

CVI3 Tightening Controllers

Konfigurationshandbok

**Modell**

CVI3 Essential
CVI3 Function
CVI3 Function eSTOP
CVI3 Vision
CVI3 Vision eSTOP
TWINCVI3
TWINCVI3 eSTOP

Delnummer

6159326950
6159326900
6159326930
6159326910
6159326940
6159326970
6159326980

**⚠ VARNING****Läs alla säkerhetsvarningar och alla instruktioner**

Underlåtenhet att följa alla säkerhetsvarningar och instruktioner kan leda till en elektrisk stöt, eldsvåda och/eller svåra personskador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida bruk

Innehållsförteckning

Inledning.....	4
Läs innan du slår på verktyget	4
Om konfigurationsmanualen	4
Konfigurationsöversikt	5
Lista över skärmar	5
CVI3 Essential / CVI3 Function	5
CVI3 Vision/TWINCVI3	6
Användning av knappar och ikoner	6
CVI3 Essential / CVI3 Function	6
CVI3 Vision/TWINCVI3	7
Anpassa allmänna inställningar	7
Hur man ändrar språk	7
Synkronizera datum och tid	8
Ställa in styrenhetens pipljud	8
Ställ in vridmoment och hastighetsenheter	8
Ställ in bakgrundsbelysningens timeout	9
Hur man ändra en IP-adress	9
Så väljer du snabbt nätverksgränssnitt (CVI3-styrenhet)	9
Ändra funktionsläge för TWINCVI3	9
Komma igång	11
Ansvar	11
Så här kör du ett Pset med CVI3 Essential / CVI3 Function	11
Välj Pset	11
Visar det senaste resultatet	11
Visa andra resultat	13
Få resultat på helskärm	13
Hur man kör en Pset med CVI3 Vision eller TWINCVI3	14
Inställning av körläge på Pset	14
Välja vilken källa ska starta Pset	14
Skapa Pset	14
Köra Pset	16
Hur man gör för att kurverna visas	18
Hur man kör en monteringsprocess med CVI3 Vision eller TWINCVI3	19
Ställ in körläget som monteringsprocess.	19
Välja vilken källa ska starta Pset	20
Skapa en monteringsprocess	20
Köra monteringsprocessen	21
Ändra den pågående monteringsprocessen	23
Visa resultat med CVI3 Vision eller TWINCVI3	24
Resultatövervakning med CVIMONITOR	26
Resultat i realtid	26
Resultatkurvor	27
Detaljerad information om ett resultat	27
Resultathistorik	28

Funktioner	29
Kalibrera styrenhetensskärm	29
Hantera minnet	29
Hur man övervakar ditt system med användarinformationen	30
CVI3 Essential / CVI3 Function	30
CVI3 Vision/TWINCVI3	30
Övervakning av verktyg	31
Få information om verktyget	31
Övervaka verktygstemperaturen	32
Övervaka verktygsräknaren	33
Övervaka verktygskalibreringstatusen	33
Ställa in fältbussen	34
Ställa in intern I/O (24 V)	34
Så övervakar du I/O med CVIMONITOR	35
Så visar du användarloggar med CVIMONITOR	36
Använd CVILOGIX	36
CVI3 Essential / CVI3 Function	36
CVI3 Vision/TWINCVI3	37
Välja vilken källa ska starta Pset	38
Referenser	39
Lista över användarinfo	39
Lista över användarinfo relaterade till systemet	39
Lista över användarinfo relaterade till verktygen	49
Logisk ingång	51
Allmänna kommandon	51
Verktyskommandon	54
Pset-kommandon	55
Kommandon för monteringsprocess	55
Extern ingång	56
Hylslåda	56
Anpassade protokollkommandon	56
CVILOGIX	57
Logisk utgång	57
Allmän status	57
Verktysstatus	58
Pset status	60
Monteringsprocess status	62
Extern utgång	63
Hylslåda	63
Anpassad protokollstatus	63
CVILOGIX	64
Diverse	64

Inledning

Läs innan du slår på verktyget

Följande utrustning har installerats i arbetsstationen:

- Åtdragningsverktyg, tillbehör, I/O och utvärdig kringutrustning har installerats och anslutits till åtdragningsenheterna.
- CVI CONFIG har installerats på datorn.

Om konfigurationsmanualen

I den här bruksanvisningen beskrivs installation av följande styrenheter:

- CVI3 Essential
- CVI3 Function
- CVI3 Vision
- TWINCVI3

Bruksanvisningen beskriver inställning av systemet och körning av **grundläggande** åtdragningar.

För **avancerade** ämnen, se bruksanvisningen för CVI CONFIG (trycksak nr: 6159939221) som finns på <https://www.desouttertools.com/resource-centre>.

Det finns två typer av åtdragningar: Pset och monteringsprocess.

Åtdragningsstrategin är **Moment och vinkel** som standard.



Ett **Pset** visas med den här ikonen.

Ett Pset är en åtdragningsoperation som kombinerar ett eller flera steg, och varje steg beskriver en funktion.

Verktyget utför stegen ett i taget i en bestämd ordningsföljd.

Innehållet i stegen och stegens ordning kan ändras när som helst.



Minimiinställningen för att köra verktyget är 1 Pset som innehåller 1 steg.



En monteringsprocess kallas vanligtvis **AP** (Assembly Process) och visas med den här ikonen.

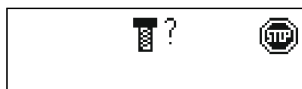
Monteringsprocessen i produkter och system innebär att man kör ett Pset ett antal gånger eller oavbrutet. Funktionen benämns **Batch**.

Konfigurationsöversikt

Lista över skärmar

CVI3 Essential / CVI3 Function

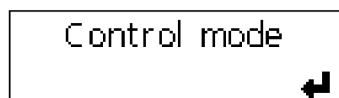
När styrenheten sätts på visas följande skärm.



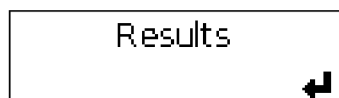
Ikonen **Stopp** innebär att verktyget är låst.
Styrenheten väntar på valet av en a Pset för att köra verktyget .



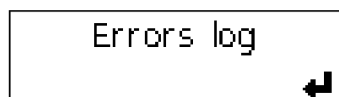
Tryck på den här knappen för att komma åt de andra skärmarna.



för att visa den sista resultaten,
välj nästa monteringsprocess och/eller Pset



för att visa resultaten



för att visa användarinformationen



för att spara resultat, konfigurationer och loggar till en USB-key
för att uppdatera firmware



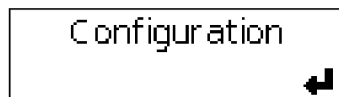
för att säkerhetskopiera, återställa eller radera resultaten från ePOD
för att mata ut och reparera ePOD



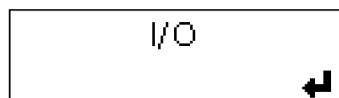
för att radera resultaten, användarens info och konfigurationerna



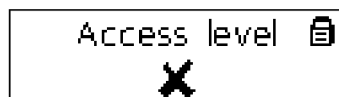
för att starta ett C VILOGIX-program



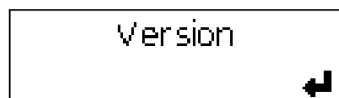
för att ställa in nätverket
för att anpassa styrenheten



för att visa status för ingång/utgång (I/O)



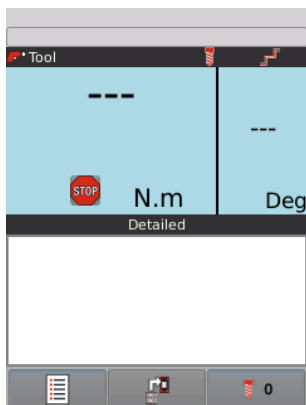
för att aktivera eller inaktivera dataskyddet



för att visa firmware-version

CVI3 Vision/TWINCVI3

När styrenheten sätts på visas följande skärm.



Ikonen **Stopp** innebär att verktyget är låst.

Styrenheten väntar på valet av en Pset för att köra verktyget .



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.



för att visa resultat och kurvor



för att ställa in styrenheten, verktyget (Pset och åtdragningsprocesserna)



för att ställa in I/O, hantera minnet, kalibrera skärmen
så att den visar verktygskaraktäristiken
för att hantera ePOD
så att den visar loggen av användarinfo
och firmware version



för att avsluta och visa startskärmen



för att avsluta och gå tillbaka till föregående skärm



Namnen kan högst ha 40 tecken.
Anteckningarna kan högst ha 100 tecken.

Användning av knappar och ikoner

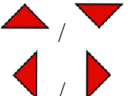
CVI3 Essential / CVI3 Function



för att välja startskärmen
för att sluta utan att ändra

	för att bekräfta
	för att navigera
	för att ändra
	Pset-symbol
	Monteringsprocesssymbol
	Systemet väntar på ett kommando. Välj en Pset eller en monteringsprocess.
	Verktyget är låst. Välj en Pset eller en monteringsprocess.
	Skärmen är upplåst.
	Skärmen är låst. Funktionen "Åtkomsthanteraren" har aktiverats.

CVI3 Vision/TWINCVI3

	för att visa huvudmenyn
	för att få tillgång till de olika vyerna för att visa resultaten
	för att visa den valda Pset
	för att visa den valda monteringsprocessen
	för att visa varför verktyget är låst
	för att avsluta och visa startskärmen
	för att avsluta och gå tillbaka till föregående skärm
	för att bekräfta
	För att spara
	för att avsluta utan att spara
	Denna åtdragningsenhet hanterar ett sladdburet verktyg.
	Denna åtdragningsenhet hanterar ett sladdlöst verktyg.
	Skärmen är upplåst.
	Skärmen är låst. Funktionen "Åtkomsthanteraren" har aktiverats.
	för att navigera för att ändra valet

Anpassa allmänna inställningar

Hur man ändrar språk

Språket är som standard inställt på **English**.

CVI3 Essential / CVI3 Function

1. Från startskärmen trycker du på **Escape** för att välja skärmen **Control mode**.
2. Fortsätt trycka på **Enter** upp till skärmen **Service**.
Tryck på knappen **Upp** eller **Ner** upp till skärmen **Språk**.
3. Tryck på knappen **Vänster** eller **Höger**. Namnet på språket blinkar.
Välj språk.
4. Tryck på **Enter** för att validera.

CVI3 Vision och TWINCVI3



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Klick på **Configuration (Konfiguration)/Controller (Styrenhet) / User interface (Användargränssnitt)/Språk**

Välj språk genom att klicka på skärmen eller pilarna.

Bekräfta ditt val.

Synkronisera datum och tid

Den här funktionen används för att synkronisera datum och tid i styrenheter och programvara för att säkerställa att åtdragningsresultaten lagras med rätt datum och tid.

Välj format för datum och tid.

DD/MM/ÅÅ tt:mm:ss

ÅÅ/MM/DD tt:mm:ss

MM/DD/ÅÅ tt:mm:ss

Välj den källa som ska synkronisera datum och tid i styrenheten.

Exempel: Om **Synk-källa** är inställd på **CVI CONFIG** uppdateras styrenhetens datum och tid under dataöverföringen från programvaran till styrenheten.

- Ingen
- CVI CONFIG
- CVINET WEB
- Fältbuss
- Ethernet-protokoll
- Server NTP: ange serveradressen.
- Toolsnet

För CVI3 Essential / CVI3 Function, gå till **Konfiguration > Service > Datum** och använd uppåt och nedåt-tangenterna för att ändra datum. Gör samma sak för att ändra tiden.

För CVI3 Vision och TWINCVI3, gå till **Konfiguration > Styrenhet > Användargränssnitt > Datum och tid**, gör dina val och tryck på **Spara** för att validera.

Ställa in styrenhetens pipljud

När den här funktionen är aktiverad hörs ett ljud varje gång en knapp trycks in.

För CVI3 Essential / CVI3 Function, gå till **Konfiguration / Service / Pipljud** och använd uppåt och nedåt-tangenterna för att inaktivera eller aktivera pipsignalen.

För CVI3 Vision och TWINCVI3, gå till **Konfiguration / Styrenhet / Användargränssnitt / Display** och markera eller avmarkera **Tangentbordspip aktiverat**.

Ställ in vridmoment och hastighetsenheter

Välj enheter enligt dina krav.

Följande vanliga momentenheter är tillgängliga: **Nm, ft lb, in lb, kg m, kg cm, oz in**.

Följande vanliga hastighetsenhet är tillgängliga: **rpm** eller en **procent av maximal verktygshastighet**.

Ställ in bakgrundsbelysningens timeout

- i** Den här funktionen gäller endast för CVI3 Vision och TWINCVI3.
Skärmen stängs av efter 2 minuter som standard.
Klicka på skärmen för att aktivera den igen.

Gå till **Configuration (Konfigurering)/Controller (Styrenhet/User interface (Användargränssnitt/Display (Display))**.

Markera eller avmarkera **Back light auto off (Backbelysning auto av)** för att aktivera eller inaktivera funktionen.

Tryck på **Back light auto off (Backbelysning auto av)** och ställ in en tid mellan 1 och 60 minuter,

Tryck på **Save (Spara)** för att validera.

Hur man ändra en IP-adress

Vid leverans är IP-adresserna till styrenheterna som följer.

för nätverk 1 (eller Ethernet 1)	192.168.5.212
för nätverk 2 (eller Ethernet 2)	192.168.6.212

Subnätmask är 255.255.255.0 som standard.

För CVI3 Essential / CVI3 Function, gå till **Konfiguration / Nätverk** och använd uppåt och nedåt-tangenterna för att ändra IP-adressen. Gör samma för att ändra subnätmask om så behövs.

För CVI3 Vision och TWINCVI3, gå till **Konfiguration / Styrenhet / Kringutrustning / Nätverk**, välj nätverkskonfiguration och ändra IP-adressen. Ändra subnätmasken om så behövs. Ange ett namn för varje nätverk. Tryck på **Spara** för att validera.

Så väljer du snabbt nätverksgränssnitt (CVI3-styrenhet)

Gå till trädstrukturen.

Välj produkt.

Gå till verktygsfältet överst.



Högerklicka på denna ikon för att välja gränssnitt.

Välj:

- Ethernet 1
- Ethernet 2 (om definierat)
- Frontpanel

Ändra funktionsläge för TWINCVI3

TWINCVI3 hanterar 2 verktyg med kabelanslutning som styrs av 1 eller 2 åtdragningsenheter beroende på om driftläget är **synchronous (synkront)** eller **asynchronous (asynkront)**.

Driftsläget ska väljas enligt applikationen.

Som standard är styrenheten i asynkronläge.

- i** Det rekommenderas starkt att välja vilket läge styrenheten ska ha i början av installationen.

I asynkronläget finns 2 åtdragningsenheter.

Båda verktygen kan starta självständigt.

Åtdragningsrapporterna är oberoende.

I synkronläget finns 1 åtdragningsenhet.

Båda verktygen börjar tillsammans (gemensam «Start»-signal).

Åtdragningsstegen för varje verktyg kan synkroniseras.

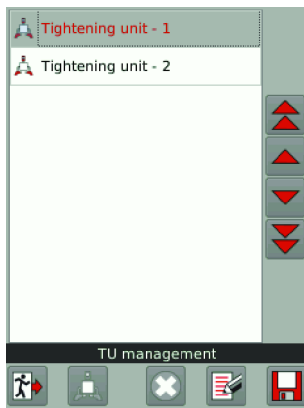
Åtdragningsrapporten beror på både verktygsrapportering.

Gå till startskärmen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.



För att byta till synkronläge, välj den andra åtdragningsenheten och tryck på den här ikonen.



För att återgå till det asynkrona läget, tryck på den här ikonen för att lägga till den andra åtdragningsenheten.



Klicka på denna ikon för att spara.

Komma igång

Ansvar

Många händelser i arbetsmiljön kan påverka åtdragningsprocessen och kräva en validering av resultat. I enlighet med gällande standarder och/eller föreskrifter, ställer vi som krav att det installerade momentet och rotationsriktningen kontrolleras efter varje händelse som kan påverka åtdragningsresultat. Exempel på sådana händelser inkluderar, men är inte begränsade till:

- initial installation av verktygssystemet
- ändring av delbatch, bult, skruvbatch, verktyg, mjukvara, konfiguration eller miljö
- ändring av luftanslutningar eller elektriska anslutningar
- ändring i linjens ergonomi, process, kvalitetsförfaranden eller praxis
- byte av operatör
- någon annan ändring som påverkar åtdragningsprocessens resultat

Kontrollen ska:

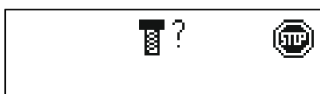
- Se till att sammanfogningen inte har ändrats på grund av påverkande händelser.
- Göras efter initial installation, underhåll eller reparation av utrustningen.
- Inträffa minst en gång per skift eller vid annan lämplig frekvens.

Så här kör du ett Pset med CVI3 Essential / CVI3 Function

 Använd CVI CONFIG för att skapa Psets och överföra konfigurationen till styrenheten.

Välj Pset

Gå till startskärmen.



Frågetecknet indikerar att systemet väntar på valet av en Pset.
Verktyget är låst.

Tryck på knappen **Vänster** eller **Höger**.
Frågetecknet blinkar.

Använd knapparna upp och ner för att ändra numret.
Tryck på **Enter** för att validera.

WARNING Risk för skador

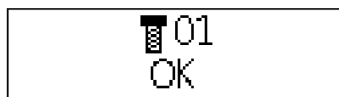
Allteftersom reaktionskraften ökar i proportion till åtdragningsmomentet, finns det risk för allvarliga skador för operatören som ett resultat av oväntat uppträdande av verktyget.

- Se till att verktyget är i perfekt driftskick och systemet är korrekt programmerat.

Fixera verktyget på förbandet för att dra åt.

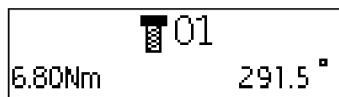
verktyg Tryck på avtryckaren för att starta verktyget.

Visar det senaste resultatet



Pset 01 har just exekverats.
Rapporten visas: OK.

Använd **Up (Upp)**- och **Down (Ner)**knapparna för att ändra skärmen.



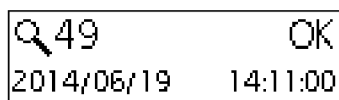
Moment- och vinkelvärdena visas.



Trenden visas.



Rapportuppgifterna är tillgängliga.
Tryck på **Enter** för att se dem.



Resultatnummer
Rapportstatus
Datum och tid



Pset nummer



Stegnummer
Stoppa källa
Tryck på **Left (Vänster)** eller **Right (Höger)**knapp för att få hela meddelande ut.

Beskrivning av symboler



Sista steget har gjorts.



Pset har stoppat innan det sista steget.

OK

Åtdragning har lyckats.

NOK

Åtdragning har inte lyckats.

Tabell 1: Allmänt



Moment



Tid



Total tid



Toppström ut



Momenthastighet



Vinkel



Total vinkel



Andra del vinkel 1



Andra del vinkel 2



Nedgångningsvinkel

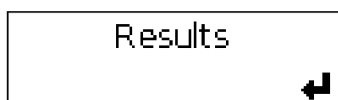
Tabell 2: Övervakning

	Momentet är mindre än minimummomentet.
	Momentet är större än maximummomentet.
	Vinkeln är mindre än minimumvinkeln.
	Vinkeln är större än maximumvinkeln.
	Momentet ligger inom målmomentets tolerans.
	Vinkeln ligger inom målvinkelns tolerans.
	Momentet är större än momentgränsen för enheten.
	Vinkeln är större än vinkelgränsen för enheten.

Tabell 3: Trend

Visa andra resultat

Gå till denna meny.



Tryck på den här ikonen för att se sista resultat.

Använd **Up (Upp)**- och **Down (Ner)**knapparna för att ändra skärmen.

Tryck på **Left (Vänster)** eller **Right (Höger)** knapparna för att välja ett annat resultat.

Fortsätt trycka på tangenterna för att visa 10 resultat.



Den här skärmen indikerar att en **reversering** har gjorts.

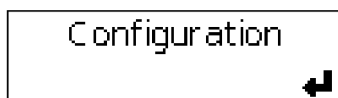
Få resultat på helskärm

Zoom-läget används för att visa **moment**, **vinkel** eller **rapport** helskärm.

När detta läget är aktiverat, visas det sista resultatet och Pset som valts alternativt.

Om man trycker på någon tangent, tas zoom bort och standardkonfigurationen visas.

Gå till denna meny.



Tryck på den här ikonen upp till **Service / Zoom disabled (Zoom avaktiverad)**.

Tryck på **Left (Vänster)** eller **Right (Höger)** knapparna för ändra valet.



Klicka på denna ikon för att validera ditt val.

Hur man kör en Psert med CVI3 Vision eller TWINCVI3

Inställning av körläge på Pset

Gå till startskärmen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.

Välj den åtdragningsenhet som hanterar verktyget.



Tryck på den här knappen för att redigera åtdragningsenheten.

Gå till **Running mode (Körläge)** och välj **Pset**.



Tryck på den här knappen för att validera.



Klicka på denna ikon för att spara.

Välja vilken källa ska starta Pset

Gå till startskärmen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.



Tryck på den här knappen för att redigera åtdragningsenheten.

Gå till **Psetkälla** och välj **Front panel**.



Tryck på den här knappen för att validera.



Klicka på denna ikon för att spara.

Skapa Pset

i Verktöget måste vara anslutet.

Håll det trådlösa verktyget igång genom att hålla inne trycket, backknappen eller OK-knappen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

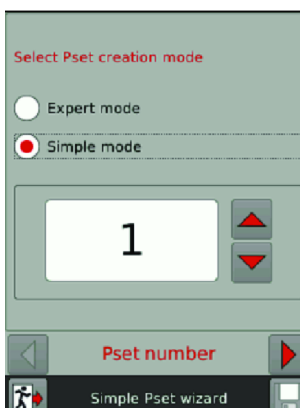
Gå till **Konfiguration > Pset**.



Välj den åtdragningsenhet som styr verktyget.



Tryck på den här ikonen för att skapa ett Pset.



Håll verktyget anslutet.

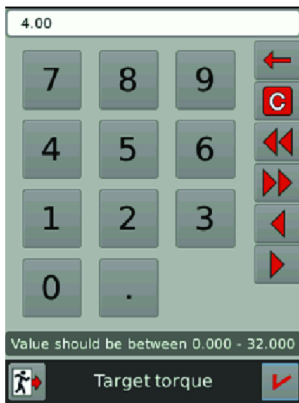
Markera **Enkelt läge**.



Tryck på denna ikon.



Tryck på rutan **Målmoment**.



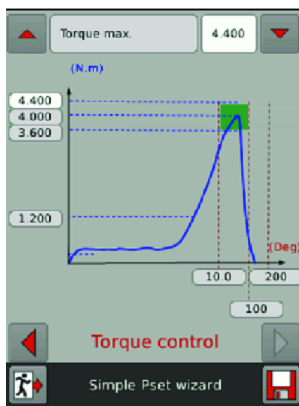
Tryck på C för att rensa texten.
Ange ditt målmoment.



Tryck på den här ikonen för att validera.



Tryck på denna ikon.

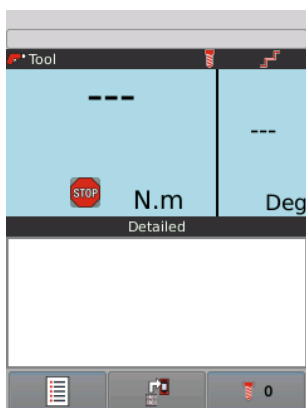


Klicka på denna ikon för att spara.

Köra Pset

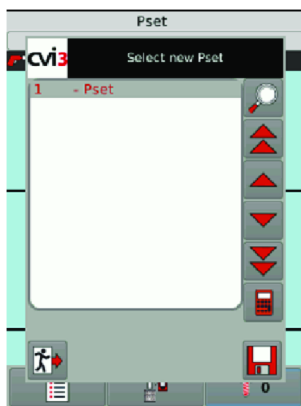


Klicka på denna ikon.



0

Klicka på denna ikon.



Välj **Pset 1** i listan.



Klicka på denna ikon för att spara.

VARNING Risk för skador

Allteftersom reaktionskraften ökar i proportion till åtdragningsmomentet, finns det risk för allvarliga skador för operatören som ett resultat av oväntat uppträdande av verktyget.

- Se till att verktyget är i perfekt driftskick och systemet är korrekt programmerat.

Fixera verktyget på förbandet för att dra åt.

Tryck på verktygsavtryckaren för att starta Pset 1.

Den enkla vyn visas som standard.



Följande värden visas:

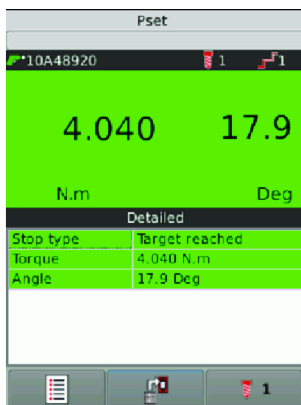
- Min. och max. moment
- Min. och max. vinkel
- I det **gula** området (lågt) är momentet/vinklen **undet** min. vridmoment / min. vinkel.
- I det **gröna** området (ok) är momentet/vinklen **inom** acceptfönstret.
- Det **blåa** området (result) visar **de uppmätta** värden.
- I det **röda** området (høgt) är momentet/vinklen **över** min. vridmoment / min. vinkel.



Tryck på den här ikonen för att se de andra möjliga vyerna.

 Vyn du kommer att välja nu är den som standard för nästa åtdragningar.

Detaljerad vy



Kurvvy



De kurvor som finns är:

- Moment kontra vinkel
- Moment kontra tid
- Vinkel kontra tid
- Ström kontra tid
- Hastighet kontra tid

Markera **Auto refresh (Autoupdatering)** för att uppdatera kurvan efter varje åtgärd.



Använd denna ikon för att komma in det första värdet. Tryck på ikonerna för att följa kurvan.



Använd denna ikon för att komma till det sista värdet.

Markörerna visar anmärkningsvärda exempel.

Det vita krysset visar det aktuella exemplet. Använd de prickade linjerna för att navigera på kurvan.

Tryck på var som helst för att återgå till startskärmen.

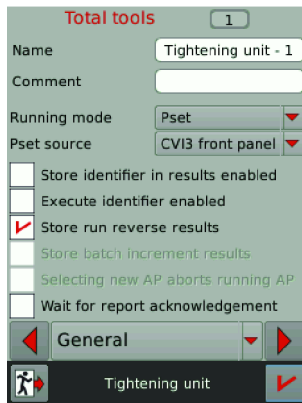
Hur man gör för att kurverna visas

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.

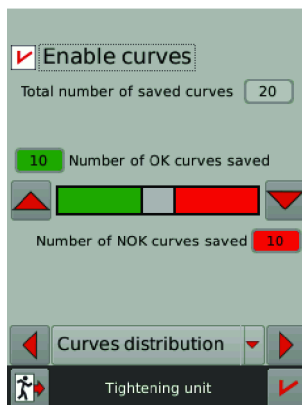
Välj åtdragningsenheten i listan.



Klicka på den här ikonerna för att redigera.



Tryck på den här ikonen i skärmen **Curves distribution (Kurvdistribering)**.



Markera **Enable curves (Aktivera kurvor)**.

i Det kan hända att det inte finns någon kurva eftersom resultaten inte är representativa.



Klicka på den här ikonen för att validera.



Klicka på denna ikon för att spara.

Hur man kör en monteringsprocess med CVI3 Vision eller TWINCVI3

Ställ in körläget som monteringsprocess.

Gå till startskärmen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.

Välj den åtdragningsenhet som hanterar verktyget.



Tryck på den här knappen för att redigera åtdragningsenheten.

Gå till **Running mode (Körläge)** och välj **Assembly Process (Monteringsprocess)**.



Tryck på den här knappen för att validera.



Klicka på denna ikon för att spara.

Välja vilken källa ska starta Pset

Gå till startskärmen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.



Tryck på den här knappen för att redigera åtdragningsenheten.

Gå till **Psetkälla** och välj **Front panel**.



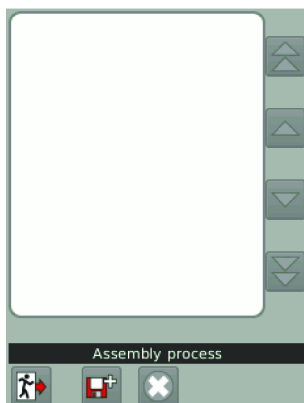
Tryck på den här knappen för att validera.



Klicka på denna ikon för att spara.

Skapa en monteringsprocess

Gå till **Main menu (Huvudmeny) > Configuration (Konfiguration) > Assembly Process (Monteringsprocess)**.



Om du har mer än 1 verktyg, välj den åtdragningsenhet som hanterar verktyget.



Klicka på denna ikon för att skapa en Pset.

Gå till **Urvalskälla** och välj vilket system som ska starta processen.

Gå till **Pset** och välj vilken Pset ska köras.

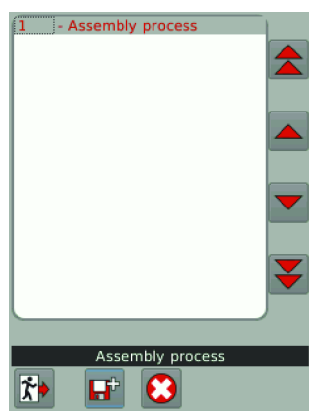
Om det inte finns någon, skapa Pset som det har förklarats tidigare.

Gruppstorlek: Ange antalet gånger som Pset ska utföras i följd eller kryssa "Obegränsat"

Exempel:



Klicka på denna ikon för att spara.



Klicka på denna ikon.

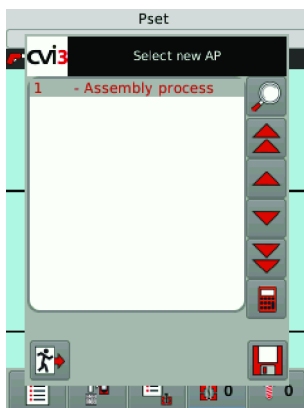
Köra monteringsprocessen



Klicka på denna ikon.



Klicka på denna ikon.



Välj **Monteringsprocess 1** i listan och tryck på **Save (Spara)**

Monteringsprocess 1 visas.

Pset 2 visas.

WARNING Risk för skador

Allteftersom reaktionskraften ökar i proportion till åtdragningsmomentet, finns det risk för allvarliga skador för operatören som ett resultat av oväntat uppträdande av verktyget.

- Se till att verktyget är i perfekt driftskick och systemet är korrekt programmerat.

Fixera verktyget på förbandet för att dra åt.

Tryck på verktygsavtryckaren för att starta Pset 2.

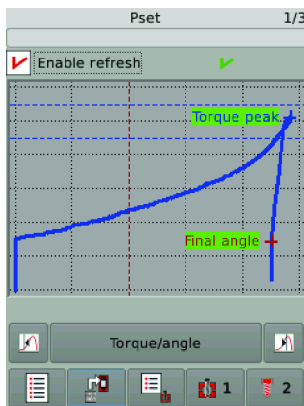
Resultat visas.



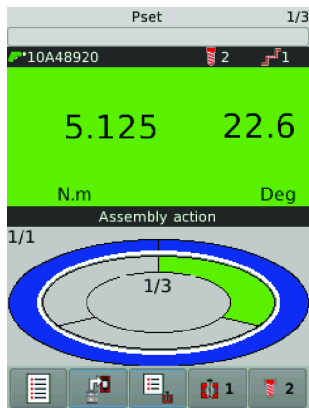
Tryck på den här ikonen för att se de andra möjliga vyerna

 Vyn du kommer att välja nu är den som standard för nästa åtdragningar.

Kurvvy



Ellipse-vy



Pset 2 har körts en gång.

Kör Pset 2 två gånger för att slutföra batchen.



Processen är klar och rapporten är OK.

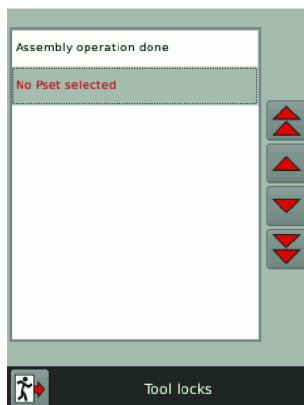
Monteringsprocessen ställs in till 0 igen.

Pset ställs in till 0 igen.

Verktyget är låst och väntar på nästa monteringsprocess.



Klicka på denna ikon för att för att se orsaken till att verktyget är låst.



Ändra den pågående monteringsprocessen

Se nedan de åtgärder du kan göra när monteringsprocessen körs.

Avbryt AP

för att stoppa hela monteringsprocessen

Räkna upp batch

för att hoppa över en bult

Stega ner batch

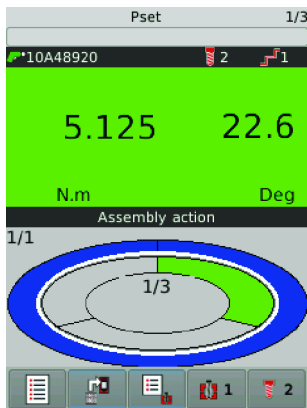
för att göra om senaste bulten

Satsåterställning

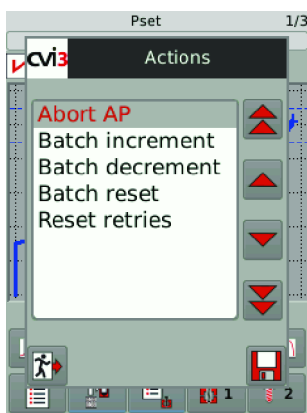
för att starta om hela satsen

Gå till en av vyerna.

Exempel:



Klicka på denna ikon.



Välj åtgärden i listan.



Klicka på denna ikon för att spara.

Visa resultat med CVI3 Vision eller TWINCVI3

Gå till startskärmbilden.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.



Tryck på den här knappen för att visa det senaste resultatet.



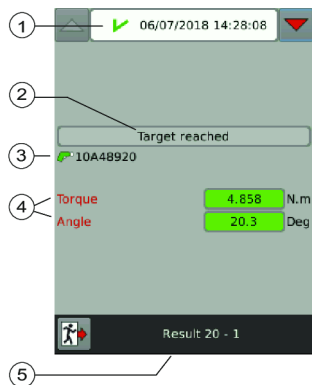
Det senaste resultatet visas överst i listan.

Använd piltangenterna för att skrolla i listan.

i Upp till 10 000 resultat kan sparas.



Välj och klicka på ett resultat och klicka sedan den här ikonen så visas dess detaljer.



- | | |
|---|--|
| 1 | Rapportera status, datum och tid |
| 2 | Stoppa källa |
| 3 | Verktygets serienummer |
| 4 | Moment- och vinkelvärden samt trendvisning |
| 5 | Resultat-ID – verktygs-ID |



Rapportstatus är **OK** - Operationen är slutförd.



Rapportstatus är **NOK** - Operationen lyckades inte.



Lossning



Batchuppräknig



Batchnedräknig



Verktygsrapport OK



Verktygsrapport NOK



Trenden är: lågt moment, låg vinkel.



Trenden är: högt moment, hög vinkel.



Trenden är: moment och vinkel inom toleranser



Trenden är okänd.

Tryck på **Filter** nedanför listan med resultat.

Tryck på det röda krysset i varje ruta för att markera filtren.



Klicka på denna ikon för att spara.

Resultatövervakning med CVIMONITOR

CVIMONITOR kan visa:

- Resultat i realtid, detaljerad information per steg samt orsak till verktygsstoppet.
- Resultatkurvor
- Detaljerad information om ett resultat
- Resultathistorik

Starta CVI MONITOR-programvaran från startfältet på datorns skrivbord.
Ange IP-adressen till det aktuella systemet och klicka på ”Välj”.



Klicka på den här ikonen för att visa skärmbilden.

Gå till menyn i översta fältet och klicka på **Visa/Övervakning**.
Välj önskad typ av visning efter eget önskemål.



Klicka på den här ikonen för att inaktivera realtidsuppdateringen.



Klicka på den här ikonen för att aktivera realtidsuppdateringen.

Resultat i realtid

Resultaten visas för ett specifikt verktyg.



Verktygsrapporten är OK.



Verktygsrapporten är NOK.

Toleranserna visas under verktygets resultat.

Ytterligare information visas:

- Verktögsnummer
- Verktygets serienummer (tillverkarens data)
- Verktygsstoppets källa (mål uppnått eller orsak till NOK)
- Kabelns serienummer (tillverkarens data)

- ❗ För system med flera verktyg i en åtdragningsenhet är den globala rapporten det sammanräknade resultatet av alla verktygsresultat.
Om alla verktygsrapporter är OK är den globala rapporten också OK.
Om ett eller flera verktyg är NOK är den globala rapporten också NOK.

Systemets **stegstatus** visar resultatet för ett specifikt steg.



Stegrappen är OK.



Stegrappen är NOK.

- ❗ För att ”Resultat per steg” ska registreras i åtdragningsresultaten måste du ha markerat rutan ”Lagra resultat” under de allmänna parametrarna för steget (i CVI CONFIG).

Ytterligare information visas:

- Moment och vinkel (övervakas systematiskt)
Andra övervakningar är:
 - toppmoment
 - slutvinkel
 - strömkontroll vid slut
 - avglidning
 - spärrfel

- tid
- nergängningsvinkel
- momentvärde
- Stegnummer
- Stegstoppets källa (mål uppnått eller orsak till NOK)

Resultatkurvor

Resultatkurvorna är de 20 senaste kurvorna som har lagrats i systemet.

 Fördelningen av OK/NOK-kurvorna beror på inställningarna av systemet eller CVI CONFIG.



Klicka på den här ikonen innan du redigerar kurvan.



Klicka på den här ikonen för att exportera resultaten till en .csv-fil.



Klicka på den här ikonen för att skriva ut kurvan.

Välj **typ av kurva** att visa i rutan *Moment/vinkel*.

- Tid kurvor
 - Moment och vinkel kontra tid
 - Moment, vinkel och ström kontra tid
 - Moment, vinkel, ström och hastighet kontra tid
 - Momentvärde kontra tid
 - Moment/vinkel
 - Moment/totalvinkel
- Den här typen används för att se vinkeln över flera steg eller från åtdragningens start.

Använd **Kontrollmarkörer** för att fokusera på exempelvis Toppmoment, Slutvinkel eller Målmoment.

Använd **Övervakningsmarkörer** för att visa exempelvis motorstopp.

Välj om du vill visa **kurvan för alla steg eller för ett specifikt steg** i rutan *Alla*.



Klicka på den här ikonen för att zooma ut.



Klicka på den här ikonen för att zooma in.
Använd musen för att rita ett område.
Använd musen för att följa punkterna och markera ett specifikt område.
Högerklicka med musen för att komma tillbaka till föregående vy.



Lutningsinformation visas till höger om kurvan.



Klicka på den här ikonen för att rensa zoomning eller lutning.

Detaljerad information om ett resultat

Från den här skärmbilden kan du övervaka åtdragningsprocessen i realtid.

Följande detaljer kan visas:

- Systemnamn
- Pset-nummer
- Monteringsprocessens nummer
- Batchräkning
- Datum och tid
- Resultatnummer
- Resultatnamn
- Kommentar

- Namn på åtdragningsenhet
- Identifierarnamn (upp till 10 olika identifierare kan avläsas med streckkod eller skickas via Open Protocol / fältbuss / CVILOGIX)

Resultathistorik

Den här skärmbilden visar en översikt över de senaste 100 resultaten.

- Resultat-ID (status och nummer)

	Rapporten är OK.
	Rapporten är NOK.
	Lossningsoperation

- Verktysnummer
- Momentvärde
- Vinkelvärde

Klicka på **Ladda resultat** för att ladda upp de senaste 100 resultaten från verktyget.

Klicka på **Exportera resultat till CSV** för att spara resultaten i en fil under *C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor* som standard.

Funktioner

Kalibrera styrenhetensskärm



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Maintenance Underhåll** > **Controller (Styrenhet)** > **Calibrate screen (Kalibrera skärmen)**.



Klicka på **Yes (ja)** för att visa kalibreringsskärmen.

Klicka på alla 5 kryssen.

Styrenheten kalibrerar om skärmen automatiskt.

i De gröna kryssen ska vara placerade över de röda så perfekt som möjligt.

Tryck på **Yes (Ja)** eller **No (Nej)** för att spara eller inte spara den nya konfigurationen.

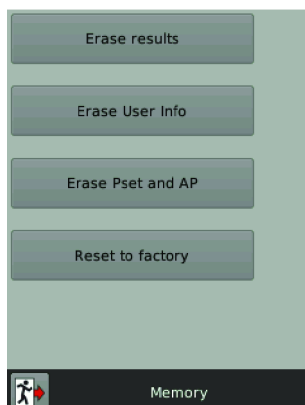
Om ingen åtgärd vidtas inom 10 sekunder, behålls de föregående parametrarna.

Hantera minnet



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Maintenance Underhåll** > **Controller (Styrenhet)** > **Memory (Minne)**.



Välj och klicka på vilken typ av information som ska raderas från styrenhetens minne.

- Resultat
- Användarinfo
- Psets och montetingsprocesser

Tryck på **Reset to factory (Fabriksåterställning)** för att återställa styrenhetens minne.

i Loggar och användarinfo kommer att behållas.

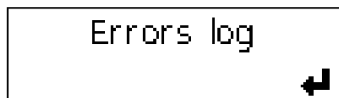
Hur man övervakar ditt system med användarinformationen

Använd användarinformationen för att övervaka och analysera alla åtgärder som utförs av systemet. Du kan kolla till exempel när ett verktyg har ansluts eller om en Pset har ändrats.

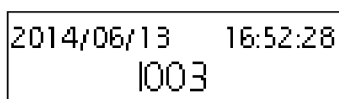
Se kapitlet "Lista över användarinfo" i den här handboken för att få den fullständiga listan.

CVI3 Essential / CVI3 Function

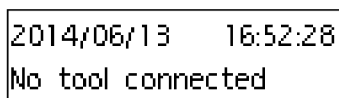
Gå till denna meny.



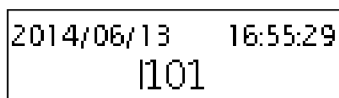
Tryck på den här ikonen för att se sista Användarinfo.



Använd **Up (Upp)**- och **Down (Ner)**knapparna för att få detaljerna.



Tryck på **Left (Vänster)** eller **Right (Höger)** knapparna för att välja en annan Användarinfo.

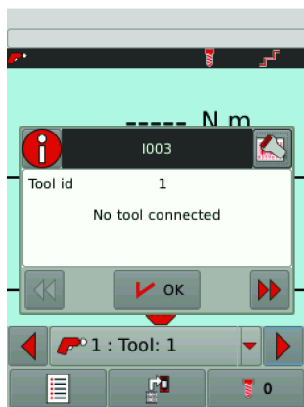


Tryck på denna knapp för att rensa skärmen.

CVI3 Vision/TWINCVI3

När en händelse inträffar visas ett meddelande på skärmen.

Exempel:



Tryck på ikonen för att visa lösningsåtgärden.



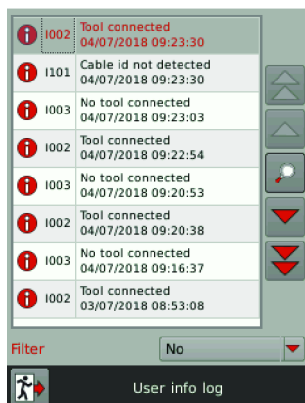
Tryck på den här ikonen för att gömma användarinfo.



Tryck på ikonen för att visa QR-koden.

Skanna den här QR-koden med din smartphone och få support från Desoutter.

Listan över händelser finns i menyn **Maintenance (Underhåll) > User info log (Användarinfo logg)**.

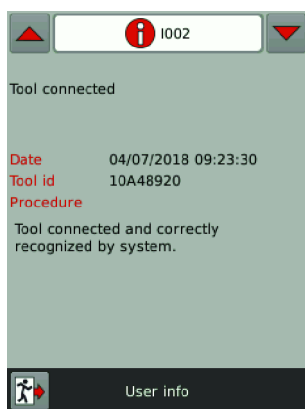


Tryck på **Filter** för att klassificera användarinformationen:

- Info
- Varning
- Fel



Klicka på denna ikon för att visa detaljer.



Klicka på denna ikon för att sluta.

Övervakning av verktyg

Få information om verktyget

Följande information är tillgänglig i skrivskyddat läge.

- Identifiering
- egenskap
- konfiguration
- kalibreringslarm
- temperaturlarm



Anslut verktyget för att aktivera skärmarna.

Gå till **Maintenance Underhåll) > Tool (Verktyg) > Identification (Identifiering)**.

Följande delar identifierar verktyget:

- Namn på tillverkare

- Modell
- Serienummer
- Användaranteckning
- Verktygsfrigöring
- Verktygets max. moment
- Verktygets högsta varvtal
- Utväxlingsförhållande
- Verktygets max. ström

Använd pilknapparna för att visa andra sidor.

The Characteristics (Egenskaper) av verktyget är:

- Verktygstyp
- Verktygsfamilj
- Tillverkningsdatum
- Motortyp
- Applikationsversion
- Hårdvaruversion
- Version av starthanterare

Gå till **Maintenance Underhåll** > **Tool (Verktyg)** > **Configuration (Konfiguration)**.

The configuration (konfigurationen) visar de använda triggarna och tillbehören som är monterade på verktyget:

- bärbar avtryckare
- fram avtryckare
- Crowfoot
- Tubenut
- Momentomvandlare

- i** Ändring av verktygskonfigurationen utförs endast av Desoutter-tekniker.
Det är obligatoriskt att kalibrera verktygen när de modifierats.

Kontakta din Desoutter-representant för att få mer information och support.

Övervaka verktygstemperaturen

Gå till **Maintenance Underhåll** > **Tool (Verktyg)** > **Monitoring (Övervakning)**.

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



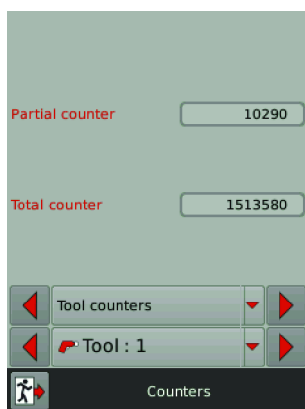
Klicka på denna ikon för att gå till nästa sidan



- i När larmet nås visas en popup på verktygsskärmen. Verktöget är låst eftersom motorn är för varm. Lämna verktöget tills temperaturen minskar.

Övervaka verktygsräknaren

Gå till **Maintenance Underhåll** > **Tool (Verktyg)** > **Counters (Verktögsräknare)**.



Den **fullständiga räknaren** anger antal åtdragningar och reverseringar över verktygets min. moment sedan tillverkningsdatumet.

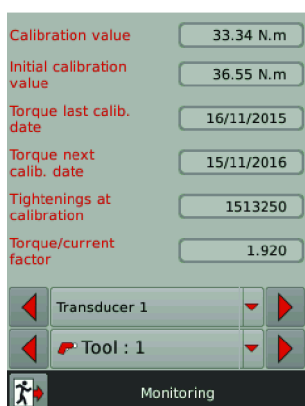
Den **partiella räknaren** anger antal åtdragningar och reverseringar över verktygets min. moment sedan senaste återställningen.

- i För att återställa partiell räknare, starta **CVI MONITOR** från CVI CONFIG och gå till fliken **Maintenance (Underhåll)**. Klicka på **Read all counters (Läs alla verktygsräknare)** och klicka på **Reset (Återställ)**. Ett grönt fält bekräftar att återställningen till 0 har gjorts. Gå tillbaka till CVI CONFIG och uppdatera produkten.

Övervaka verktygskalibreringstatusen

- i Kalibreringsdata anges utifrån momentgivare och verktyg.

Gå till **Maintenance Underhåll** > **Tool (Verktyg)** > **Monitoring (Övervakning)**.



- ❗ När datumet för nästa kalibrering uppnåts visas en pop-up på verktygsskärmen som ber om att kalibrera. Kalibrering utförs endast av Desoutter-tekniker.

Kontakta din Desoutter-representant för att få mer information och support.

Ställa in fältbussen

Se bruksanvisningen (trycksaksnr: 6159929610) som finns på <https://www.desouttertools.com/resource-centre>.

Ställa in intern I/O (24 V)

Mer information finns under *Logisk ingång [sida 51]* och *Logisk utgång [sida 57]*.

För CVI3 Essential / CVI3 Function, gå till **I/O**.

Den här skärmbilden visas endast i läsbart läge.

En svart cirkel betyder att ingången eller utgången är ”PÅ”.

För CVI3 Vision och TWINCVI3, gå till **Underhåll / Styrenhet / I/O**.

För att aktivera skärmarna behöver du ett ACCESS KEY USB-minne med rätt profil (konfigurerad med Desoutters CVIKEY-programvara).

Om inte ber vi dig kontakta din CVIKEY-administratör för hjälp.

Fysisk I/O-konfigurering

Här visas status för styrenhetens fysiska ingång/utgång.

Använd vänster-, höger- eller nedåtpilarna för att navigera från en skärmbild till en annan.

Använd rullningslisten för att navigera på skärmbilden.

	Ingången eller utgången är PÅ.
	Ingången eller utgången är AV.
	I/O-händelserna är knutna till en fysisk I/O. Klicka för att visa uppgiften.
	I/O-händelserna är inte knutna till någon fysisk I/O.
	Klicka på den här ikonen för att växla signalen.

⚠ VARNING Risk för personskador

Ändring av utgångsinställningar kan påverka de manöverdon som är anslutna till systemet.

- ❗ Om programmet behöver fler I/O kan man ansluta I/O-expandrar till eBUS-nätverket.

Händelse, I/O-programmering

Målet är att associera I/O-händelser till fysisk I/O.

Några av de oftast förekommande händelserna är redan tilldelade.

Använd vänster-, höger- eller nedåtpilarna för att navigera från en skärmbild till en annan.

Använd rullningslisten för att navigera på skärmbilden.

I/O händelser kan klassificeras på följande sätt:

	I/O reserverad för en åtdragningsenhet
	I/O reserverad för ett verktyg
	I/O reserverad för en styrenhet
	Ingången eller utgången är PÅ.
	Ingången eller utgången är AV.

Så här kan du aktivera/avaktivera en ingångshändelse

Klicka på linjen till ingångshändelsen för att aktivera. Knappen växlar till grönt. Den här ingångshändelsen aktiverar nu motsvarande fysiska ingång.

Varning!

När du lämnar skärmbilden avaktiveras den aktiverade signalen.

Så övervakar du I/O med CVIMONITOR

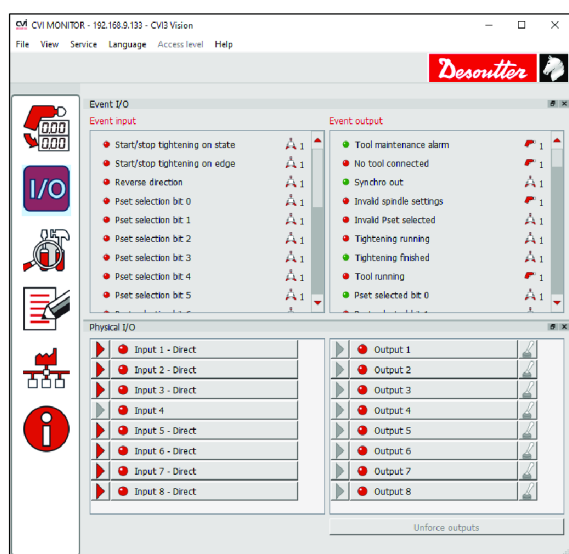
CVIMONITOR gör det möjligt att se realtidsstatus för I/O och händelser som berör den anslutna styrenheten.

Starta CVI MONITOR-programvaran från startfältet på datorns skrivbord.

Skriv in IP-numret för den aktuella styrenheten och klicka på ”Välj”.



Klicka på den här ikonen för att visa status för I/O och händelser.



Gå till menyn i översta fältet och klicka på **Visa/I/O-övervakning**.

Välj önskad typ av visning efter eget önskemål.

I/O-händelser är ingångs-/utgångsfunktioner som kan tilldelas en fysisk ingång eller utgång.

Fysisk I/O är 24 V-ingångar eller -utgångar.



I/O eller händelse är PÅ



I/O eller händelse är AV

Händelser kan sorteras enligt följande:

- med styrenhet
- med åtdragningsenhet
- med verktyg

Så här testar du utgångarna

-  Vid test av utgångar måste användaren kontrollera att den aktiverade utgången INTE är ansluten till något manöverdon som kan skada operatören.

För att aktivera skärmarna behöver du ett ACCESS KEY USB-minne med rätt profil (konfigurerad med Desoutters CVIKEY-programvara).

Om inte ber vi dig kontakta din CVIKEY-administratör för hjälp.

Klicka på ”Avaktivera utgångar” för att gå tillbaka till ursprungsstatus.

Klicka på den fysiska utgången för att aktivera eller avaktivera reläerna.

Så visar du användarloggar med CVIMONITOR

CVIMONITOR visar användarlogghistorik i det anslutna systemet.

En guide med problemlösning visas för varje större problem.

Se kapitlet **Lista över användarinfo** i den här bruksanvisningen för att få den fullständiga listan.

Starta CVI MONITOR-programvaran från startfältet på datorns skrivbord.

Ange IP-adressen till det aktuella systemet och klicka på ”Välj”.



Klicka på den här ikonen för att visa skärmbilden.

Klicka på **Visa** i det övre fältet för att visa fönstret **Detaljer**.

Typ	Färg	Beskrivning	Åtgärd
Information	Vit	Endast för information.	Ingen åtgärd krävs.
Varning	Orange	Verktyget är låst.	Klicka på meddelandet för att rensa (bekräfta) meddelandet och låsa upp verktyget.
Fel	Röd	Verktyget är låst.	Problemet måste lösas för att låsa upp verktyget och ta bort felmeddelandet.

Klicka på kolumntiteln för att sortera efter beskrivning, datum, ID.

Använd **Filter** för att fokusera på en typ av användarinfo.

Välj **Avancerad** för att söka efter ett specifikt ämne.

Gå till fönstret **Detaljer** och klicka på **länken** för att få mer information om lösningsproceduren.

Du hänvisas till ”Desoutter support”.

Klicka på **Ladda upp användarinfo** och ladda upp en fil med användarinfo från *C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor* som standard.

*.txt-filen har sparats av CVIMONITOR.

*.zip-filen har sparats av funktionen **Spara logg** i systemet.

Klicka på **Spara användarinfo till en fil** för att spara filen **User info_2020_06_02.txt** i *C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor* som standard.

Använd CVILOGIX

Kontrollera att du har följande information:

- ePOD inklusive CVILOGIX-funktionen
- USB-nyckel inklusive ditt eget CVILOGIX-program

Anslut ePOD till den nedre panelen.

Anslut USB-nyckeln till frontpanelen.



För CVI3 Essential / CVI3 Function, använd CVI CONFIG för att ställa in **Pset-källa** till CVILOGIX.

CVI3 Essential / CVI3 Function

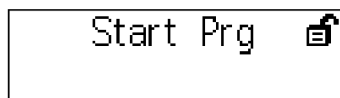
Gå till denna meny.



Tryck på den här ikonen.

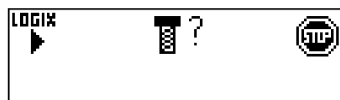


Använd **Up (Upp)**- och **Down (Ner)**-knappar.



CVILOGIX-programmet kör.

Gå till startskärmen.



Programmet kör.



Programmet har stoppat.

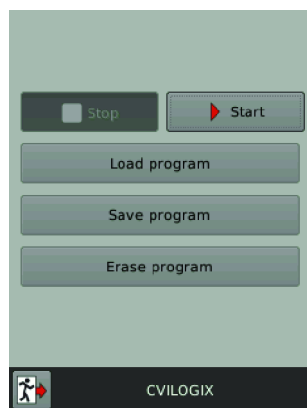
CVI3 Vision/TWINCVI3

Gå till startskärmbilden.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Underhåll** > **Styrenhet** > **CVILOGIX**.

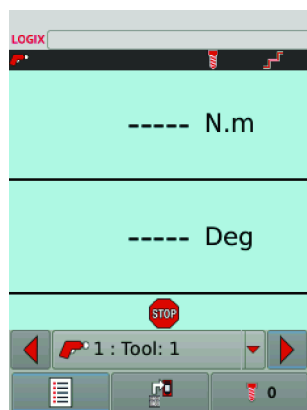


Tryck på **Ladda program**.

Tryck på **Start** för att starta programmet.

Tryck på **Spara program** för att spara programmet på ett USB-minne som är anslutet till frontpanelen.

När programmet har startats visas startskärmbilden enligt följande:



Logotypen CVILOGIX visas överst till vänster.

LOGIX När logotypen är röd har programmet inte aktiverats.

LOGIX När logotypen är grön körs programmet.

Välja vilken källa ska starta Pset

Gå till startskärmen.



Klicka på denna ikon för att välja huvudmenyn.

Tryck på **Configuration (Konfiguration) > Tightening unit (Åtdragningsenhet)**.

Välj den åtdragningsenhet som hanterar verktyget.



Tryck på den här knappen för att redigera åtdragningsenheten.

Gå till **Pset source (Psetkälla)** och välj **CVILOGIX**.



Klicka på den här ikonen för att validera.



Klicka på denna ikon för att spara.

Referenser

Lista över användarinfo

Lista över användarinfo relaterade till systemet

Typ	Färg	Beskrivning	Åtgärd
Information	Vit	Endast för information.	Ingen åtgärd krävs.
Varning	Orange	Verktyget är låst.	Klicka på meddelandet för att rensa (bekräfta) meddelandet och låsa upp verktyget.
Fel	Röd	Verktyget är låst.	Problemet måste lösas för att låsa upp verktyget och ta bort felmeddelandet.

Nummer	Beskrivning	Procedur
I001	Tubenut öppen	1- Tubenut-verktyget detekteras som öppen.
I002	Verktyg anslutet	1- Verktyget är anslutet och korrekt identifierat av systemet.
I003	Inget verktyg anslutet	1- Verktyget har fränkopplats. 2- Om verktyget inte är fysiskt urkopplat, kontrollera verktygskabeln.
I015	Verktygslåsning på avvisning	1- Verktyget är spärrat framåt efter en NOK. 2- Lås upp verktyget i funktion av valet "Låsning vid fel" -alternativ dvs genom att vända, lossa eller mata in.
I016	Verktygslåsning av Open Protocol	1- Verktyget har låsts av Open Protocol. 2- Lås upp verktyget genom att skicka ett meddelande "Aktivera verktyg" via Open Protocol.
I017	Lossning förbjuden	1- Lossning är förbjuden. 2- Lossningen är inaktiverad i monteringsåtgärden. 3- Gruppräkningstypen Ok + NOK används.
I021	Max antal försök har blivit nått	1- Högsta tillåtna antal försök har uppnåtts. 2- Verktyget är låst. 3- Den pågående monteringsprocessen måste avbrytas.
I022	Vänta för att låsa hylsan	1- Verktyget är låst. Sätt tillbaka alla hylsor och lyft rätt kontaktkombinationen.
I024	Lossning förbjuden XML	1- Lossningen har blivit inaktiverad av VWXML-protokoll.
I025	Åtdragning förbjuden XML	1- Lossningen är förbjudet av VWXML-protokoll.
I040	Verktygets för högt varvtal	1- Motorns varvtal överstiger 130 % av sitt maximala värde. 2- Kontrollera verktygsparametrar (fel motorinställningsparametrar). 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I042	Verktyg låst av GeoPositioning-system	1- Verktyget har låsts av Geopositioning-systemet. 2- Lås upp verktyget genom att flytta verktyget i sitt definierade område.
I043	Tubenut underhåll	1- Tubenut-inställningarna behöver konfigureras om. 2 - Kontakta din Desoutter-återförsäljare för proceduren.
I044	GeoTracking/Positionering av inlärningsläget pågående	1- GeoTracking/Positionering av inlärningsläget.
I049	Åtkomst nekad	Ingen procedur.
I050	Verktygsdetektering för ihopparring	Ingen procedur.
I051	ePOD ansluten	ePOD ansluten.
I052	Felaktiga nätverksparametrar	Felaktiga nätverksparametrar

Nummer	Beskrivning	Procedur
I053	Ingen åtdragningsenhet tillgänglig	Ingen åtdragningsenhet tillgänglig
I054	Ihoppning lyckades	Ingen procedur.
I055	eDOCK redan i systemet	Ingen procedur.
I056	ePOD fränkopplad	ePOD fränkopplad
I057	Ihoppningsfel	Ingen procedur.
I058	Verkttyg låst av GeoTracking-system	1- Verkttyget har låsts av GeoTracking-systemet. 2- Lås upp verkttyget genom att flytta verkttyget i sitt definierade område.
I059	Nytt verkttyg upptäckt	Ingen procedur.
I060	Verkttygssynkronisering på gång	Ingen procedur.
I061	ExBC-an slutningskonflikt	1- Två ExBC är konfigurerade med samma nätverksinställningar. 2- Verifiera kommunikationsportar och IP-adresser.
I100	Kabel ID ogiltig parameter	1- Ogiltig verkttygskabelparameter. 2- Kontrollera att verkttygskabeln är certifierad av Desoutter. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I101	Kabel-ID inte detekterat	1- Kommunikationsfel i verkttygskabel. 2- Kontrollera att verkttygskabeln är certifierad av Desoutter. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I102	Kabel-ID inte certifierat	1- Autentiseringsfel avseende verkttygskabel. 2- Kontrollera att verkttygskabeln är certifierad av Desoutter. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I199	Konsol aktiverad	1- Seriekonsolen är aktiverad. 2- Varning: Denna konsol är endast avsedd för felsökningsändamål och ska inte användas i produktionen.
I202	Fältbuss förlorad	1- Fältbussanslutning förlorad till PLC. - inget hjärtslag tas emot av PLC. - kabeln är trasig eller fränkopplad. - PLC är offline eller saknar ström. 2- Kontrollera fältbusskonfigurationen.
I204	Verkttyget är inte validerat	1- Verkttyg låst av I/O. 2- Kontrollera I/O-inställningarna: "Verkttygsvalidering" måste vara aktivt för att låsa upp verkttyget.
I207	Montering gjord	1- Monteringsprocessen är klar, verkttyget är låst. 2- Välj en ny monteringsprocess för att låsa upp verkttyget.
I208	Ogiltiga reverseringsparametrar	1- Ogiltig reverseringsinställning: vridmoment eller hastighet är större än verkttygsegenskaper eller lösningsstrategi stöds inte. 2- Kontrollera Pset-inställningarna med aktuella verkttygsegenskaper. 3- Reducera det maximala antalet varv.
I209	Pset ogiltiga parametrar	1- Internt programfel. 2 - Pset är skadat. Försök att överföra det igen till systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I215	Nuvarande kalibreringsfel	1- Aktuell kalibrering misslyckades. 2- Försök igen. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.

Nummer	Beskrivning	Procedur
I225	Felvinkel	1- Verktygskommunikationsfel. 2- Kontrollera verktygs- och kabelanslutningar. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I226	Felmoment	1- Verktygskommunikationsfel. Kontrollera verktygs- och kabelanslutningar. 2- Försök igen. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I234	Fältbussmissanpassning	1-Fältbussmodulen deklarerad i konfigurationen är inte densamma som modulen som är ansluten till systemet.
I237	Ogiltiga data	1- Fältbussmappningen har för många objekt.
I238	Ogiltig adress	1- Enhetens adress som påverkas i Fältbussen är ogiltig.
I239	Ogiltiga kommunikationsinställningar	1- Fältbusskommunikationsinställningar är ogiltiga.
I241	CVINET FIFO larm	1- CVINET FIFO har nått larmgränsvärdet, förbindelsen har förlorats. 2- Kontrollera Ethernet-kabeln. 3- Kontrollera Ethernet-konfigurationen. 4- Kontrollera att CVINET fungerar normalt.
I242	ToolsNet FIFO larm	1- ToolsNet FIFO har nått larmgränsvärdet, förbindelsen har förlorats. 2- Kontrollera Ethernet-kabeln. 3- Kontrollera Ethernet-konfigurationen. 4- Kontrollera att ToolsNet fungerar normalt.
I244	Tillbehör urkopplat	1-Tillbehöret på den angivna adressen har kopplats från eBUS i systemet. 2- Kontrollera tillbehör-kabeln.
I245	Kvittera väntande rapport	1- Kvittera rapport samt motsvarande ingång.
I254	Driftkommunikationsfel	1- Fel upptäckt i drivenhetskommunikationen. 2- Starta om systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I259	Återställ ingången aktiv	1- "Återställ" -inmatningen är aktiv. 2- Åtdragningsenheten kommer att låsa upp när ingången växlar till "Inaktiv".
I261	Låst av IPM	1- IPM-protokollet har låst systemet. 2- Kontrollera anslutningen med en IPM-gateway. 3- Kontrollera IPM-konfigurationen i systemet.
I262	Open Protocol-anslutning förlorad	1- Open Protocol-anslutning förlorades.
I263	Problem med hylslådan	1- För denna åtdragningsenhet associerar du inte mer än en hylskombination till ett Pset.
I264	För många steg	1- Anslut en ePOD3 till systemet för att möjliggöra fler steg per Pset.
I266	Meddelande:	Inkommande meddelande mottaget med dynamisk text.
I269	Pset ändrat	Ingen procedur.
I271	Externt verktygs-Pset valt	1- Verktyget är låst på grund av valet "Externt verktyg Pset".
I275	Ogiltig eCompass Pset	1- Kontrollera att verktyget är kompatibelt med gyroskopet (eCompass). 2- Använd annars ett verktyg som är kompatibelt med gyroskop. 3- Annars kan du redigera ditt Pset för att ta bort gyroskopinställningarna.
I310	Identifierare OK:	1- En identifierare har mottagits och accepterats. 2- Identifikatorn matchar ett startprov för monteringsprocessen.

Nummer	Beskrivning	Procedur
I311	Identifierare NOK:	1- En identifierare har mottagits. 2- Identifikatorn matchar inte något startprov för monteringsprocessen.
I312	Åtkomsten har löpt ut	1- Det går inte att läsa behörigheterna på USB-nyckeln. 2- Ta ur nyckeln och sätt in den igen. 3- Om problemet kvarstår är filen med behörigheterna troligen skadad. 4- Kontakta din ”CVI Key”-administratör.
I313	Åtkomsten är ogiltig	1- Det går inte att läsa behörigheterna på USB-nyckeln. 2- Ta ur nyckeln och sätt in den igen. 3- Om problemet kvarstår är filen med behörigheterna troligen skadad. 4- Kontakta din ”CVI Key”-administratör.
I314	CVIKey ansluten	Ingen procedur.
I315	CVIKey inte ansluten	Ingen procedur.
I316	Streckkoden har blivit förlorad	Ingen procedur.
I400	Standard nätverkskonfiguration	1- Nätverkskonfigurationen har ställts in som standard.
I401	Konfigurationsfel i nätverk	1- Nätverkskonfiguration misslyckades. 2- Kontrollera dina inställningar. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I500	CVILOGIX-användarinfo	Meddelande genererat av CVILOGIX-program.
I503	CVILOGIX	1- Verktyget har låsts av CVILOGIX. 2- Kontrollera CVILOGIX-programstatus. 3- Kontrollera att en ePOD är ansluten till systemet.
I700	eWallet ansluten	eWallet ansluten
I701	eWallet inte ansluten	1- eWallet inte ansluten. 2- Försök att ta ur nyckeln och sätt in den igen. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I702	RIM inte ansluten	RIM inte ansluten
I703	RIM inte ansluten	RIM inte ansluten
I888	Systemprogramvara har blivit uppdaterad	Ingen procedur.
I889	Enhetens programvara har blivit uppdaterad	Ingen procedur.
I891	Systemet startat	Ingen procedur.
I899	Nedgradering ej tillåten	1- Nedgradering av programvara är inte tillåten för den här versionen. 2- Kontrollera programbildversionen på din USB-nyckel. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I900	Uppgradering av programvaran har misslyckats	1- Programuppdateringen misslyckades. 2- Låt USB-nyckeln sitta kvar och starta om systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I901	Programvara hittades inte	1- Programuppggraderingen misslyckades: programvarubild ogiltig. 2- Kontrollera din USB-nyckel: den måste bara ha en bild i rotmappen.
I902	Programvara ogiltig	1- Programuppggraderingen misslyckades: programvarubild ogiltig. 2- Ta bort och kopiera programvarubilden igen. 3- Försök med en annan USB-nyckel. 4- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.
I903	Programuppdateraren saknas	1- Programuppdateraren är inte tillgänglig eller skadad. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.

Nummer	Beskrivning	Procedur
I904	Säkerhetskopiering inaktiverad	1- Funktionen "Spara parametrar" är inte tillgänglig. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.
I905	USB-nyckel full	1- Din USB-nyckel är full, alla data sparades inte. 2- Ta bort dina gamla säkerhetskopior och försök igen.
I906	Spara parametrar misslyckades	1- Ett fel inträffade under säkerhetskopieringen: data sparades inte. 2- Kontrollera ledigt utrymme på din nyckel, radera filer och försök igen. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I907	Fel USB-port	1- Din USB-enhet är ansluten till fel port. 2- Om enheten är en USB-nyckel, anslut den till den främre USB-porten. 3- Om enheten är en USB- streckkodsläsaren eller nyckel, anslut den till USB-porten.
I908	HID-enhet också	1- För många USB-enheter (streckkodsläsare eller tangentbord) är anslutna till systemet. 2- Ta bort alla enheter och anslut dem endast till de nedre USB-porten.
I909	HID-enhetsfel	1- Din USB-enhet stöds inte av systemet. 2- Endast USB-streckkodsläsare och USB-tangentbord stöds. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I910	Spara programfel	1 - Anslut en USB-nyckel till frontpanelen. 2- Kontrollera det lediga utrymmet på din nyckel, radera några gamla säkerhetskopior och försök igen.
I911	Ladda programfel	1 - Anslut en USB-nyckel till frontpanelen. 2- Zip-filen hittades inte: kontrollera att den finns i rätt mapp.
I912	Säkerhetskopieringen misslyckades	1- Kontrollera anslutningen till ePOD. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I913	Återställning misslyckades	1- Kontrollera anslutningen till ePOD. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I914	Underhåll pågående.	Underhåll pågående.
I917	Tillbehör, konfigurationsfel	1- Tillbehörskonfigurationen är inte korrekt. 2- Kontrollera elementtypen och händelser som är associerade.
I920	Systemåterställning	ePOD automatisk säkerhetskopiering måste konfigureras igen.
I921	Pset-körning är inte godkänd	1- Kontrollera att de funktioner som används är tillåtna. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I923	Ytterligare givarens förskjutning misslyckades	1- Förskjutningsvärdet från ytterligare momentgivare är utanför gränsvärdena. 2- Starta om verktyget utan mekaniska begränsningar. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I924	Verktygskalibrering krävs	1- Gör en kalibrering av verktyget.
W041	Obehörigt verktyg	1- Verktyget som är anslutet till systemet är inte auktoriserat. 2- Maximalt antal batterier uppnått eller ansluten åtdragningsenhet finns inte längre. 3- Kontrollera ePOD/RIM-anslutningen och kapaciteten.

Nummer	Beskrivning	Procedur
W201	Ersätt RTC-batteri.	1- Realtidsklockans (Real Time Clock) reservbatteri behöver bytas ut.
W214	Kortslutning	1- Seriell kringutrustning standard. 2- Koppla ur och anslut igen. 3- Kontrollera seriell kringutrustning.
W219	Utl. säkerhetsfel	1- Fel i drivsystemets maskinvara. 2- Säkerhetsproblem. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
W220	Maskinvarufel	1- Fel i drivsystemets maskinvara. 2- Säkerhetsproblem. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
W229	Fel på PWM-drivenhet	1- Fel på programvaran. 2- Starta om systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
W246	Synchro I/O problem	1- Fel upptäckt i synkroniseringsingång. 2- Kontrollera I/O-konfigurationen. 3- Kontrollera synkroniseringskabeln.
W250	Pset skadat	1- Pset har inte definierats korrekt. 2-Kontrollera Pset.
W253	Fel verktygs-ID	1- Pset har inte definierats korrekt. 2- Ett verktyg angivet i detta Pset tillhör inte åtdragningsenheten. 3-Kontrollera Pset.
W257	Fel i fjärrstart	1- Kontrollera att verktygets trycke är korrekt intryckt.
W258	Kalibreringsbehov Pset-läge	1- För verktygskalibrering måste åtdragningsenheten vara i läge "Pset". 2- Ändra åtdragningsenhetens läge till "Pset" -läge.
W276	Databasfel	1- Det gick inte att ansluta till databasen. 2- Försök rensa databasen. 3 - Kontakta Desoutters representant för support om felet kvarstår.
W726	Desoutter-protokoll: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W727	Desoutter MIDs ej godkända	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
W735	Ford Protokoll: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W736	Ford Protokoll ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
W741	CVILOGIX: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W742	CVILOGIX ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".

Nummer	Beskrivning	Procedur
W743	Upp till 50 Pset: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W744	Upp till 250 Pset: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W745	Upp till 50 AP: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W746	Upp till 250 AP: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
W501	CVILOGIX användarinfo	Meddelande genererat av CVILOGIX-program.
W600	Systemet fränkopplat	1- Systemet är fränkopplat. 2- Kontrollera nätverkskabeln.
W601	Resultat NOT OK	Resultat NOT OK.
W925	RIM-uppdatering pågår	1-Vänta tills RIM-uppdateringen är klar.
W926	Inkonsekvent RIM-information	1- Utför en firmwareuppgradering för att åtgärda informationen i RIM.
E006	Rotor låst	1- Byt ut verktyget. 2- Det skadade verktyget behöver underhåll.
E013	Dåligt verktygsjord	1- Kortslutning fas till fas eller fas till jord. 2- Koppla från verktyget. Kontakta Desoutters support för support.
E014	Standard momenteffekt	1- Momentgivaren får inte rätt matning. 2- Verktyget behöver underhåll. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E019	Verktygskommunikationsfel	1- Verktygskommunikationsfel. 2- Kontrollera verktygs- och kabelanslutningar. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E020	Fel i verktygslysdiod	1- Verktygets lysdioder får inte rätt matning. 2- Koppla ur och anslut igen verktyget. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E023	Verktyget stöds inte	1- Verktyget som är anslutet till systemet stöds inte. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E200	Snabbstopp!	1- Snabbstoppet har aktiverats. 2- Kontrollera Phoenix kontakten.
E213	Anslutningen har förlorats	1- Anslutningen till drivningen har förlorats. 2- Starta om systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E217	Enheten har inaktiverats	1- Drivningen inaktiverad av en extern källa. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E218	Strömavbrott på drivenhet	1- Fel i drivsystemets maskinvara. 2- Säkerhetsproblem. Kontakta Desoutters support för support.
E221	Kontrollera fel på enheten	1- Fel i drivsystemets maskinvara. 2- Säkerhetsproblem. Kontakta Desoutters support för support.
E222	Systemet är för varmt	1- Kylflänsen är för varm. 2- Låt systemet svalna.

Nummer	Beskrivning	Procedur
E230	DC-buss hög	1- Maximal ström har överskridits. DC-buss spänning hög. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E231	DC-buss för låg	1- Strömavbrott. DC-buss spänning låg. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E232	Fel-ID Fieldbus	1- Den Fieldbus-modul som är ansluten till systemet är inte en auktoriserad Desoutter-modul. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.
E233	CVINET FIFO full	1- CVINET FIFO är full, anslutningen har förlorats. 2- Kontrollera Ethernet-kabeln. 3- Kontrollera Ethernet-konfigurationen. 4- Kontrollera att CVINET fungerar normalt.
E236	ToolsNet FIFO full	1- ToolsNet FIFO är full, anslutningen har förlorats. 2- Kontrollera Ethernet-kabeln. 3- Kontrollera Ethernet-konfigurationen. 4- Kontrollera att ToolsNet fungerar normalt.
E240	XML inte godkänd	1- Det valda XML-protokollet är inte godkänt. 2- Kontrollera ePOD-egenskaperna.
E243	XML inte auktoriserad	1- Det valda PFCS-protokollet är inte godkänt. 2- Kontrollera ePOD-egenskaperna.
E247	XML-versionskonflikt	1- Konflikt upptäckt i Audi/VW XML-protokollversion. 2- Kontrollera att versionerna stämmer överens mellan systemet och master-PC/PLC.
E248	SAS order misslyckades	1- Fältbuss SAS-order har misslyckats. 2- Kontrollera värdet på RRG, SIO, osv.
E249	XML PRG 0	1- PRG-värdet 0 har ställts in med fältbussen.
E255	Drivningsspjäll överhettat	1- Krafterelektroniken överhettad. 2- Låt systemet svalna.
E256	Motor överhettad	1- Verktyget är låst eftersom maximal motortemperatur har uppnåtts. 2- Verktyget förblir låst tills motortemperaturen återgår till dess normala värde.
E260	IPM ej godkänd	1- Det valda IPM-protokollet är inte godkänt. 2- Kontrollera ePOD-egenskaperna.
E265	Kontakter som kan användas med mer än en åtdragningsenhet	1- Omkonfigurera kontaktkombinationer för att lösa konflikter.
E268	CVINET är inte kompatibel	1- Uppgradera CVINET WEB-programvaran.
E277	Halva DC-bussspänningen utanför tillåtet intervall	1- Halva DC-bussspänningen ligger utanför tillåtet område. 2- Stäng av systemet. Vänta minst 30 sekunder. Starta systemet och försök igen. 3- Byt ut drivenheten och försök igen om problemet uppstår på nytt. 4- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E278	Fel i förladdade BUS-kondensatorer	1- Busskondensatorerna är inte korrekt förladdade. 2- Stäng av systemet. Vänta minst 30 sekunder. Starta systemet. 3- Byt ut drivenheten och försök igen om problemet uppstår på nytt. 4- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.

Nummer	Beskrivning	Procedur
E280	Resultatet är inte lagrat	1- Det gick inte att spara åtdragningsresultatet på e- POD. 2- Stäng av systemet. Vänta minst 30 sekunder. Starta systemet. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för sup- port.
E502	CVILOGIX användarinfo	Meddelande genererat av CVILOGIX program.
E704	Saknar UV	1- Värdet på UV i konfigurationen är större än antalet tillgängliga UVs i RIM. 2- Tilldela UVs till denna RIM. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.
E705	Saknar demo-UV	1- Värdet på demo UV i konfigurationen är större än antalet tillgängliga demo UVs i RIM. 2- Tilldela demo UVs till denna RIM. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.
E706	Saknar UV/demo UV	1- Värdet på demo UV i konfigurationen är större än antalet tillgängliga demo UVs i RIM. 2- Tilldela demo UVs till denna RIM. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för mer information.
E711	Åtdragningsenhet: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E712	Åtdragningsenhet ej aktiv	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn ”Funktionshantering”.
E717	Upp till 50 Pset: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E718	Upp till 250 Pset: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E719	Upp till 50 AP: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E720	Upp till 250 AP: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E721	Upp till 50 Pset: ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn ”Funktionshantering”.
E722	Upp till 250 Pset: ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn ”Funktionshantering”.
E723	Upp till 50 AP: ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn ”Funktionshantering”.

Nummer	Beskrivning	Procedur
E724	Upp till 250 AP: ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
E729	PFCS: demo har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E730	PFCS ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
E732	VWXML: demo har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E733	VWXML ej aktivt	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
E738	IPM: demo har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E739	IPM ej aktiv	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
E890	Programfel i enheten	-
E915	Inkonsekvent version	1- Firmwareversionen måste vara identisk i alla system. 2- Uppdatera systemets firmware.
E916	Arbetsgrupp ej godkänd	1- Anslut en ePOD3 till primärsystemet.
E918	Nödstop!	1- Nödstoppet har aktiverats. 2- Kontrollera M8-kontakten.
E919	Ytterligare momentgivarfel	1- Tilläggsgivarens maximala vridmoment är lägre än den inbyggda givarens maximala vridmoment. 2- Pset använder en extra givare som inte är installerad på verktyget.
E927	Skadad RIM-information	1- Det går inte att använda denna RIM. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E928	Kommunikation med spårningssystem misslyckades	1- Kommunikation med spårningssystem misslyckades.
E935	1 Arbetsområde: demo har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.
E936	1 Arbetsområde: behörighet saknas	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".
E941	E-Lit WI-FI: demoläge har förfallit	1 - Demoperioden för den här funktionen var 90 dagar. 2 - Den här demoperioden har nu förfallit. 3 - För att fortsätta använda den måste du aktivera den med UV.

Nummer	Beskrivning	Procedur
E942	E-Lit WI-FI: ej godkänd	1 - Den här funktionen har konfigurerats men är inte aktiv. 2 - Om du vill aktivera med UV går du till menyn "Funktionshantering".

Lista över användarinfo relaterade till verktygen

Typ	Färg	Beskrivning	Åtgärd
Information	Vit	Endast för information.	Ingen åtgärd krävs.
Varning	Orange	Verktyget är låst.	Klicka på meddelandet för att rensa (bekräfta) meddelandet och låsa upp verktyget.
Fel	Röd	Verktyget är låst.	Problemet måste lösas för att låsa upp verktyget och ta bort felmeddelandet.

Nummer	Beskrivning	Procedur
I004	Intervallfel	1- Intervallvärdet från momentgivaren är utanför tillåtna gränser. 2- Försök igen att starta verktyget utan några mekaniskt tryck. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I005	Förskjutningsfel	1- Förskjutningsvärdet från momentgivaren är utanför tillåtna gränser. 2- Försök igen att starta verktyget utan några mekaniskt tryck. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
I026	Larm för verktygsunderhåll n1	1- Verktygsåtdragningsräknare har nåtts.
I027	Larm för verktygsunderhåll n2	1- Verktygsåtdragningsräknare har nåtts.
I038	Verktygsloggar	1- Öväntat undantag i verktygets programvara. 2- Loggfilen har genererats av verktyget. 3- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
I046	Onormal batteriström	1- Onormal batteriström. Kontrollera Pset-inställningarna. 2- Detta fel kan bero på felaktiga hastighetsinställningar.
I063	Batteri borttaget	1- Systemet har känt av att batteriet har tagits bort från verktyget. 2- Efter några sekunder stängs verktyget av
I065	Extern start ignoreras	1- Extern start har avkänts men ignorerats. 2- Kontrollera konfiguration av verktyg och extern start.
I103	Ogiltig riktning för vridomkopplare	1- Växla riktning för vridomkopplare. 2- Kontrollera att vridomkopplaren står i rätt läge och att den inte är skadad.
I205	Momentinställningar	1- Ogiltig momentinställning: vridmomentet är högre än värdet i verktygsegenskaperna. 2- Kontrollera Pset-inställningarna med verktygsegenskaper.
I206	Hastighetsinställningar	1- Ogiltig hastighetsinställning: hastigheten är högre än värdet i verktygsegenskaperna. 2- Kontrollera Pset-inställningarna med verktygs max hastighet.
I210	Ogiltig Pset valt	1- Valt Pset matchar inte Pset som kan väljas i monteringsprocessen.

Nummer	Beskrivning	Procedur
I211	Ogiltig konfiguration av utlösaren	1- Verktyget som är anslutet till systemet är inte utrustat med den utlösare som krävs enligt utlösarkonfigurationen. 2- Justera utlösarens konfiguration till verktyget eller ändra verktyget enligt utlösarens konfiguration.
I224	IGBT för varm	1- Kraftelektroniken överhettad. 2- Låt systemet svalna.
I251	Inget Pset valt	1- Inget Pset har valts. 2 - Välj ett Pset.
I270	Tidsinställningar	1-Ogiltig tidsinställning 2-Kontrollera att Pset-inställningarna för tid är rätt
W010	Verktygskalibrering har löpt ut	1- Verktygets kalibreringsdatum har förfallit. 2- En verktygskalibrering måste göras för att säkerställa mätnoggrannheten.
W028	Batteriverktyg versionsfel	1 - Batteriverktygversionen och systemversionen är inte kompatibla.
W030	Batteriet är lågt.	1- Batteriet är svagt. 2- Ladda batteriet.
W033	Verktyg tid fel	1- Verktygstiden är inte korrekt inställd. Åtdragningsresultaten kommer inte att vara tidsstämplade. 2- Anslut verktyget till systemet för att ställa in datum och tid.
W036	Verktygsminne fullt	1- Verktygets minne är fullt. 2- Anslut verktyget till systemet för att tomma minnet.
W062	Överbelastning av vridmoment	1- Överbelastning av vridmomentet (kan vara en rehit). 2- Kontrollera att verktygskabeln inte är skadad.
W212	Resultatet är inte lagrat	1- Det går inte att spara åtdragningsresultatet i systemet. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
W216	Ström hög	1- Maximal ström har överskridits. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
W267	Resultat överföringsfel	Resultat överföringsfel.
E007	Motor överhettad	1- Verktyget är låst eftersom maximal motortemperatur har uppnåtts. 2- Verktyget förblir låst tills motortemperaturen återgår till dess normala värde.
E008	Verktygsvinkel fel	1- Problem har upptäckts i verktygets vinkelgivare. 2- Verktyget behöver underhåll.
E009	För många ogiltiga parametrar	1 - Kontrollera verktygskompatibilitet. 2- Verktygets minne kan inte läsas eller är ogiltigt. 3- Verktyget behöver underhåll. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E012	Verktygss EEPROM fel	1- Verktygets minne kan inte läsas eller är ogiltigt. 2- Verktyget behöver underhåll. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E018	Moment utanför gränser!	1- Målmomentvärdet överstiger verktygets maxmoment. 2- Kontrollera Pset-inställningarna med verktygsegenskaper.
E029	Batteriet är tomt.	1- Batteriets baksida är urladdat. Verktyget kan inte dra åt. 2- Ladda om batteriet.
E031	Batterifel	1- Onormal batterispänning. Verktyget kan inte dra åt. 2- Ladda om batteriet. Om problemet uppstår igen, byt ut batteriet.

Nummer	Beskrivning	Procedur
E032	Verktygsskärmfel	1- Fel i bildskärmskortet. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E034	Verktygsminne, fel	1- Verktygsminnet fungerar inte korrekt. 2- Kontakta närmaste Desoutter-representant för support.
E035	Verktygsminnet är låst	1- Verktygsminnet är låst för att skydda gamla data mot överskrivning. 2- Anslut verktuget till datorn via eDOCK för att hämta gamla data.
E037	Fel på verktygets utlösare	1- Verktygets utlösare fungerar inte korrekt. 2- Kontrollera och rengöra utlösaren. Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E045	Onormal batterispänning	1- Kontrollera batteriet. 2- Det här felet kan bero på funktionsfel i batteriet eller på att batteriet är uttjänt.
E047	Batteriet är för svagt.	1- Kontrollera batteriet. 2 - Om problemet uppstår igen, byt ut batteriet.
E048	Batterityp ej tillåten	1 - Batterityp ej tillåten. 2- Byt ut batteriet eller din konfiguration.
E223	Drive init fel	1- Fel på programvaran. 2- Starta om systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E227	Motorstopp	1- Motor stoppad (kan bero på fasfel, fel motorinställning eller fel i kraftelektronik) 2- Försök igen. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.
E228	Fel på drivenhet	1- Fel på programvaran. 2- Starta om systemet. 3 - Kontakta Desoutters support om felet kvarstår.

Logisk ingång

Allmänna kommandon

Namn	Beskrivning	Status
Starta, stopp åtdragning på-tillstånd	Initiera en fästelementcykel om: - ”Spindelvalidering framåt” är aktiv och krävs av åtdragningsenheten, - ett Pset väljs. En stigande kant måste avkännas för att initiera en åtdragning, dvs. ändringen i verktygsstatus från Av till På när reglaget släpps, och avkännas även när den trycks in igen. För att åtdragningen ska gå vidare måste den här ingången vara fortsatt aktiv. Om den här ingången blir inaktiv när som helst under åtdragningen kommer åtdragningen att avbrytas och verktuget stannar. Vid slutet av en åtdragning kan nästa åtdragning endast starta om signalen faller och därefter stiger. Efter start, även om den här signalen är aktiv, krävs en kant för att starta åtdragningen.	Status

Namn	Beskrivning	Status
Växla start, stopp åtdragning på-kant	Den här ingången har endast aktiverats för fixerade verktyg (verktyg utan utlösare). Initierar eller avslutar en åtdragningscykel. En arbetscykel kan bara initieras om: - "Spindelvalidering framåt" är aktiv och krävs av åtdragningsenheten - ett Pset markeras. Om ingen åtdragning exekveras kommer en stigande kant att initiera en åtdragning. En fallande kant påverkar inte åtdragningen att fortsätta. Om en åtdragning exekveras kommer en stigande kant att stoppa den.	Stigande kant
Reverserad riktning	Vid aktivering blinkar verktygets gröna & röda lampor vilket betyder att åtdragningsenhetens reverserade riktning har valts. Denna signalstatus regleras inte under en åtdragning utan endast när verktyget inte körs.	Status
Felkvittering	Aktiverar funktionen "Låsning vid underkänt". Vid låsning kan verktyget inte köras förrän den här ingången har återställts.	Stigande kant
Återställ	När ingångsåterställningen stiger (och ingen arbetscykel körs): - standardvärden kvitteras - batchräknare för aktuell monteringsprocess återställs - rapportlampor på styrenhet och verktyg aktiveras - resultat på displayen raderas men de senaste 5 resultatvärdena på Vision-displayen är fortfarande läsbara - i Pset-läge är valt Pset fortsatt oförändrat. I monteringsprocessläge (AP mode) avbryts monteringsprocessen. - utgången Klar är fortsatt på - echo-identifieraren återställs När ingångsåterställningen stiger (och en arbetscykel körs): - åtdragning stoppas omedelbart - standardvärdena kvitteras - batchräkning för aktuell monteringsprocess återställs - vid slutet av åtdragningen genereras ingen rapport. - vid åtdragningens avslutning är det omöjligt att starta en ny åtdragning, återställd ingång måste frigöras först. - i Pset-läge är valt Pset fortsatt oförändrat. I monteringsprocessläge (AP mode) avbryts monteringsprocessen. - utgången Klar är fortsatt på - echo-identifieraren återställs	Status

Namn	Beskrivning	Status
Status endast återställ	När ingångsåterställningen stiger (och en arbetscykel körs): - åtdragningen stoppas omedelbart Endast återställningar: - Åtdragning OK/NOK - Spindel OK/NOK - Pset slutfört - Pset slutfört ingen timeout - Batch OK/NOK/slutförd Monteringsprocessen ej avbruten. Resultatvärden (vinkel, moment) visas fortfarande i Fieldbus. Lysdioder på verktyg och system påverkas inte.	Status
Bekr. felmeddelande	Kvittera felmeddelande som visas på gränssnittet.	Stigande kant
Forcera Pset-läge	Tvingar åtdragningsenheten att växla i Pset-läge för att köra Pset tillfälligt (inget sparas). När monteringsprocessläge (AP mode) + ingångstillstånd är höga, växla till Pset-läge. När tillfälligt Pset-läge + ingångsstatus är låga, växla till monteringsprocessläge (AP mode). Om systemet startas med ingången aktiv växlar det till Pset-läge. Andra fall påverkar ingenting."	Status
Kvittera resultat	Kvitterar aktuellt resultat. Verktyget låses sedan upp och kan dra åt på nytt. Det här beteendet gällde tidigare endast Fieldbus men finns nu även för IOs och OpenProtocol	Stigande kant
Keep alive (Håll aktiv)	Ingången används för att kontrollera att styrenheten är fortfarande aktiv. Status för den här ingången kopieras till utgången "Kvittera keep alive" (Keep alive ack). Ingången används också av en PLC för att informera styrenheten om att Fieldbus-kommunikation fungerar.	Status
Tidssynkronisering utlösare	Exekvera synkronisering av datum & tid från Fieldbus (SYN i VWXML-protokoll)	Stigande kant
Aktivera Access Manager	Aktivera/inaktivera Access Manager	Status
Lås display	Lås/lås upp styrenhetens display.	Status
Starta om styrenhet	Startar om styrenheten. Allting måste utföras av programvaran innan den här ingången används	Stigande kant
Återställ identifierare	Radera alla pågående accepterade identifierarfält från systemet/verktygsminnet för att garantera rätt spårbarhet	Stigande kant

Verktgyskommandon

Namn	Beskrivning	Status
Verktgysvalidering framåt	Aktiverar det verktyg som ska köra valt Pset. Obs: validering i framåt- och reverserad riktning kan utföras genom inställning av båda valideringarna på samma ingång. När valideringssignalen faller ned stannar verktyget.	Status
Verktgysvalidering reversering	Aktiverar verktygets reverseringsfunktion. Obs: validering i framåt- och reverserad riktning kan utföras genom inställning av båda valideringarna på samma ingång. När valideringssignalen faller ned stannar verktyget.	Status
Återställ verktygslås	Återställ verktygslås, endast lås på verktyg utan säkerhetsfunktioner påverkas	Stigande kant
Verktgysstopp	Stoppa verktyget.	Stigande kant
Verktyg blått ljus ktrl via IO	1 = verktyg blått ljus regleras av IO 0 = verktyg blått ljus hanteras av styrenheten	Status
Verktygets blå LED	Om "Verktyg blått ljus ktrl via IO" är inställt på 1 (se ovan) så: 1 = verktyg blått ljus är på 0 = verktyg blått ljus är av	Status
Verktyg grönt ljus ktrl via IO	1 = verktyg grönt ljus regleras av IO 0 = verktyg grönt ljus hanteras av styrenheten	Status
Verktygets gröna LED	Om "Verktyg grönt ljus ktrl via IO" är inställt på 1 (se ovan) så: 1 = verktyg grönt ljus är på 0 = verktyg grönt ljus är av	Status
Verktyg rött ljus ktrl via IO	1 = verktyg rött ljus regleras av IO 0 = verktyg rött ljus hanteras av styrenheten	Status
Verktygets röda LED	Om "Verktyg rött ljus ktrl via IO" är inställt på 1 (se ovan) så: 1 = verktyg rött ljus är på 0 = verktyg rött ljus är av	Status
Verktyg gult ljus ktrl via IO	1 = verktyg gult ljus regleras av IO 0 = verktyg gult ljus hanteras av styrenheten	Status
Verktygets gula LED	Om "Verktyg gult ljus ktrl via IO" är inställt på 1 (se ovan) så: 1 = verktyg gult ljus är på 0 = verktyg gult ljus är av	Status
Verktyg vitt ljus ktrl via IO	1 = verktyg vitt ljus regleras av IO 0 = verktyg vitt ljus hanteras av styrenheten	Status
Verktygets vita LED	Om "Verktyg vitt ljus ktrl via IO" är inställt på 1 (se ovan) så: 1 = verktyg vitt ljus är på 0 = verktyg vitt ljus är av	Status
Återställning av redundansfel	Återställer endast redundansfel	Status

Pset-kommandon

Namn	Beskrivning	Status
Pset välj bit (0–7)	Används för att välja Pset. Dessa ingångar måste ha önskad status INNAN ingången för cykelstart aktiveras. Om valt Pset är noll har inget Pset valts.	Status
Välj föregående Pset	Välj ett Pset med lägre nummer.	Stigande kant
Välj nästa Pset	Välj ett Pset med högre nummer.	Stigande kant
Pset avbryt externt stopp	Den här ingången används tillsammans med närhetsgivare som omedelbart avbryter aktivt Pset. Användaren kan välja status eller övergång som ska stoppa ett Pset: Inget, stigande, fallande, ändring, hög, låg. När ett Pset avbryts med denna ingång blir Pset-resultatet NOK.	”stigande kant eller status
Externt stopp till nästa steg	Den här ingången används tillsammans med närhetsgivare för att avsluta pågående steg. Användaren kan välja vilken status eller övergång som ska stoppa ett Pset: Inget, stigande, fallande, ändring, hög, låg. Användaren kan också välja stegresultat när stoppbegäran inträffar: OK, NOK, övervakning (övervakning betyder att resultatet beräknas beroende på önskad typ av övervakning).	”stigande kant eller status
Synkro in	Ingång stegsynkronisering. Steget startar när en omställning till 0 avkänns.	Status
Bit för extern verktygsingång (0–9)	Indikerar att dessa ingångar kan användas av externa verktyg (till exempel för att generera OK/NOK-rapporter)	Status

Kommandon för monteringsprocess

Namn	Beskrivning	Status
Bit för val av monteringsprocess (0–7)	Används för att välja en monteringsprocess. Dessa ingångar måste ha önskad status INNAN ingången för monteringsprocessen aktiveras.	Stigande kant
Avbryt monteringsprocessen (åtdragningsenhet)	Ingången ”Avbryt monteringsprocessen” stoppar monteringsprocessen. Monteringsprocessen avslutas. Monteringsprocessens resultat memoreras som ”avbruten” och ”mont. process avbruten” och ”monteringsprocess NOK” (AP NOK) -händelser verkställs.	Stigande kant
Batch-1	Med ingången ”Batch-1” kan operatören välja tidigare operation i en batch oavsett resultatet för nästa operation. Batchräknaren räknar ned. Åtgärden registreras OK eller NOK i enlighet med resultatet och ”Batch-1 händelse” verkställs.	Stigande kant

Namn	Beskrivning	Status
Batch+1	Om du inte kan slutföra en pågående batch kan du gå vidare till nästa genom att använda den externa ingången "Batch+1". Åtgärden deklarerar som NOK och händelsen "Batch+1" verkställs.	Stigande kant
Starta om batchen	Starta om den aktuella batchen i det aktuella steget i monteringsprocessen. Händelsen "Starta om batchen" verkställs.	Stigande kant
Återställ antal försök	Återställer räknaren för antal försök. Om räknarens maxvärde har uppnåtts låses verktyget upp	Stigande kant

Extern ingång

Namn	Beskrivning	Status
Bit för extern i mont. process (0–49)	Ingångar som används i monteringsprocessen vid startvillkor eller monteringsåtgärder känner av ingång	Stigande kant
Bit för extern i PLC (0–9)	Visar att den här ingången kan användas av en PLC via Fieldbus (som fjärrstyrd I/O). För PLC-sidan är detta en ingång.	Status
Extern in Open Protocol 1-8	Ingångar som används i Open Protocol. De kan övervakas från Open Protocol -klienten genom abonnemang. Dessa ingångar benämns "Extern övervakade 1–8" i Open Protocol -specifikation.	Status

Hylslåda

Namn	Beskrivning	Status
Bit för hylsa lyft (0–4)	Används endast med CVI II-styrenheter: 24 V hylsställ (BSD). Visar vilken hylsa som har lyfts.	Status

Anpassade protokollkommandon

Namn	Beskrivning	Status
PFCS avslutning av arbetscykel	Ingång som används i PFCS Chrysler för att rensa FIFO-resultat när operatören har slutfört arbetet	Stigande kant
SAS	Startar åtdragningsjobb	Status
RST	Återställer valfritt aktivt åtdragningsjobb	Status
LSN	Inaktiverar reversering	Status
TOL	Verktysvalidering	Status
STR	Verktysstart	Status
EDZ	Återställer resultat	Status
XMS	Synkron XML	Status
XMA	XML aktiverad	Status

CVILOGIX

Namn	Beskrivning	Status
Extern In CVILOGIX -bit (0–100)	Indikerar att denna ingång kan användas en intern CVILOGIX -applikation	Status
CVILOGIX -validering	Aktiverar CVILOGIX för att låsa/låsa upp verktyget.	Status

Logisk utgång

Allmän status

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Klar	Systemet har inga interna problem som kan störa funktionen. Kommunikation mellan system och verktyg är OK.	Inget fel i system eller verktyg Snabbstopp aktiverat, Fel kommer från systemet
Identifierare OK	Identifierare mottagen (t.ex. streckkod) och stämmer med masker (hålls under 0,5 s på aktiv nivå).	Identifierare mottagen och identifierad 0,5 s efter stigning
Identifierare NOK	Identifierare mottagen (t.ex. streckkod) men stämmer inte med masker (hålls under 0,5 s på aktiv nivå).	Identifierare mottagen men inte identifierad 0,5 s efter stigning
Användarinfo finns	Användarinfo (Info, varning eller fel) förekommer.	Användarinfo visas på skärmen Ingen användarinfo på skärmen
Keep alive, kvittering	Den här utgången är en kopia av "Keep alive"-ingången. Den kan användas av PLC-enheten för att kontrollera att systemet fortfarande är igång.	När ingången "Keep alive" stiger. När ingången "Keep alive" faller.
Fieldbus Fel	Ingen Fieldbus. "Fieldbus -felet" är aktivt så länge som Fieldbus -kommunikation inte har upprättats. Det stängs av automatiskt när kommunikationen fungerar igen.	Kommunikation förlorad och/eller Keep Alive saknas. Fältbusskommunikation upprättad och Keep Alive finns
Rapporteringslarm	Vid arbete med ToolsNet eller CVINet: FIFO gränslägeslarm uppnått. Resultaten sparas i systemminnet och raderas när de skickas till ToolsNet eller CVINet. På så sätt kommer systemminnet aldrig att bli fullt. Ett fullt systemminne ger resultatförluster och spårbarhetsfel. För att upptäcka kommunikationsproblem med ToolsNet eller CVINet mäter programmet ifyllningshastigheten (%) i minnet. När hastigheten överstiger tillåtet gränsvärde slår rapporteringslarmet till. Underhållsoperatörerna kan då lösa problemet innan de förlorar några resultat.	FIFO gränslägeslarm uppnått FIFO under gränslägeslarm.
Open Protocol aktiverat	Open Protocol har aktiverats i konfigurationen	Protokoll har aktiverats Protokoll har inaktiverats
Open Protocol anslutet	Open Protocol är anslutet till åtdragningsenheten	Minst en 1 peer ansluten Ingen peer är ansluten
Tidssynkronisering klar	Tidssynkronisering slutförd utan problem med Fieldbus -data (Q_SYN i VWXML)	-
Nödstopp	Nödstopp har aktiverats.	Nödstopp aktiverat Nödstopp inaktiverat

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
TU körs	Meddelandet visar att åtdragningen har startats: minst ett kopplat verktyg är i gång. Signalen slår ifrån så snart som åtdragningen är klar (alla rapporter skickade).	Pset startas. Åtdragningen är klar (alla rapporter skickade)

Verktysstatus

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Verktyget redo	Verktyget är klart: - kommunikation mellan system och verktyg är ok - ett giltigt Pset måste väljas - åtdragningsstrategin måste klara verktyget	Verktyg anslutet OCH giltigt Pset. Verktysfrånkoppling, Pset -val.
Verktyg ej låst framåt	Det finns inget verktygslås i framåtriktningen.	Verktyg upplåst i framåtriktningen Nytt lås i framåtriktningen
Verktyg ej låst reverserat	Det finns inget verktygslås i reverserad riktning.	Verktyg upplåst i reverserad riktning Nytt lås i reverserad riktning
Verktyg igång	Verktyget är i gång (medsols eller motsols, dragning eller lossning).	Verktyget startar. Stängs av när verktyget stannar.
Verktysriktning	Indikerar om verktyget är i åtdragningsläge. Aktiv: åtdragningsläge Inaktiv: körning i reverserat läge Obs: oberoende av om verktyget är i gång eller inte.	Växlar till åtdragningsläge. Växlar till reverserat läge.
Verktysåtdragning	Verktyget körs i åtdragningsläge. Pset -tröskelvärde beaktas inte.	Verktyget startas i åtdragningsläge. Verktyget stannar.
Verktysreglage mittläge	Visar råstatus för verktygets startreglage i mittläge, oberoende av status för åtdragningsenhet.	Huvudreglage har nått mittläge. Huvudreglage frigörs helt.
Verktygets huvudstartreglage	Visar råstatus för verktygets startutlösare i huvudläge, oberoende av status för åtdragningsenhet.	Reglaget trycks in. Reglaget släpps
Verktysreglage mittläge	Visar råstatus för verktygets startreglage i reverseringsläge, oberoende av status för åtdragningsenhet. (reversering eller framåt).	Reglaget trycks in. Reglaget släpps
Verktysstart med tryckning eller frontstartreglage	Visar råstatus för verktysstart vid tryckning eller frontreglage, oberoende av status för åtdragningsenhet.	Reglaget trycks in. Reglaget släpps
Manuell reversering pågår	Operatören har valt reverserad riktning på verktyget och kör verktyget.	Manuell reverserad körning vald och reglage intryckt. Fortsatt på så länge som operatören kör verktyget
Fästelement lossat	Det finns ett fast minimimoment som deklarerar att fästelementet har lossat.	Kör reverserad resultatgenerering. Ny start (verktysavtryckare eller extern start)
Rörmutter öppen	Indikerar att rörmuttern är öppen. Verktyget kan tas bort från monteringslinjen.	- Verktyg igång
Larm för verktysunderhåll	Återspeglar status för olika underhållslarm i verktyget, med eller utan villkor.	Larm för verktysunderhåll 1 eller 2 är aktivt. Inget larm för verktysunderhåll är aktivt.

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Ogiltiga spindelinställningar	Verktygsegenskaper stämmer inte med Pset -parametrar (t.ex. negativa joggtider eller motverkande värden, åtdragningsmoment över verktygets maximala momentområde, varvtal över verktygets maxvarvtal, maximalt momentområde, osv...)	Pset -val eller verktygsanslutning. Verktyget fränkopplat eller nytt Pset valt.
Intervallfel	Vid start av en åtdragning, innan du kör verktyget, kommer systemet att kontrollera momentintervallet. "Intervallfel" (Span failure) betyder att intervallet driver med ± 3 % eller mer vilket gör att verktyget låses. Felet kan bero på momentgivaren eller verktygselektroniken. Den enda lösningen är att byta ut verktyget.	Intervallfel avkänt. Koppla från verktyg eller ny kontroll utan fel.
Förskjutningsfel	Visar förskjutningens (0 punkter) avdrift med 50 % av hela skalan eller mer. Det här felet uppstår om momentgivaren vid början av Pset har minst 50 % av fullskaligt moment redan innan motorn startas. Vid ett förskjutningsfel kan systemet inte kompensera tillräckligt för givarfelet och därför kommer systemet inte att tillåta åtdragningen. Den enda lösningen är att byta ut verktyget.	Förskjutningsfel avkänt Koppla från verktyget eller ny kontroll utan fel.
Motor överhettad	Indikerar att temperaturen i verktygets motorlindning har överskridit högsta tillåtna temperatur. Ett felmeddelande ligger kvar.	Temperaturtröskelvärde: -100 °C för fixturmonterade verktyg -60 °C för flyttbara verktyg Signalen stängs av så snart som temperaturen faller under tröskelvärdet (minus hysteres = 10 °C).
Vinkelmätfel	Systemet upptäckte ett vinkelgivarfel. Det kan vara ett vinkelgivarfel, ett elektronikfel i verktyget eller en kombination av båda. Kommunikationen har testats permanent. Så snart som felet försvinner kommer signalen att stängas av.	Vinkelgivarfel upptäckt. Kopplar från verktyget
Inget verktyg anslutet	Indikerar att systemet inte känner av verktyget. Systemen har konstruerats för att arbeta många olika åtdragningsverktyg. Verktygen har ett ITI-gränssnitt (Intelligent Tool Interface) som kontinuerligt skickar statusinformation till systemet. Om systemet begär statusinformation från verktyget och inte får någon respons kommer systemprogrammet att aktivera utgången "Inget verktyg anslutet". Den här utgången återställs omedelbart vid lyckad kommunikation med ett verktyg.	Inget verktyg anslutet eller verktyg ej identifierat Verktyg anslutet och identifierat.
Redundansfel	Redundansfel vid driftbaserad givare i styrsystemet eller fel i övervakningssystemets givare.	Resultatgenerering Användning av ingången "Återställ redundansfel", byte av verktyg till ett som är fritt från detta fel

Pset status

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Pset valda bits (0–7)	Vidaresänder binär ingång ”Pset välj bit 0 till 7” om motsvarande Pset finns, skickar 0 om Pset inte existerar eller om inget Pset har valts.	Nytt Pset valt Nytt Pset valt
Åtdragning körs (gammal arbetscykel deklarerad)	Meddelandet visar att åtdragningen har startats: verktyget körs och momentet ligger över startmomentet för Pset. Signalen slår ifrån så snart som åtdragningen är klar (alla rapporter skickade).	Momentet har nått tröskelvärde för start av arbetscykel. Åtdragningen är klar (alla rapporter skickade)
Åtdragning slutförd	Indikerar att en Pset -rapport finns tillgänglig.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Dragning OK	Indikerar att åtdragningen (för a specifik åtdragningsenhet) slutförs korrekt och att alla styrda och övervakade åtdragningsparametrar är inom toleranserna.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Åtdragning NOK	Indikerar att åtdragningen (för a specifik åtdragningsenhet) har misslyckats.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Spindel OK	Indikerar att åtdragningen (för ett specifikt verktyg) slutförs korrekt och att alla styrda och övervakade åtdragningsparametrar är inom toleranserna.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Spindel NOK	Indikerar att åtdragningen (för ett specifikt verktyg) har misslyckats.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Vinkel låg	Indikerar en avvisning på grund av låg vinkel. Vinkeln måste uppfylla eller överträffa det här värdet för ett korrekt Pset. När vinkeln ligger kvar under det här värdet blir det en ”avvisning pga låg vinkel” kommer den här utgången att aktiveras. Fortsätter vara på tills en ny åtdragning startas.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Vinkel OK	Indikerar en korrekt vinkel. Vinkeln ligger inom de gränsvärden som deklarerades i steget.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Hög vinkel	Indikerar en avvisning på grund av hög vinkel. Vinkeln måste ligga kvar under detta värde för att vara ett korrekt Pset. När vinkeln uppfyller eller överskrider det här värdet uppstår en ”avvisning pga hög vinkel”. Verktyget stannar när det här gränsvärdet har nåtts och den här utgången aktiveras. Fortsätter vara på tills en ny åtdragning startas.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Moment lågt	Indikerar avvisning pga lågt toppmoment. Om momentet ligger kvar under ”Toppmoment nedre gräns” ger systemet ett underkänt Pset. Detta kan inträffa när ett Pset avslutas i förtid, en gängning misslyckas eller när ett Pset avslutas automatiskt på grund av feltillstånd, t.ex. högvinkelfel eller när tidsövervakningen av ett Pset förfaller och gör att detta Pset avslutas. Fortsätter vara på tills en ny åtdragning startas.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Moment OK	Indikerar korrekt åtdragningsmoment. Momentet ligger inom de gränsvärden som deklarerades i steget.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Högt moment	Indikerar avvisning pga högt toppmoment. När åtdragningsmomentet uppfyller eller överskrider det här värdet aktiveras den här utgången och resultatet är NOK. Om ett fel av typ <i>Toppmoment högt</i> fortsätter återkomma kan det vara lämpligt att sänka verktygets varvtal eller byta ut verktyget mot ett verktyg med lägre kapacitet. En annan variabel som kan orsaka fel är ett förband som vibrerar. Du kan ibland höra detta på vissa förband i slutet av åtdragningen. Vibrationserna uppstår vid slirning och gör att fästelementets rotation stoppar tillfälligt, varefter rotationen startar om igen med ett ryck. Det här tillståndet kan orsaka <i>Toppmoment högt</i> . Tillståndet fortsätter vara aktivt tills en ny åtdragning startas.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Gul rapport på åtdragningssystem	Den här utgången återspeglar status för systemets gula lampa.	Systemets gula lampa är på Ny åtdragning startar
Grön rapport på åtdragningssystem	Den här utgången återspeglar status för systemets gröna lampa.	Systemets gröna lampa är på Ny åtdragning startar
Röd rapport på åtdragningssystem	Den här utgången återspeglar status för systemets röda lampa.	Systemets röda lampa är på Ny åtdragning startar
Låsning vid fel	Indikerar att ett verktyg har låsts på grund av en felaktig åtdragningsoperation. Systemet kommer inte att fortsätta köra verktyget, beroende på status för alternativet ”Lås vid avvisning”: - tills ingången ”Kvittera fel” aktiveras - tills en reversering körs - till en lossning görs	Åtdragning slutförd med dåligt resultat och alternativet ”Lås vid avvisning” aktiverat. Ingången ”Kvittera fel” aktiverad eller reversering eller lossning körs.
Ta bort fästelement	Indikerar att åtdragningen resulterade i ett åtdragningsmoment som överskred börvärdet för ”Ta bort fästelement”. Vid rätt inställning betyder detta att åtdragningsmomentet av någon anledning blir mycket högt. Det finns risk att åtdragningen inte blir tillförlitlig; demontera förbandet och kontrollera delarna.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Åtdragning slutförd utan timeout	Indikerar att en Pset -rapport finns tillgänglig och att stoppet inte är en fullständig timeout.	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Total tid uppnådd	Max total tid har uppnåtts under åtdragning	Resultatgenerering. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Synkro ut	Synkro utgång: sätt värdet 1 när du kör stegstarter, och återställ till 0 när ett synkro-steg har nåtts.	Start av körsteg. Synkro-steg uppnått
Ogiltig parameteruppsättning vald	Indikerar att Pset har inaktiverats (har inte ställts in). Exempel: om 3 Psets används är Psets 1, 2 och 3 aktiverade. Om några andra Pset än 1, 2 eller 3 har valts är detta Pset ogiltigt och utgången aktiveras. En monteringsprocess kan välja ogiltiga Psets.	Pset avmarkering Pset markering

Monteringsprocess status

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Monteringsprocess valda bits (0–7)	Visar vald monteringsoperation per åtdragningsenhet (Bit 0–7).	Ny monteringsprocess vald. Mont. process avbruten Ny mont. process vald. Mont. process avbruten
Monteringsprocess körs	Visar att monteringen genomförs. Signalen är på så länge som monteringen pågår. Signalen faller när monteringen är slutförd.	Monteringsprocess start. Monteringsprocess slutförd eller avbruten.
Monteringsprocess slutförd	Visar när en monteringsfunktion har slutförts.	Monteringsprocess slutförd. En ny monteringsprocess startar eller ingången återställs
Monteringsprocess OK	Visar när en monteringsfunktion har slutförts utan underkända produkter. Signalen fortsätter vara aktiv tills en ny monteringsprocess startas.	Monteringsprocess slutförd och OK. En ny monteringsprocess startar eller ingången återställs
Monteringsprocess NOK	Indikerar att en monteringsprocess har orsakat ett underkännande. Fortsätter vara aktiv tills en ny monteringsprocess startas.	Monteringsprocess slutförd och NOK eller avbruten. En ny monteringsprocess startar eller ingången återställs
Monteringsprocess avbruten	När en monteringsprocess har avbrutits aktiveras ”Monteringsprocess avbruten”. Är fortsatt aktiv tills en ny monteringsprocess startas.	Monteringsprocess avbruten. En ny monteringsprocess startar eller ingången återställs
Aktuell batchräkning bit (0–6)	Bit-indikator för aktuell batchräkning	Öka batchräkning När batchen är slutförd, nystart (verktygsreglage eller extern start) eller återställ ingång eller val av ny monteringsprocess
Återstående batchräkning bit (0–6)	Bit-indikator för antal återstående bultar i batchen	Öka batchräkning När batchen är slutförd, nystart (verktygsreglage eller extern start) eller återställ ingång eller val av ny monteringsprocess
Batch kör	En batchprocess är igång. Utgången sätts till 1 innan den första åtdragningen.	En batchoperation aktiveras Batchen är slutförd eller återställ ingång

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Batch avslutad	Visar när batchräkningen är densamma som batchstorleken och batchen deklaras slutförd. Den används tillsammans med "Batch OK" för att visa status för en batch.	Batchen är slutförd. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Grupp OK	Ett exempel är när batchen avbryts... eller om underkända ingår i batchräkningen (hanteras av monteringsprocessen).	Batchen är klar och NOK. En ny monteringsprocess har valts. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Grupp Fel	Ett exempel är när batchen avbryts... eller om underkända ingår i batchräkningen (hanteras av monteringsprocessen).	Batchen är klar och NOK. En ny monteringsprocess har valts. Ny start (verktygsavtryckare eller extern start) eller återställningsingång
Max antal försök har uppnåtts	Visar när max antal försök har uppnåtts.	Max antal försök uppnått. Max antal försök återställt.

Extern utgång

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Extern utgångsbit monteringsprocess	Utgångar som kan ställas in eller återställas inom en monteringsprocess	Beroende på mont. proc. beteende Beroende på mont. proc. beteende
Extern ut PLC-bit (0–9)	Visar att den här utgången styrs av en PLC via Fieldbus (som fjärrstyrd I/O). En utgång på PLC-sidan.	Beroende på PLC-beteende Beroende på PLC-beteende
Extern ut OP-bit (0–9)	Utgångar reserverade för Open Protocol.	Beroende på OP-beteende Beroende på OP-beteende

Hylslåda

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Valbar hylsa (0–4)	24 V hylsställ (BSD). Visar vilken hylsa som kan plockas av operatören.	En ny hylsa måste plockas av användaren. Ingen hylsa ska plockas av användaren.

Anpassad protokollstatus

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Kundprotokoll aktiverat	Ett kundprotokoll har aktiverats i konfigurationen	Protokoll har aktiverats Protokoll har inaktiverats
Kundprotokoll anslutet	Det aktiverade kundprotokollet är anslutet	Protokoll anslutet Protokoll fränkopplat
Kundprotokoll rapporterar larm	Det aktiverade kundprotokollet har deklarerat ett larm om resultatrapporteringen hos den här åtdragningsenheten.	Larm utlöses Larm återställs
Q_SAS	ACK starta åtdragningsjobb	-
RDY	System redo	-
Q_LSN	Reversering har inaktiverats	-
WGZ	Verktyget inaktiverat	-
Q_EDZ	Resultat och rapport återställs	-
Q_XMS	XML dataöverföring slutförd	-
EIO	Resultat OK	-
ENO	Resultat NOK	-

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
FSCIO	Gruppstatus OK	-
FSCNIO	Gruppstatus NOK	-

CVILOGIX

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
Extern ut CVILOGIX bit (0–100)	Indikerar att den här utgången kan användas av en intern CVILOGIX-applikation	-

Diverse

Namn	Beskrivning	Stigande status Fallande status
PÅ	På-tillstånd, används för att sätta nivå "1" till fysiska utgångar.	Vid systemstart. Faller aldrig
AV	Av-tillstånd, används för att sätta nivå "0" till fysiska utgångar.	Vid systemstart. Faller aldrig

Desoutter Industrial Tools grundades 1914 och har sitt huvudkontor i Frankrike. Företaget är en global ledare av elektriska och pneumatiska monteringsverktyg, och tillhandahåller ett brett utbud av monterings- och tillverkningsprocesser. Dessa inkluderar flyg-, bil-, lätta och tunga fordon, Off-Road, allmänindustrin.

Desoutter erbjuder ett omfattande utbud av lösningar, verktyg, service och projekt, för att uppfylla de särskilda krav som lokala och globala kunder i över 170 länder har.

Företaget designar, utvecklar och levererar innovativa lösningar med kvalitet för industriverktyg, inklusive luftskruvmejslar och elektriska skruvmejslar, avancerade monteringsverktyg, avancerade bormaskiner, luftmotorer och momentmätsystem.

Hitta mer på www.desouttertools.com



More Than Productivity