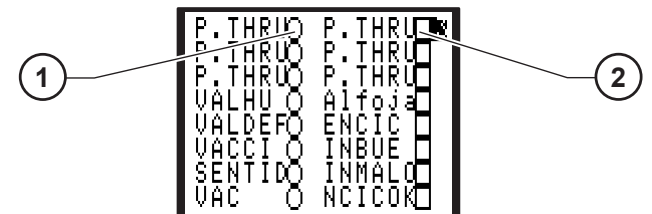


Leyenda

- 1 Informe de apriete

En esta pantalla se visualiza el informe de apriete (1): OK o NOK.

5.3 - Entradas / Salidas

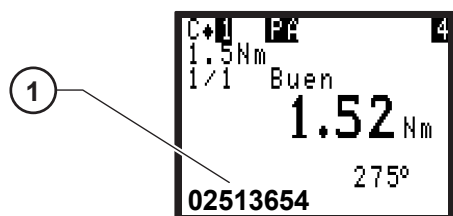


Leyenda

- 1 Estado de las entradas
- 2 Estado de las salidas

Esta pantalla informa sobre el estado de las entradas (1) (columna de la izquierda) y las salidas (2) (columna de la derecha) en función del informe de apriete.

5.4 - Lectura de código de barras



Leyenda

1 Resultado de la lectura de un código de barras

En esta pantalla se visualiza el resultado de una lectura de código de barras (1).

5.5 - Solicitud de mantenimiento



Este icono parpadeará en la pantalla de Control cuando el mantenimiento esté en ON.

Véase el capítulo 8.1.3.1 Pantalla de información de mantenimiento.

5.6 - Temperatura del cofre



Este icono parpadeará en la parte inferior derecha de la pantalla cuando la temperatura del cofre sea superior a 65°C.



Si la temperatura alcanza los 70°C, el cofre dejará de funcionar por motivos de seguridad.

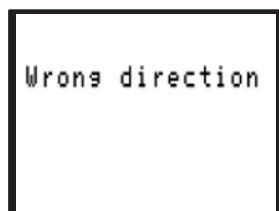
5.7 - ERPHT - Dirección incorrecta



Este icono parpadeará en la parte superior de la pantalla cuando el selector de dirección de la herramienta no esté en la dirección correcta para el ciclo pendiente.



Pulse este icono para mostrar el mensaje:



5.8 - No listo

NOT READY

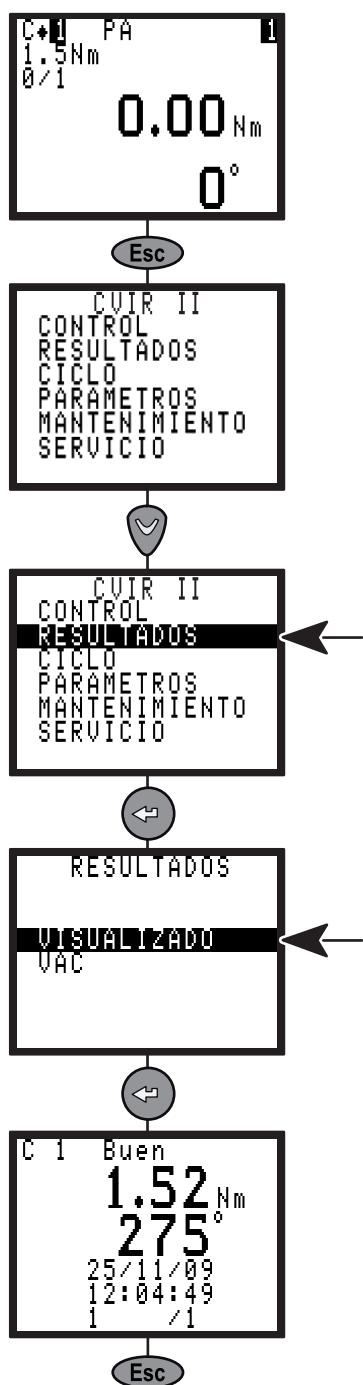
Este icono parpadeará en la parte superior de la pantalla cuando se haya conectado al cofre una herramienta no compatible.



Pulse este icono para mostrar el mensaje:



6 - RESULTADOS



Este menú permite visualizar y suprimir los resultados de apriete.

7 - PROGRAMACIÓN

7.1 - Menú CICLOS y PARÁMETROS

El menú "CICLOS" le permite:

Acción	Menú
Definir los mejores parámetros	APRENDIZAJE
Modificar de manera detallada la programación de un ciclo	CICLOS
Programar rápidamente un ciclo	CICLOS SENCILLOS
Crear una secuencia	SECUENCIA

El menú "PARAMETROS" permite:

Acción	Menú
Visualizar las características de la herramienta conectada	HUSILLO
Personalizar la aplicación	STATION
Programar el puerto serie, la salida informe, el código de barras	PERIFERICO
Parametrar un comentario, N° de Tornillo	COFRE
Definir CURVAS	CURVAS

7.2 - Menú APRENDIZAJE

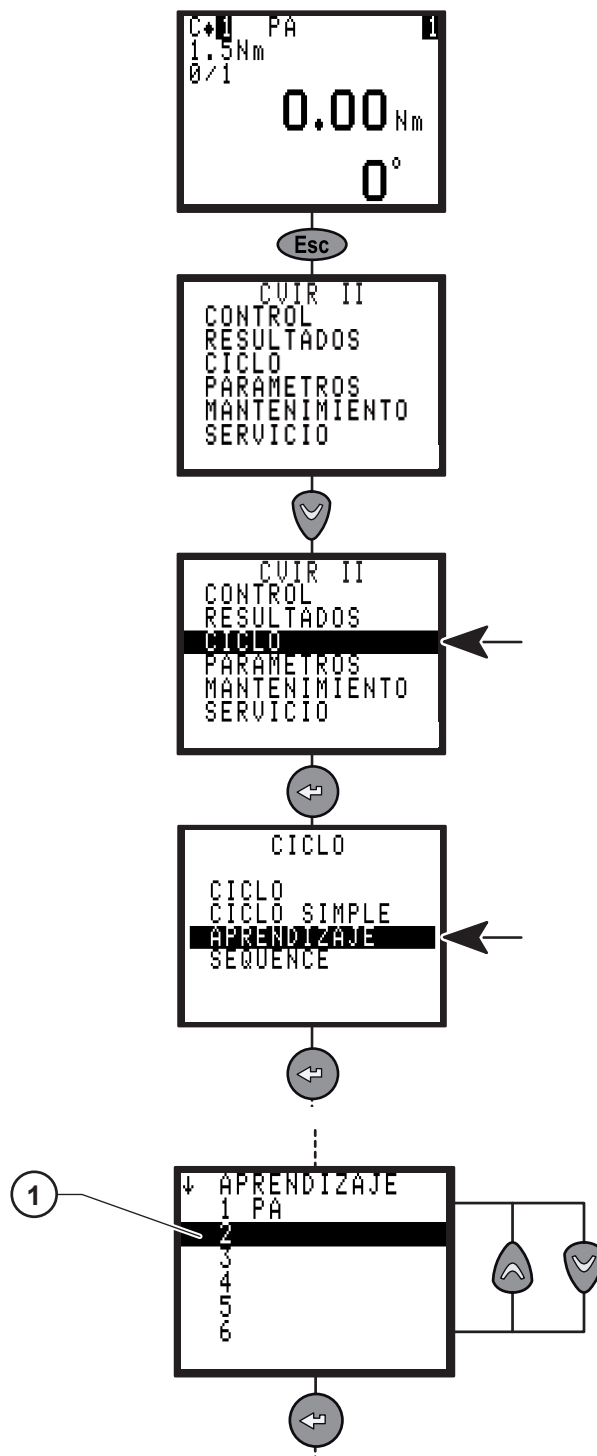
Es una manera fácil y rápida de programar un ciclo para usuarios no experimentados.

El cofre adapta automáticamente las velocidades y el resto de parámetros analizando el ensamblaje.

No obstante, si no queda completamente satisfecho, siempre podrá ajustar cualquier parámetro desde el menú CICLOS.



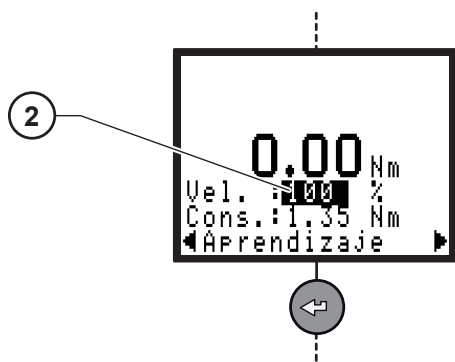
El menú APRENDIZAJE no está disponible en el modo ERPHT.



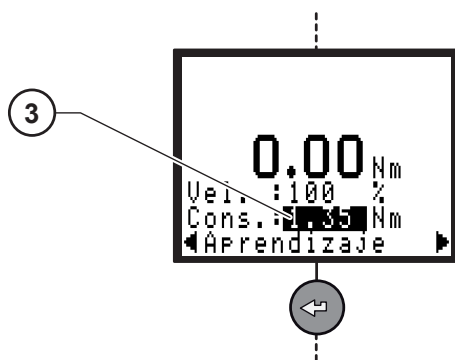
Leyenda


1 Ciclo

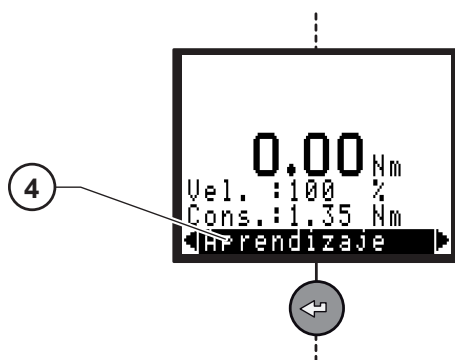
- Pulse o para elegir un ciclo.
- Validen dándole a


**Leyenda****2 Límite de velocidad máx.**

- Introduzca un límite de velocidad máx. (si procede).
- Validen dándole a 

**Leyenda****3 Par final**

- Introduzca el par final.
- Validen dándole a 

**Leyenda****4 Aprendizaje**

- Efectúe 3 operaciones de apriete.
- Validen dándole a 

7.3 - Menú CICLO**7.3.1 - Introducción**

Este menú permite modificar o crear la programación de los ciclos.

Un ciclo de apriete consta de un conjunto de fases que se van desarrollando una tras otra.

Cada fase se define mediante parámetros generales, consignas de apriete en función del tipo de apriete elegido y consignas motor.

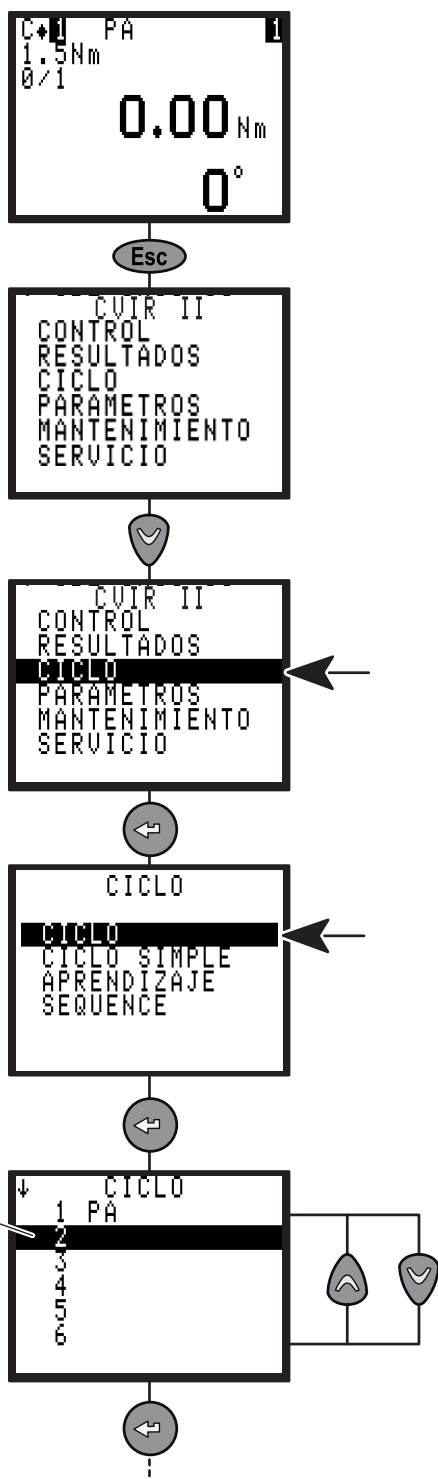
Número posible de fases	15
Número posible de ciclos	50

Distintas fases disponibles en un ciclo	
Búsqueda	S
Acercamiento	d
Preapriete	D
Apriete	F
Desapriete	R
Trat. on NOK	V
Salto	J
Par de fricción Par	T
Espera sincro waiting	W
Fase vacía	

El método de programación del ciclo se descompone de la siguiente manera:

- Selección del ciclo.
- Selección y encadenamiento de las fases.
- Programación de los parámetros de cada fase.
- Elección de un Tratamiento defecto o no.
- Introducción de un comentario.
- Programación del Número de ciclos OK.

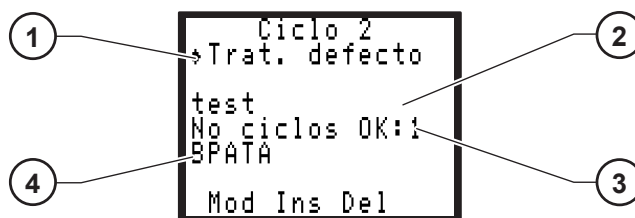
7.3.2 - Selección del ciclo


Leyenda
 1 Ciclos

Se visualiza el listado de los ciclos ya programados.

- Pulse o para elegir un ciclo (1).
- Validen dándole a .

7.3.3 - Parámetros generales de ciclo

**Leyenda**

- 1 Tratamiento si defecto
- 2 Comentario de 40 caracteres máx.
- 3 Parámetros de ciclo
- 4 Lista de las fases

7.3.3.1 - Programación de tratamiento defecto para cada ciclo

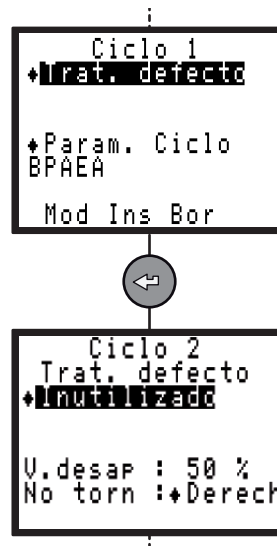
Este menú asociado al ciclo permite detectar anomalías en distintas etapas del ciclo apriete. En cuanto una fase (Acercamiento, Apriete, Desapriete, Par de fricción) emite un informe malo se puede efectuar una de las 3 acciones siguientes.

Modo normal

- Parada del ciclo en esta fase.
- Parada del ciclo y luego desapriete de un determinado número de revoluciones.
- Parada del ciclo y luego desapriete del número de revoluciones ya efectuadas durante la fase de acercamiento (si presente).

Modo ERPHT

- Parada del ciclo en esta fase.



Este menú es una alternativa a la introducción de una "fase de tratamiento de defecto" que presenta los siguientes puntos de interés:

- Encadenamiento de un ciclo (Acercamiento, Preapriete, Apriete) sin parada entre fases.
- Sin fase adicional.
- Sólo una programación para controlar todas las etapas del ciclo de apriete.

Exceptuando la fase de acercamiento, este tratamiento defecto sólo se ejecuta si un tiempo entre fases ha sido programado.



Cuidado: en caso de utilización con herramientas portátiles, programen un tratamiento defecto con acción de desapriete puede resultar peligroso para el operario.

Elegir la acción deseada:

Parámetros	Comentario
Inutilizado	la opción está inactiva.
Paro ciclo	En cuanto uno de los parámetros par o ángulo está fuera de tolerancias al final de una de las fases, el ciclo se para al final de dicha fase.
Desapriete	El ciclo se para en las mismas circunstancias que en la elección "Paro ciclo" y luego la herramienta desaprieta del número de revoluciones programado.
N.rotat.	Número de revoluciones de desapriete ejecutado por la herramienta en caso de defecto (0-100). El valor 0 provoca un desapriete igual al número de revoluciones ejecutadas en la fase de acercamiento si ha sido programada. De lo contrario, el número de revoluciones es igual a 0.
V.desap	Velocidad de desapriete asociada a la acción de un tratamiento defecto por ciclo o por fase.
No torn	Derecho / Izquier.

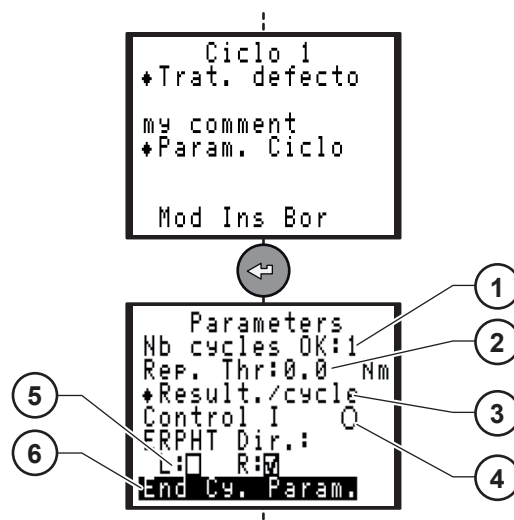


Cuando está programada una fase de tratamiento defecto, su tratamiento es prioritario respecto al tratamiento defecto del ciclo.



Desapriete, N.rotat., V.desap y No torn no están disponibles en modo ERPHT.



7.3.3.2 - Programación de los parámetros de ciclo para cada ciclo



Leyenda

- 1 Número de ciclos OK
- 2 Valor de umbral de informe
- 3 Estrategia corriente de control
- 4 Estrategia de resultados
- 5 Dirección permitida
- 6 Parámetros de fin de ciclo (Solo para modo ERPHT)

Elegir la acción deseada:

Parámetros	Comentario
No ciclos OK	Número de ciclos buenos para activar la salida "NCICOK".
Rep. Thr	El valor de umbral de par permite enviar un informe de ciclo.
Control I	(●) Activado (Sí): Par y corriente se evalúan para generar un informe de ciclo. () Desactivado (No): Solo se evalúa el par para generar el informe de ciclo.
Resultado /	Ciclo: Se genera un informe una vez completado el ciclo. Fase: Se genera el informe cada vez que se completa una fase.
ERPHT Dir. 	I: Sí: Al pulsar el gatillo, la herramienta arranca si el selector de la herramienta está situado en la dirección izquierda. I: No: Al pulsar el gatillo, la herramienta no arranca si el selector de la herramienta está situado en la dirección izquierda. D: Sí: Al pulsar el gatillo, la herramienta arranca si el selector de la herramienta está situado en la dirección derecha. D: No: Al pulsar el gatillo, la herramienta no arranca si el selector de la herramienta está situado en la dirección derecha.
End Cy. Param. 	Seleccione el tipo de estrategia que desee aplicar durante desengranaje: - Tiempo. - Ángulo. - Par.

Parámetros de fin de ciclo - Tiempo

```

End Cy. Param.
Type      :Time
Threshold:1 %
Speed     :3 %
Time      :2.00 s
  
```

Parámetro	Unidad	Mín.	Máx.
Umbral	% de par máx. herr.	0	10
Velocidad	%	1	10
Tiempo	Sec.	0.01	99.9

Parámetros de fin de ciclo - Ángulo

```

End Cy. Param.
Type      :Angle
Threshold:1 %
Speed     :3 %
Angle     :8 °
  
```

Parámetro	Unidad	Mín.	Máx.
Umbral	% de par máx. herr.	0	10
Velocidad	%	1	10
Tiempo	Grado (°)	0	30

Parámetros de fin de ciclo - Par

```

End Cy. Param.
Type      :Torque
Threshold:1 %
Speed     :3 %
Torque    :10 %
Max Time  :3.00 s
  
```

Parámetro	Unidad	Mín.	Máx.
Umbral	% de par máx. herr.	0	10
Velocidad	%	1	10
Par	% de par máx. herr.	1	10
Máx. Tiempo	Sec.	0.01	99.9

7.3.4 - Programación de la fase

Tras haber seleccionado un ciclo, el cursor se posiciona sobre la línea donde aparecen las distintas fases que componen el ciclo seleccionado. Van a poder modificar, introducir o suprimir una fase.

7.3.4.1 - Creación (o modificación) de una fase

7.3.4.2 - Introducción de una fase

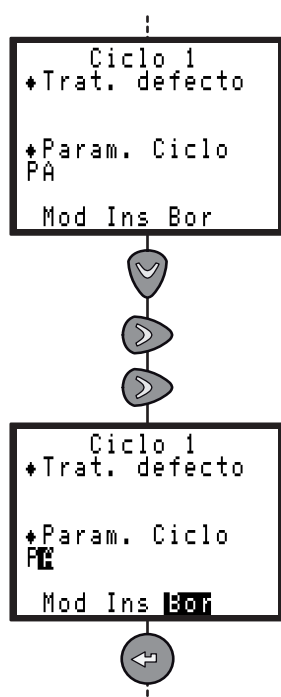
- Creen un espacio delante de la fase por delante de la cual quieren introducir una nueva fase.



- Procedan como anteriormente para la creación de una fase.

7.3.4.3 - Suprimir una fase

- Posicionen el cursor sobre la fase que quieren suprimir.



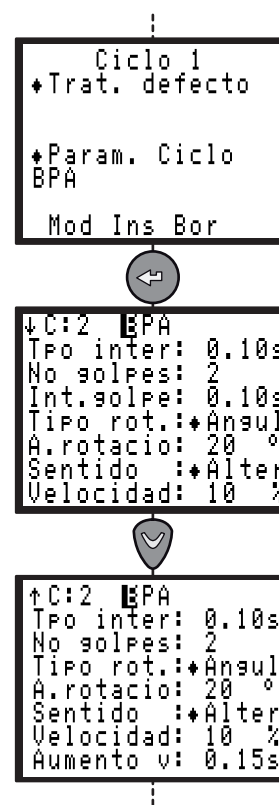
7.3.5 - Programación de los parámetros

- Posicionen el cursor sobre la fase cuyos parámetros quieren programar con las teclas < y >.
- Validen dándole a < .

7.3.5.1 - Fase Búsqueda

Esta fase puede resultar útil para insertar la cabeza del tornillo en la boca.

Permite rotar lentamente la boca en una dirección u otra, o en un ángulo o tiempo determinado.



El tiempo de ejecución sólo se visualiza para la fase de Búsqueda porque el tiempo máximo es implícitamente igual al número de impulsos multiplicado por el tiempo de rotación + tiempo entre impulsos.

Parámetros	Comentario
Tpo inter	Tiempo programado entre dicha fase y la siguiente: 0 - 20 s.
No golpes	Número de impulsos: 1 - 99.
Int.golpe	Tiempo entre impulsos: 0 - 20 s.
Tipo rot.	Tipo de rotación: Tiemp / Angul.
T.rotacio o A.rotacio	Tiempo de rotación: 0.01 - 99.90 s / Angulo de rotación: 0 - 9,999°.
Sentido	Derec/Izqui/Alter. Si el sentido es alterno, la mitad de los impulsos se hace en el sentido de las agujas de un reloj y la otra mitad a la inversa.
Velocidad	Velocidad de rotación: 0 - 130 %.
Aumento v	0 - 40 s. Tiempo de aceleración o de desaceleración para pasar de una velocidad a otra. Este parámetro está activo para la primera fase y cuando el tiempo entre fases no es nulo. Cuando el tiempo entre fases es nulo, la aceleración se optimiza automáticamente.



En esta fase no hay resultados.

7.3.5.3 - Fase de Preapriete

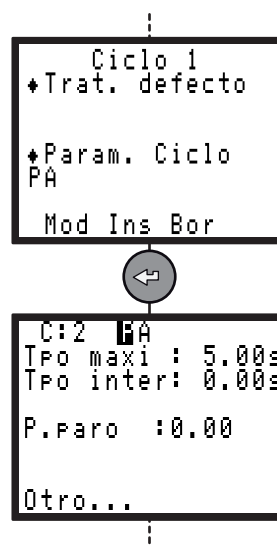
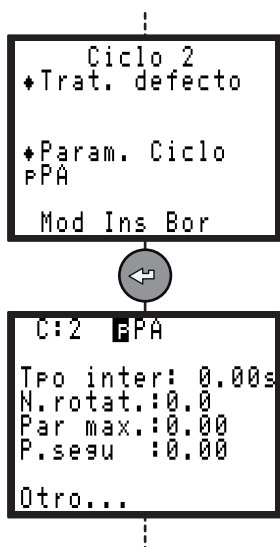
7.3.5.2 - Fase Acercamiento



La fase de aproximación no está disponible en el modo ERPHT.

Permite realizar un acercamiento rápido del tornillo sin alcanzar el acostaje del ensamblaje.

La recomendamos sobre todo en el caso de ensamblajes francos para los cuales la velocidad de acostaje debe ser reducida para controlar el par final.



Parámetros	Comentario
Tpo maxi	Tiempo de ejecución de la fase. 0,01 - 99s.
Tpo inter	Tiempo programado entre dicha fase y la siguiente: 0 - 20 s.
P.paro	Par de parada: 0 Nm hasta el valor máximo del husillo (par de acercamiento del tornillo).
Otro...	Véase Parámetros de motor.

Parámetros	Comentario
Tpo inter	Tiempo programado entre dicha fase y la siguiente: 0 - 20 s.
No golpes	Número de revoluciones efectuadas por la herramienta durante esta fase: 0 - 100.
Par max.	Par máximo que no debe ser superado al final de la fase: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
P.segu	Par de seguridad. Para el husillo si el par de seguridad ha sido alcanzado durante la fase.
Otro...	Véase Parámetros de motor.

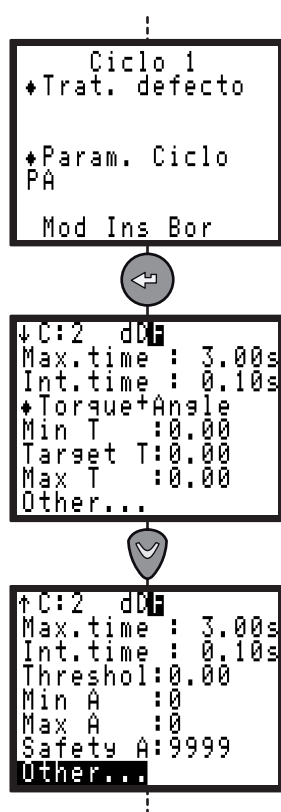


En esta fase no hay resultados.

El IN de la fase es bueno si:

- El par es inferior al par máximo programado
Y
- Si el número de revoluciones programado ha sido alcanzado.

7.3.5.4 - Fase Apriete



Parámetros	Comentario
Tpo maxi	Tiempo de ejecución de la fase. 0,01 - 99 s.
Tpo inter	Tiempo programado entre dicha fase y la siguiente: 0 - 20 s.
Estrategia de apriete:	Par Par + Ángulo. Ángulo + Par. Límite elástico. Asiento Posasiento.
P.min	Pr mínimo: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
P.paro	Par de parada: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
Par max.	Par máximo: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
I.Angul	Umbral angular: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
Ángulo de cierre	La lectura de ángulo puede detenerse en cada una de las fases individuales de un ciclo. Existen 3 configuraciones diferentes: <ul style="list-style-type: none"> • Umbral (por defecto): el cofre empieza a medir el ángulo cuando el par supera el umbral de par, incluso después de la parada del motor. • Parada de motor: el ángulo no se lee tras la parada del motor. • Ninguno: sin ángulo de cierre.
A.min	Ángulo mínimo: 0 - 9999°.
A.max	Ángulo máximo: 0 - 9999°.
A.segu	Ángulo de seguridad: 0 - 9999°.
Pend.min	Índice de par mín.: 0 - 999,999
Pend.max	Índice de par máx.: 0 - 999,999
No.mues	Número de muestras: 0 -32.
Pen Final	Índice de par de parada: 0 -100%.
A.plasti	Ángulo en zona plástica: 0 - 9.999°.
P.grad.	Par de gradiente: 0 - 9999.
A.grad	Ángulo de gradiente: 0 - 9999.
Intervalo	Intervalo angular: 0 - 9999°.
Otro ...	Véase Parámetros de motor.



Detalle del IN.: véase "Guía de estrategia de apriete", página 60.

7.3.5.5 - Fase tratamiento defecto

Cuando el informe es malo (par o ángulo máx. alcanzados, etc.), se puede proseguir el ciclo mediante un proceso específico: bien deteniendo el ciclo, bien programando una fase de retoma.

Ejemplos: desatornillar el tornillo, repetir el apriete, etc...



Hay que elegir primero:

- El o los defectos para los cuales se quiere efectuar un tratamiento.
- El número de pruebas (de 1 a 99).

A continuación, se deben seleccionar acciones correctivas para:

- Todos los intentos excepto el último.
- Solo el último.

Pueden elegir entre distintos tipos de tratamientos:

Modo normal

Parámetros	Comentario
Final	Parada del ciclo de apriete.
Des+Fin	Desapriete en función del tiempo programado y luego parada del ciclo.
Salto	El ciclo se prosigue en la fase indicada.
Des+Salto	Se produce un desapriete en función del tiempo programado y luego el ciclo sigue adelante en la fase indicada.
No torn	Derecho/Izquier.
Tpo des	Tiempo de desapriete: 0 - 99 s.

Modo ERPHT

Parámetros	Comentario
Final	Parada del ciclo de apriete.
Salto	El ciclo se prosigue en la fase indicada.

7.3.5.6 - Fase de desapriete



La fase de desapriete no está disponible en el modo ERPHT.



Parámetros	Comentario
Tpo maxi	Tiempo de ejecución de la fase: 0,01 - 99 s.
Tpo inter	Tiempo programado entre dicha fase y la siguiente: 0 - 20 s.
Estrategia	Par/Par+Angulo/Angulo+Par.
P.min	Par mínimo: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
P.paro	Par de parada: 0 Nm hasta el valor máximo del husillo (estrategia par o par + ángulo).
Par max.	Par máximo: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
P.segu	Safety torque: 0 Nm to maximum value of the spindle.
P.desp	Par de arranque: Inicia el apriete al par (estrategias: par o par + ángulo). Debe ser superior al par final.
I.Angul	Umbral angular: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
A.min	Ángulo mínimo: 0 - 9999°.
A.paro	Ángulo de paro: 0 - 9999° (estrategia ángulo + par).
A.max	Ángulo máximo: 0 - 9999°.
Otro...	Véase Parámetros de motor.



No hay IN de fase.



Detalle del IN.: véase "Guía de estrategia de apriete", página 60 (par, par + ángulo, ángulo + par y par de rozamiento).

7.3.5.7 - Parámetros de motor



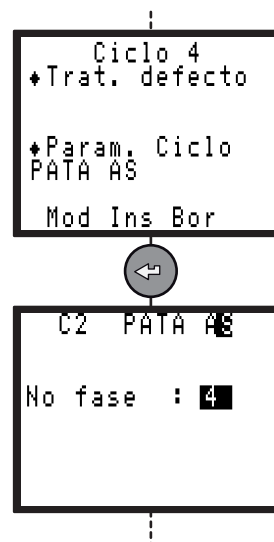
Parámetros	Comentario
Fc(Hz)	Ajuste de la banda de paso de 4 a 128 Hz. Reducir el presente valor permite filtrar las imperfecciones de la señal "par" y mejorar la dispersión del par instalado (Cp o Cam). Puede ser útil sobre todo en caso de utilización de cabezas "Crowfoot". Cuidado: el reglaje del par (Cpk) puede verse modificado. Se puede ajustar mediante una calibración de la herramienta sobre el ensamblaje ("Menú CALIBRACION", página 50).
No torn	Derecho / Izquier.
Velocidad	Velocidad de rotación: 0 - 100 %.
Aumento	0 - 20 s. Tiempo de aceleración o de desaceleración para pasar de una velocidad a otra. Este parámetro está activo para la primera fase y cuando el tiempo entre fases no es nulo. Cuando el tiempo entre fases es nulo, la aceleración se optimiza automáticamente.
Vac	la función VAC permite poner a cero los valores par y/o ángulo al principio de la fase en curso.
Paro externo	Si/No, para que el sistema detenga la fase en curso y pase a la siguiente, hay que reunir las dos condiciones siguientes: <ul style="list-style-type: none"> El parámetro "Paro externo" debe estar en "sí" en esta pantalla. La señal sobre la entrada "Paro externo" del conector entradas/salidas tiene que pasar a "1".



No torn no es configurable en el modo ERPHT.

7.3.5.8 - Salto a otra fase

La presente fase permite concebir ciclos más complejos.
Por ejemplo: P A1 C1 A2 — A3 S1



P	Fase 1	Preapriete
F1	Fase 2	Apriete
A1	Fase 3	Tratamiento defecto: Si defecto, salto a la fase 6 (A3), si no, ejecución de la fase 4 (F2) y luego parada del ciclo.
F2 P	Fase 4	Apriete
—	Fase 5	Fase vacía: parada del ciclo.
A3	Fase 6	Fase de retoma en caso de defecto de la fase 2 (F1)
S1	Fase 7	Alto a la fase 4 (A2) para terminar.



No hay IN de fase.

7.3.5.9 - Fase de par de rozamiento



La fase de par de rozamiento no está disponible en el modo ERPHT.

Esta fase permite controlar el par resistente (arrastre) de un tornillo o un perno.

La temporización inicial (expresada en tiempo o ángulo) permite eliminar el "golpe" al lanzar el motor y la mecánica.



Parámetros	Comentario
Tpo maxi	Tiempo de ejecución de la fase: 0,01 - 99 s.
Tpo inter	Tiempo programado entre dicha fase y la siguiente: 0 - 20 s.
A.paro	Ángulo de parada: 0 - 9999°.
P.min	Par mínimo: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
Par max.	Par máximo: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
P.segu	Par de seguridad: 0 Nm hasta valor máximo del husillo.
Tipo dep.	Tipo de inicio: tiempo/ángulo.
A.rotatio o T.rotacio	Rotación de ángulos o tiempo: 0-9,999° o 0 - 20 s.
Sendido	Derech/Izquie.
Velocidad	Velocidad de rotación: 0 - 100 %.
Aumento v	0 - 20 s.
Vac: A	Sí/No
Vac: P	Sí/No
Paro externo	Sí/No Para que el sistema detenga la fase en curso y pase a la siguiente, hay que reunir las dos condiciones siguientes: <ul style="list-style-type: none"> el parámetro "Paro externo" debe estar en "sí" en esta pantalla. la señal sobre la entrada "Paro externo" del conector entradas/salidas tiene que pasar a "1".
Offset de arrastre	Ignorar / Añadir (a la medición) / Restar (a la medición). Se utiliza el valor medio del par de arrastre como offset, que se suma o se resta, en las mediciones de las fases siguientes.



Detalle del IN.: véase "Guía de estrategia de apriete", página 60 (par, par + ángulo, ángulo + par y par de rozamiento).

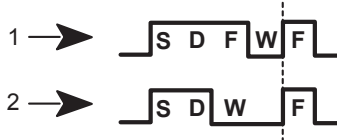
7.3.5.10 - Fase de espera sincro

Esta fase permite sincronizar las fases de varios cofres. Para sincronizar varios cofres, hay que programar una fase de espera para cada cofre y utilizar las señales "sincro" (véase "Configuración de las Entradas / Salidas", página 34).

Principio:

Cada cofre le indica a los demás que llegó a su fase de espera pasando a "O" su señal "sincro".

Después espera que los demás cofres lleguen a su propia fase de espera controlando la entrada "sincro".

**Leyenda**

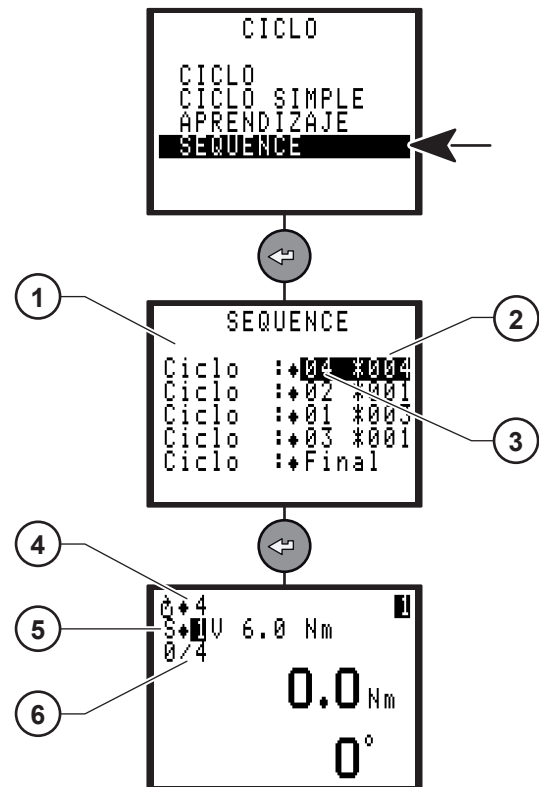
- 1 Cofre n° 1
- 2 Cofre n° 2

En el ejemplo, el cofre n.º 2 efectúa el inicio del ciclo (Búsqueda, Preapriete), y luego espera hasta que el cofre n.º 1 haya completado sus fases (Búsqueda, Preapriete, Apriete) para efectuar conjuntamente el final del ciclo.

Al cabo de 10 segundos (tiempo máximo programado implícitamente), el cofre n.º 2 sigue, o para el ciclo.



No hay IN de fase.

7.4 - Menú secuencia**Leyenda**

- 1 Descripción de la secuencia
- 2 Número de ciclos OK
- 3 Descripción del ciclo
- 4 Ciclo 4 en curso
- 5 Cofre funcionando en modo secuencia
- 6 Ciclo en curso / número de ciclos OK en ciclo 4

Una secuencia es una cadena de ciclos.

El CVIR II solo puede gestionar una secuencia, que a su vez puede estar formada por un máximo de 8 ciclos.

En el transcurso de la secuencia, cuando el ciclo activo es válido, la secuencia avanza. Si no, se detiene en el ciclo en curso.

Al final de una secuencia correcta, la salida "Secuencia OK" (SECOK) es igual a 1.

La entrada Reinicio permite reiniciar la secuencia.

Es posible nombrar la secuencia añadiendo un comentario (1).

7.5 - Menú CICLOS SENCILLOS

Este menú permite programar rápidamente los ciclos.

Los ciclos sencillos contienen implícitamente una fase de preapriete y apriete.

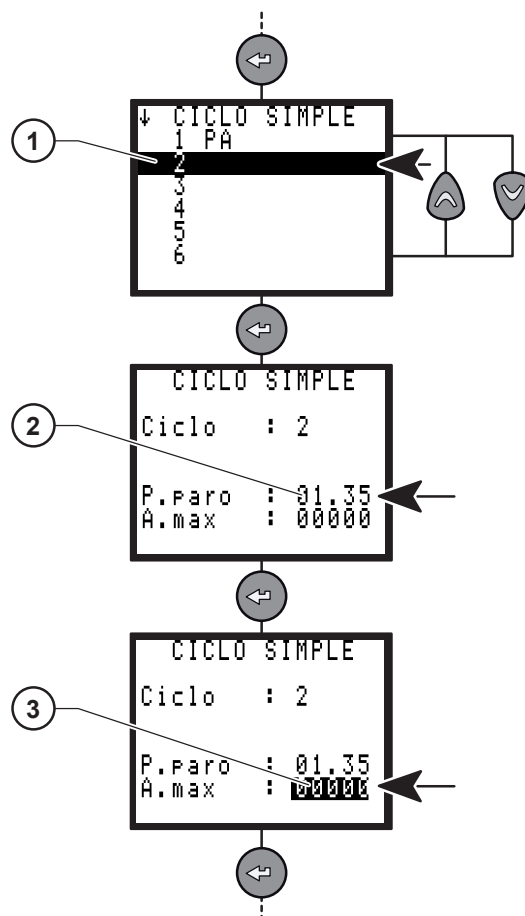
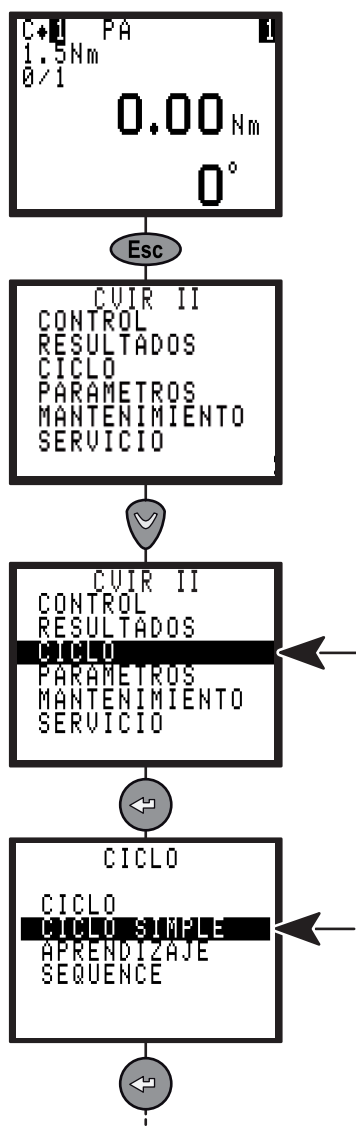
El operario programa tan sólo en la pantalla el par de parada y el ángulo máximo.

Es el propio cofre el que calcula las velocidades y el resto de parámetros por defecto.

No obstante, si no queda completamente satisfecho, podrá ajustar cualquier parámetro desde el menú CICLOS.



El menú CICLOS SENCILLOS no está disponible en el modo ERPHT.



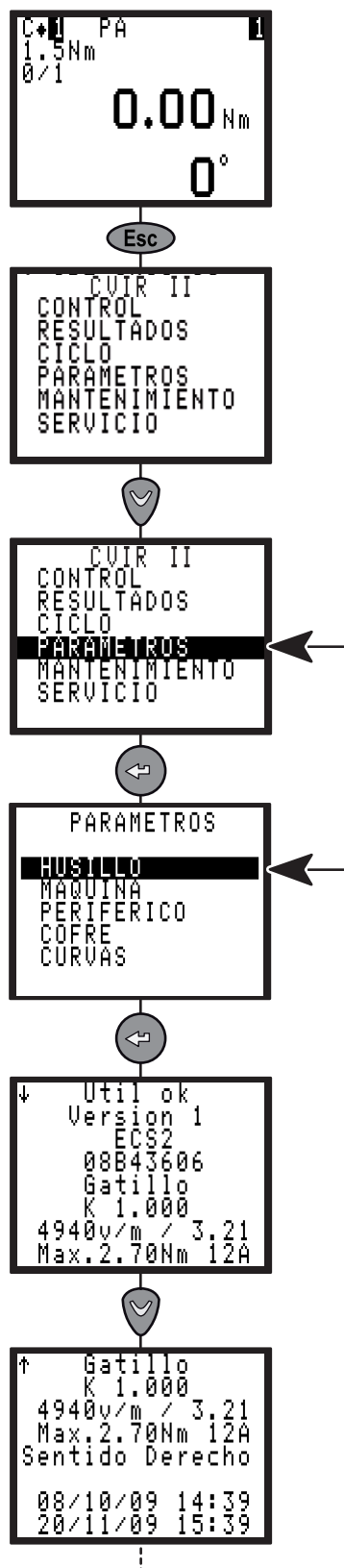
Leyenda

- 1 Ciclo
- 2 Par final
- 3 Ángulo máximo

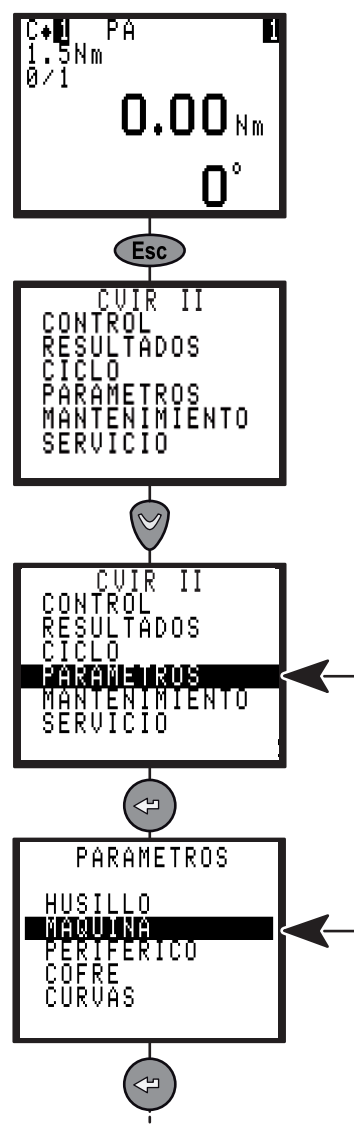
- Pulse o para elegir un ciclo (1).
- Validen dándole a .
- Introduzca el par final (2).
- Validen dándole a .
- Introduzca el ángulo máx. (3).
- Validen dándole a .

7.6 - Menú HUSILLO

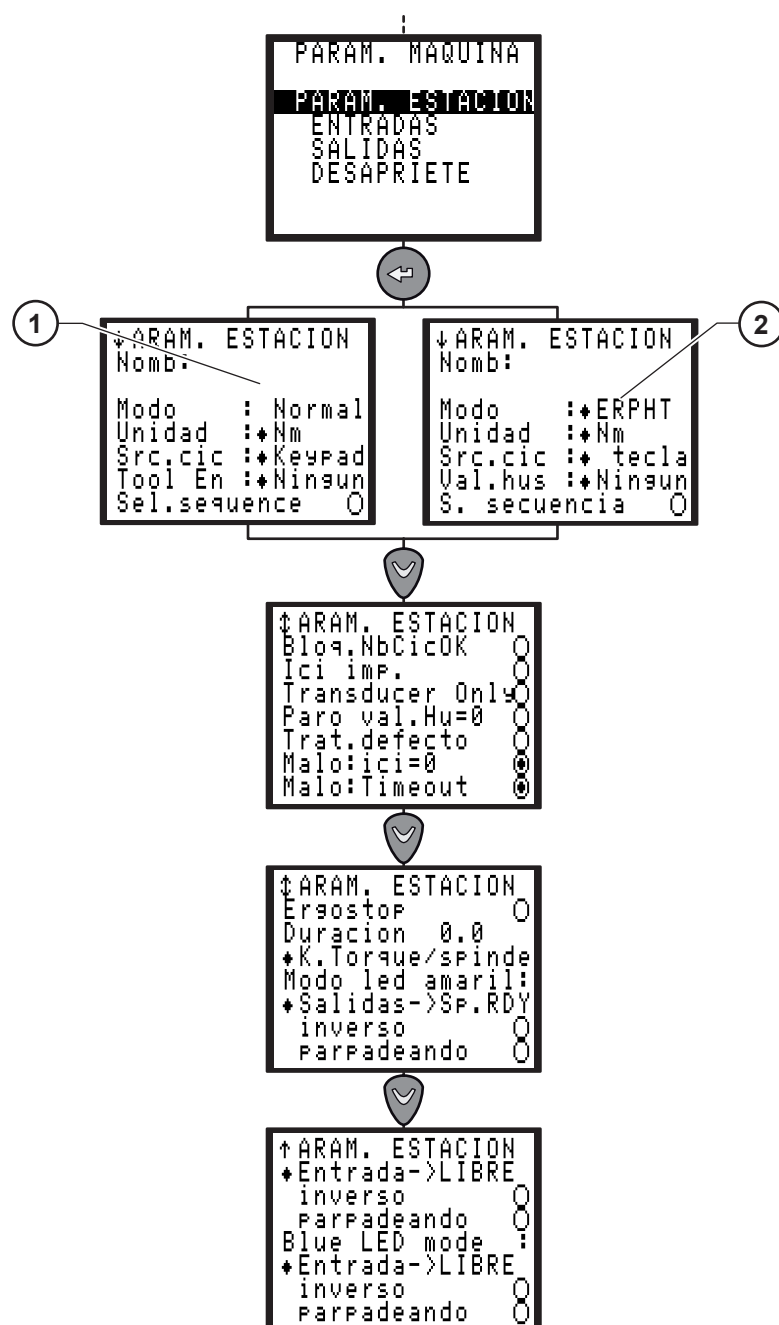
Este menú muestra la identificación y las características del cofre y la herramienta.



7.7 - Menú MAQUINA





7.7.1 - MÁQUINA – Parámetros generales



Leyenda

- 1 Modo normal
2 Modo ERPHT

Nombre de pantalla	Implicitemente	Comentario
Nomb	-	Posibilidad de asociar un nombre a la máquina.
Modo	Normal	ERPHT para herramientas ERPHT y Normal para el resto de herramientas. Al programar un ciclo, el modo de la máquina aparece escrito en el ciclo. Las herramientas ERPHT no pueden utilizarse en modo normal y las herramientas normales no pueden utilizarse en modo ERPHT: el ciclo simplemente no comenzará.  El cofre debe estar configurado en modo ERPHT con las herramientas ERPHT, a fin de obtener las funcionalidades correctas.
Unidad	Nm	Nm / Ft Lb / In Lb / kg m / kg cm / Ncm / InOzf / gf cm.
Src.cic	tecl	Tecl/PC/Codig/E/S. fuente del número de ciclo: periférico utilizado para programar el ciclo corriente: teclado, PC, Código de barras, Entradas/Salidas (Programación binaria).
Sel. secuencia	No	(●) Activado (Sí): Modo secuencia () Desactivado (No): Modo ciclo

Nombre de pantalla	Implicítamente	Comentario
Bloq. NbCicOK	No	Bloqueo N ciclos OK: Cuando se activa esta función, el sistema bloquea el inicio del ciclo en cuanto el número de ciclos efectuados y buenos alcanza el número de ciclos programados. Hay que enviar una orden VAC para desbloquear el inicio ciclo. "S. secuencia" está en Sí: el sistema bloquea el inicio de ciclo al completar el último ciclo de la secuencia programada.
Ici imp.	No	Inicio ciclo impulsional: utilización de una señal "inicio ciclo" activa sobre el frente de subida. Por razones de seguridad, este parámetro sólo existe en husillos fijos.  Ciudadano: Desaconsejamos totalmente que programen la opción Ici imp. en el caso de utilización de herramientas portátiles. En efecto, la herramienta sólo se detiene al final del ciclo de apriete, lo que puede conllevar riesgos de accidente para el operario.
Tool EN	Ninguna	Ninguna/ES/Autómata/Protocolo Fuente del periférico utilizado para validar la herramienta.
Captador solo	No	(●) Activado (Sí): Solo herramienta de captador de par. () Desactivado (No): Herramienta de control en curso.
Paro val. Hu=0	No	Detiene la herramienta cuando la señal "Tool EN" desaparece durante fase "en ciclo". Esto funciona solo cuando el parámetro "Tool EN" está activado.
Trat.defecto	No	Sí/No (autorización de marcha después de un informe malo).
Malo: ici=0	Sí	Informe malo en la parada del inicio del ciclo. <ul style="list-style-type: none"> • Cuando esta función está activada (Sí), el informe es NOK y se muestra el mensaje "Ici" cuando se libera el inicio de ciclo. • Cuando esta función está desactivada (No), el informe es OK y se muestra el mensaje "Ici" cuando se libera el inicio de ciclo.
Malo Timeout	Sí	Informe malo en caso de superarse la duración máxima de ciclo. <ul style="list-style-type: none"> • Cuando esta función está activada (Sí), el informe es NOK y se muestra el mensaje "Tiempo-Tiempo" cuando se alcanza el tiempo máximo. • Cuando esta función está desactivada (No), el informe es OK y se muestra el mensaje "Tiempo" cuando se alcanza el tiempo máximo.
Push start	No	Cuando esta función está desactivada (No), el arranque "Push Start" está inhibido. El arranque de la herramienta se hace al apretar la palanca o por activación de la entrada de arranque externa. Cuando esta función está activada (Sí), la herramienta sólo puede arrancarse con "Push Start".
Ergo-stop	Sí	Cuando esta función está activada, el golpe que siente el operario al final del apriete se ve atenuado.
Duracion	0.0	Un valor distinto de 0 permite programar los informes (Bueno, malo, NCICOK) impulsionales (0.1 a 4.0 s) al final del ciclo. Un valor igual a 0 programa un estado continuo de los informes al final del ciclo.
K par/hus o K par/ciclo		Esta opción permite definir: <ul style="list-style-type: none"> • Sea un coeficiente de corrección por husillo; está memorizado en la herramienta. Está en 1 implícitamente y puede modificarse ejecutando el proceso de calibración manual accesible por medio del menú mantenimiento. Se utiliza este coeficiente para calcular el par sea cual sea el ciclo ejecutado. • sea un coeficiente de corrección por ciclo, el coeficiente asociado a cada ciclo se memoriza en el cofre, salvo el del ciclo ciclo 0 que sigue memorizado en la herramienta. Está en 1 implícitamente y puede modificarse ejecutando el proceso de calibración manual para cada uno de los ciclos programados. El coeficiente utilizado para calcular el par es el que va asociado al ciclo en curso de ejecución.
Chivato amarillo (específico de ECS, ERS y ERPHT)		El chivato amarillo de la herramienta puede utilizarse para dar información específica al operador. Se puede conectar al chivato amarillo una de las siguientes funciones: <ul style="list-style-type: none"> • Salida: Libre / Listo / ENCIC / INOK / INNOK / NCIOK / CIC 1 / CIC 2 / CIC 4 / CIC 8 / CIC 16 / SINC / PAROK / PARNOK / ANGOK / ANGNOK / Alerta de mantenimiento / Sp.RDY. • Invalidez: cuando está seleccionado, el significado de la señal de salida se invierte al significado habitual. • Parpadeo: cuando está seleccionado, la señal de salida parpadea al activarse.

Nombre de pantalla	Implicitante	Comentario
Chivato azul (específico de ERS y ERPHT)		<p>El chivato azul de la herramienta puede utilizarse para dar información específica al operador. Se puede conectar al chivato azul una de las siguientes funciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Salida: Libre / Listo / ENCIC / INOK / INNOK / NCIOK / CIC 1 / CIC 2 / CIC 4 / CIC 8 / CIC 16 / SINC / PAROK / PARNOK / ANGOK / ANGNOK / Alerta de mantenimiento / Sp.RDY. • Invalidez: cuando está seleccionado, el significado de la señal de salida se invierte al significado habitual. • Parpadeo: cuando está seleccionado, la señal de salida parpadea al activarse.



Atención: Al configurar una función conectada con los chivatos de la herramienta y las salidas del cofre, asegúrese de que los chivatos amarillo y azul de la herramienta estén conectados con funciones igualmente conectadas con las salidas del cofre.

7.7.2 - Configuración de las Entradas / Salidas

El menú "MÁQUINA" permite asimismo volver a configurar las direcciones de las funciones de entradas y salidas sobre el conector I/O.

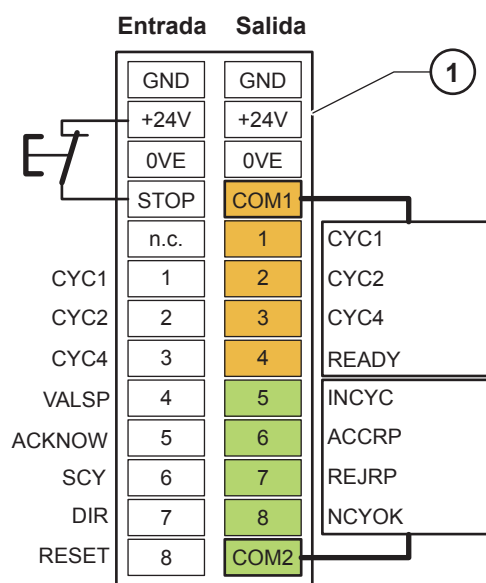
En función del funcionamiento deseado pueden utilizar sea la parametrización implícita, sea la configuración personalizada que recurre a funciones no definidas en la configuración implícita.

Todas las funciones pueden configurarse en cualquier entrada o salida disponible.

Se puede configurar una misma función de salida en varias salidas del conector I/O.

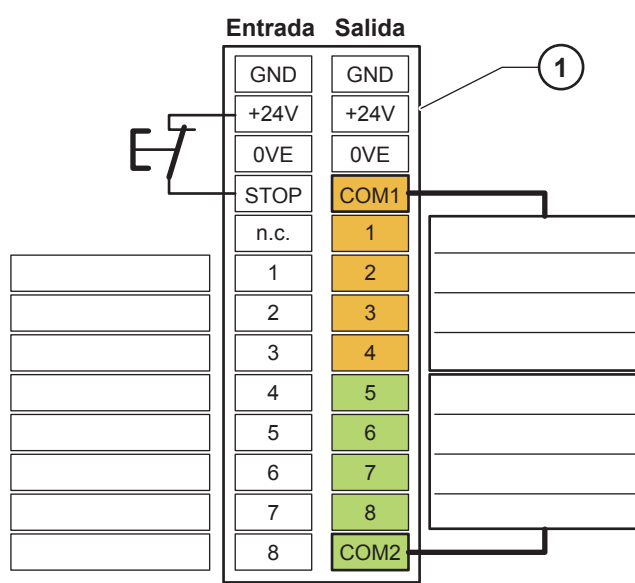
Existen 2 circuitos comunes distintos en SALIDA:

- COM1 común para las salidas 1 a 4.
- COM2 común para las salidas 5 a 8.
- Se pueden conectar juntos COM1 y COM2 a fin de obtener un circuito común único para todas las salidas.



Leyenda

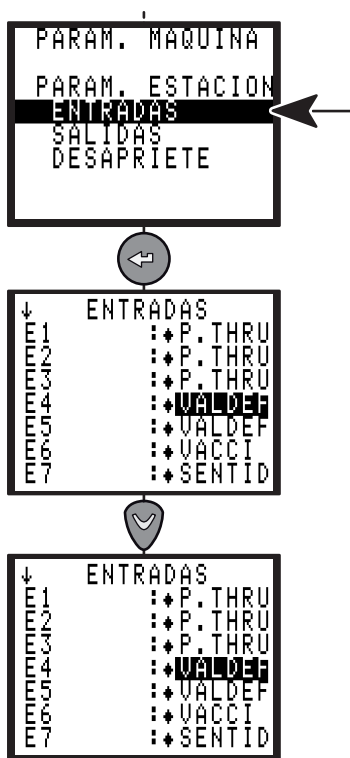
1 Configuración fábrica




Leyenda

1 Anote su configuración personalizada

7.7.3 - Menú ENTRADA



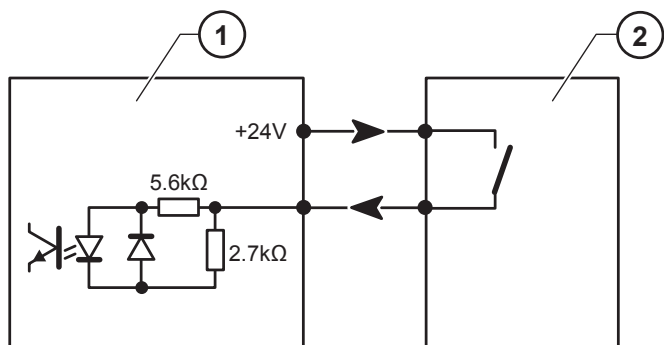
Entradas	Denominación	Configuración fábrica	Comentarios
Selección de ciclo 1	CIC1	X	Codificación binaria - peso 1 o sea de de 0 a 1.
Selección de ciclo 2	CIC2	X	Codificación binaria - peso 2 o sea de de 0 a 3.
Selección de ciclo 4	CIC4	X	Codificación binaria - peso 4 o sea de de 0 a 7.
Selección de ciclo 8	CIC8	X	Codificación binaria - peso 8 o sea de de 0 a 15.
Selección de ciclo 16	CIC16		Codificación binaria - peso 16 o sea de de 0 a 31.
Validación de husillo	VALHU	X	Autoriza (o no) el inicio de la herramienta en ambos sentidos si "Val. hus" está en E/S, Autómata o Protocolo.
Validación sentido de apriete	VHUAPR		Autoriza o no el inicio de la herramienta en el sentido apriete si "Val. des" está activado en el menú Máquina.  Sin efecto en modo ERPHT.
Validación sentido de desapriete	VHUSD		Autoriza (o no) el inicio de la herramienta en el sentido de desapriete si "VHus.des." está activado en el menú Máquina.
Validación defecto	VALDEF	X	Autoriza de nuevo el funcionamiento de la herramienta después de un informe malo si la función validación defecto está activado en el menú "máquina".
Inicio ciclo	Ici	X	El ciclo se va desarrollando mientras la señal está en 1. Cuando la señal decae, el ciclo se para y se le manda el informe al autómata.
Apriete / Desapriete	SENT	X	Autoriza el sentido desapriete en cuanto aparece la señal inicio ciclo, a la velocidad programada en el menú "máquina" y con la corriente máxima de la herramienta.
Vac	Vac	X	Esta señal inicializa los informes de apriete y borra la visualización de los resultados. La secuencia de funcionamiento se cancela.
Parada exterior	PAREXT		Cuando el parámetro está programado en "si" en la pantalla de programación de las fases de preapriete, apriete y desapriete, el sistema para la fase en curso en el frente de subida y pasa a la siguiente.

Entradas	Denominación	Configuración fábrica	Comentarios
Sincronización	SINC		Autoriza la sincronización de las fases de apriete de varios cofres (Véase "Sincronización de varios CVIR II", página 54).
Transferencia	P.THRU		Cuando este valor está configurado, las entradas y salidas se reservan al autómatas. El cofre deja de leerlas.
Reiniciar Ciclo	RSTCY		Esta señal reinicia el informe de apriete del último ciclo en secuencia de funcionamiento. La secuencia de funcionamiento se cancela.

7.7.3.1 - Cableado salidas autómatas, entradas CVIR II

Tenemos dos configuraciones posibles:

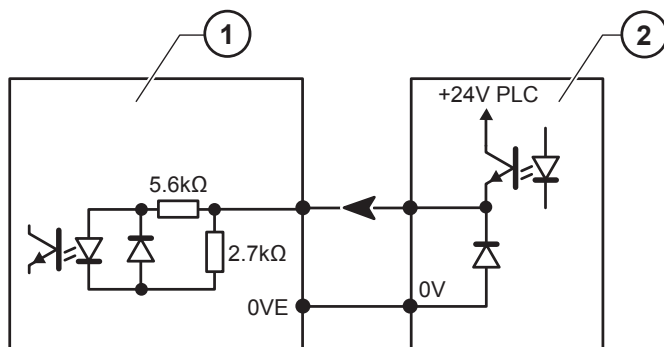
- El 24 V CVIR II es utilizado como "común" de una tarjeta autómatas con relés.



Leyenda

- Entrada del cofre
- Salida del autómatas

- Implícitamente, el 24 V autómatas se manda hacia las entradas del cofre.

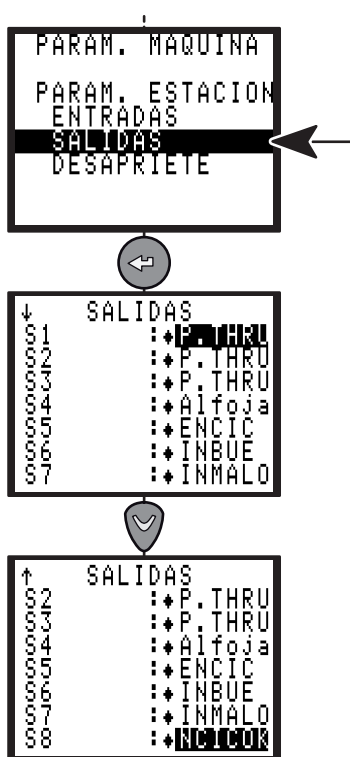


Leyenda


- Entrada del cofre
- Salida del autómatas

Las entradas son de tipo II según norma CEI 1131-2 (24V/13mA por entrada).

7.7.4 - Menú SALIDA



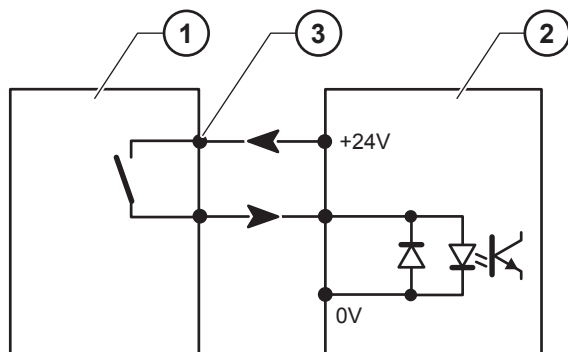
Salidas	Denominación	Configuración fábrica	Comentarios
Eco ciclo 1	CIC1	X	Codificación binaria -peso 1- . Sólo se manda el eco ciclo si corresponde a un ciclo programado; si no está en "0".
Eco ciclo 2	CIC2	X	Codificación binaria -peso 2- . Sólo se manda el eco ciclo si corresponde a un ciclo programado; si no está en "0".
Eco ciclo 4	CIC4	X	Codificación binaria -peso 4 - . Sólo se manda el eco ciclo si corresponde a un ciclo programado; si no está en "0".
Eco ciclo 8	CIC8	X	Codificación binaria -peso 8 - . Sólo se manda el eco ciclo si corresponde a un ciclo programado; si no está en "0".
Eco ciclo 16	CYC16		Codificación binaria -peso 16 - . Sólo se manda el eco ciclo si corresponde a un ciclo programado; si no está en "0".
Listo	Listo	X	Esta señal está en el estado "1" cuando el cofre está en estado de marcha.
En ciclo	ENCIC	X	Respuesta a la solicitud de inicio ciclo. Recae a "0" al final del ciclo.
Informe general bueno	INOK	X	Enviado por el autómata cuando el ciclo está terminado y que el informe general es bueno.
Informe general malo	INNOK	X	Enviado por el autómata cuando el ciclo está terminado y que el informe general es malo.
Número de ciclos OK	NCIOK	X	Esta señal pasa a "1" cuando el número de ciclos efectuados con un informe bueno es igual al número de ciclos OK programado. Para una secuencia: al final de una secuencia correcta, la salida "Número de ciclos OK" es igual a 1. Esta salida se reinicia tras el tiempo "duración IN" configurado en el menú "Máquina - Parámetros generales".
Sincronización	SINC		La señal de sincronización cae al final de la fase y se utiliza, conectada en sincronización con otros cofres, para sincronizar la fase siguiente (Véase "Menú SERVICIO", página 52)
Informe par bueno	PAROK		Enviado por el autómata cuando el ciclo está terminado y que el informe par es bueno.
Informe par malo	PARNOK		Enviado por el autómata cuando el ciclo está terminado y que el informe par es malo.
Informe ángulo bueno	ANGOK		Enviado por el autómata cuando el ciclo está terminado y que el informe ángulo es bueno.

Salidas	Denominación	Configuración fábrica	Comentarios
Informe ángulo malo	ANGNOK		Enviado por el autómatas cuando el ciclo está terminado y que el informe ángulo es malo.
Alerta de mantenimiento	MAINT		Esta señal pasa a "1" cuando la alerta de mantenimiento está ENCENDIDA. Si no, su valor es "0".
Transferencia	P.THRU		Cuando este valor está configurado, las entradas y salidas se reservan al autómatas. El cofre deja de leerlas.
Husillo listo	Sp.RDY		Esta señal se encuentra en 1 cuando la herramienta está en servicio.  En el modo ERPHT, si el parámetro "dirección principal" está configurado en "Dirección principal izquierda" o "Dirección principal derecha", el selector de dirección de la herramienta debe encontrarse en la posición correcta.
Desapriete Activado	REVERS		Esta señal pasa a "1" cuando se selecciona el modo de desapriete. Si no, su valor es "0".
Secuencia OK	SEQOK		Esta señal pasa a "1" al final de una secuencia correcta. Si no, su valor es "0".

7.7.4.1 - Cableado salidas CVIR II, entradas autómatas

A continuación, las dos configuraciones de cableado posibles de las salidas relevadas del CVIR II:

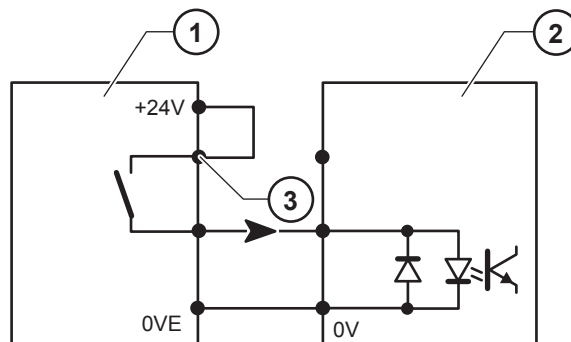
- El 24 V PLC está conectado con el común de las salidas del CVIR II. Las entradas PLC no reciben 24 V del exterior.



Leyenda

- 1 Salida del cofre
- 2 Entrada del autómatas
- 3 Común de las salidas relevadas

- Implícitamente, el 24 V autómatas se manda hacia las entradas del cofre.



Leyenda

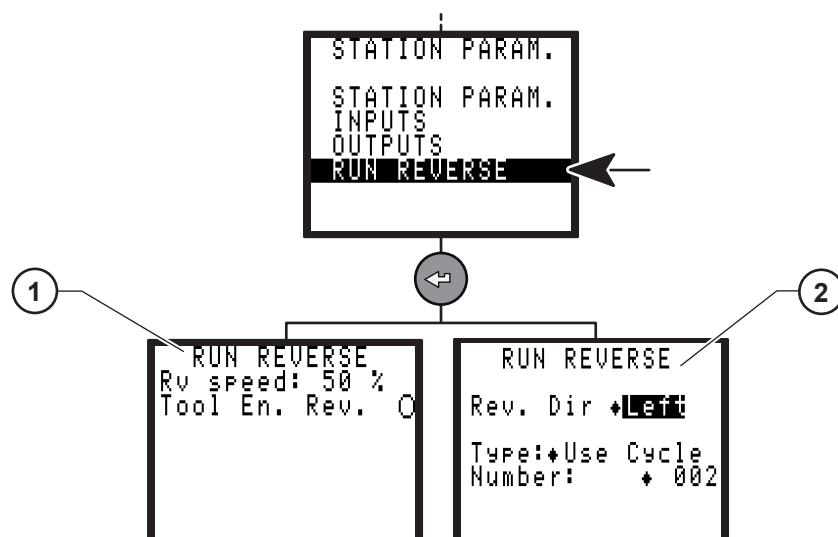
- 1 Salida del cofre
- 2 Entrada del autómatas
- 3 Común de las salidas relevadas

Todas las salidas están activas en 1 relevadas en el cofre con un punto común (4) para todas las salidas.

Características de los contactos:

1A / 30V / 30W máx. CC sobre carga resistiva.

7.7.5 - Menú DESAPRIETE

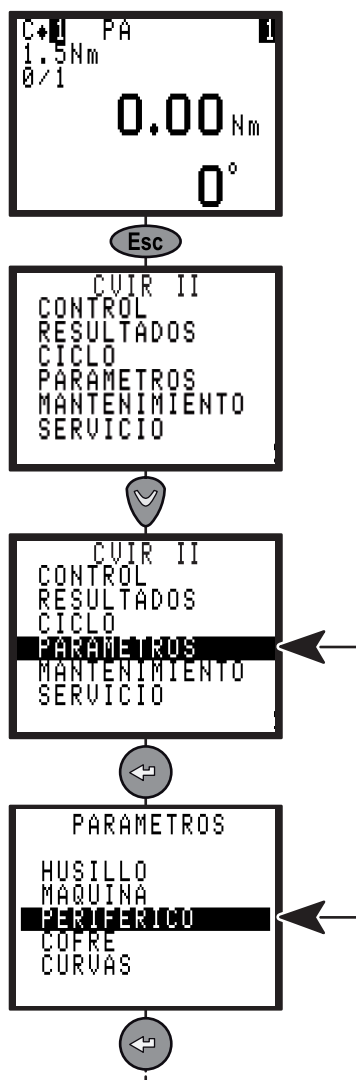


Leyenda

- 1 Modo normal
2 Modo ERPHT

Nombre de pantalla	Implicítam ente	Comentario
V.desap	50%	Se utiliza esta velocidad durante toda orden de desapriete por parte del operario (las velocidades de desapriete utilizadas en curso de ciclo son programables en cada una de las fases o cada ciclo según los casos).
VHus.des.	No	Sí/No Habilita o deshabilita al operador para efectuar una operación de desapriete. Con "No", se permite al operador realizar la operación de desapriete. Con "Sí", el operador no puede efectuar la operación de desapriete salvo que la entrada "VHUSD" (validación sentido de desapriete) esté activada.
Rev. SENT	Ninguno	Derecha: cuando el selector de la herramienta se encuentra en la posición derecha, el modo de desapriete queda validado y se aplica la acción específica. Izquierda: cuando el selector de la herramienta se encuentra en la posición izquierda, el modo de desapriete queda validado y se aplica la acción específica. Ninguno: modo de desapriete desactivado.
Tipo	DirHusillo	DirHusillo : Sentido inverso al del husillo con los parámetros por defecto Última fase : Sentido inverso al de la última fase de apriete programada en el ciclo en curso. Utilizar ciclo : Utiliza un ciclo programado en la lista de ciclos.
Número		Ciclo programado con la opción Utilizar ciclo.

7.8 - Menú PERIFERICO



7.8.1 - Menú PUERTO SERIE

La vía serie se utiliza para las siguientes funciones:

- Transferencia a PC (utilizado para comunicar con el software CVIPC 2000).
- Código de barras y salida informe
- Impresión de los resultados sobre la marcha (ASCII, el uso de códigos de barras y la selección de salida de informe).
- Calibración automática con el cofre de medición DELTA (no se precisa parametrización alguna).

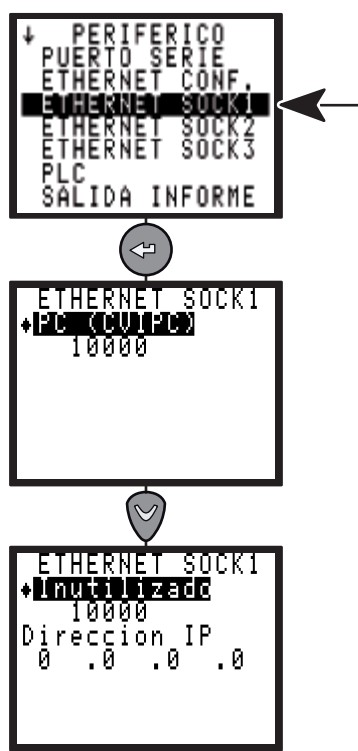


7.8.2 - Menú CONFIGURACIÓN ETHERNET



Parámetros	Comentario
Dirección IP	Dirección IP del cofre en la red.
Máscara	En caso de integrar el cofre en una red ya existente, póngase en contacto con su administrador para obtener la mascara adecuada.
Pasarela	Se debe activar cuando la red utiliza una "pasarela".
Ping IP	Dirección IP de otro equipo conectado al cofre.
No ping inicio	Al arrancar el cofre, ejecuta varios ping en la dirección correspondiente.

7.8.3 - Menú CONECTOR ETHERNET 1



El conector Ethernet 1 se utiliza para la siguiente función:

- Transferencia a PC (utilizado para comunicar con el software CVIPC 2000).

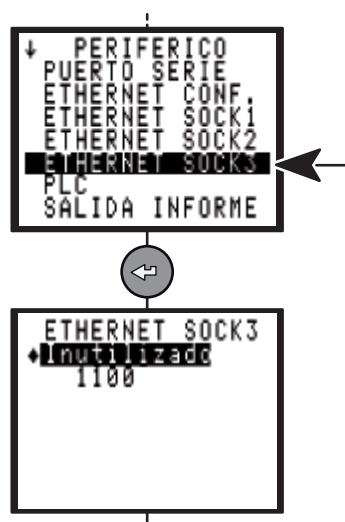
7.8.4 - Menú CONECTOR ETHERNET 2



El conector Ethernet 2 se utiliza para las siguientes funciones:

- Recopilar datos de CVINET.
- Recopilar datos de ToolsNet (esta opción requiere la obtención de una licencia).

7.8.5 - Menú CONECTOR ETHERNET 3



El conector Ethernet 3 se utiliza para las siguientes funciones:

- Protocolo abierto (esta opción requiere la obtención de una licencia).
- Protocolo Desoutter (esta opción requiere la obtención de una licencia).

7.8.6 - Menú autómatas

Para disfrutar de sus funcionalidades es necesario insertar un módulo de bus de campo opcional.

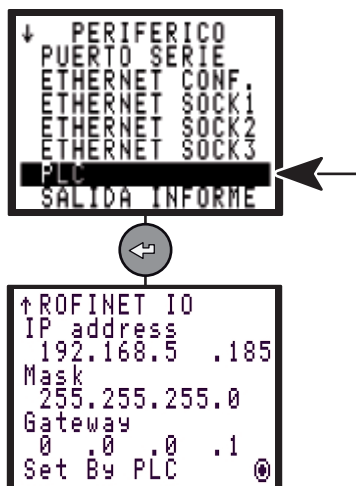
La organización de la pantalla variará en función del módulo insertado.

7.8.6.1 - Módulo Ethernet/IP



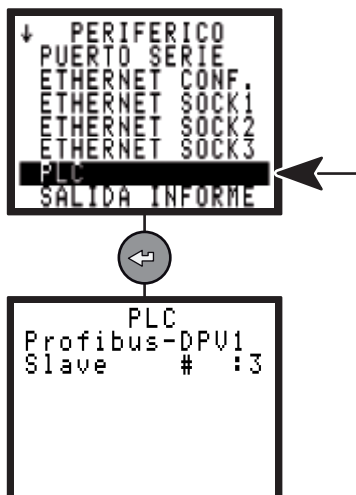
Parámetros	Comentario
Dirección IP	Dirección IP del controlador en la red del autómatas (debe ser diferente de la dirección Ethernet: véase "Menú CONFIGURACIÓN ETHERNET", página 40).
Máscara	En caso de integrar el cofre en una red ya existente, póngase en contacto con su administrador para obtener la máscara adecuada.
Pasarela	Se debe activar cuando la red utiliza una "pasarela".

7.8.6.2 - Módulo Profinet IO



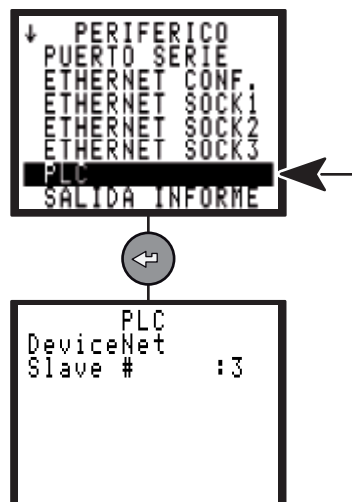
Parámetros	Comentario
Dirección IP	Dirección IP del controlador en la red del autómatas (debe ser diferente de la dirección Ethernet: véase "Menú CONFIGURACIÓN ETHERNET", página 40).
Máscara	En caso de integrar el cofre en una red ya existente, póngase en contacto con su administrador para obtener la máscara adecuada.
Pasarela	Se debe activar cuando la red utiliza una "pasarela".
Configuración por autómatas	Seleccione "Configuración por autómatas" para que sea el autómatas quien configure la dirección IP, la máscara y la pasarela.

7.8.6.3 - Módulo Profibus



Parámetros	Comentario
Slave #	Número de esclavo del controlador en la red del autómatas.

7.8.6.4 - Módulo DeviceNet



Parámetros	Comentario
Slave #	Número de esclavo del controlador en la red del autómatas.

7.8.6.5 - CC-Link



Parámetros	Comentario
Slave #	Número de esclavo del controlador en la red del autómatas.

7.8.7 - Menú SALIDA INFORME



La impresión del informe se hace en función de los siguientes parámetros:

- Formato: PC2 / PC3 / PC4 / Específico / PC5A / PC5B / PC5C.
- Al final del ciclo, si se solicita (Véase "Formatos de impresión de los resultados de apriete", página 56).

7.8.8 - Menú CODIGO BARRA



El lector de códigos de barras permite seleccionar automáticamente uno de los ciclos previamente programados en el cofre.

Para activar el lector de códigos de barras, hay que:

- Declarar el origen de selección de los ciclos como siendo el código de barras.
- Configurar la conexión serie:

Función código de barras
19200 baudios.
8 bits de datos.
1 bit de stop.
Sin paridad.

No pueden ser programados por el PC.

Establecer una tabla de selección de los ciclos en función de los números de códigos de barras, dicha selección sólo puede hacerse por medio del programa CVIPC2000.

Al leer el código de barras, el cofre puede efectuar una de las siguientes acciones:

Parámetros	Comentario
Nada action	No se lleva a cabo acción alguna.
Vac	La lectura del código conlleva una acción idéntica a la VAC.
Vac funcion NCI	La lectura del código conlleva una VAC cuando se alcanza el número programado de ciclos OK.

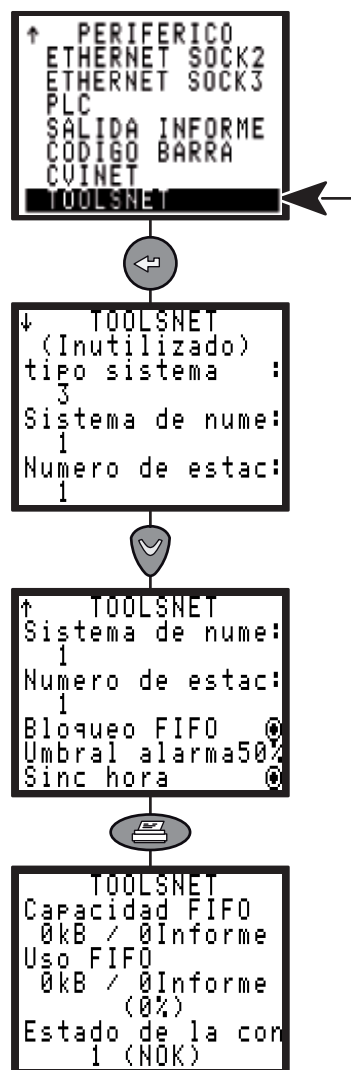
7.8.9 - Menú CVINET



El software CVINET puede utilizarse para recuperar por Ethernet en un PC los resultados de apriete y las curvas. Esta pantalla permite configurar el recopilador de datos de CVINET.

Parámetros	Comentario
Bloqueo de FIFO	Cuando la memoria de resultados que se desea transmitir está llena, el inicio del ciclo siguiente puede bloquearse o no (el inicio de ciclo no se bloquea, pero no se guardan los resultados).
Umb. alarma	Cuando la tasa de llenado de la memoria alcanza este valor (de 1 a 99%), se muestra una alarma.
Resultados	Resultados de apriete.
Curvas OK	Curvas de apriete con informe de apriete = aceptar.
Curvas NOK	Curvas de apriete con informe de apriete = rechazar.
Sincro fecha	Elija cuándo actualizar la máquina (CVIPC / CVINET / CVIPC y CVINET).
Capacidad FIFO	Espacio de la memoria dedicado a resultados no transmitidos.
FIFO utilizada	Espacio de la memoria utilizado en la FIFO.
Estado conexión	NOK: no conectado al servidor CVINET. OK: conexión establecida.

7.8.10 - Menú TOOLSNET

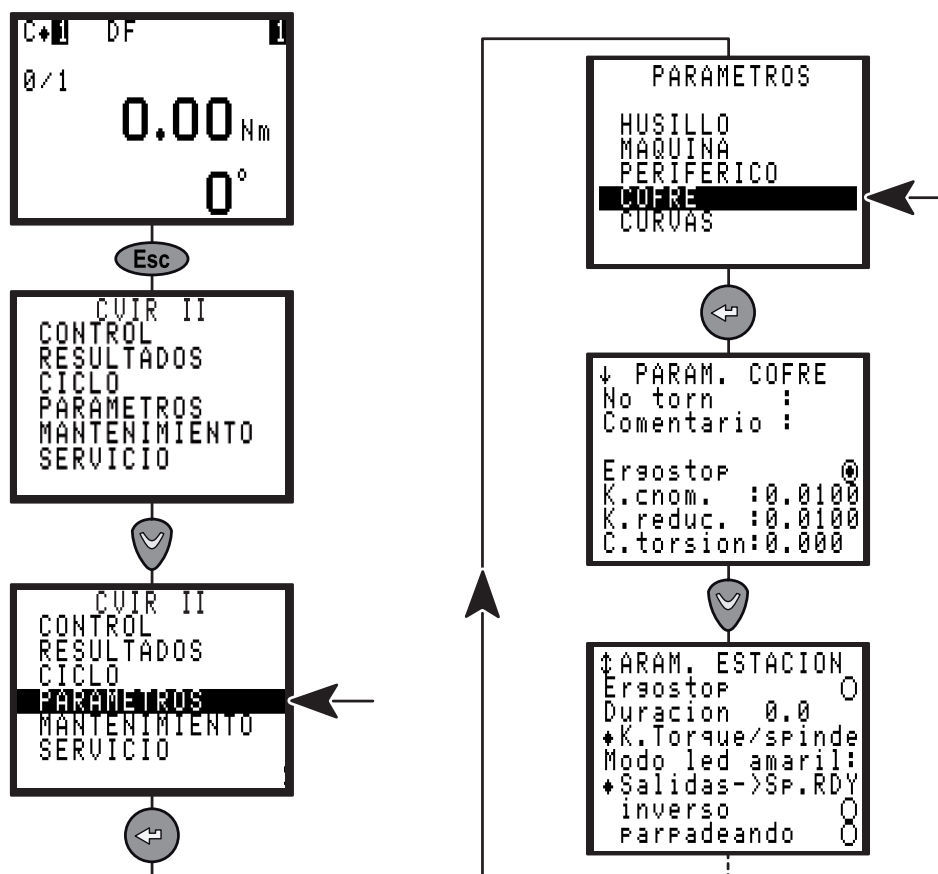


El software ToolsNet puede utilizarse para recuperar por Ethernet en un PC los resultados de apriete y las curvas. Esta pantalla permite configurar el recopilador de datos de ToolsNet.

Parámetros	Comentario
Tipo sistema	Tipo de sistema para el servidor ToolsNet (3 por defecto: cofre indefinido).
No. sistema	Identificación del sistema en la red del cofre (grupo de máquinas).
No máquina	Identificación de la máquina en la red del cofre (máquina individual).
Bloqueo de FIFO	Cuando la memoria de resultados que se desea transmitir está llena, el inicio del ciclo siguiente puede bloquearse o no (el inicio de ciclo no se bloquea, pero no se guardan los resultados).
Umb. alarma	Cuando la tasa de llenado de la memoria alcanza este valor (de 1 a 99%), se muestra una alarma.
Sincro fecha	Al marcar la casilla, se sincroniza la fecha del cofre con la del servidor ToolsNet.
Capacidad FIFO	Espacio de la memoria dedicado a resultados no transmitidos.

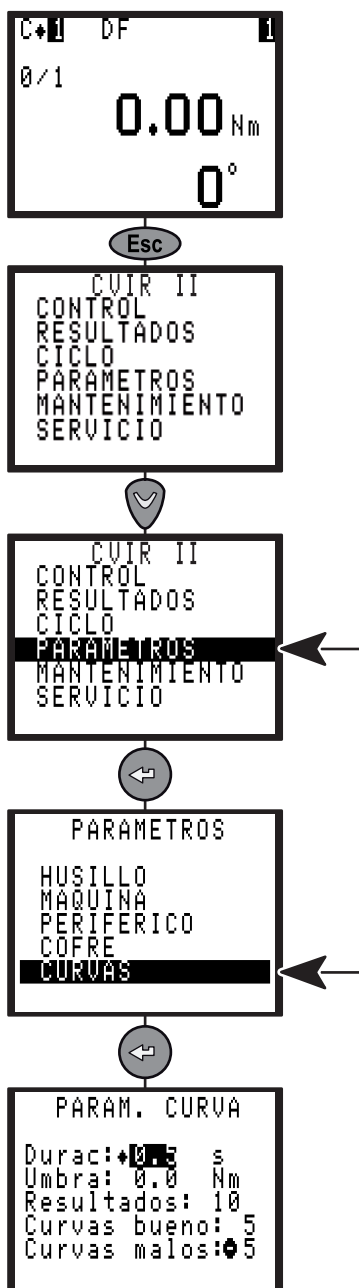
Parámetros	Comentario
FIFO utilizada	Espacio de la memoria utilizado en la FIFO.
Estado conexión	NOK: no conectado al servidor CVINET. OK: conexión establecida.

7.9 - Menú COFRE



Parámetros	Comentarios
Comentario	Posibilidad de añadir un comentario de hasta 15 caracteres para identificar el cofre.
Torn	Posibilidad de añadir un comentario o una cifra de hasta 3 caracteres para identificar el tornillo.
Ergostop	Activa o no la función ergo-stop al final de la operación de apriete. Esta función atenúa las sacudidas al final del apriete; recomendada para herramientas portátiles.
K. cnom.	Coefficiente de carga nominal para la utilización de un multiplicador de par externo. Actualiza la calibración del par.
K. reduc.	Coefficiente de reducción para la utilización de un multiplicador de par externo. Actualiza la calibración del ángulo.
C. torsion	Coefficiente de torsión utilizado en estrategias al ángulo para compensar la torsión mecánica de la instalación.
Iluminación	Sólo para herramientas ECS / ERS / ERPHT: tiempo de inactividad tras el cual se desconectan las luces frontales (Desconectado, 1, 2, 5, 10 min).
Desapriete	Sólo para herramientas ECS / ERS. Modificación del modo de desapriete: <ul style="list-style-type: none"> • Alternativo: cada vez que se pulsa el botón de desapriete se modifica el sentido de rotación de la herramienta. • 1 vez: al pulsar en el botón de desapriete se activa el desapriete, volviendo la herramienta al sentido normal en el siguiente inicio. • 2 veces: al pulsar 2 veces en el botón de desapriete, se activa el modo de desapriete. • Arranque: al pulsar en el botón de desapriete, la herramienta arranca en sentido de desapriete mientras esté activado el botón de desapriete.

7.10 - Menú CURVAS



Parámetros	Comentarios
Durac	Tiempo de registro.
Umbral	Umbral = 0: la curva refleja el tiempo de registro anterior a la parada del motor. Umbral > 0: la curva refleja el tiempo de registro a partir del umbral de par definido.
Resultados	Número total de curvas almacenadas en la memoria del cofre
Curvas bueno	Curvas de apriete con informe de apriete = aceptar
Curvas malos	Curvas de apriete con informe de apriete = rechazar

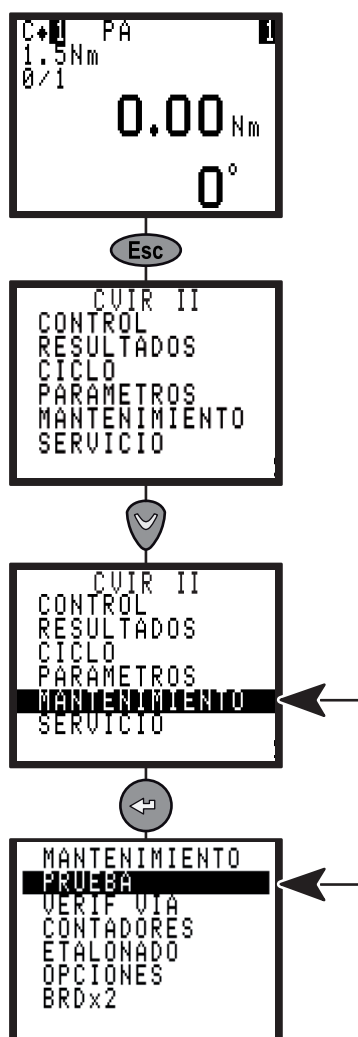
8 - MANTENIMIENTO

Este capítulo es de utilidad para el operario para:

- Comprobar el buen funcionamiento del conjunto cofre+herramienta.
- Conocer el número de ciclos efectuados.
- Llevar a cabo la calibración automática o manual del sistema.
- Regular el contraste de la pantalla, actualizar la fecha del cofre, elegir el idioma y programar un código de acceso.
- Cambio de la pila memoria.
- Efectuar copia de seguridad y restaurar el cofre.

8.1 - Menú MANTENIMIENTO

8.1.1 - Menú ENSAYO



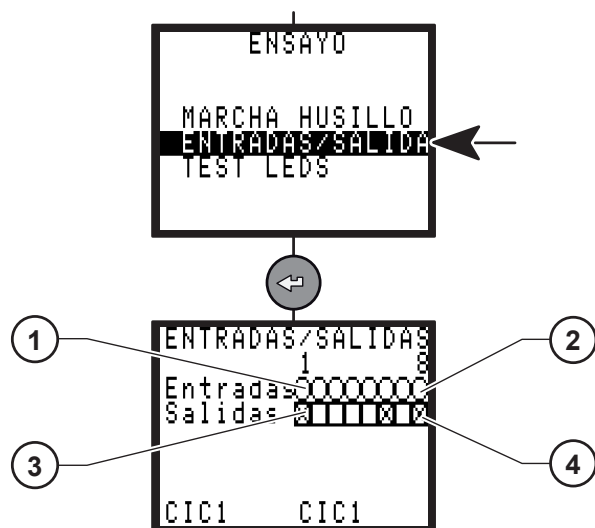
8.1.1.1 - Menú MARCHA HUSILLO



El menú "MARCHA HUSILLO" permite comprobar que la herramienta funciona correctamente.

- Elijan la velocidad y el sentido de rotación (inversor "Sentido" para una herramienta portátil o en el menú para una herramienta fija) y luego aprieten sobre el gatillo para una herramienta portátil de tipo EC o validen el botón "Marcha" para una herramienta fija de tipo ER o MC.
- Seleccionen "Vac" para volver a inicializar la visualización.
- Select Ventil. Seleccionen "Ventil." para que se ponga en marcha el ventilador y comprobar su funcionamiento.

8.1.1.2 - Menú ENTRADAS/SALIDAS



Leyenda

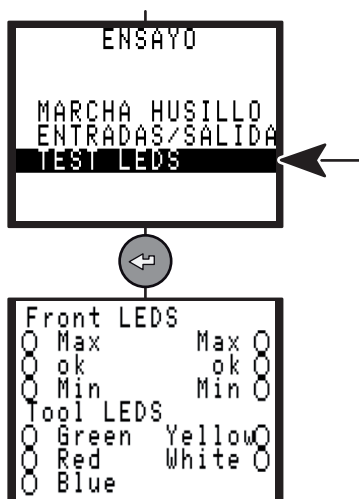
- 1 Entrada n.º 1
- 2 Entrada n.º 8
- 3 Salida n.º 1
- 4 Salida n.º 8

El menú ENTRADAS/SALIDAS permite comprobar el estado de las entradas y probar las salidas.

Test de las salidas:

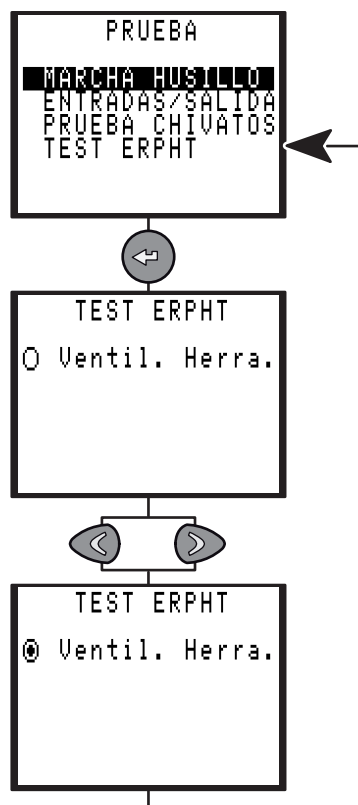
- El cursor parpadea sobre la salida 1 (3).
- Pulse para desplazar el cursor.
- Pulse para validar la casilla o no.
- La salida seleccionada pasa a estar activa o no.
- Lo que permite comprobar la eficacia del cambio de estado de esta salida sobre la correspondiente entrada por ejemplo en el autómata.

8.1.1.3 - Menú COMPROBACIÓN DE CHIVATOS



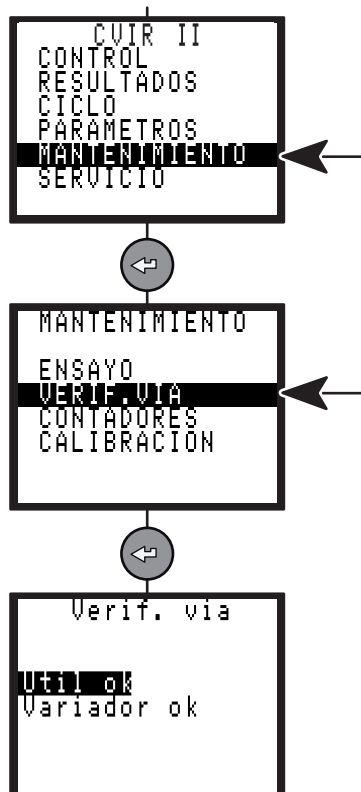
Este menú permite comprobar los chivatos situados en el panel frontal del cofre y los chivatos de la herramienta.

8.1.1.4 - Menú TEST ERPHT



- Pulse el botón izquierdo o derecho para comenzar la prueba.
- Pulse de nuevo el botón para detener la prueba.


8.1.2 - Menú VERIF.VIA



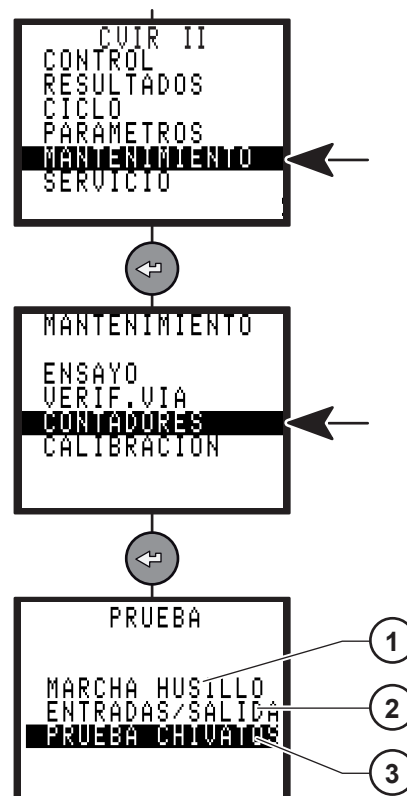
Se utiliza este menú para comprobar el buen funcionamiento del cofre y la herramienta. Se encadenan dos tests:

- Lectura de las informaciones contenidas en la memoria de la herramienta.
- Control de la tarjeta variador.



En caso de error, aparece un mensaje.
Denle a  para visualizar un mensaje de error complementario.

8.1.3 - Menú CONTADORES

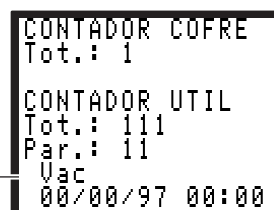


Leyenda

- 1 Contador de cofre
- 2 Contador de husillo
- 3 SP. Contador de mantenimiento

Gracias a este menú, el técnico de mantenimiento puede conocer el número de ciclos efectuados.

1



Leyenda

- 1 Reiniciar contador

- El contador "Cofre" señala el número de ciclos efectuados desde la entrega.
- Los contadores Tot. (total) y Par. (parcial) muestran el número de ciclos realizados por la herramienta con un informe OK/NOK.
- Seleccione la tecla "Vac" para inicializar el contador parcial de la herramienta.



8.1.3.1 - Pantalla de información de mantenimiento

```

MAINTENANCE INFO
Tot.: 30000
Reset
05/11/11 00:00
MAINT OFF

```

- MANT OFF: todavía no se ha alcanzado el mantenimiento.

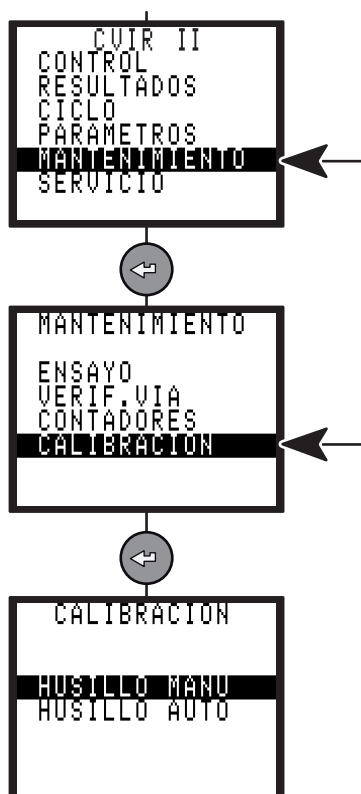
```

MAINTENANCE INFO
Tot.: 30000
Reset
05/11/11 00:00
MAINT ON (time)

```

- MANT ON (tiempo): Se ha alcanzado el mantenimiento de acuerdo con la fecha seleccionada.
- MANT ON (contador): Se ha alcanzado el mantenimiento de acuerdo con el contador de la herramienta.

8.1.4 - Menú CALIBRACION



Se recomienda este proceso de calibración para compensar una eventual deriva del par de la herramienta o tras el cambio de cualquier elemento de la herramienta.

8.1.4.1 - Menú HUSILLO MANU

```

HUSILLO MANU
C+1
1.0000
1.0000
1/5
Par :0.00
Etalonado:0.000
VAC val VAC coef

```

Se utiliza este menú para calcular y aplicar un coeficiente de corrección de par al valor de par del ciclo seleccionado.

Se puede conectar el captador de par que está en línea con la herramienta con cualquier cofre de medición de la gama Desoutter.

Ejecuten 5 veces un ciclo de apriete e introduzcan manualmente los valores que aparecen en el aparato patrón.

- La tecla "VAC val" inicializa las mediciones.
- La tecla "VAC coef." indica implícitamente el coeficiente 1.

En función de la opción elegida (K par/hus o K par/ciclo) en el menú MÁQUINA (véase "Menú MAQUINA", página 31), se guarda el coeficiente de corrección de par:

- Sea en la memoria de la herramienta.
- Sea en el cofre.



Los informes par y ángulo deben imperativamente ser buenos para que el proceso siga desarrollándose con normalidad.

8.1.4.2 - Menú HUSILLO AUTO



¡Específico exclusivamente de las herramientas EC!

El objetivo de esta operación es recalibrar totalmente la herramienta, por ejemplo, tras un cambio de motor o un cambio electrónico en la herramienta. Requiere la intervención de operadores cualificados.



Habrà que calibrar la herramienta en toda su gama de par de utilización.

Equipamiento necesario:

- Un cofre de medición de par DELTA conectado mediante un cable serie al cofre CVIR II.
- La herramienta que se quiere calibrar con un captador y su correspondiente cable.

Programa el cofre de medición pulsando / para visualizar "estàndar" en la línea de resúmenes, y luego para visualizar "Calib. CVIR II".

Elijan el tipo de captador utilizado dándole a y luego a / .

Si el cofre de medición no està correctamente conectado o programado, se visualiza en la pantalla un mensaje de error "Esp. connexion". for conn] is displayed on the screen.

Sigan las instrucciones en la pantalla del CVIR II.

Son posibles 10 pruebas que son efectuadas a distintas velocidades crecientes.

Encadenar las pruebas.



El apriete se efectúa hasta el par MAX.

Validen dándole a la tecla para autorizar la escritura en la memoria de la herramienta.

8.1.4.3 - Servicio de calibración

Para una calibración totalmente certificada y acorde con sus sistemas de calidad, consulte con su Centro Desoutter de Atención al Cliente más cercano, que està plenamente preparado para ayudarle en sus instalaciones o en nuestros talleres.

Al ser los fabricantes de su equipo, no sólo somos capaces de ofrecerle el servicio de calibración y la certificación, sino también de adaptamos a su equipo para que alcance su máximo rendimiento.

Gracias a la certificación ISO 17025, nuestros laboratorios le garantizan el seguimiento de las normas nacionales o internacionales.

8.1.5 - Opciones

Para obtener ayuda, póngase en contacto con su representante Desoutter.

8.1.6 - BRDx2 - Copia de seguridad del cofre



La versión de software mínima del cofre debe ser: V 5.1.A9.

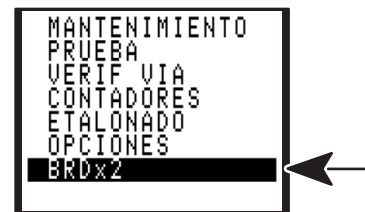
Utilice este dispositivo para clonar un cofre.

La configuración y el firmware se copiarán durante el proceso.

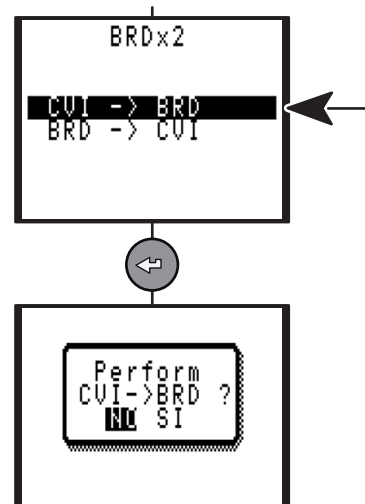
Antes de restaurar, compruebe que el cofre no està conectado a la misma red Ethernet que el cofre de origen, ya que esto podría provocar un conflicto entre direcciones IP.

Conecte el BRDx2 al puerto serie del cofre, tal como se explica en el manual de instrucciones 6159922590.

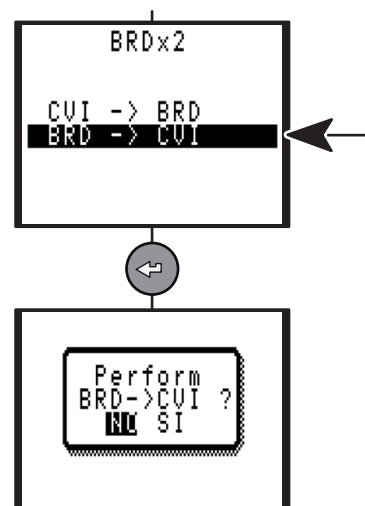
Vaya al menú Mantenimiento y seleccione "BRDx2".



8.1.6.1 - Copia de seguridad



8.1.6.2 - Restauración



8.2 - Menú SERVICIO

Véase "Primera puesta en servicio", página 9.

8.3 - Operaciones de mantenimiento

8.3.1 - Cambio de la pila memoria

La pila memoria permite guardar los parámetros y los resultados en caso de corte de corriente.

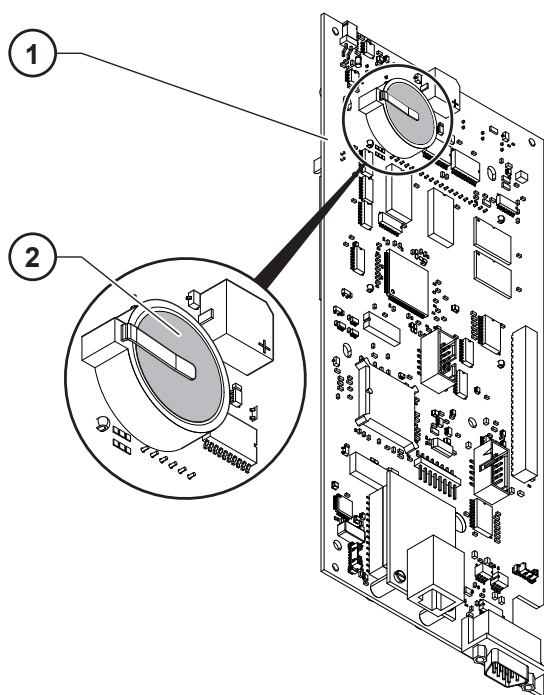
Las especificaciones del constructor le dan a la pila una duración de vida máxima de 10 años.



Para mayor seguridad, conviene cambiarla cada 5 años.



Antes de cambiar la pila, se recomienda guarden los programas de apriete así como los resultados por medio del programa CVIPC2000.



Leyenda

- 1 Tarjeta CPU
- 2 Pila



CUIDADO

Este procedimiento requiere la intervención de un técnico certificado para desmontar y manipular el cofre.

Por ello, no debería llevarse a cabo durante el periodo de vigencia de la garantía o del contrato de servicio, ya que los anularía. Consulte con su Centro Desoutter de Atención al Cliente más cercano, que cuenta con ingenieros absolutamente capacitados y formados para satisfacer cualquiera de las necesidades de mantenimiento del sistema de apriete.

8.3.2 - Sustitución del ventilador

El ventilador permite enfriar el controlador.

En las especificaciones del fabricante, se indica que tiene una vida útil de 7 años en funcionamiento continuo.

Por motivos de seguridad, se recomienda sustituir el ventilador cada 5 años.

8.3.3 - Servicios técnicos y financieros Desoutter

El rendimiento de sus herramientas industriales afecta directamente a la calidad de sus productos y a la productividad de sus procesos, así como a la salud y la seguridad de sus operadores.

Pregúntenos por el programa "Tool Care", que incluye asistencia para la producción y soluciones de mantenimiento.

8.3.3.1 - Servicios técnicos

Nuestros expertos son capaces de mantener sus herramientas en condiciones óptimas, reduciendo el tiempo de inactividad y haciendo que los costes sean más predecibles.

Gracias a nuestra experiencia en la fabricación de herramientas eléctricas para condiciones exigentes en todo el mundo, podemos optimizar el mantenimiento de todas las herramientas de su aplicación.

Calibración

A fin de que pueda cumplir los criterios de su sistema de calidad y superar las auditorías, le ofrecemos un completo servicio de calibración con el que dispondrá de una planificación, una gestión íntegra y documentación de seguimiento. Un equipo correctamente calibrado asegura a sus productos unas especificaciones y un rendimiento elevados.

Instalación y configuración

Consiga que sus herramientas estén listas para funcionar lo antes posible con nuestros servicios de instalación y configuración. Un ingeniero de mantenimiento cualificado de Desoutter instalará las nuevas herramientas de acuerdo con las especificaciones. A fin de ahorrar tiempo, las herramientas se optimizan mediante una simulación antes de ser enviadas a sus instalaciones. Además, son sometidas a pruebas y su rendimiento se comprueba en línea. Basándose en un análisis de la aplicación y los ensamblajes, el ingeniero ajustará cada herramienta para que ofrezca la máxima fiabilidad. Si el cliente lo requiere, nuestros ingenieros pueden supervisar la producción en las fases inicial y de pleno rendimiento. Con ello se garantiza la máxima capacidad de apriete en entornos de fabricación en serie.

Reparaciones

Reducimos los trámites administrativos de las reparaciones gracias a un servicio de reparación de precio fijo y a una rápida rotación de herramientas. Siempre damos prioridad al tiempo de reparación para alcanzar una puesta a punto perfecta, lo cual contribuye a que las herramientas duren más en la cadena de fabricación y ofrezcan un mayor tiempo de funcionamiento. Para una rotación aún más rápida, su contrato de servicio puede incluir la reserva de piezas de recambio en nuestros almacenes. Podemos hacer un seguimiento del historial de reparación de todas las herramientas, y proporcionarle un análisis exhaustivo de los servicios prestados durante toda la vida útil de las herramientas.

Mantenimiento preventivo

Gracias a nuestro software específico, adaptamos nuestro plan de mantenimiento preventivo a las exigencias de su aplicación, tomando en consideración parámetros como los ciclos anuales, los tiempos de ciclo, la configuración del apriete y la calidad de los ensamblajes. Con ello se reducen los costes de propiedad y se mantienen las herramientas en las mejores condiciones. El mantenimiento preventivo está disponible a un precio fijo, a fin de ayudarle a gestionar mejor su presupuesto. En algunos casos, las herramientas mantenidas por Desoutter pueden optar a extensiones de garantía. Ofrecemos Programas de Extensión de Garantía con una completa gama de asistencia/servicios para nuevas adquisiciones de herramientas.

Pregúntenos por el programa "Tool Care", que incluye asistencia para la producción y soluciones de mantenimiento.

8.3.3.2 - Servicios financieros

Además de optimizar el rendimiento de cada herramienta, le ayudamos a simplificar la gestión y la propiedad de la misma.

Formación

Para mejorar el rendimiento de sus operadores y la competencia de sus responsables, le ofrecemos completos programas de formación y seminarios. La formación práctica puede tener lugar en sus instalaciones o en uno de nuestros centros de formación. El programa comprende el funcionamiento y el manejo de las herramientas, el ajuste del par y los principios del montaje de tornillos roscados. Al mejorar los conocimientos de sus operadores, aumentará su motivación y su productividad.

Planes de servicio integrales

Cuando se gestiona una amplia gama de sistemas de herramientas, es importante controlar los costes. Nuestros planes de servicio integrales se adaptan a sus necesidades. Reducen el inventario de piezas de recambio, disminuyen los costes y permiten unos presupuestos predecibles. Existen planes de servicio integrales para centros individuales o múltiples plantas, para un país o una región específicos o a escala mundial. Desoutter le proporciona un análisis de costes completo y un rendimiento de inversión que harán que cuidar de sus herramientas le resulte especialmente beneficioso.

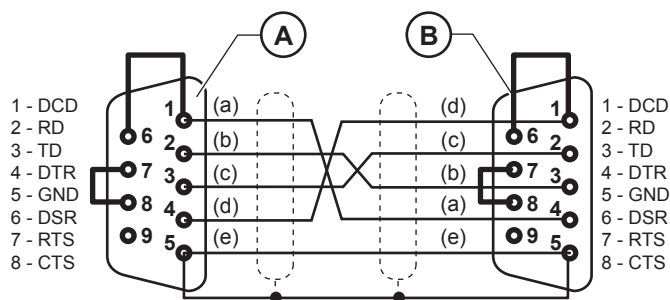
Acepte el reto y permítanos demostrárselo.

Pregúntenos por el programa "Tool Care", que incluye asistencia para la producción y soluciones de mantenimiento.

9 - CONEXIONES

9.1 - Esquema del cable PC

- referencia 6159170470



Leyenda

- A** Conector SubD 9 puntos (PC)
B Conector SubD 9 puntos (cofre)

- a** Blanco
b Marrón
c Azul
d Rojo
e Negro

9.2 - Sincronización de varios CVIR II

Para sincronizar varios cofres CVIR II:

- Afectar las señales "sincro in" y "sincro out" a entradas y salidas no utilizadas.
- Conectar las señales sincro de los cofres y programar una "Fase de espera sincro" para cada cofre.

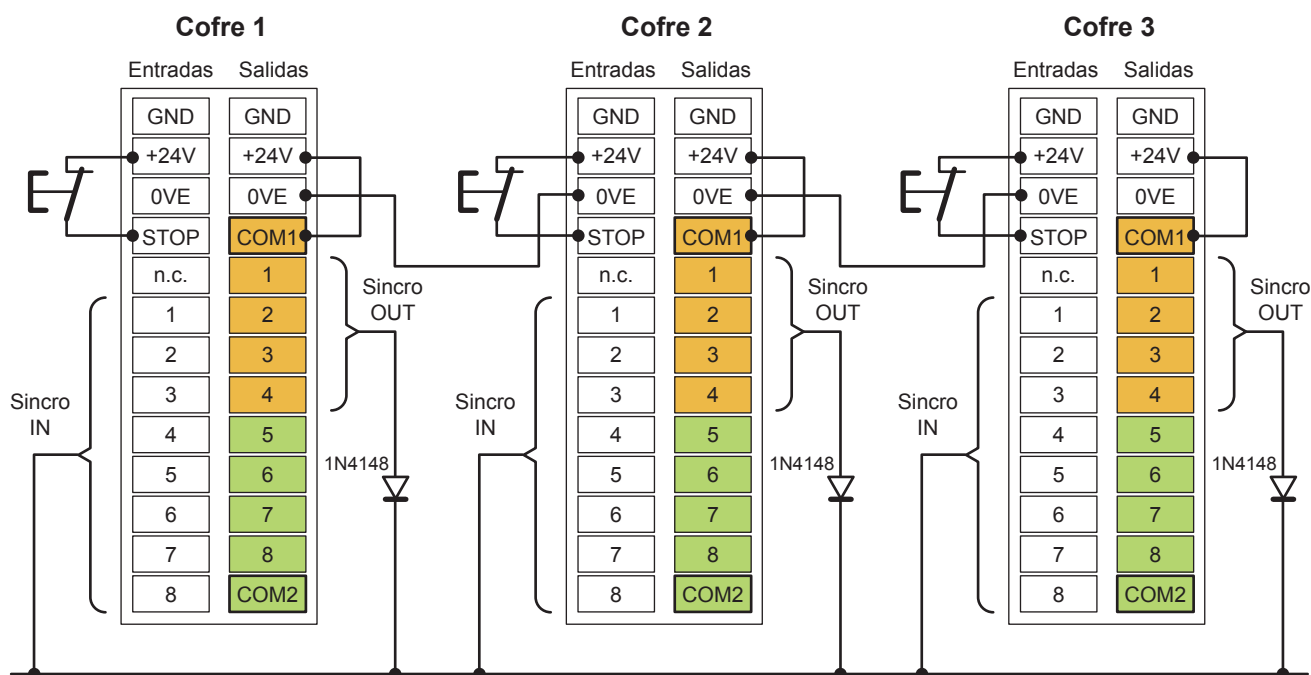


Los 0 Voltios de los conectores I/O de cada cofre están conectados entre sí. Todas las demás señales (número de ciclo, marcha, ...) tienen que estar conectadas con cada cofre.

9.2.1 - Ejemplo de esquema de conexión

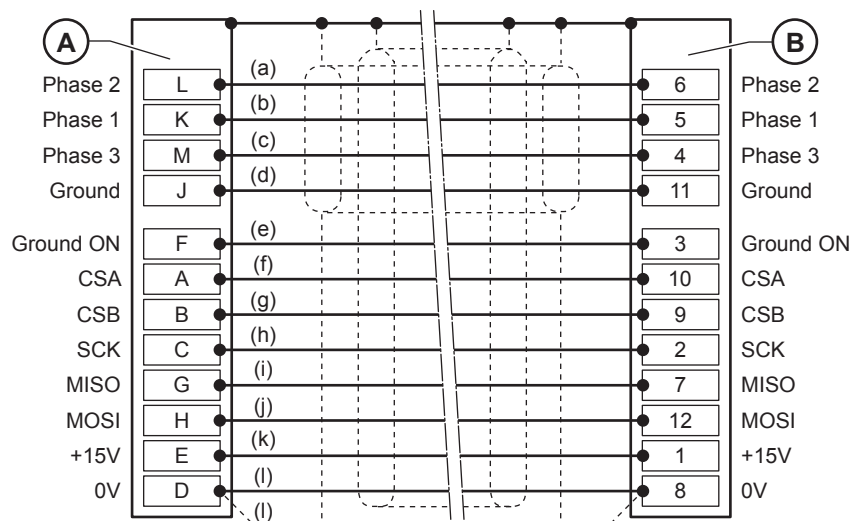


Es preciso conectar un diodo 1N4148 en serie con cada señal de salida sincro.



9.3 - Cable de la herramienta

9.3.1 - Cable EC/ER

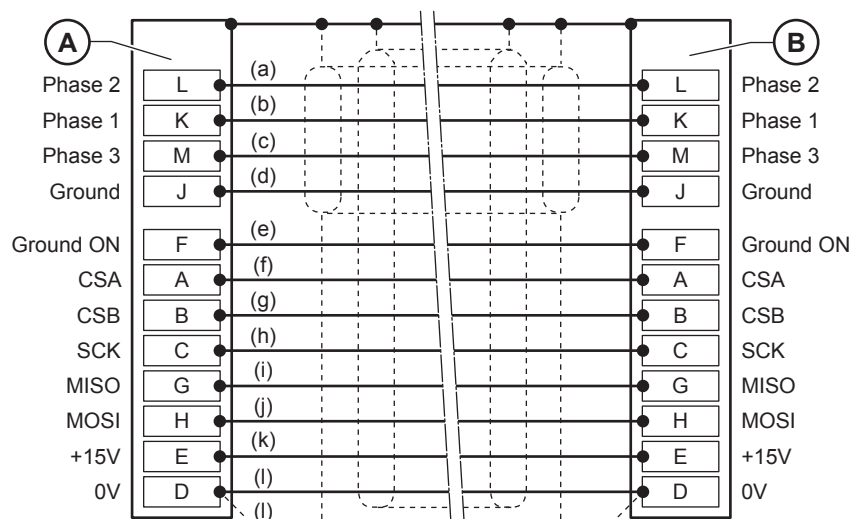


Leyenda

- A** Contacto macho 12 puntos (cofre)
B Contacto hembra 12 puntos (EC/ER)

- a** Blanco
b Rojo
c Azul
d Verde / Amarillo
e Blanco / Violeta
f Verde
g Amarillo
h Violeta
i Blanco
j Rojo
k Blanco / Verde
l Negro

9.3.2 - Cable MC

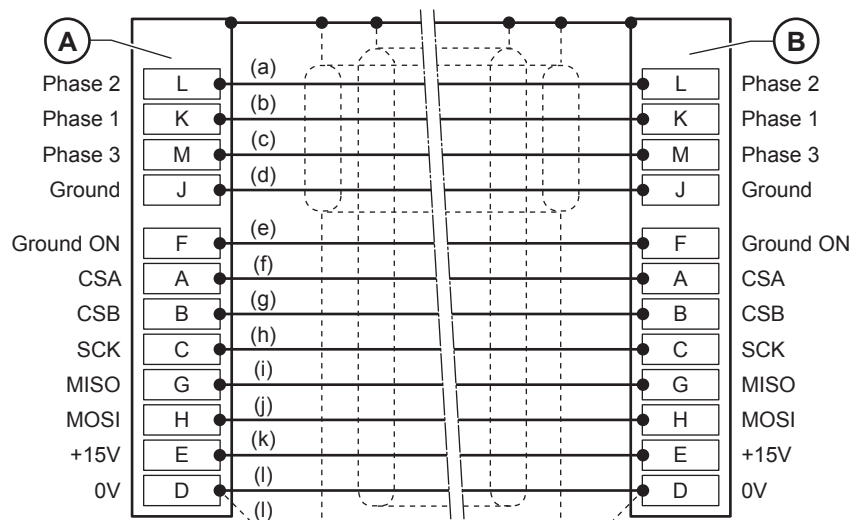


Leyenda

- A** Contacto macho 12 puntos (cofre)
B Contacto hembra 12 puntos (MC)

- a** Blanco
b Rojo
c Azul
d Verde / Amarillo
e Blanco / Violeta
f Verde
g Amarillo
h Violeta
i Blanco
j Rojo
k Blanco / Verde
l Negro

9.3.3 - Prolongador EC/ER/MC



Leyenda

- A** Contacto macho 12 puntos (cofre)
B Contacto hembra 12 puntos (cable)

- a** Blanco
b Rojo
c Azul
d Verde / Amarillo
e Blanco / Violeta
f Verde
g Amarillo
h Violeta
i Blanco
j Rojo
k Blanco / Verde
l Negro

10 - FORMATOS DE IMPRESIÓN DE LOS RESULTADOS DE APRIETE

10.1 - Formato PC2

N.º car.	Descripción
1	Car. <CR>
2	Número gama o ciclo
2	Número tornillo
3	«T=+»
5	Par en 1/10 de Nm
1	<LF>
1	“ “
1	<CR>
2	Número gama o ciclo
2	Número tornillo
3	«A=+»
5	Ángulo en 1/10 de grado
1	<LF>
1	“ “
1	<CR>
2	Número gama o ciclo
2	Número tornillo
3	
5	
1	<LF>
1	“ “

Ejemplo de resultado:

<CR>0109T=+00400<LF> <CR>0109A=+01200<LF>
<CR>0109TR=+00580<LF>

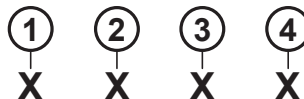
El último resultado de la lista termina en <LF><LF>, en lugar de <LF>

10.2 - Formato PC3

N.º car.	Descripción
1	Car. A (tipo de trama)
3	Número de máquina (1 a 250)
3	Número de vía (1 a 32)
1	Configuración (A a O corresponde a las configuraciones 1 a 15)
1	Z (identificador sistema)
1	Car. A (tipo de trama)
1	Código de informe (véase tabla a continuación)
6	Fecha (año, mes, día)
6	Hora (hora, minuto, segundo)
8	Par
5	Ángulo
1	<CR>
1	Contsum (módulo sum 256 de los anteriores caracteres) no calculado de momento
1	<LF>

El último resultado de la lista termina en <LF><LF>, en lugar de <LF>

Código de informe: código ASCII 0100



Leyenda

- 1 1 = ángulo máximo
- 2 1 = ángulo mínimo
- 3 1 = par máximo
- 4 1 = par mínimo

Para las distintas combinaciones tenemos los siguientes caracteres:

@	par bueno	ángulo bueno	Si "NOK:SCY=0" está configurado en "Sí"
O	par bueno	ángulo bueno	Si "NOK:SCY=0" está configurado en "No"
A	par mínimo	ángulo bueno	
B	par máximo	ángulo bueno	
D	par bueno	ángulo mínimo	
E	par mínimo	ángulo mínimo	
F	par máximo	ángulo mínimo	
H	par bueno	ángulo máximo	
I	par mínimo	ángulo máximo	
J	par máximo	ángulo máximo	
0x00	en defecto variador o husillo perteneciente a grupo malo o caída de inicio de ciclo o ciclo no completado para husillo o defecto captador		

Ejemplo de resultado:

A001001BZ@92120811021500041.7500121<CR>
<CS><LF>

10.3 - Formato PC4

10.3.1 - Título

N.º car.	Descripción
XXXX	Rdg N°
XX	Sp
XX	Cy
XX	P
XX/XX/XX	Fecha
XX:XX:XX	Hora
XXXXXX	Par (Nm)
XXXXXX	Ángulo (dg)
XXXXXX	Índice de par (Nm/dg)
XXXXXX	Carácter restantes
XXXX	CR

(*) en función del idioma.

Ejemplo de resultado:

<CR>1223 01 03 01 18/04/03 09:03:45 0030.2
0120.50.5680 B <LF>

10.3.2 - Resultado

N.º car.	Descripción
1	Car. <CR>
4	Número de medición
1	" "
2	Número de husillo
1	" "
2	Número de ciclo
1	" "
2	Número de fase (= 2 blancos si resultado del ciclo)
1	" "
8	Fecha con el formato DD/MM/AA
1	" "
8	Hora con el formato hh:mm:ss
2	" "
6	Par
2	" "
6	Ángulo
2	" "
6	Índice de par
2	" "
6	Carácter restantes
2	" "
3	Código de informe en 3 letras
1	<LF>

En modo "Impresión en final de ciclo", el número de medición es sustituido por blancos.

En el caso de que falte alguno de los valores en la unidad (p. ej. par), se sustituye por espacios en blanco.

Ejemplo de resultado:

<CR>1223 02 03 00 18/04/03 09:03:45 0030.2 0120.5
0.5680 B <LF>

10.3.2.1 - Código de informe

(Véase "Código de informe", página 67).

Los códigos emitidos en letras se utilizan para las salidas o impresiones de informe digitales.

Todos estos códigos se corresponden con visualizaciones específicas.

El siguiente cuadro presenta los correspondientes códigos mostrados.

Por el contrario, si algunos mensajes de la pantalla no se corresponden con una letra, significa que no se han emitido.

Código emitido en 3 letras			Código mostrado en la pantalla
1ª letra	2ª letra	3ª letra	
"A"			Buen
"R"			"R"
	"t"		"Tmin"
	"T"		"TMAX"
	"a"		"Amin"
	"A"		"AMAX"
	"d"		"Dmin"
	"D"		"DMAX"
	"m"		"Mmin"
	"M"		"MMAX"
	"G"		"Grou"
	"E"		"Time-Time"
		"V"	"Srv"
		"P"	"Prg"
		"S"	"Dcy"
		"i"	"Imax"
		"t"	"Time"
		"e"	"Ext"
		" "	"_ _ _"

10.4 - Formato PC5-A**10.4.1 - Informe por husillo: índice de par, par, ángulo**

N.º car.	Descripción
F0	Carácter de principio de trama
01	
xx	Informe (en notación hexadecimal)
02	
xx	00
03	
xx	AA informe ángulo (*)
04	TT informe par (*)
xx	TR, AA o TT = 01 si informe débil
05	11 si informe bueno
xx	10 si informe fuerte
06	En defecto variador
xx	Husillo perteneciente a grupo malo
07	Caída de inicio de ciclo
xx	Ciclo no completado para husillo
08	Defecto captador

(*) en notación binaria

Ejemplo: si informe bueno para todos los husillos

F0 01 3F 02 3F 03 3F 04 3F 05 3F 06 3F 07 3F 08 3F

**10.4.2 - Resultados de medición husillo 1
(x veces el número de husillos):**

N.º car.	Descripción
01	Número de husillo
xx	
xx	par aplicado (notación ASCII)
xx	Ejemplo:100.1 Nm
xx	30 31 30 30 31
xx	
xx	Ángulo (notación ASCII)
xx	Ejemplo:40.0 °
xx	30 30 34 30 30
xx	
xx	
xx	
xx	
xx	
xx	
xx	
FF	Carácter de final de trama

10.5 - Formato PC5-B**10.5.1 - Informe por husillo: par, ángulo, índice de par**

N.º car.	Descripción
F0	Carácter de principio de trama
01	
xx	Informe (en notación hexadecimal)
02	
xx	00
03	TT informe par (*)
xx	AA informe ángulo (*)
04	TR informe par (*)
xx	TR, AA o TT = 01 si informe débil
05	11 si informe bueno
xx	10 si informe fuerte
06	En defecto variador
xx	Husillo perteneciente a grupo malo
07	Caída de inicio de ciclo
xx	Ciclo no completado para husillo
08	Defecto captador

(*) en notación binaria

Ejemplo: si informe bueno para todos los husillos

F0 01 3F 02 3F 03 3F 04 3F 05 3F 06 3F 07 3F 08 3F

11 - GUÍA DE ESTRATEGIA DE APRIETE

11.1 - Apriete al par

La estrategia de apriete al par es la más corriente.

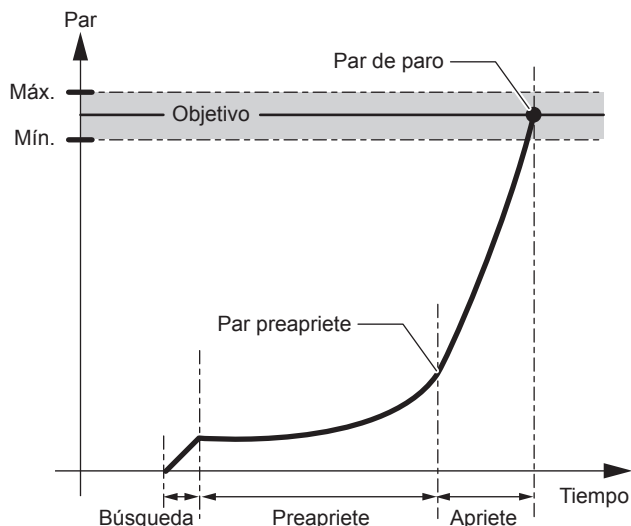
Ofrece la garantía de que el par se aplica realmente al ensamblaje, pero no garantiza del todo que el ensamblaje se realice correctamente.

Por ejemplo, las partes podrían no estar suficientemente apretadas, o incluso sin apretar, debido a problemas de ensamblaje, como roscas defectuosas, pérdidas de arandela o tornillos rotos, de tamaño incorrecto o de baja calidad (aun cuando la herramienta haya aplicado el tornillo).

Se elige esta estrategia cuando existe una gran dispersión de ángulo y, por lo tanto, resulta imposible detectar los problemas de ensamblaje.

Algunos ejemplos de ensamblajes:

- Lavadora de cilindro
- Mecanismo de asiento
- Retrovisores exteriores
- Componentes de refrigeración/calefacción



El valor registrado es:

el par cresta

Parada del husillo

- Si $\text{par} \geq \text{par de parada}$

informe bueno

- Si $\text{par mínimo} \leq \text{par cresta} \leq \text{par máximo}$

Aceptar informe con control en curso (opcional)

- Si $\text{par mínimo} \leq \text{par cresta} \leq \text{par máximo}$
- Y $\text{corriente mínima} \leq \text{corriente final} \leq \text{corriente máxima}$

11.2 - Apriete al par + ángulo

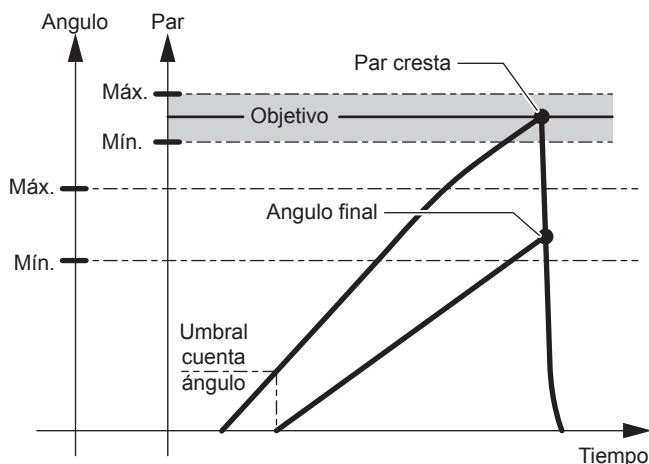
Una estrategia de apriete al par junto con un control del par y el ángulo se adapta a la mayoría de ensamblajes.

Ofrece:

- La garantía de que la operación de apriete se realiza correctamente.
- Una calidad de ensamblaje constante.

Para alcanzar este rendimiento, controlamos el ángulo para detectar problemas de ensamblaje como roscas defectuosas, pérdidas de arandela o tornillos rotos, de tamaño incorrecto o de baja calidad.

En caso de recuento, esta estrategia detecta cualquier reapriete del tornillo.



El principio de la cuenta angular debe situarse en la zona lineal de la subida del par.

La medición del ángulo tiene en cuenta la torsión/destorsión del husillo descontando el ángulo durante la fase de recaída del par, hasta el momento del paso por el valor del umbral de inicio de la cuenta angular.

Los valores que se guardan son: el par cresta y el ángulo final.

Parada del husillo

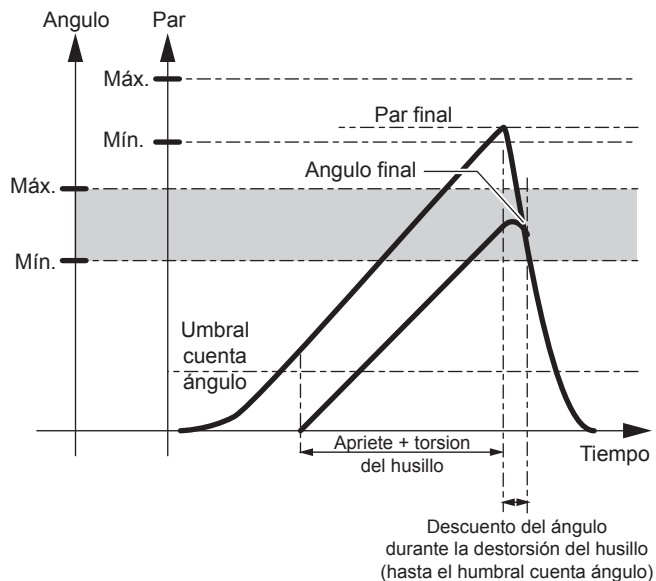
- Si $\text{par} \geq \text{par de parada}$
- O $\text{ángulo} > \text{ángulo de seguridad}$

informe bueno

- Si $\text{par mínimo} \leq \text{par cresta} \leq \text{par máximo}$
- Y $\text{ángulo mínimo} \leq \text{ángulo final} \leq \text{ángulo máximo}$

11.3 - Apriete al ángulo + par

En los CVIR II, esta estrategia permite rotar un tornillo en N grados más allá de la cuenta angular.



Los valores que se guarda son los los siguientes:

el par final y el ángulo final

Parada del husillo

- Si $\text{ángulo} \geq \text{ángulo de parada}$
- O $\text{par} > \text{par máx.}$

informe bueno

- Si $\text{par mínimo} < \text{par final} < \text{par máximo}$
- Si $\text{ángulo mínimo} < \text{ángulo final} < \text{ángulo máximo}$.

11.4 - Apriete al par de rozamiento

Esta fase permite controlar el par resistente (rozamiento) que existe por ejemplo al formar el fileteado con tornillos autorroscantes.

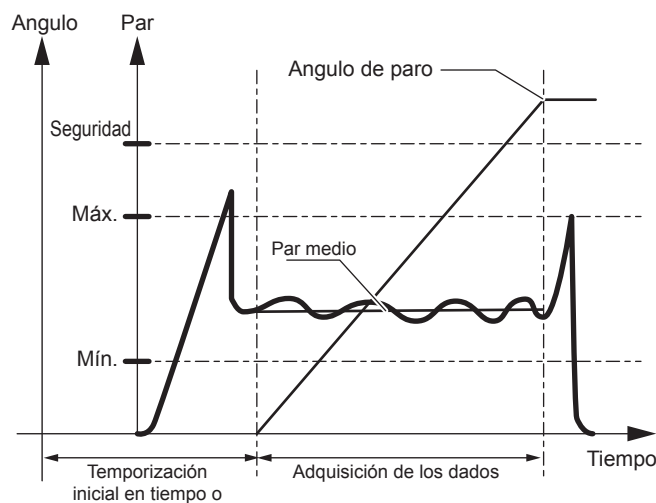
Es interesante saber si el fileteado se va formando correctamente durante el número de vueltas deseado sin bloqueo prematuro ni taladrado insuficiente.

La temporización inicial permite empezar las mediciones una vez se ha establecido la velocidad de la herramienta.

El resultado memorizado corresponde a la media de las mediciones de par durante la fase de adquisición.

El sistema detiene la adquisición del par y del ángulo cuando se para el motor.

No se tiene en cuenta el impulso de par cuando se para el motor.



Parada del husillo

- Si $\text{ángulo} \geq \text{ángulo de parada}$
- O $\text{par} > \text{par de seguridad}$

informe bueno

- Si $\text{par mín.} \leq \text{par} \leq \text{par máx.}$

11.5 - Apriete al límite elástico

El principio del apriete al límite elástico se basa en el hecho de que la pendiente ($\Delta P / \Delta \alpha$) es constante mientras los esfuerzos de tracción ejercidos sobre el tornillo sean inferiores al límite elástico y luego vayan disminuyendo.

La pendiente se calcula durante toda la fase de subida del par y se compara con una pendiente de referencia que se calcula al principio del apriete, en una zona donde los esfuerzos son muy inferiores a los del límite elástico.

El cálculo empieza a partir del umbral de conteo angular.

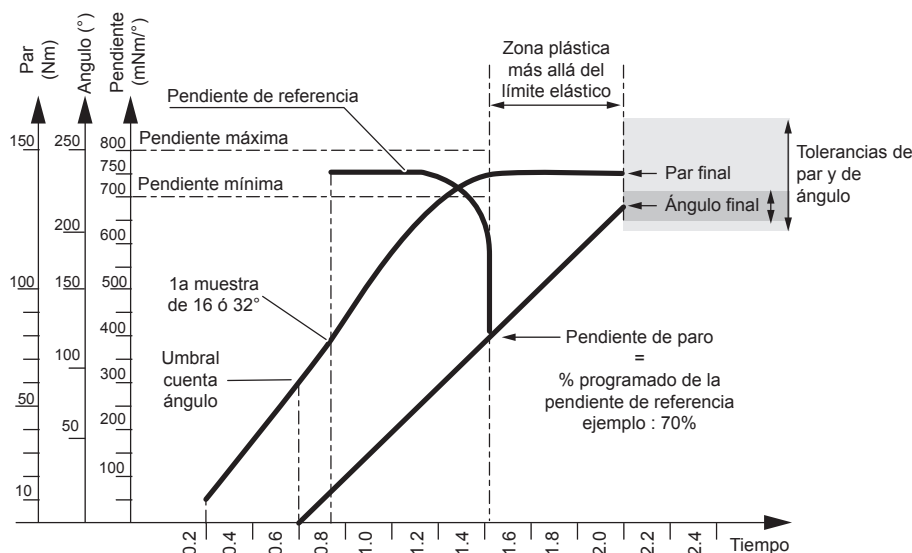
La pendiente de referencia se establece a partir del momento en que el husillo ha ejecutado los N primeros grados, siendo N el valor $\Delta \alpha$ (número de muestras) que permite calcular la pendiente.

El sistema se detiene cuando la pendiente pasa a ser inferior a X% de la "pendiente de referencia", siendo X el porcentaje de la pendiente de parada. Es el punto de límite elástico.

Los valores implícitos son: N = 16 y X% = 50

Para un apriete en la zona plástica, el sistema espera que el husillo efectúe un determinado ángulo (ángulo en zona plástica) tras haber alcanzado el límite elástico y luego para el motor.

Los valores que se guarda son los los siguientes: el par final, el ángulo final y la pendiente final.



Parada del husillo

- SI (pendiente \leq x% de la pendiente de referencia
 - ángulo en zona plástica rebasado
 - "pendiente de referencia" > pendiente máxima
 - < pendiente mínima
- O par > par máximo
- O ángulo > ángulo de seguridad
- O pendiente > pendiente máxima

Informe Bueno

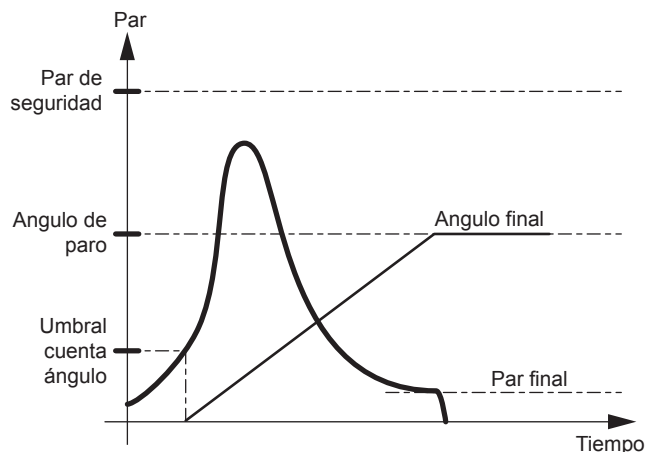
- SI pendiente de referencia \leq pendiente máxima
- Y pendiente de referencia \geq pendiente mínima
- Y par mínimo \leq par \leq par máximo
- Y ángulo mínimo \leq ángulo \leq ángulo máximo

11.6 - Desapriete al par + ángulo

El desapriete al par se utiliza cuando se desea mantener pequeñas restricciones en el ensamblaje.

La operación de desapriete no se realiza completamente.

Además del control de desapriete del tornillo, el sistema controla el número de grados realizados al mismo tiempo que mantiene un par residual en el tornillo.



Parada del husillo

- SI $\text{par} \leq \text{par de parada}$
- O $\text{par} > \text{par de seguridad}$
- O $\text{ángulo} > \text{ángulo máximo}$

Informe bueno

- SI $\text{par} < \text{par de seguridad}$
- Y $\text{par mínimo} \leq \text{par final} \leq \text{par máximo}$
- Y $\text{ángulo mínimo} \leq \text{ángulo final} \leq \text{ángulo máximo}$

11.7 - Desapriete al ángulo + par

El desapriete al ángulo se utiliza principalmente para eliminar por completo las restricciones del ensamblaje.

Los valores que se guarda son los los siguientes:

el par final y el ángulo final

Parada del husillo

- SI $\text{ángulo} \geq \text{ángulo de parada}$
- O $\text{par} > \text{par de seguridad}$

Informe bueno

- SI $\text{par} < \text{par de seguridad}$
- Y $\text{par mínimo} \leq \text{par final} \leq \text{par máximo}$
- Y $\text{ángulo mínimo} \leq \text{ángulo final} \leq \text{ángulo máximo}$

11.8 - Detección de asiento

La detección de asiento se utiliza para apretar el tornillo hasta que su cabeza llegue a la superficie, independientemente del par necesario con alta velocidad.

En este punto, podemos reducir la velocidad y aplicar un par o un ángulo delta final, en función de lo que sea mejor para la aplicación.

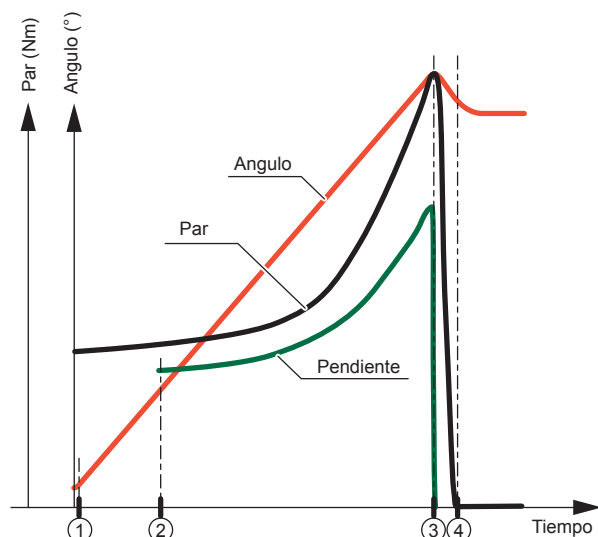
Ventajas:

- Acercamiento más rápido hasta el asiento: antes había que parar el par de rozamiento con una distancia de seguridad con respecto al asiento a fin de evitar el exceso de apriete.
 - Apriete más rápido, ahorro de tiempo.
- Control sobre todo el acercamiento, de manera que se vean todos los pares hasta el asiento.
 - Control completo de la curva.
- Capacidad de añadir incluso un ángulo posterior (era mucho mejor para apretar en madera por lo que hemos podido observar).
 - Mayor flexibilidad para resolver problemas de apriete.
- Es la única estrategia que nos ha permitido resolver determinadas dificultades en contextos donde, debido a los autorroscantes, el acercamiento era muy diferente de un apriete a otro.
 - Se adapta a muchas más aplicaciones.

Esta estrategia se divide en 2 fases:

- Detección de asiento.
- Posasiento.

11.8.1 - Fase principal: Detección de asiento



1. Espera de la detección de umbral. Los picos (p. ej. tuerca nylstop) pueden producir perturbaciones (choques). Para evitar esta perturbación (choque), se puede programar un intervalo angular.
2. Al aproximarse la detección del umbral, cálculo del índice de par de acuerdo con el parámetro "Nb. Sampl".
3. Espera de la "pendiente final" (parámetro "End Slop").
4. Parada del motor en curso.

El informe de salida se estima a partir de PMin, PMAX, Amin y AMAX.

11.8.2 - Fase secundaria: Posasiento

Esta fase permite añadir un par y/o un ángulo adicionales tras la fase principal "Detección de asiento".

El ángulo de parada tiene mayor prioridad que el par de parada.

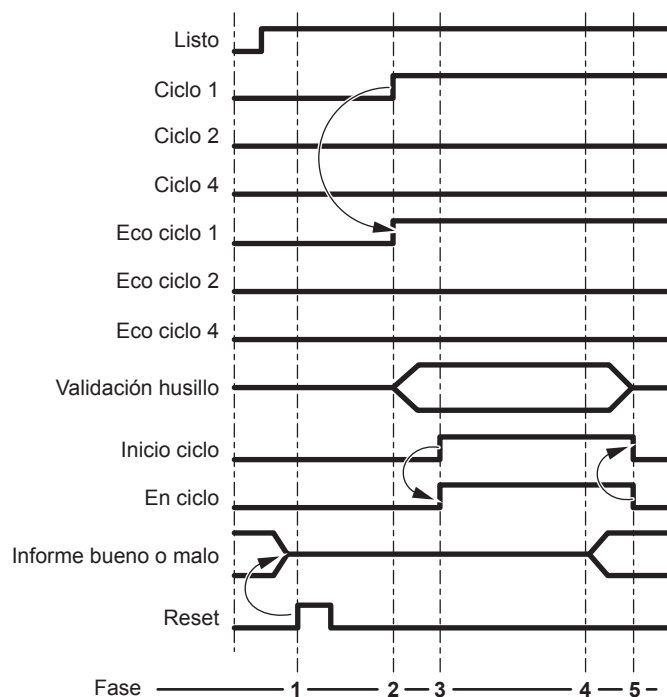
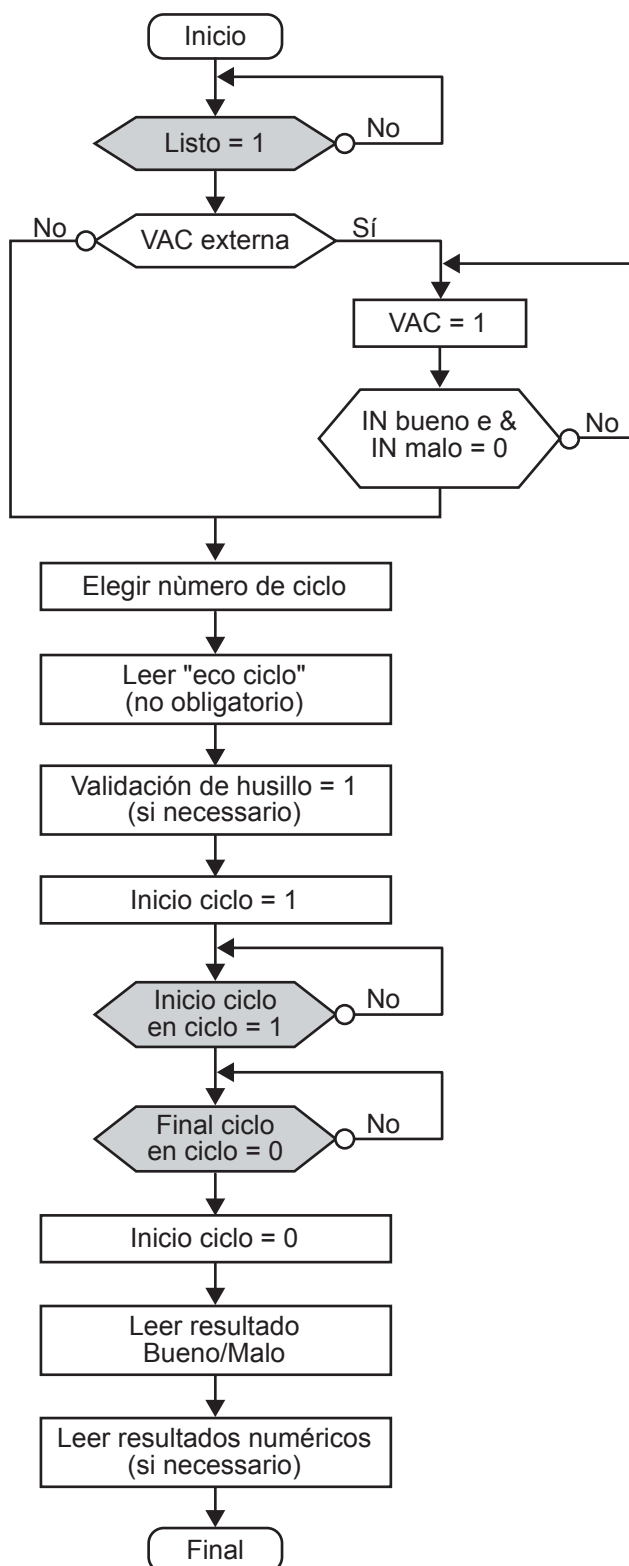
Esta fase se diferencia de Ángulo + Par y Par + Ángulo porque se guarda el valor de par mientras termina la fase anterior.

Añade 1 N.m al valor de par previo, p. ej. si el valor era 5 N.m, pasa a ser 6 N.m.

12 - ORGANIGRAMA Y CRONOGRAMA DE CICLO

12.2 - Cronograma de ciclo

12.1 - Organigrama de ciclo

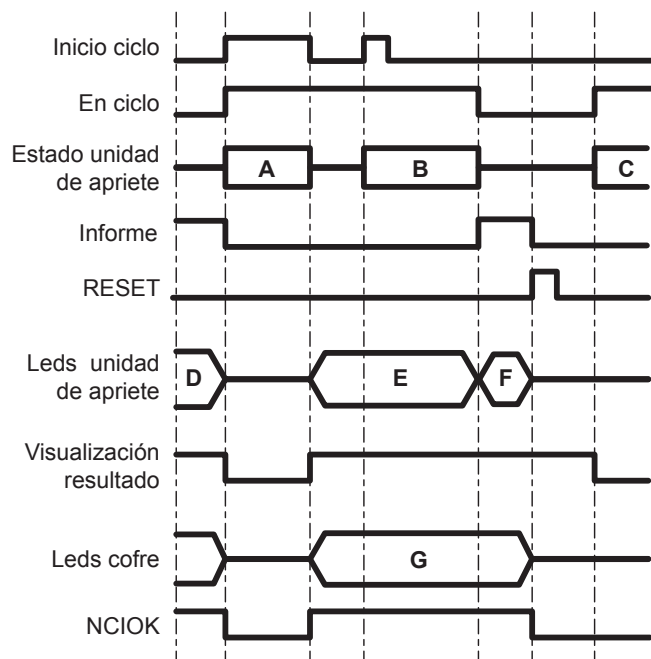


Fase	Descripción
1	El autómatas envía la VAC => recaída del informe (este comando del autómatas no es obligatorio).
2	El cofre recibe ciclo n.º 1 => se valida el eco ciclo n.º 1 (si el ciclo está programado).
3	El cofre recibe el "inicio ciclo" => validación de la señal "en ciclo".
4	En final de ciclo, el cofre valida un informe "bueno" o "malo" hacia el autómatas.
5	La señal "en ciclo" vuelve a pasar a cero cuando el sistema ha terminado por completo sus operaciones.



Para optimizar los tiempos de ciclo, el autómatas o el comando numérico pueden sincronizarse sobre la señal "informe bueno" o "informe malo", pero el sistema de apriete no estará listo para recibir nuevos comandos (VAC, etc.) hasta que no haya recaído la señal "en ciclo".

12.3 - Cronograma durante la utilización de una herramienta crowfoot



A : Apriete (n)
 B : Indización (n)
 C : Apriete (n+1)
 D : Bueno / Malo
 E : Parpadeo Bueno o Malo
 F : Bueno o Malo
 G : Par & Ángulo Ok / Máximo / Mínimo

13 - AYUDA AL DIAGNÓSTICO DE AVERÍAS


13.1 - Advertencia


Hay 2 maneras de buscar la información en este documento:


- Busquen el o los mensajes de error(es) visualizado(s) en la pantalla del cofre entre los mensajes señalados en el documento. Un significado detallado permite interpretar el (los) mensaje(s). Cuando es posible, les proponemos las posibles causas del error.
- Busquen el síntoma observado entre los que les proponemos. A cada causa corresponde un número para facilitar la búsqueda cuando hay reenvíos.

13.2 - Código de informe

Texto	Comentarios
Buen	Informe bueno
Malo	Informe malo
Pmin	El par alcanzado al final del ciclo es inferior al par mínimo programado.
PMAX	El par alcanzado al final del ciclo es superior al par máximo programado.
Amin	El ángulo medido a partir del umbral de recuento angular es inferior al final del ciclo al ángulo mínimo.
AMAX	El ángulo medido a partir del umbral de recuento angular es superior al final del ciclo al ángulo máximo.
Dmin	The final torque rate at the end of the cycle is lower than the minimum torque rate tolerance.
Dmax	The final torque rate at the end of the cycle is higher than the maximum torque rate tolerance.
Mmin	The final current monitoring at the end of the cycle is lower than the minimum current monitoring tolerance.
Mmax	The final current monitoring at the end of the cycle is higher than maximum current monitoring tolerance.
Ici	El ciclo ha sido interrumpido prematuramente por la caída de la señal marcha. De intervenir poco tiempo antes del final del ciclo, los valores par y ángulo pueden estar en las tolerancias programadas pero el informe es malo.
Hora	El ciclo se detuvo después de que expirara el tiempo asignado a esta fase o este ciclo, y no en función del parámetro previsto. Significa que las condiciones de parada no han sido alcanzadas.

Texto	Comentarios
Err	 <p>O la herramienta o los ciclos programados no concuerdan con el modo de máquina (ERPHT/Normal). Intente lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que el modo de máquina está correctamente configurado en función de la herramienta. • Vuelva a los parámetros de ciclo y guárdelos de nuevo, a fin de que el modo de máquina utilizado sea el actual. <p>La velocidad no es constante cuando se alcanza el par. Durante las transiciones de velocidad, ya no se efectúa la medición del par. Este mensaje aparece principalmente en el caso de los ensamblajes duros. Intente los siguientes ajustes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reducir la velocidad de apriete para alargar el tiempo de la fase de apriete (quedarse a > 3%). • Reducir el tiempo de aceleración de la fase de apriete al mínimo (0,01 s) para alcanzar la velocidad de apriete cuanto antes. • Reducir la velocidad de preapriete para evitar un sobrepar importante del acostaje y para que el salto de velocidad entre preapriete y apriete no sea demasiado importante. <p>Si a pesar de todo el mensaje Err persiste, significa que el ensamblaje es demasiado rígido para soportar un cambio de velocidad después del acostaje. En este caso, intente adoptar una estrategia: "Aproximación + Apriete final". Como la fase de acercamiento tiene que terminarse antes del acostaje, la transición entre las dos fases ya no tiene por qué ser rápida (0,3 s son suficientes).</p>
NO LISTO	<p>Listado de errores que impiden que el CVIR II esté listo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sobreintensidad: la corriente máxima del variador ha sido alcanzada. • Diferencial: defecto de continuidad de masa de la herramienta (el CVIR II no hace el test de un defecto de aislamiento). Este problema suele estar vinculado con un problema de cable. • Contacto térmico: se sobrepasa la temperatura máxima del motor (100°C). El defecto sigue presente mientras la temperatura del motor no vuelve a pasar por debajo de los 80°C. • Defecto conexión SPI: el ciclo ha sido interrumpido por un defecto de la conexión numérica (SPI) entre el cofre y la herramienta. • Defecto de versión del " FLEX " • Corriente máxima (Imáx) • Resolver: detección de una variación de posición o velocidad no nula mientras el motor no recibe mandos. • Temperatura: temperatura excesiva de los componentes de potencia.
Parada rápida 1	<ul style="list-style-type: none"> • Informa de que la entrada de Parada de Emergencia STOP1 está activada. Para arrancar la herramienta, el cofre necesita que las Paradas de Emergencia STOP1 y STOP2 estén inactivas.
Var	<p>El ciclo ha sido interrumpido por un error en la tarjeta variador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sobreintensidad: la corriente máxima del variador ha sido alcanzada. • Diferencial: defecto de continuidad de masa de la herramienta (el CVIR II no hace el test de un defecto de aislamiento). Este problema suele estar vinculado con un problema de cable. • Contacto térmico: se sobrepasa la temperatura máxima del motor (100°C). El defecto sigue presente mientras la temperatura del motor no vuelve a pasar por debajo de los 80°C. • Defecto conexión SPI: el ciclo ha sido interrumpido por un defecto de la conexión numérica (SPI) entre el cofre y la herramienta. • Defecto de versión del " FLEX " • Corriente máxima (Imáx) • Resolver: detección de una variación de posición o velocidad no nula mientras el motor no recibe mandos. • Temperatura: temperatura excesiva de los componentes de potencia. <p><i>NOTA: todos estos defectos acarrearán la desactivación de la señal " LISTO " mientras perdura el defecto.</i></p>
Sobre intensidad	<p>La corriente máxima del variador ha sido alcanzada. En este caso, no se autoriza ningún. En términos generales, se produce un error Var, y luego un error Sobreintensidad detallado.</p>
Diferencial	<p>Defecto de puesta a tierra de la herramienta (el CVIR II no hace la prueba de puesta a tierra). Este error suele deberse a un problema en el cable. En términos generales, se produce un error Var, y luego un error Diferencial detallado.</p>

Texto	Comentarios
Ctérico	<p>Se rebasa la temperatura máxima del motor (100°C). El error sigue presente mientras la temperatura del motor no vuelva a pasar por debajo de los 80°C. En términos generales, se produce un error Var, y luego un error Ctérico detallado.</p> <p> CUIDADO: en modo "prueba/marcha husillo", el defecto de temperatura no le impide al motor funcionar.</p>
General	<ul style="list-style-type: none"> • Sobreintensidad: la corriente máxima del variador ha sido alcanzada. ○ • Diferencial: defecto de continuidad de masa de la herramienta (el CVIR II no hace el test de un defecto de aislamiento). Este problema suele estar vinculado con un problema de cable ○ • Contacto térmico: se sobrepasa la temperatura máxima del motor (100°C). El defecto sigue presente mientras la temperatura del motor no vuelve a pasar por debajo de los 80°C.
Conexión SPI	<p>Defecto conexión SPI: el ciclo ha sido interrumpido por un defecto de la conexión numérica (SPI) entre el cofre y la herramienta. Este defecto hace que recaiga inmediatamente el "LISTO" de la máquina (con un test cada 10ms). En términos generales, se produce un error Var, y luego un error SPI detallado.</p> <ul style="list-style-type: none"> • En el menú "verificación vía" hay: <ul style="list-style-type: none"> - defecto herramienta Err. Conex. Herramienta (EEPROM) - defecto variador • En modo Marcha, el motor está parado. • En modo test y calibración corriente, sin incidencias.
Vers.flex	<p>Señala que la versión de software del FLEX es inferior a la que requiere la versión de software de la aplicación. Este defecto sólo puede aparecer después de una actualización del software. Los programas suministrados actualizan la versión de software del FLEX. Cuando se detecta este defecto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • No se puede mandar el motor en marcha normal. • Se puede efectuar un funcionamiento husillo en modo prueba. • Se puede efectuar una calibración manual o automática. • Se puede efectuar un calado motor. <p>En términos generales, se produce un error Var, y luego un error Vers.flex detallado.</p>
Imáx	<p>El ciclo ha sido interrumpido porque la corriente ha alcanzado la corriente máxima programada en la herramienta. Este sobreconsumo también puede ser debido a un cortacircuito, un problema de cable, de resolver o de desregulación de dicho resolver.</p>
Lectura EEPROM	<p>Señala un error de acceso a la memoria EEPROM de la herramienta:</p> <p>En escritura Cuando una de las siguientes operaciones ha sido mal efectuada:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Desprotección / Escritura de datos / Relectura de datos / Comparación con datos registrados. <p>En lectura A la puesta bajo tensión, el CVIR II efectúa una verificación completa de la memoria:</p> <ul style="list-style-type: none"> • CRC de los parámetros: ERR. PROGR. HERRAMIENTA • Versión de los parámetros: ERR. VERS. HERRAMIENTA • Cambio de los parámetros: CAMBIO HERRAMIENTA • CRC des contadores: ERR. PROGR. HERRAMIENTA • CRC del ciclo de la herramienta: ERR. PROGR. HERRAMIENTA • CRC du ciclo 0: ERR. PROGR. HERRAMIENTA • CRC de la tabla par/corriente: ERR. PROGR. HERRAMIENTA • Compatibilidad cofre/herramienta: CAPTADOR CORRIENTE Y HERRAMIENTA INCOMPATIBLE
Resolver	<p>Variación de posición o velocidad no nula mientras el inicio de motor no está activado. Test efectuado en modo prueba.</p>

Texto	Comentarios
Temperatura	Señala una temperatura excesiva de los componentes de potencia (IGBT). La medición de temperatura se efectúa sobre el radiador de enfriamiento de dichos componentes. Cuando la temperatura es superior a 70 °C, el defecto es activado y sigue presente mientras la temperatura no vuelve a pasar por debajo de los 65°C. Cabe señalar que esta misma medición hace que se ponga en marcha el ventilador interno a partir de 60°C y lo para cuando la temperatura vuelve a pasar por debajo de 50°C. En términos generales, se produce un error Var, y luego un error Temperatura detallado.
Prg	El ciclo ha sido interrumpido por un defecto de programación. Ejemplo: el par programado es superior a la capacidad del husillo.  El par de parada máx. alcanzable en la fase de "Preapriete" es diferente del alcanzable en la fase "Apriete". Para más información, consulte el manual de instrucciones ERPHT en http://resource-center.desouttertools.com
Ext	El ciclo ha sido interrumpido por activación de la señal " PARADA EXTERNA " (si dicha opción ha sido programada en la correspondiente fase).
Err.prog. herramienta	Los parámetros memorizados en la herramienta están equivocados.
Err.vers. herramienta	Los parámetros memorizados en la herramienta no tienen la versión compatible con el cofre.
Err.conex. herramienta	Imposible leer los parámetros memorizados en la herramienta.
Captador corriente y herramienta incompatibles	La herramienta conectada no es compatible con el cofre (ej: ECA60 conectada con un CVIR II) (p. ej. un ECA60 conectado a un CVIR II).
E01	La herramienta no puede funcionar porque la parada de emergencia está activada. Pulse "Enter" para más información.
E02	Máquina ocupada: telecargamento en curso por ejemplo.
E03	Número de ciclos completados (ciclos OK) en el caso de que el parámetro Bloqueo sobre NCiOK (bloqueo tras una tanda o ciclo completado) del menú MÁQUINA esté activado.
E04	No hay ciclo validado en el cofre O el ciclo validado no existe en el puerto I/O. En la pantalla se aparece un signo de interrogación.
E05	No hay husillo disponible en una señal de inicio. No hay señal de husillo validado en el puerto I/O si el parámetro "VALIDACIÓN HUSILLO" del menú máquina está activado. La herramienta funcionará únicamente si la señal de validación de husillo está activada en el puerto I/O. El ciclo se cancela durante el ciclo. El ciclo se detiene cuando se borra la "Validación de husillo" durante el ciclo. Requisito: la "Validación de husillo" está activada con el parámetro "Paro val. Hu=0". Consulte el capítulo "Máquina" para más información.
E06	Ha habido un inicio de ciclo cuando el husillo no estaba listo (puede deberse a un cambio de herramienta, un problema de variador, etc. que no ha sido puesto a cero).
E07	Husillo desactivado tras informe malo. Informe anterior malo si el parámetro " VALIDACIÓN DEFECTO " del menú máquina está activado. Para activarlo, es preciso activar la entrada Conocimiento de error en el puerto I/O.
e09	FIFO CVINET llena. El ciclo puede comenzar, pero no hay espacio de memoria libre en la FIFO. Puede deberse a un problema con la conexión o la configuración de Ethernet.
E09	FIFO CVINET llena. El ciclo no puede comenzar porque la opción de bloqueo cuando la FIFO está llena está validada y no queda espacio de memoria disponible en la FIFO. Puede deberse a un problema con la conexión o la configuración de Ethernet.

Texto	Comentarios
E10	Validación defecto. La herramienta no se inicia cuando aparece este error. Si el parámetro "Conocimiento de informe" del menú Máquina está activado, el inicio de ciclo queda inhibido. Para permitir el arranque de la herramienta, envíe un "flanco ascendente" a la señal "Solicitar Informe" del puerto de entrada.
e12	FIFO ToolsNet llena. El ciclo puede comenzar, pero no hay espacio de memoria libre en la FIFO. Puede deberse a un problema con la conexión o la configuración de Ethernet.
E12	FIFO ToolsNet llena. El ciclo no puede comenzar porque la opción de bloqueo cuando la FIFO está llena está validada y no queda espacio de memoria disponible en la FIFO. Puede deberse a un problema con la conexión o la configuración de Ethernet.

13.3 - Problemas de funcionamiento relacionados con problemas de ajuste

Síntomas	Posibles causas	Nº	Elementos por comprobar
La herramienta arranca pero se para inmediatamente sin efectuar el ciclo de preapriete.	La consigna parada al par es demasiado baja. La corriente programada es demasiado baja. El tiempo de aceleración es demasiado corto respecto al tiempo máximo. El tiempo máximo es demasiado corto o nulo.	01	Comprueben los valores programados para las secuencias de preapriete y apriete.
	Una pieza mecánica bloquea la rotación de la herramienta.	02	Póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano.
La herramienta salta la secuencia de preapriete	La consigna corriente es demasiado baja. El tiempo de aceleración es demasiado corto. La consigna de preapriete es demasiado corta. El tiempo máximo de preapriete es demasiado corto. El husillo no ha sido validado en la secuencia.	03	Comprueben los valores programados para la secuencia de preapriete.
Visto desde el cofre de control, la herramienta no alcanza el par programado o lo alcanza con dificultades.	La potencia programada durante la correspondiente fase es insuficiente.	04	Comprueben y si procede, aumenten el valor programado.
	La herramienta no está en adecuación con el trabajo solicitado.	05	Comprueben que las prestaciones de la herramienta son compatibles con el par solicitado.
Dispersión o desfase anormal de los resultados de apriete.	El par de preapriete es demasiado alto respecto al par final.	06	Comprueben las curvas de subida del par. Reduzcan la velocidad de la herramienta en caso de ensamblajes duros. Comprueben el valor del par de preapriete: el valor aconsejado está en torno a un 25% del par final.
	La desaceleración entre la fase de preapriete y la fase final es demasiado lenta.	07	Reduzcan el tiempo de transición entre las velocidades de preapriete y apriete.
	La velocidad de apriete es demasiado alta; las inercias hacen que se rebase el valor de la consigna de manera importante.	08	Reduzcan la velocidad de la fase de apriete. La tecnología de los motores eléctricos equipados con "resolver" permite reducir la velocidad hasta un 1 % de la velocidad de la herramienta. Una rotación de 20 rpm es el mejor término medio para la mayoría de casos.

Síntomas	Posibles causas	Nº	Elementos por comprobar
El par visualizado en el cofre es muy distinto del par real.	El coeficiente de carga nominal de la herramienta ha sido modificado equivocadamente.	09	Dicho coeficiente debe estar normalmente en 1, salvo en el caso de reducciones mecánicas complementarias. Comprueben su valor en el menú "Parámetros herramienta".
El valor de par está siempre en 0; no hay ningún mensaje de error.	El coeficiente de carga nominal de la herramienta ha sido programado equivocadamente en 0.	10	Dicho coeficiente debe estar normalmente en 1, salvo en el caso de reducciones mecánicas complementarias. Comprueben su valor en el menú "Parámetros herramienta".
El ángulo mostrado por el cofre es diferente del ángulo real.	El coeficiente de reducción de la herramienta se ha actualizado por error.	X1	Este coeficiente debe ser igual a 1, excepto en caso de reductores adicionales. Compruebe este valor en el menú "Parámetros/Herramienta".
	El umbral de ángulo programado en el cofre es diferente del programado en el medidor de referencia.	X2	Programa el mismo ángulo en el controlador y en el medidor de referencia.
	En caso de estrategia de apriete al ángulo, la diferencia puede deberse a la torsión del árbol. El error provocado puede ser de unos pocos grados.	X3	Con una estrategia de apriete al ángulo, es posible compensar el error debido a la torsión del árbol modificando el coeficiente de torsión (por defecto: 0,00°/Nm).
	En caso de estrategia de apriete al ángulo, se modificó el coeficiente de torsión por error.	X4	Corrija el coeficiente de torsión. Véase X3.

13.4 - Problemas de funcionamiento relacionados con un desgaste o avería

Síntomas	Posibles causas	Nº	Elementos por comprobar
La herramienta no arranca, ni en apriete, ni en desapriete. La pantalla está inactiva.	El cofre está fuera de tensión.	11	Comprueben: <ul style="list-style-type: none"> el estado del conmutador Marcha/ Parada del cofre. la presencia de tensión red en la entrada del cofre. el estado de los fusibles del cofre.
MENSAJE: E01	Conector parada de emergencia ausente o botón parada de emergencia enclavado.	13	Comprueben la presencia de conexiones en el conector de parada de emergencia o que el botón de parada de emergencia no está enclavado.
MENSAJE: "Defecto herramienta"	Las conexiones eléctricas entre el cofre y la herramienta son defectuosas.	14	Cable(s) no conectado(s). Conectores insuficientemente apretados o introducidos. Contactos torcidos o entrados en uno de los conectores. Continuidades y aislamiento de cada una de las conexiones eléctricas de los cables; si necesario, cámbienlas.
	El mensaje "Defecto herramienta" aparece cuando hay una herramienta incompatible conectada al inicio del firmware.		Cambiar de herramienta.
Informe de apriete: "Var"	Defecto de aislamiento, parada por disyunción diferencial.	15	Comprueben dándole 2 veces a la tecla Entrada que el mensaje "Diferencial" aparece. En ese caso, busque el defecto de aislamiento: puede encontrarse en la herramienta (motor), en el cable o en el cofre.
No hay mensaje de error, pero la herramienta no rota.	El gatillo de la herramienta es defectuoso	16	Comprueben que el ciclo se inicia: presencia de un informe. En el menú "Mantenimiento - Entradas/ Salidas", comprueban que la entrada 6 ha basculado. En caso de defecto, procedan al test del interruptor entre 6 y D del conector de la herramienta ($\delta \sigma \lambda$).
MENSAJE: "no listo" centellea (menú Control) o "defecto variador" (menú Verif Vía)	Variador no listo: Contacto térmico abierto. También puede ser la consecuencia de un defecto resolver o de un defecto de conexión resolver	17	Comprueben el estado del chivato "contacto térmico" en la cara delantera del variador. Si está encendido, comprueben la temperatura del motor y si fuese necesario las conexiones.
MENSAJE: "Capt"	Los valores medidos en el captador están por encima de las tolerancias. Ello puede deberse a un fallo de la tarjeta de memoria, del captador o de las conexiones.	18	Asegúrese de que el cable y sus conexiones se encuentran en buen estado. Compruebe que las clavijas del conector de la herramienta no están mal colocadas o dañadas. En el menú Mantenimiento / Verif. Vía / Captador, pulse F10 para memorizar los valores. Si el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente más cercano.
La herramienta no arranca pero el ciclo de apriete se desarrolla. Informe de apriete: "Ici" (si el operario suelta el gatillo antes de que se agoten las temporizaciones).	Fallo del motor.	19	Póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano.

Síntomas	Posibles causas	Nº	Elementos por comprobar
Informe de apriete: "Pmin Amin". Si se consulta la rúbrica "información", el ciclo ha sido interrumpido por la consigna "corriente maxi".	Fallo del motor.	20	Póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano.
La herramienta no arranca sistemáticamente.	Mal contacto a nivel del interruptor del gatillo.	21	En el menú "Mantenimiento - Entradas/Salidas", comprueban que la entrada nº6 ha basculado. Si existe un defecto, póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano
Visto desde el cofre de control, la herramienta no alcanza el par programado o lo alcanza con dificultades. El motor calienta de manera anormal. La herramienta se para debido a la consigna "corriente máxima".	El rendimiento de la transmisión angular se ha deteriorado considerablemente.	23	Si el desgaste de la transmisión angular no es importante, una calibración dinámica podría compensar la desviación. En caso contrario, hágala reparar por su Centro de Atención al Cliente más cercano.
	La tarjeta memoria es defectuosa.	24	Póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano.
	El problema del motor puede deberse a: <ul style="list-style-type: none"> Estátor dañado (fallo del motor). Cable defectuoso. Variador de velocidad defectuoso. 	25	Compruebe que los contactos del conector del motor o del cable no están torcidos o mal colocados. Sustituya el variador de velocidad. Si el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente más cercano.
	Perturbación en el ajuste del resolver (fallo del motor)	26	No se puede hacer ninguna verificación. Descarte cualquier otra causa posible. Hágalo reparar por su Centro de Atención al Cliente más cercano.
Dispersión o desfase anormal de los resultados de apriete.	La transmisión angular es defectuosa.	27	Para confirmarlo, compruebe la ondulación del par de la curva "par en función del tiempo" guardada en el aparato. Si el problema es éste, póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano.
	Captador o conexiones internas dañados.	28	Póngase en contacto con su Centro de Atención al Cliente más cercano.
La herramienta no desaprieta.	El inversor Apriete/Desapriete es defectuoso. La velocidad de desapriete está programada en 0.	30	En el menú "Pruebas, Entradas/Salidas", Comprueben que el bit 7 bascula cuando el inversor está activado. Comprueben el parámetro "Validación husillos al desapriete". Hagan el test de la conmutación entre los pins 2 y 5 del conector de la herramienta. Comprueben en el menú "Parámetros/ Máquina", el valor de la velocidad de desapriete. Si el inversor funciona, los chivatos de la herramienta centellean.
La herramienta no aprieta pero funciona en desapriete.	Pérdida memoria del cofre.	32	Comprueben la presencia de ciclos de apriete. Comprueben el ciclo seleccionado está programado correctamente.
	Problema a nivel del captador.	33	Véase al nº 18.
	El inversor Apriete/Desapriete está bloqueado en desapriete.	34	Véase al nº 30.
Ventilador.	El ventilador no responde correctamente cuando la herramienta trata de arrancarlo.	35	Vaya al menú "PRUEBA ERPHT" para probar el ventilador y comprobar que el rotor del ventilador gire correctamente.

Síntomas	Posibles causas	Nº	Elementos por comprobar
Dirección incorrecta	-	36	Consulte el capítulo "Pantallas de control"/ERPHT - Dirección incorrecta" para más información.
Temperatura.	-	37	Consulte el capítulo "Pantallas de control"/Temperatura del cofre" para más información.

14 - LEXICO

Ángulo de seguridad	Se trata de un valor de ángulo que una vez alcanzado, provoca la parada de la herramienta cuando todas las demás condiciones de parada han fracasado. Se aplica a aquellas estrategias para las cuales la magnitud de parada es distinta del ángulo. Permite proteger la herramienta o el ensamblaje en caso de defecto.
Banda de paso	La banda de paso de un sistema se expresa en Hertzios. Se trata de la aptitud de un sistema a reaccionar más o menos rápidamente o a eliminar (filtrar) más o menos los parásitos. Para la mayoría de las aplicaciones de apriete, se define una banda de paso de 128 Hz que permite un compromiso entre velocidad y filtrado. Cuando se disminuye la banda de paso, el sistema filtra más (elimina más los parásitos) pero es más lento, lo que puede acarrear una diferencia entre el par aplicado y el par medido por el sistema.
CAC	Se trata de un Comando Automático de Cero. Esta operación consiste en medir la señal residual del captador (offset) estando este libre de esfuerzo, en memorizarla y luego en restarla de la medición. Permite visualizar un par nulo en ausencia de par aplicado.
Carga nominal	La "carga nominal" es el valor del par para el cual el captador manda la señal "sensibilidad". Este dato se memoriza en la herramienta. El cofre lee la carga nominal a cada puesta bajo tensión y a cada cambio de herramienta para calcular constantemente el buen valor de par. Se puede visualizar este dato, pero no se puede cambiar.
Ciclo	Un ciclo es un programa de apriete constituido por varias fases encadenadas, cada fase siendo adaptada a las distintas etapas del ciclo de apriete. En función de los sistemas, se puede preprogramar y seleccionar uno o varios ciclos de apriete. Esto le permite a una misma herramienta ejecutar aprietes con ajustes distintos.
Ciclo autotest	Se puede efectuar un ciclo de autotest para comprobar regularmente el buen funcionamiento en vacío de la herramienta. El ciclo de autotest puede ser uno cualquiera entre los ciclos de apriete; sólo su programación es especial para comprobar que la herramienta ejecuta un ángulo determinado y que el captador de par da las indicaciones correctas. Se aconseja esta función para las máquinas automáticas.
Coefficiente de carga nominal	Este coeficiente se utiliza cuando a una herramienta estándar se le añade un subconjunto mecánico que modifica el par de salida de la herramienta. Esto se produce cuando se pone un piso de reducción adicional después del captador de par. El valor de par visualizado es el valor de par visualizado por el captador de la herramienta, multiplicado por dicho coeficiente.
Coefficiente factor de reducción	Este coeficiente se utiliza cuando a una herramienta estándar se le añade un subconjunto mecánico que modifica la reducción mecánica global de la herramienta. Esto se produce cuando se pone un piso de reducción adicional en el árbol de salida de la herramienta. El valor del ángulo visualizado es el valor del ángulo en el caso de la herramienta estándar, multiplicado por este coeficiente.
Ergo-stop	Cuando esta funcionalidad está activada, la sacudida que siente el operario al final del apriete es menor.
Fase	Una fase corresponde a un paso de programa elemental del ciclo. El programa ejecuta las fases una tras otra, desde la primera hasta la última. A modo de ejemplo: un ciclo típico consta de una fase de preapriete (P) luego de una fase de apriete (A) que contienen cada una los datos necesarios para su ejecución. El número máximo de fases es variable según los sistemas.
Máquina	Una máquina corresponde a un grupo de herramientas que funcionan juntas de manera síncrona. La máquina más sencilla tiene sólo una herramienta. El número máximo de herramientas depende del sistema. Se elabora un informe global para la máquina.
Par de seguridad	Se trata de un valor de par que una vez alcanzado, provoca la parada de la herramienta cuando todas las demás condiciones de parada han fracasado. Se aplica a aquellas estrategias para las cuales la magnitud de parada es distinta del par. El par de seguridad permite proteger la herramienta o el ensamblaje en caso de defecto.
Parada Externa	Por lo general, la parada de la herramienta se produce cuando la magnitud bajo vigilancia (par, ángulo, pendiente) ha sido alcanzada. Se trata de una parada interna. Se puede provocar la parada de la herramienta por medio de un acontecimiento externo que proviene de un autómata por ejemplo. En este caso, la función "parada externa" tiene que estar activada y la entrada "parada externa" tiene que estar conectada con la fuente del acontecimiento. Las paradas internas ya no están activas.

Potencia	Es el término que se utiliza para definir la corriente máxima y por consiguiente el par máximo autorizado en una fase. Se expresa en porcentaje de la corriente máxima para una herramienta dada. De esta manera 100% corresponde a la plena potencia disponible para ejecutar una fase. 50% indica que la herramienta no podrá aportar más de un 50% de su par máximo. La correlación Par / Potencia es indicativa. No hay calibración entre dichas magnitudes.
Sensibilidad	La sensibilidad es un coeficiente expresado en mV/V que señala el valor de la señal emitida por el captador de par cuando éste está alimentado con 1 V y para un par igual a la "carga nominal". Este dato está memorizado en la herramienta. El cofre lee la sensibilidad a cada puesta bajo tensión y a cada cambio de herramienta para calcular constantemente el buen valor de par. Este dato puede ser visualizado pero no modificado.
Subida en velocidad	Es el tiempo expresado en segundos para que la herramienta pase de una velocidad inicial (la de la fase anterior) a la velocidad solicitada en la fase siguiente. La subida en velocidad caracteriza la aceleración o la desaceleración de la herramienta.
Umbral de recuento angular	Se trata del valor del par a partir del cual empieza la medición del ángulo en una fase que explota el ángulo del tornillo. Suele estar posicionado en un 50% del par final para una estrategia de apriete "Par+Ángulo". Se posiciona en la zona más baja de la zona lineal del ensamblaje para una estrategia "Ángulo + Par".
VAC ángulo	Se trata de la acción de Vuelta A Cero del valor del ángulo. Se suele efectuar al principio del ciclo para la totalidad del ciclo pero también se puede efectuar al principio de cualquier fase del ciclo. En este último caso, el informe final de par toma en cuenta los acontecimientos a partir de la última acción de Vuelta A Cero.
VAC par	Se trata de la acción de Vuelta A Cero del valor del par. Se suele efectuar al principio del ciclo para la totalidad del ciclo pero también se puede efectuar al principio de cualquier fase del ciclo. En este último caso, el informe final de par toma en cuenta los acontecimientos a partir de la última acción de Vuelta A Cero.

More Than Productivity



www.desouttertools.com

© Copyright 2018