

CONNECT Industrial Smart Hub

제품 지침

모델


CONNECT-X
CONNECT-W

부품 번호

6159327220
6159327230



다음에서 본 문서의 최신 버전 다운로드하기
http://www.desouttertools.com/info/6159924300_KO

	⚠ 경고
	<p>안전 경고와 지침을 빠짐없이 읽어 주십시오. 안전 경고와 지침을 따르지 않을 경우 감전, 화재 또는 심각한 부상의 위험이 있습니다. 추후에 참조할 수 있도록 모든 경고와 지침을 보관하십시오.</p>

목차

제품 정보	4
일반 정보	4
보증	4
웹사이트	4
예비 부품에 대한 정보	4
치수 기입	4
CAD 파일	5
개요	6
일반 개요	6
제품 설명	7
기술 데이터	8
부속품	10
네트워크 및 WI-FI 설정	11
설치	14
설치 요구사항	14
선간 전압을 점검하십시오	14
설치 시 필요한 거리	14
최소 호환 버전	14
설치 지침	14
허브를 설치하는 방법	14
네트워크를 설정하는 방법	22
필드버스 모듈의 설치	27
eDOCK을 통한 공구 페어링	27
RFID를 통한 공구 페어링	29
초기 구성	30
이름, 토크 단위, 속도 단위, 키패드 비프 음, 휴면 모드	30
날짜, 시간 및 동기화 설정	31
언어를 변경하는 방법	31
디스플레이를 PC 또는 스마트폰에 원격으로 연결하는 방법	32
작동	34
구성 지침	34
조임 장치를 만드는 방법	34
공구를 조임 장치에 연결하는 방법	34
간단한 Pset을 설정하는 방법	35
CVINET WEB 데이터 베이스로 결과 전송하기	41
간단한 조립 프로세스를 설정하는 방법	42
필드버스를 설정하는 방법	46
작동 지침	46
진행 중인 조립 프로세스를 변경하는 방법	46
다른 Pset 또는 조립 과정을 선택하는 방법	46
곡선을 열고 읽는 방법	47
바로 가기 및 팁	50
CVIMONITOR를 사용하여 결과 모니터링	52
결과를 표시하고 읽는 방법	55

네트워크 인터페이스를 빠르게 선택하는 방법 (CONNECT).....	58
서비스.....	59
기능 설명.....	59
기능 상태를 읽는 방법.....	59
기능 추가 방법.....	59
데이터를 저장하고 백업하는 방법.....	60
USB에 결과를 저장하기.....	60
시스템에서 결과 삭제하기.....	60
RIM에서 결과 삭제하기.....	60
기존 CONNECT의 스냅샷을 얻는 방법.....	60
실시간으로 CONNECT 데이터를 저장하는 방법.....	61
RIM에서 CONNECT로 데이터를 전송하는 방법.....	61
자동으로 로그 저장하기.....	61
UV에 대한 설명.....	61
RIM에 UV 균형을 재조정 하기.....	61
UV 카운터를 관리하는 방법.....	64
공장 초기 설정으로 재설정.....	67
유지보수 지침.....	67
청소.....	67
유지보수 프로그램.....	67
예비 부품.....	67
정비 전 읽기.....	67
장비를 다시 사용하기 전 점검 사항.....	68
공구 유지 보수.....	68
공구 정보 가져오기.....	68
공구 교정 상태 모니터링.....	69
공구 온도 모니터링.....	69
공구 온도 모니터링.....	70
유지보수 지침.....	70
정비 전 읽기.....	70
CONNECT 업그레이드.....	71
기존 시스템 펌웨어 점검.....	71
CVIMONITOR로 펌웨어 버전 점검하기.....	71
펌웨어 업그레이드.....	71
문제 진단.....	72
공구 연결 끊김.....	72
체결 유닛이 활성화되지 않은 경우.....	72
기존 RIM을 다른 CONNECT에 사용하는 방법.....	73
CVIMONITOR를 사용하여 사용자 로그를 보는 방법.....	74
사용자 정보를 사용하여 시스템을 모니터링 하는 방법.....	74
데스터 고객 지원 센터에 보내실 정보.....	75
사용자 정보 목록.....	76
시스템과 관련된 사용자 정보 목록.....	76
공구와 관련된 사용자 정보 목록.....	86

제품 정보

일반 정보

⚠ 경고 재산 피해 또는 심각한 부상의 위험

공구를 작동하기 전에 모든 지침을 읽고, 이해하고 준수하도록 하십시오. 모든 지침을 따르지 않을 경우 감전, 화재, 재산 피해 및/또는 심각한 신체적 부상을 야기할 수 있습니다.

- ▶ 시스템의 다른 부품과 함께 제공된 안전 정보를 전부 읽으십시오.
- ▶ 시스템의 다른 부품에 대한 설치, 작동 및 유지보수에 대한 제품 지침을 전부 읽으십시오.
- ▶ 시스템 및 해당 부품에 대한 모든 지역별 지정 안전 규정을 전부 읽으십시오.
- ▶ 추후에 참조할 수 있도록 모든 안전 정보와 지침을 보관하십시오.

보증

- 제품 보증은 제품을 처음 사용한 후 12개월에 만료되지만 인도 후 어떤 일이 있어도 늦어도 13개월 내에 만료됩니다.
- 정상적인 부품의 마모는 보증에 포함되지 않습니다.
 - 일상적인 마모에 의한 손상은 해당 기간의 일반적인 표준 공구 유지보수 동안(시간, 작동 시간 또는 다른 방법으로 표시됨) 부품 변경 또는 기타 조정/점검이 필요한 것입니다.
- 제품 보증은 공구와 구성 부품의 정확한 사용, 유지 및 수리에 의존합니다.
- 보증 기간 동안 부적합한 유지나 Desoutter 또는 공인 서비스 협력 업체 외에서 정비를 수행한 결과로 발생한 부품 손상은 보증이 적용되지 않습니다.
- 공구 부품이 손상되거나 파괴되지 않도록 하려면, 권장된 유지 보수 일정에 따라 공구를 정비하고 정확한 지침을 준수하십시오.
- 보증 수리는 Desoutter 정비소 또는 인증 서비스 협력업체에서만 수행됩니다

는 Desoutter 계약을 통해 연장된 보증과 최첨단의 예방 정비를 제공합니다. Tool Care. 추가 정보는 가까운 서비스 대리점에 문의하십시오.

전기 모터의 경우:

- 전기 모터가 열리지 않았을 경우에만 보증이 적용됩니다.

웹사이트

제품, 부속품, 예비 부품 및 게시된 사안에 관한 정보는 Desoutter 웹 사이트에서 찾을 수 있습니다.

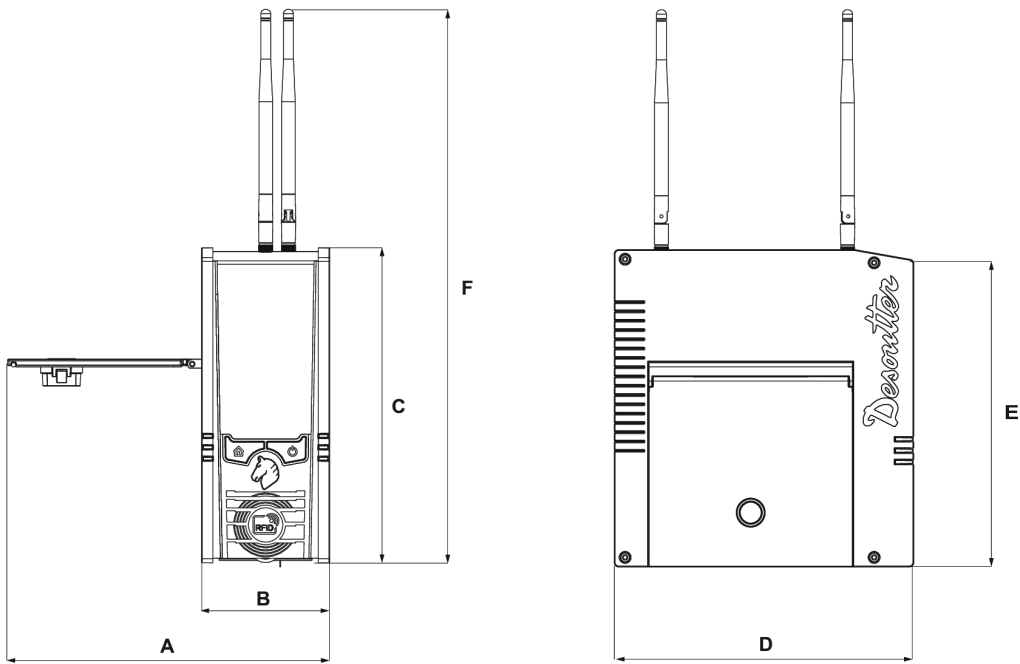
다음 자료 및 웹 사이트를 참조해 주세요. www.desouttertools.com.

예비 부품에 대한 정보

분해도 및 예비 부품 목록은 서비스 링크 www.desouttertools.com에 나와 있습니다.

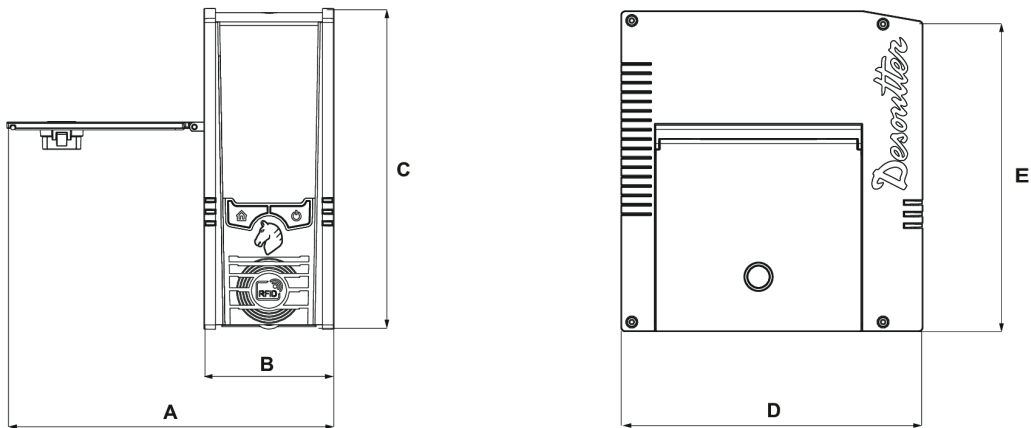
치수 기입

CONNECT-W



	mm	in.
A	227	8.94
B	90	3.54
C	222	8.74
D	210	8.28
E	215	8.46
F	390	15.35

CONNECT-X



	mm	in.
A	227	8.94
B	90	3.54
C	222	8.74
D	210	8.28
E	215	8.46

CAD 파일

제품의 측적에 대한 자세한 정보는 측적 도면 아카이브를 참조하십시오.

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

개요

일반 개요

CONNECT은 조임 솔루션을 위한 데소터 프리미엄 플랫폼입니다.




- CONNECT-W에는 내장형 WI-FI 액세스 포인트가 내장되어 있으며 내부 액세스 포인트로 최대 10개의 무선 공구를 관리할 수 있으며, 외부 액세스 포인트로 최대 20개의 공구를 관리할 수 있습니다.
- CONNECT-X는 외부 WI-FI 액세스 포인트와 통신하여 최대 20개의 무선 공구를 관리할 수 있습니다.

조임 장치

조임 장치는 공구를 관리합니다.

하나의 공구는 하나의 조임 장치와 연결됩니다.

조임 장치에는 3가지 유형이 있습니다.

아이콘	유형	설명	관련 공구
	Premium	이 조임 장치는 완벽한 추적 기능으로 무선 공구를 관리합니다.	EABS EABC EPBC BLRTC
	Essential	이 조임 장치는 OK/NOK 추적 기능으로 무선 공구를 관리합니다.	EABS EABC EPBC BLRTC
	E-LIT Wi-Fi	이 조임 장치는 OK/NOK 추적 기능으로 무선 공구를 관리합니다.	ELC-A-W ELC-P-W

각 조임 장치는 반드시 구성 단계에서 이미 정의된 UV(단위 값)으로 활성화 되어야 합니다. 해당 UV 값은 eWallet에서 제공됩니다.

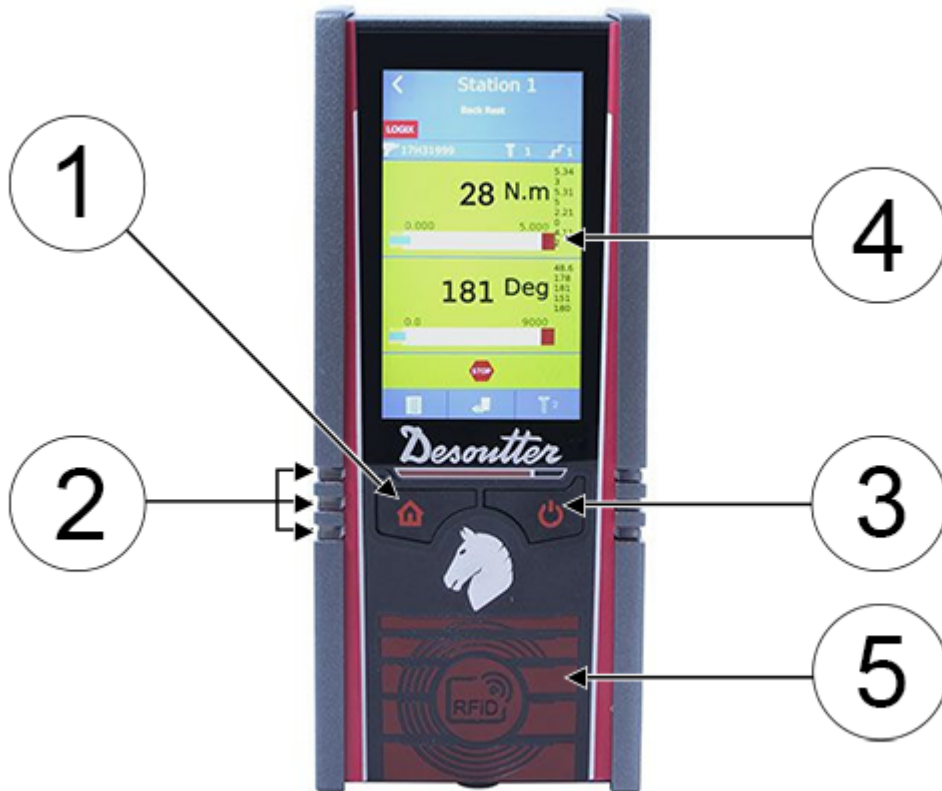
조임 장치, 기능 및 UV

조임 장치 유형 및 기능	Premium	Essential	E-lit Wi-Fi
Psets의 개수	10	6	4
조립 프로세스의 개수	10	6	4 (1개의 배치 포함)
CONNECT, CVIMONITOR 및 Sight의 실시간 결과	OK/NOK 모니터링 값 커브	OK/NOK 모니터링 값 커브	OK/NOK 모니터링
추적성	OK/NOK 모니터링 값 커브	OK/NOK 모니터링	OK/NOK 모니터링

기능 및 UVs	Premium	Essential	Elit Wi-Fi
조임 단위 값	86개의 UVs	41개의 UVs	15개의 UVs
최대 50개의 Psets	11개의 UVs	-	-
최대 250개의 Psets	17개의 UVs	-	-
최대 50 단계의 조립 과정	15개의 UVs	-	-
최대 250 단계의 조립 과정	20개의 UVs	-	-
데소터 프로토콜.	5개의 UVs	-	-
사용자 정의 프로토콜	5개의 UVs	5개의 UVs	-
Virtual Cable (하나의 작업 공간)	15개의 UVs	15개의 UVs	-
Virtual Cable (다중 작업 공간)	25개의 UVs	25개의 UVs	-
CVILOGIX	9개의 UVs	9개의 UVs	9개의 UVs

제품 설명

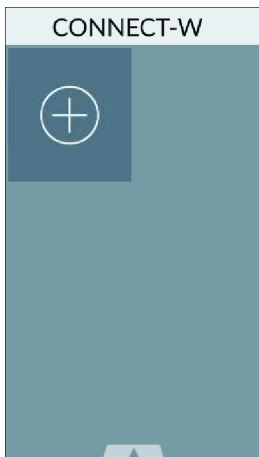
전면 패널



1	홈 버튼
2	LED 적색 청색 녹색
3	파워 관리 버튼
4	터치 스크린
5	RFID 안테나

시작 화면

전원을 처음 켜면, 다음 화면이 표시됩니다.



제품 정보

CONNECT 이름이 맨 위에 표시됩니다.

아래의 화살표를 클릭하십시오.

메인 버튼과 아이콘



조임 결과 및 곡선에 액세스하려면 이 아이콘을 탭 합니다.



구성을 실행하려면 이 아이콘을 탭 합니다.

- 시스템
- 체결 유닛
- 공구
- Pset
- 조립 과정
- 기능 관리



다음 작업에 액세스하려면 이 아이콘을 탭 합니다.

- 시스템 펌웨어 업데이트
- CVI LOGIX 프로그램 사용
- 구성 및 결과 백업
- I/O 이벤트 관리
- 시스템 메모리 관리
- 결과, 로그 및 사용자 정보 관리
- 공구 정보 가져오기
- 이득 또는 RFID를 통한 페어링
- 사용자 정보 로그 표시
- RIM 관리
- 시스템 펌웨어 버전 표시



시작 화면을 표시하려면 전면 패널의 이 버튼을 탭 합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.



종료하기 위해 이 아이콘을 탭 합니다.

기술 데이터

전원 장치

100-240 V~

50-60Hz

단상

CONNECT는 외부 출력으로 제공되는 24 V DC로 대체 전원을 공급받을 수도 있습니다.

소비 전력

두 모델의 경우, CONNECT-W 및 CONNECT-X를 사용할 수 있습니다:

최대 100-240 V / I	2.5 A
최대 24 V / I	4 A
최대 소비 전력	100 W

대기시 소비 전력 15 W

무게

모델	kg	lb
CONNECT-X	2.1	4.63
CONNECT-W	2.1	4.63

보관 및 사용 조건

보관 온도	-20 ~ +70 °C (-4 ~ +158 F)
작동 온도	0 ~ 45 °C (32 ~ 113 F)
보관 습도	0-95 % RH (비응축)
작동 습도	0-90 % RH (비응축)
최대 고도	2000 m (6562 피트)
오염도 2 환경에서 사용 가능	
실내 전용	

무선 통신 사양

듀얼 밴드 – 5.x 및 2.4 GHz, MIMO, IEEE802.11ac 실내 송수신기

무선 구성	3x3 MIMO, 듀얼 밴드
중심 주파수 범위	<ul style="list-style-type: none"> • 5.180 GHz ~ 5.825 GHz • 2.412 GHz ~ 2.484 GHz 규제 도메인에 따라 다름
채널 대역폭 *	20, 40 및 80 MHz 채널
무선 변조/데이터 효율 (동적 링크 적응)	<ul style="list-style-type: none"> • 802.11ac: MCS0-9 (5.x GHz) • 802.11a: 6, 9, 12, 18, 24, 36, 48 및 54 Mbps (5.x GHz) • 802.11n: MCS0-23 (5.x 및 2.4 GHz) • 802.11b/g: 1, 2, 5.5, 6, 9, 11, 12, 18, 24, 36, 48 및 54 Mbps (2.4 GHz)
802.11ac Wave 1 기능	<ul style="list-style-type: none"> • AP 및 클라이언트로서 802.11 동적 주파수 선택 (DFS) • 패킷 집합: A-MPDU (Tx/Rx), A-MSDU (Tx/Rx), 최대 비율 결합(MRC), 순환 시프트 다이버시티(CSD), 프레임 집합 블록 ACK, 802.11e 호환 버스트, 공간 다중화, 순환-지연 다이버시티 (CDD), 저밀도 패리티 검(LDPC), 시공간 블록 코드(STBC)
802.11n 버전 2.0 기능	<ul style="list-style-type: none"> • 최대 1.3 Gbps 물리적 데이터 속도 (80 MHz 채널) • AP 및 클라이언트로서 802.11 동적 주파수 선택 (DFS) • 패킷 집합: A-MPDU (Tx/Rx), A-MSDU (Tx/Rx), 최대 비율 결합(MRC), 순환 시프트 다이버시티(CSD), 프레임 집합 블록 ACK, 802.11e 호환 버스트, 공간 다중화, 순환-지연 다이버시티 (CDD), 저밀도 패리티 검(LDPC), 시공간 블록 코드(STBC) • 최대 450 Mbps 물리적 데이터 속도 (40 MHz 채널)

RFID 13.56 MHz

주파수: 13.553 MHz - 13.567 MHz

H-필드: 10m에서 < 42dBµA/m

WIFI 2.4 GHz

주파수: 2400 MHz - 2483.5 MHz

최대 무선 출력

EIRP: < 20dBm

WIFI 5 GHz

주파수:

제품 정보

5150 MHz - 5350 MHz

5470 MHz - 5725 MHz

5725 MHz - 5875 MHz

최대 무선 출력

EIRP: < 20dBm

최대 무선 출력을 제공하는 대역폭

2400 MHz - 2483,5 MHz	17.6 dBm
5150 MHz - 5350 MHz	16.6 dBm
5470 MHz - 5725 MHz	17.3 dBm
5725 MHz - 5875 MHz	12.1 dBm

유형	IEEE 802.11a/b/g/n
RED IEEE 802.11 b/g/n	2400 - 2483.5 MHz 20 dBm (100 mW).
최대 RF 출력	< 20 dBm

부속품

부속품 포함

RIM은 Removable Integrated Memory의 약자이며 전면 패널에 삽입되어 있습니다.

RIM에는 구성(공구 매개 변수, 조임 과정), 조임 결과와 커브 및 조임 장치의 기능에 할당된UV가 포함됩니다.

RIM은 언제든지 CONNECT에서 제거하거나 다시 삽입할 수 있습니다.

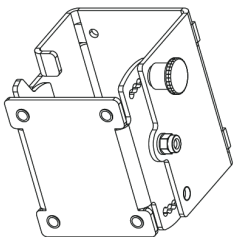
벽 장착 키트	6153995675
---------	------------

필수 부속품

영역	길이 m	길이 ft.	부품 번호
유럽	2.5	8.20	6159177390
미국	2.5	8.20	6159177410
영국	2.5	8.20	6159177400
중국	2.5	8.20	6159177420

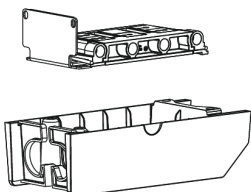
옵션 부속품

다음 부속품을 사용하면 7.5° 단위로 허브를 기울일 수 있습니다 (최소 -15°/최대. +15°).



고급 벽 장착부	6153995650
----------	------------

다음 부속품은 먼지와 튀는 물로부터 CONNECT를 보호하는 용도로 사용할 수 있습니다.



IP54 키트 6153993360

다음 케이블을 사용하여 외부 24V DC 출력으로 CONNECT에 전원을 공급해 주세요.

길이 m	길이 ft.	부품 번호
5	16.40	6159177430

네트워크 및 WI-FI 설정

기본 시스템 이더넷 구성

항목	데소터 기본 매개변수
IP 주소 (이더넷 1)	192.168.5.212
서브넷 마스크	255.255.255.0
게이트웨이	127.0.0.1

기본 이더넷 구성 - 외부 액세스 지점

항목	데소터 기본 매개변수	다른 가능한 값
IP 주소	192.168.5.201	로컬 설정 참조
서브넷 마스크	255.255.255.0	로컬 설정 참조

WI-FI 설정

항목	데소터 기본 매개변수	다른 가능한 값
네트워크 이름(SSID)	Desoutter_1	255자의 문자열
보안 유형	WPA/WPA2 PSK	Open
암호화 유형	AES/CCMP	WEP64 WEP168 TKIP 없음
보안 키	mydesoutter_1	255자의 문자열
규제 도메인	Worldwide	ETSI(유럽) FCC(미국) TELEC(일본)
무선 대역	2.4 GHz - 채널 1-11	5 GHz - U-NII-1 5 GHz - U-NII-2 5 GHz - U-NII-2 ext 5 GHz - U-NII-3
데이터 속도	54 Mbit	1 Mbit 2 Mbit 5.5 Mbit 6 Mbit 9 Mbit 11 Mbit 12 Mbit 18 Mbit 24 Mbit 36 Mbit 48 Mbit 13 Mbit (MCS1) 19.5 Mbit (MCS2) 26 Mbit (MCS3) 39 Mbit (MCS4) 52 Mbit (MCS5) 58.5 Mbit (MCS6) 65 Mbit (MCS7) 6.5 Mbit (MCS0)

제품 정보

항목	데소터 기본 매개변수	다른 가능한 값
Link 적응	참	-
공구의 RSSI(Received Strength Signal Indication)	-	최소 > -65 dBm

규제 도메인

WLAN 규제 도메인은 법률 및 방침에 따라 제어되는 제한 영역으로 정의될 수 있습니다. 많은 국가에서 FCC, ETSI, TELEC 또는 worldwide에 의해 설정된 표준을 따릅니다.

규제 도메인당 2.4 GHz 인증 채널

채널	FCC 미국	ETSI 유럽	TELEC 일본	Worldwide
1	x	x	x	x
2	x	x	x	x
3	x	x	x	x
4	x	x	x	x
5	x	x	x	x
6	x	x	x	x
7	x	x	x	x
8	x	x	x	x
9	x	x	x	x
10	x	x	x	x
11	x	x	x	x
12	N/A	x	x	N/A
13	N/A	x	x	N/A

규제 도메인당 5 GHz 인증 채널

채널	무선 대역	FCC 북미	ETSI 유럽	TELEC 일본	Worldwide
36	U-NII-1	x	x	x	x
40		x	x	x	x
44		x	x	x	x
48		x	x	x	x
52	U-NII-2	x	x	x	x
56		x	x	x	x
60		x	x	x	x
64		x	x	x	x
100	U-NII-2 Ext	x	x	x	x
104		x	x	x	x
108		x	x	x	x
112		x	x	x	x
116		x	x	x	x
120		N/A	x	x	N/A
124		N/A	x	x	N/A
128		N/A	x	x	N/A
132		x	x	x	x
136		x	x	x	x
140		x	x	x	x

채널	무선 대역	FCC 북미	ETSI 유럽	TELEC 일본	Worldwide
149	U-NII-3	x	x	N/A	N/A
153		x	x	N/A	N/A
157		x	x	N/A	N/A
161		x	x	N/A	N/A
165		x	x	N/A	N/A

설치

설치 요구사항

선간 전압을 점검하십시오.

CONNECT를 주 전원공급장치에 연결하기 전에 라인 전압이 적절한지 점검하세요.

라인 전압(V)	100-120 / 200-240 V~
----------	----------------------

기호 ~는 “교류”를 의미합니다.

설치 시 필요한 거리

CONNECT 또는 외부 WI-FI 액세스 포인트와 가장 먼 공구 사이의 권장 최대 거리는 금속 물체와 같은 장애물이 없는 경우 30 미터(98.42 피트)입니다.

최소 호환 버전

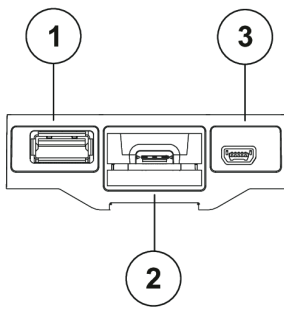
소프트웨어	버전
CVI CONFIG	V 2.3.7.x
CVIMONITOR	V 1.8.0.x

공구	버전
EABC	C5.6.x
EPBC	C5.6.x
BLRTC	C5.6.x
EABS	C5.9.x
ELC-W	4.0.1.x

설치 지침

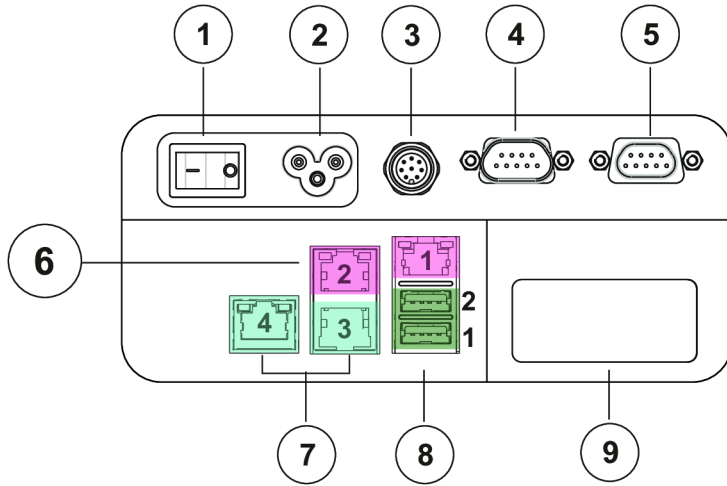
허브를 설치하는 방법

하부 패널



1	USB 포트
2	RIM 슬롯
3	미니 USB

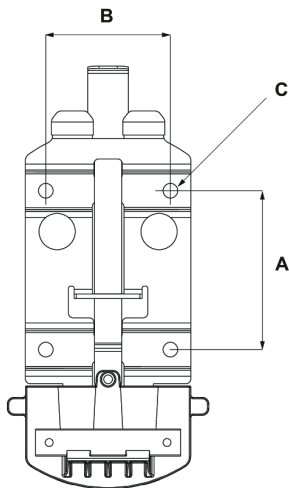
내부 패널



1	ON/OFF 스위치
2	전원 코드용 플러그
3	24 V DC 커넥터
4	RS232 포트
5	eBUS 포트
6	Ethernet 포트 1 및 포트 2
7	Ethernet 포트 3 및 4 포트, 포트 4는 PoE Ethernet 포트입니다. “PoE”는 “Power over Ethernet”의 약자입니다.
8	2개의 USB 포트
9	필드버스 모듈 슬롯

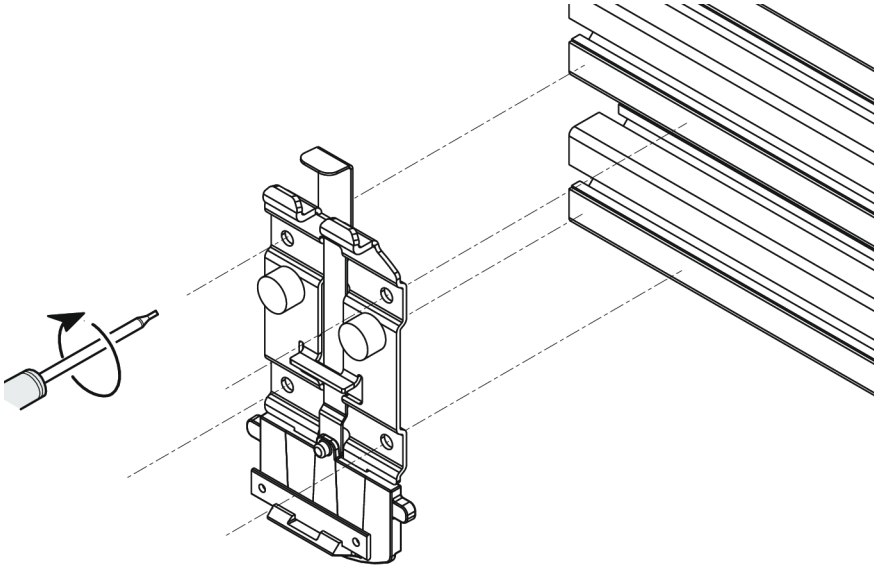
벽면 장착 키트 설치

다음 드릴 작업 템플릿을 사용하여 벽면 장착 키트를 올바르게 설치하십시오.

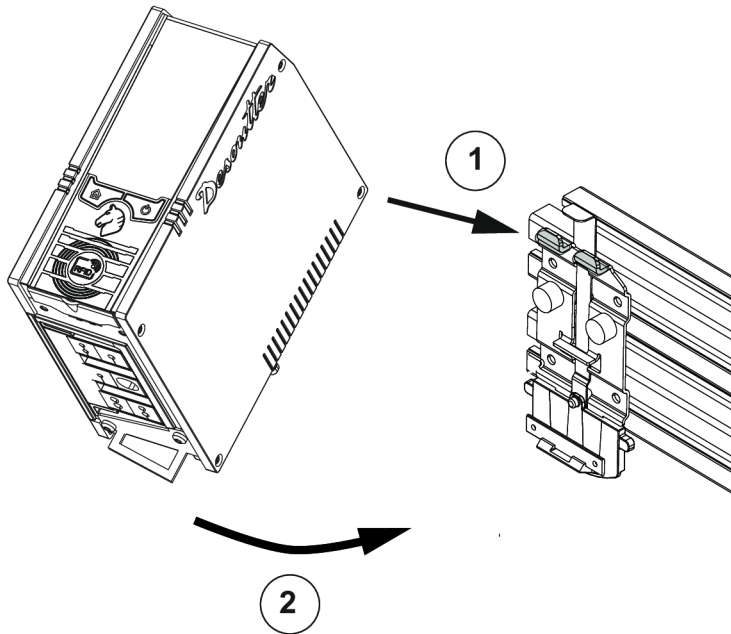


	mm	in.
A	70	2.76
B	55	1.16
C	6.5	0.26

레일 또는 벽에 벽면 장착 키트를 장착합니다.



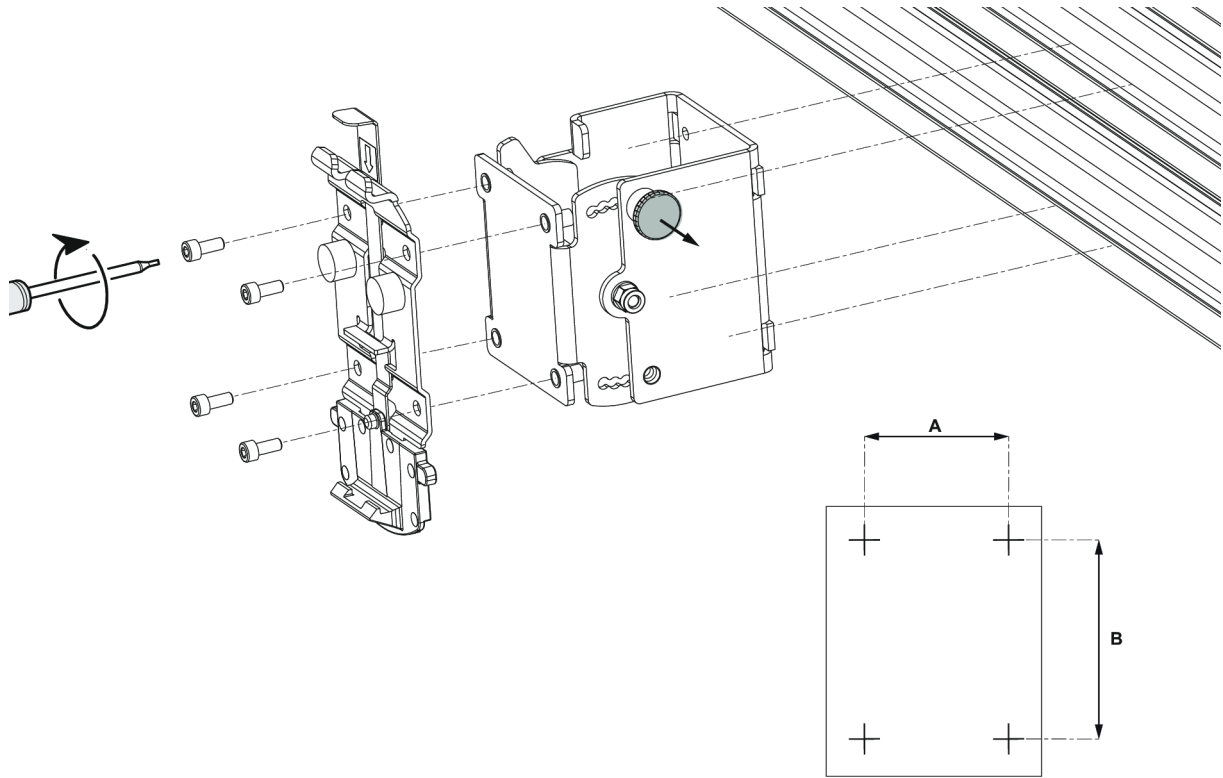
CONNECT를 키트에 다음과 같이 놓습니다.



1. 뒷쪽의 슬롯이 키트의 인양 고리(lifting lug)에 끼워지도록 벽면 장착 키트에 CONNECT의 위치를 지정합니다.
2. CONNECT가 떨어지게 놔둡니다. 그러면 쉽게 구별되는 딸깍 소리가 나며 바른 위치에 고정됩니다.

고급 벽 장착 설치

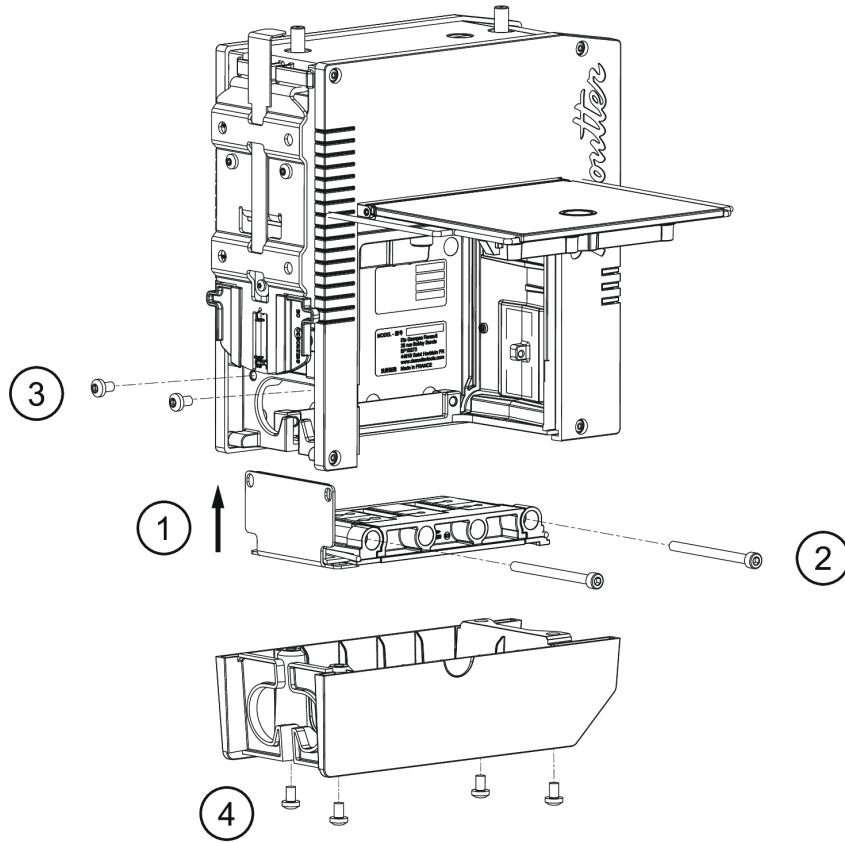
부속품을 DIN 레일 또는 벽에 장착합니다.



	mm	in.
A	55	2.17
B	70	2.76

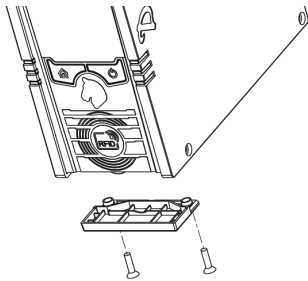
① 손잡이를 당겨서 부속품을 기울여(-15°/+15°) 나사를 더 쉽게 조이세요.
 이전에 보여드린 것처럼 벽 장착 키트에 CONNECT를 배치할 수 있습니다.

IP54 키트 설치

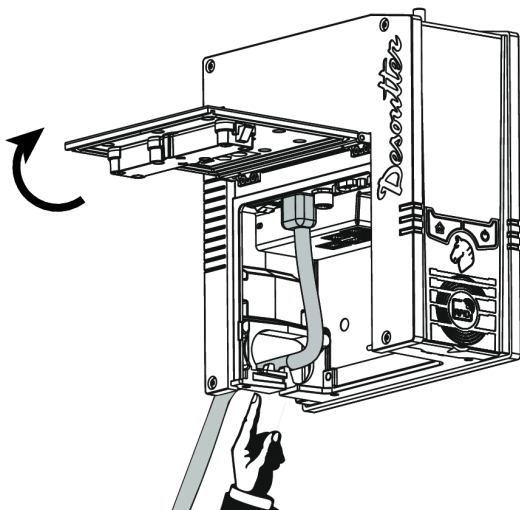


❗ RIM 커버 보호대는 IP54 키트 위에 설치해야 합니다.

RIM 커버 보호대를 설치



케이블 라우팅

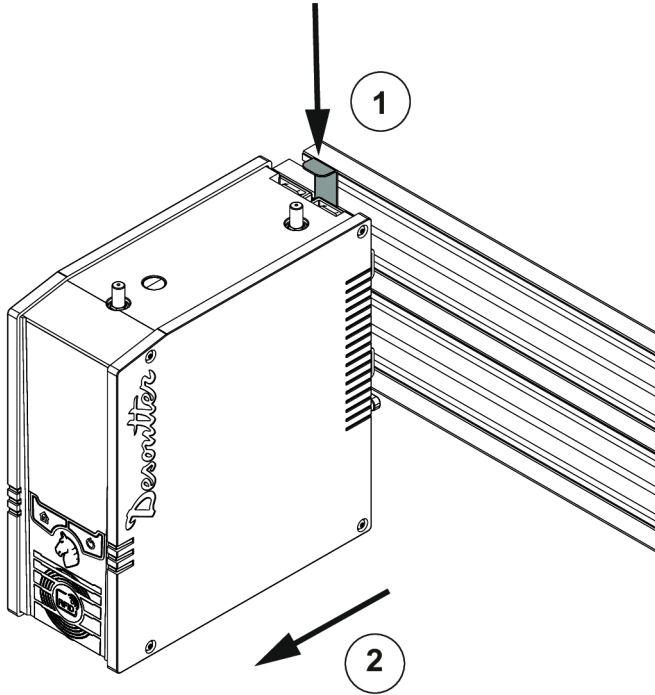


1. 도어에 있는 버튼을 눌러 측면 도어를 엽니다.
2. 측면 도어를 CONNECT 방향으로 밀니다. 측면 도어는 자석 덕분에 그 자리에 고정될 것입니다.
3. 케이블을 꽂고 그로밋의 홈을 통과시킵니다.

벽면 장착 키트에서 CONNECT를 제거하기

1. 내부 패널의 스위치를 끕니다.
2. 케이블을 분리합니다.

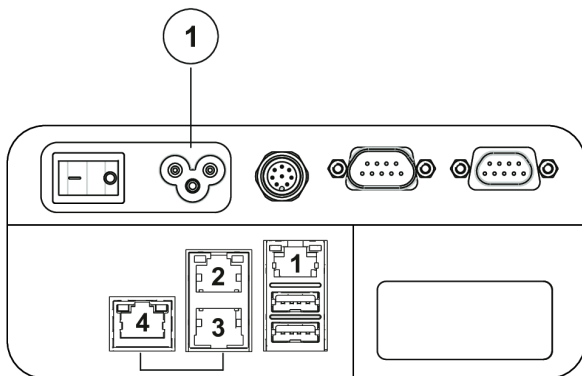
CONNECT를 키트에서 제거하려면 아래 지침을 따르십시오.



1. 잠금 탭을 눌러 CONNECT의 잠금을 해제합니다.
2. CONNECT를 들어올린 후 분리합니다.

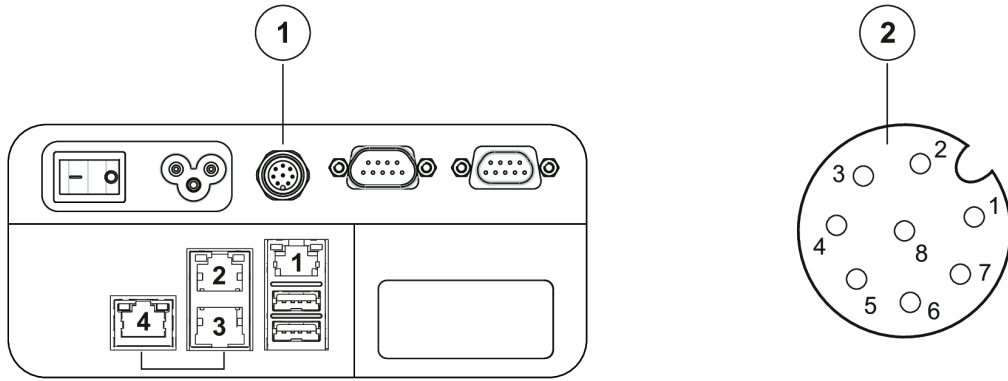
AC 전원 공급 장치에 연결

❶ 필수 부속품 장에 예시된 전원 코드 중 하나만 사용하세요.



전원 코드를 (1)과 전원에 연결하세요.

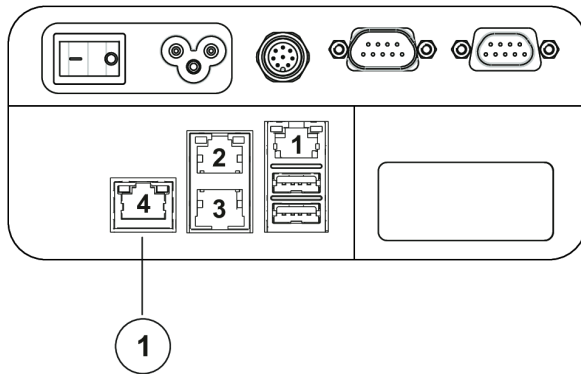
24 V DC 입력 전원 공급 장치에 연결



케이블 커넥터를 (1)에 연결합니다.
 케이블을 외부 24V DC 입력에 연결하려면 다음 핀 배치(2)를 참조하세요.
 각 핀의 최대 전류는 1.5 A 입니다.

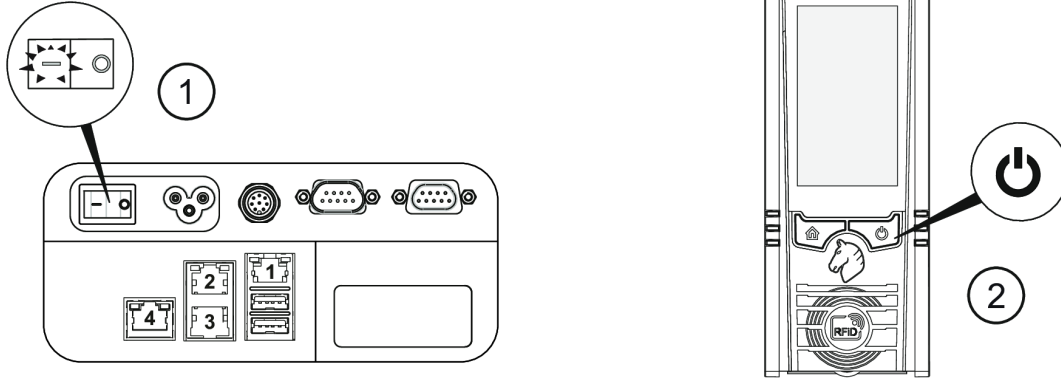
1	+ 24 V DC
2	+ 24 V DC
3	0 V
4	0 V
5	RS422 RX +
6	RS422 RX -
7	RS422 TX +
8	RS422 TX -

PoE 포트에 연결 (출력 전원 공급 장치)



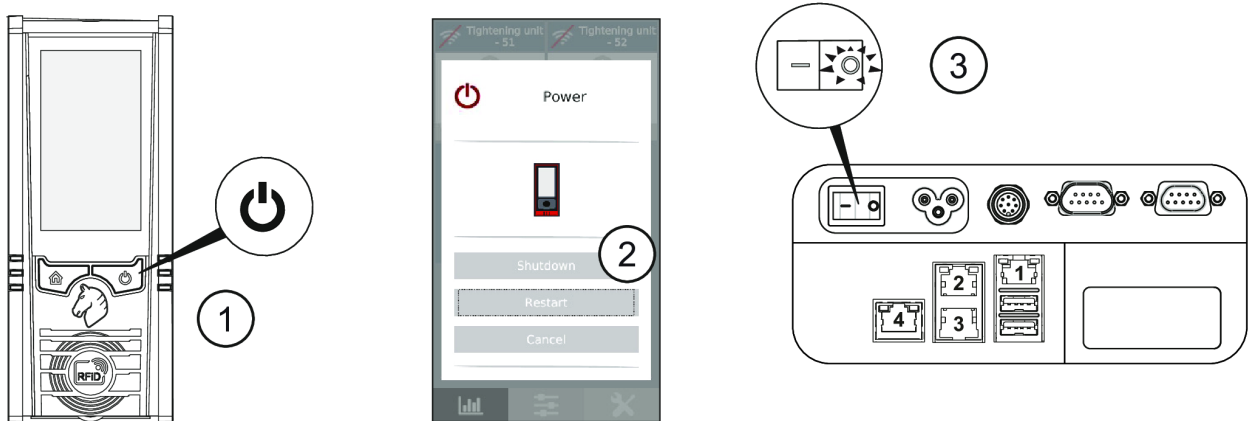
Ethernet 케이블을 CONNECT의 PoE Ethernet 포트(1)와 장치의 Ethernet 포트에 연결합니다.
 CONNECT PoE 포트의 유형은 다음과 같습니다. 802.3at.

CONNECT 전원 켜기



1. 측면 도어를 엽니다.
ON/OFF 스위치를 I 위치가 되도록 누릅니다. 그러면 시스템 전원이 켜집니다.
 2. 전면 패널의 전원 관리 버튼을 계속 누르고 있습니다. LED가 깜박이면서 Desoutter 로고가 나타납니다. 시작화면이 표시되고 녹색 LED가 계속 켜집니다.
2분후에(기본 설정), 화면이 꺼집니다. 화면을 누르면 다시 켜집니다.
- ① CONNECT-W의 전원을 켜는 동안 파란색 LED가 계속 깜박입니다. 그 후 내장 WI-FI 액세스 포인트가 올바르게 작동하고 있음을 나타내기 위해 파란색 LED는 깜박이지 않고 켜진채로 유지됩니다.

CONNECT 전원 끄기



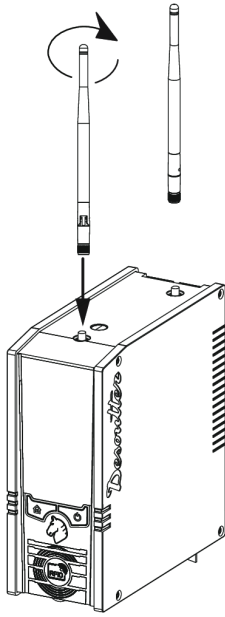
1. 전면 패널의 전원 관리 버튼을 계속 누르고 있습니다.
2. 종료를 눌러 CONNECT의 전원을 끕니다.
3. 측면 도어를 엽니다.
ON/OFF 스위치를 O 위치로 자리잡도록 누릅니다. 그러면 시스템 전원이 꺼집니다.

CONNECT를 컴퓨터에 연결하는 방법

이더넷 케이블을 컴퓨터 및 내부 패널의 사용 가능한 이더넷 포트에 연결합니다.
컴퓨터에서 네트워크 및 공유 센터로 이동하여 컴퓨터의 IP 주소를 호환되는 정적 IP 주소로 변경합니다. 필요한 경우 서브넷 마스크로 변경합니다.

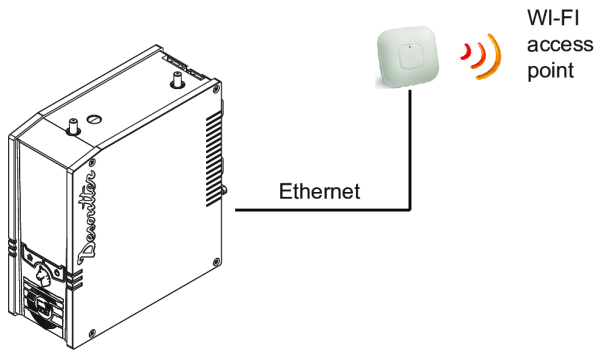
WI-FI 안테나를 CONNECT-W에 장착하기

① CONNECT-W를 이동하기 전에 항상 안테나를 분리하세요.



캡을 제거하고 안테나를 장착해야 합니다.

CONNECT-X를 WI-FI 액세스 포인트에 연결합니다.



이더넷 케이블을 내부 패널에서 남아있는 이더넷 포트에 연결한 후 WI-FI 액세스 포인트에 접속합니다.

네트워크를 설정하는 방법

네트워크 개요

데소서 이더넷 1은 일반적으로 생산 라인 전용 유선 네트워크입니다.

데소서 이더넷 2는 일반적으로 사무실 전용 유선 네트워크(회사 네트워크)입니다.

	기본 IP 주소	기본 서브넷 마스크
이더넷 1에 연결된 시스템	192.168.5.212	255.255.255.0
이더넷 2에 연결된 시스템	192.168.6.212	255.255.255.0

네트워크 구성을 선택하는 방법



각 IP의 고유성과 유효성을 반드시 확인해야 합니다.

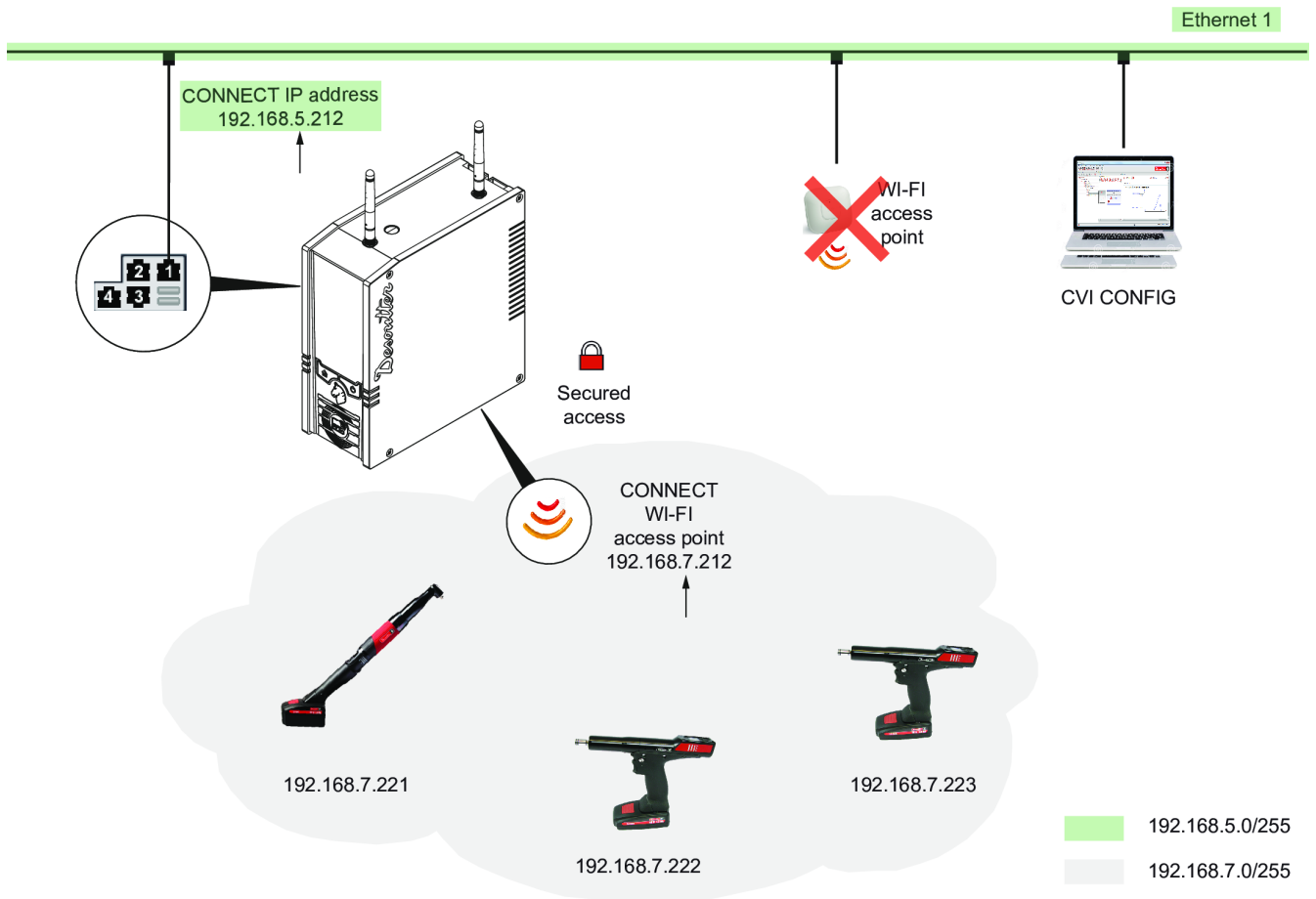
1. 네트워크 구성은 CONNECT의 모델에 따라 다릅니다.
CONNECT-X: 공구는 생산 라인의 WI-FI 액세스 포인트와 통신합니다.
CONNECT-W: 공구는 내장된 WI-FI 액세스 포인트와 통신합니다.
2. 네트워크 구성은 CONNECT의 인터페이스 방식에 따라 다릅니다.

CONNECT는 다음에 연결할 수 있습니다.


- 1개의 네트워크, 예) Ethernet 1 또는 2
- 2개의 네트워크, 예) Ethernet 1과 2

i 전용 WI-FI 액세스 포인트와 Ethernet 1 또는 2 사이의 “브리지” 인증이 가능합니다.

CONNECT-W와 1개의 유선 네트워크




CONNECT의 사용 가능한 Ethernet 포트를 사용하여 Ethernet 1에 연결합니다.
CONNECT로 이동합니다.

 시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 주변기기 / 네트워크를 차례대로 누릅니다.

네트워크 이름을 지정합니다.
CONNECT에 대한 유효한 IP 주소를 입력합니다.

 이 아이콘을 탭 합니다.

SSID를 CONNECT에 부여합니다.
CONNECT의 WI-FI 액세스 포인트에 유효한 IP 주소를 입력합니다.



이 아이콘을 탭 합니다.

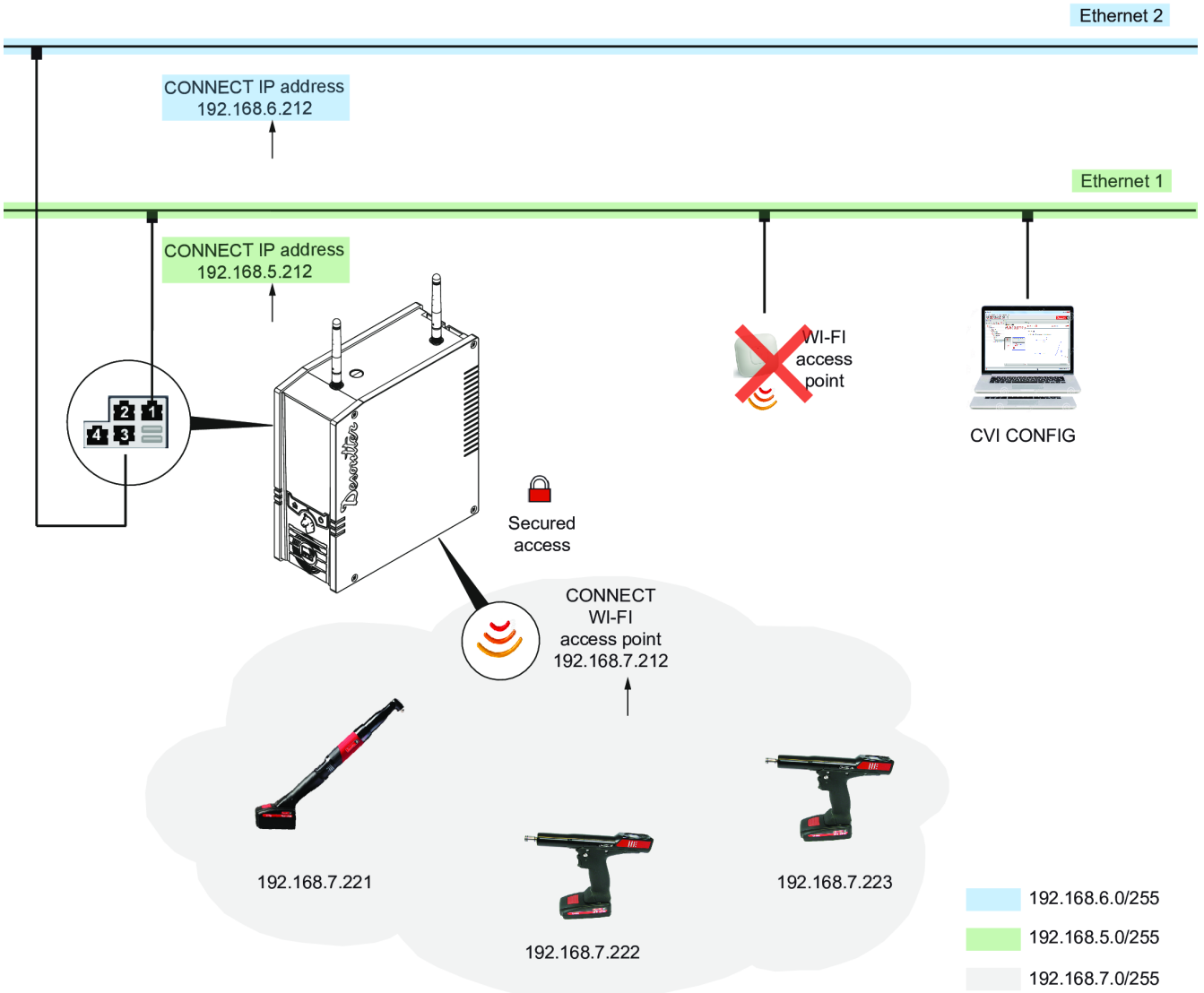
무선 매개변수를 입력합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

① 구성이 변경되는 동안 파란색 LED가 깜박입니다. 그 후 내장 WI-FI 액세스 포인트가 올바르게 작동하고 있음을 나타내기 위해 파란색 LED는 깜박이지 않고 켜진채로 유지됩니다.

CONNECT-W와 2개의 유선 네트워크



Ethernet 포트 1 또는 2를 사용하여 CONNECT를 Ethernet 1에 연결합니다.
 Ethernet 포트 3 또는 4를 사용하여 CONNECT를 Ethernet 2에 연결합니다.
 CONNECT로 이동합니다.




시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 주변기기 / 네트워크를 차례대로 누릅니다.



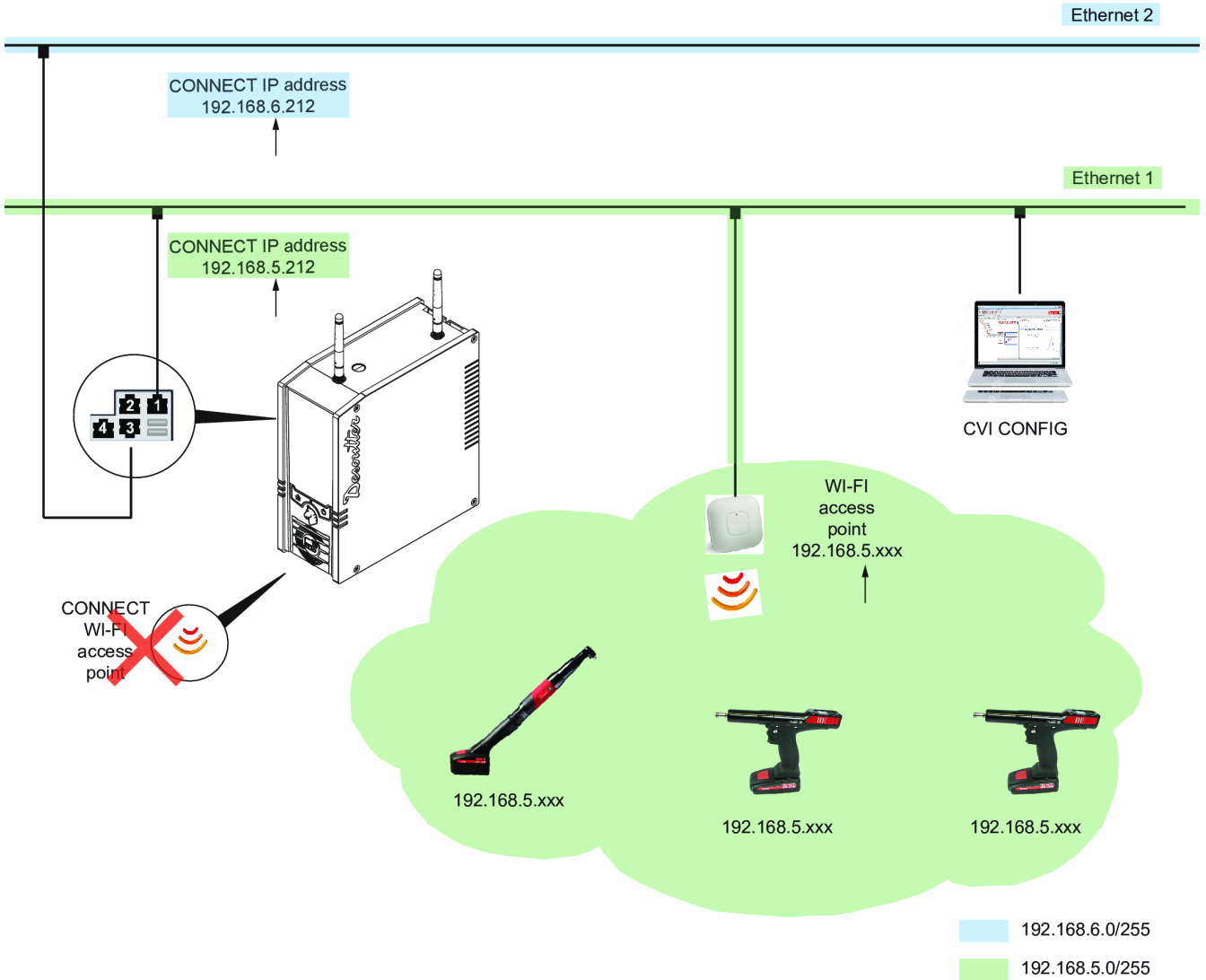
이 아이콘을 탭 합니다.

각 네트워크 이름을 지정합니다.
 각 네트워크와 개별 CONNECT에 필요한 IP 주소를 입력합니다.


 이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

① 구성이 변경되는 동안 파란색 LED가 깜박입니다. 그 후 내장 WI-FI 액세스 포인트가 올바르게 작동하고 있음을 나타내기 위해 파란색 LED는 깜박이지 않고 켜진채로 유지됩니다.


WI-FI 액세스 포인트 확인란을 체크하지 않은 CONNECT-X 또는 CONNECT-W



Ethernet 포트 1 또는 2를 사용하여 CONNECT를 Ethernet 1에 연결합니다.
 Ethernet 포트 3 또는 4를 사용하여 CONNECT를 Ethernet 2에 연결합니다.
 CONNECT로 이동합니다.

 시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 주변기기 / 네트워크를 차례대로 누릅니다.

 이 아이콘을 탭 합니다.

각 네트워크 이름을 지정합니다.
 각 네트워크와 개별 CONNECT에 필요한 IP 주소를 입력합니다.



CONNECT-W의 경우, WI-FI 액세스 포인트의 화면을 표시하려면 이 아이콘을 누릅니다.

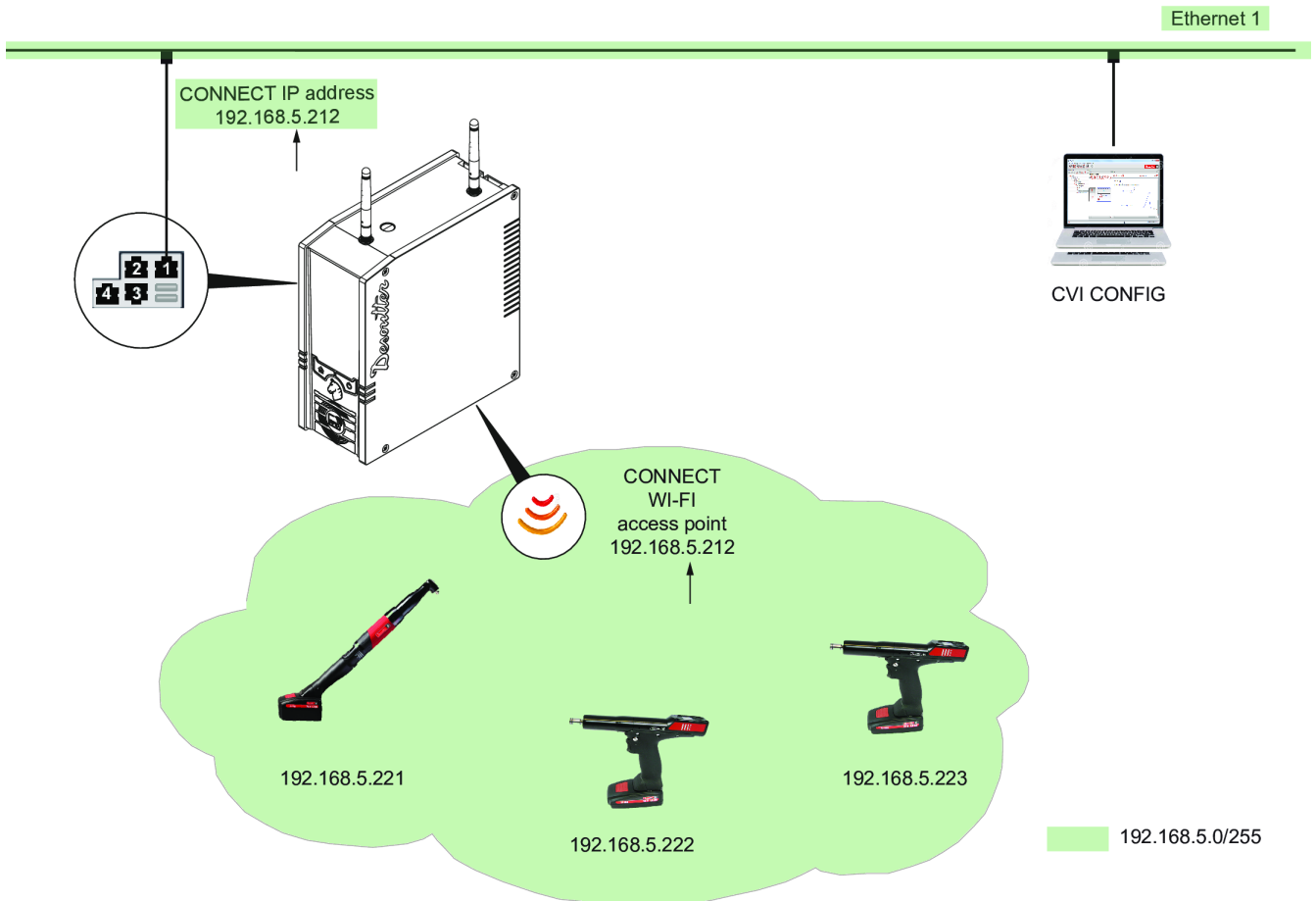
Untick **WI-FI 액세스 포인트 활성화** 확인란의 체크 표시를 해제합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

i 파란색 LED가 꺼집니다.

이더넷 1/2에 연결된 CONNECT-W/임베디드 무선 네트워크



CONNECT의 사용 가능한 Ethernet 포트를 사용하여 Ethernet 1에 연결합니다.
CONNECT로 이동합니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 주변기기 / 네트워크를 차례대로 누릅니다.

네트워크 이름을 지정합니다.

각 CONNECT에 필요한 유효 IP 주소를 입력합니다.



이 아이콘을 탭 합니다.

연결 네모칸으로 이동하여 Ethernet 1을 선택합니다.

페이지 1과 2의 임베디드 액세스 포인트의 매개 변수를 입력합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

- ① 구성이 변경되는 동안 파란색 LED가 깜박입니다. 그 후 내장 WI-FI 액세스 포인트가 올바르게 작동하고 있음을 나타내기 위해 파란색 LED는 깜박이지 않고 켜진채로 유지됩니다.

IP 주소 Ping을 실행하는 방법

이 기능은 네트워크에 연결된 모든 디바이스와 연결된 네트워크 점검에 사용됩니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > Ping을 탭 합니다.

박스를 탭 하여 IP 주소를 입력합니다.



시작하기 위해 이 아이콘을 탭 합니다.

CVIMONITOR로 IP 주소에 핑을 실행하는 방법

이 기능은 네트워크에 연결된 모든 장치와의 네트워크 연결을 점검하는 용도로 사용됩니다.

컴퓨터 바탕화면에 있는 빠른 실행 표시줄에서 CVI MONITOR 소프트웨어를 실행하세요. 관련 시스템의 IP를 입력하고 “선택”을 클릭하세요.



이 아이콘을 클릭하여 화면을 표시할 수 있습니다.

핑을 선택하세요.

IP 주소를 입력하세요.

녹색 체크 표시는 핑이 성공하였음을 나타냅니다.

필드버스 모듈의 설치

- ① 조작 오류로 인해 연결 문제가 발생하거나, 전기 접촉이 저하될 수 있습니다.

데소터의 기술자가 모듈을 설치할 것을 강력하게 권장합니다.
데소터 담당자에게 지원을 요청하십시오.

1. 컨트롤러의 전원을 꺼주세요.
2. 필드버스 컨트롤러 하부 패널에 연결해 주세요. 커넥터는 회색 커버로 보호됩니다.
3. 커버를 제거합니다.
4. 필드버스 모듈을 지정된 위치로 주의해서 배치해 주세요.
5. T9 Torx 스크루드라이버를 이용해서 2개의 나사를 조여주세요.
6. 컨트롤러의 전원을 켜주세요.

- ① 필드 버스 모듈이 제자리에 없으면, 덮개가 반드시 제자리에 있어야합니다.

사용자 설명서를 참조해 주세요. (인쇄물: 6159931440)은 패키지 상자에 함께 들어있거나 <https://www.desouttertools.com/resource-centre>에서 다운로드 받을 수 있습니다.

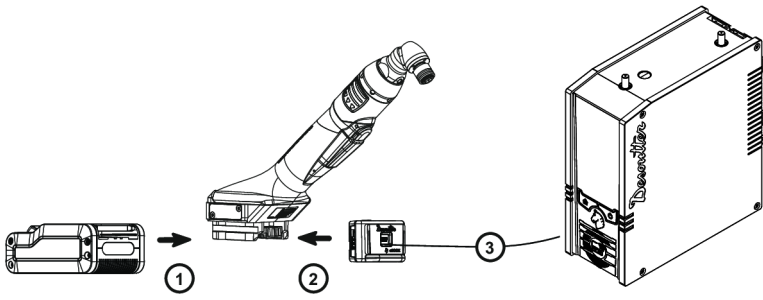
eDOCK을 통한 공구 페어링

공구에 배터리 팩을 연결합니다.

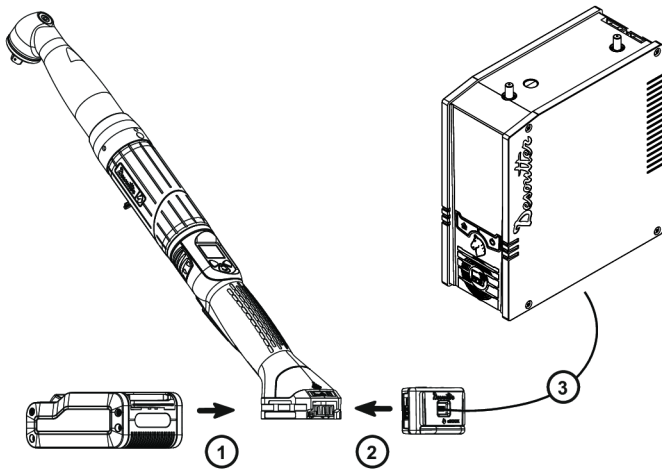
eDOCK을 공구와 CONNECT의 USB 포트에 연결합니다.

- ① 연결 순서를 준수하십시오.

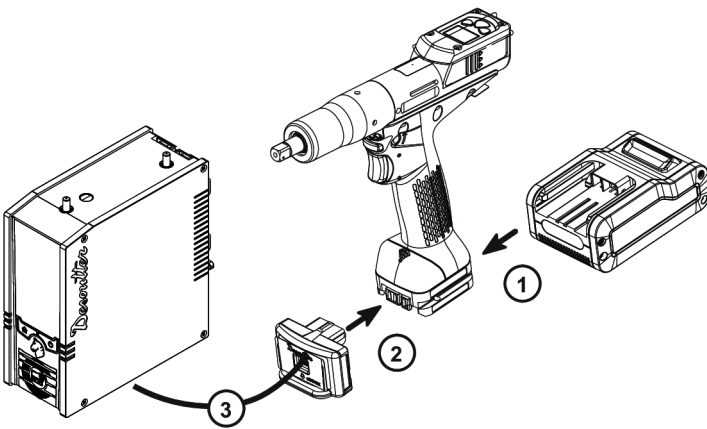
EABS



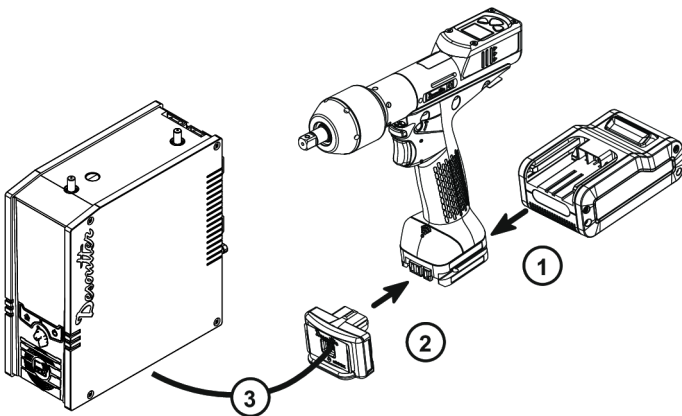
EABC



EPBC

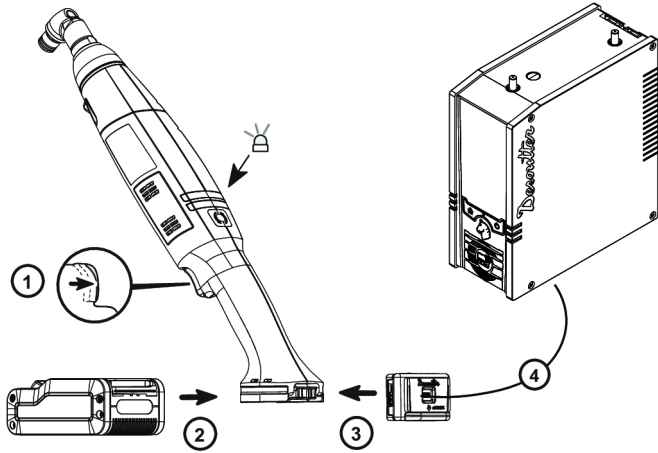


BLRTC



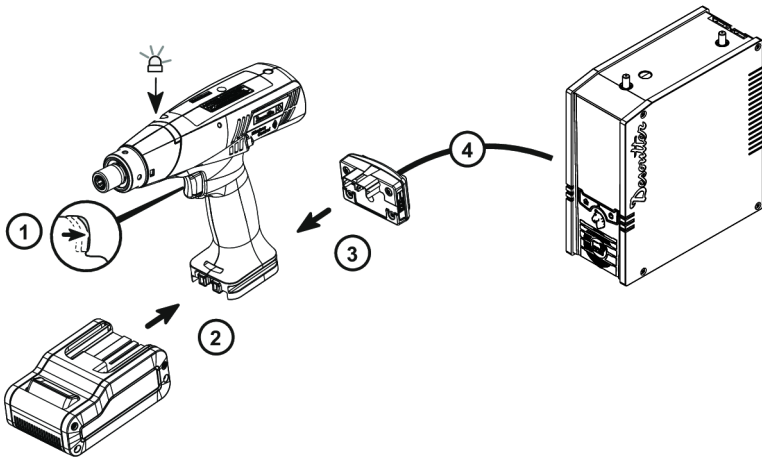
ELC-A-W

ⓘ 배터리 팩을 장착하는 동안 트리거를 누르십시오. 보고 LED 표시등이 점멸됩니다.



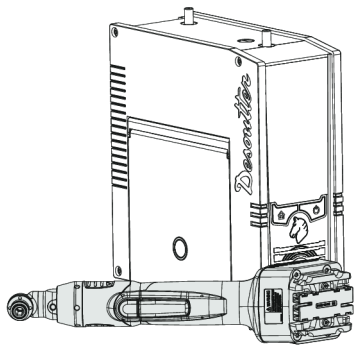
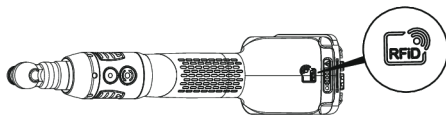
ELC-P-W

ⓘ 배터리 팩을 장착하는 동안 트리거를 누르십시오. 보고 LED 표시등이 점멸됩니다.

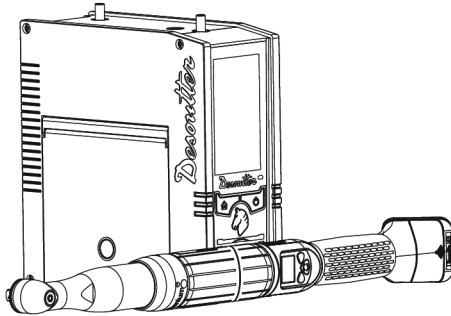
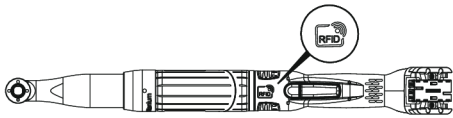


RFID를 통한 공구 페어링

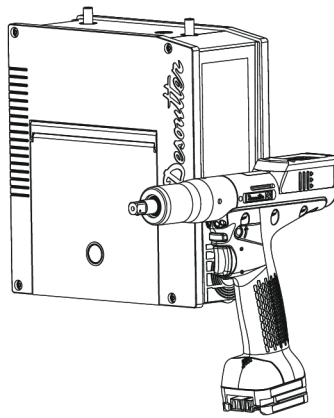
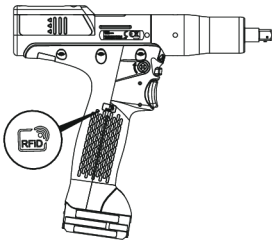
EABS



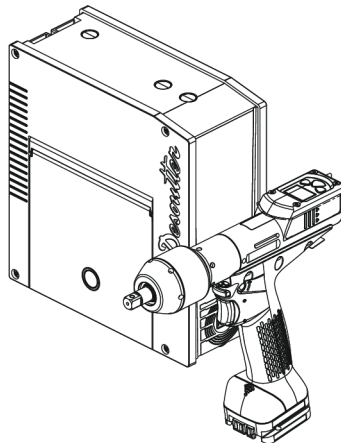
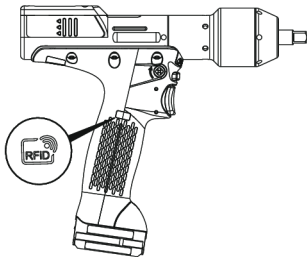
EABC



EPBC



BLRTC



초기 구성

이름, 토크 단위, 속도 단위, 키패드 비프 음, 휴먼 모드



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 사용자 인터페이스 > 디스플레이를 차례대로 누릅니다.

CONNECT의 이름을 사용자 정의합니다.

다음 토크 단위를 선택합니다. Nm, ft lb, in lb, kg m, kg cm, oz in.

속도 단위를 선택합니다. (최대 공구 속도의 rpm 또는 % 선택)

"키패드 경고음 활성화"를 선택/해제하여, 경고음을 활성화/ 비활성화합니다.

백라이트 자동 꺼짐(절전 모드)

시간 초과 후 화면이 자동으로 꺼집니다.

화면을 터치하거나 조임 결과가 표시될 때 바로 화면이 켜집니다.

백라이트 제한 시간

제한 시간 값은 1~60분 사이에서 설정할 수 있습니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

날짜, 시간 및 동기화 설정

이 기능은 시스템 날짜와 시간을 동기화하여 조임 결과를 정확한 날짜와 시간과 함께 저장하는 작업에 사용됩니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 사용자 인터페이스 > 날짜 및 시간.

현재 날짜와 시간을 탭 하여 필요한 경우 업데이트를 수행하십시오.

날짜와 시간 형식을 선택합니다.

- DD/MM/YY hh:mm:ss
- YY/MM/DD hh:mm:ss
- MM/DD/YY hh:mm:ss

CONNECT에서 날짜 및 시간을 설정하는 "소스 동기화"를 선택합니다.

예: "소스 동기화"가 "CVI CONFIG"에 설정된 경우, CONNECT의 날짜 및 시간은 데이터 전송 중에 업데이트됩니다.

- 없음
- CVI CONFIG
- CVINet
- 필드버스
- 이더넷 프로토콜
- 서버 NTP --> 서버 주소와 표준 시간대를 입력합니다.
- ToolsNet



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

언어를 변경하는 방법



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 사용자 인터페이스 > 언어를 차례대로 탭 합니다.

다음 언어를 사용할 수 있습니다.

영어	러시아어
프랑스어	포르투갈어
스페인어	네덜란드어
독일어	포르투갈어 (브라질)
스웨덴어	한국어
이탈리아어	페르시아어
일본어	체코어
중국어	터키어
폴란드어	

언어를 선택하십시오.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

디스플레이를 PC 또는 스마트폰에 원격으로 연결하는 방법

PC/Windows

무료 원격 제어 패키지인 **TightVNC viewer**를 사용하여 조임 프로그램의 디스플레이어를 보고 로컬 마우스 및 키보드를 제어할 수 있습니다.

<http://www.tightvnc.com>를 검색하여 해당 지침을 따르십시오.

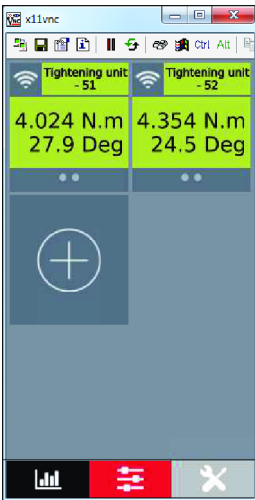
소프트웨어를 다운로드 한 후, "Start / All programs / TightVNC" 폴더로 이동합니다.

"TightVNC Viewer"를 클릭합니다.

조임 제품의 IP 주소를 입력하고 "연결"을 클릭합니다.

이제 PC에서 디스플레이를 제어할 수 있습니다.

예:



APPLE

Mocha VNC Lite 무료 애플리케이션을 Apple 장치에 설치합니다.

조임 제품에 연결된 Wi-Fi 액세스 포인트를 설정합니다.

SSID / 암호를 설정합니다.

액세스 포인트의 IP 주소를 설정하고 조임 제품에 연동합니다.

조임 제품의 IP 주소가 정확한지 점검합니다.

Apple 장치에서, Wi-Fi 네트워크를 구성합니다.



조임 제품 액세스 포인트의 SSID에 연결합니다.

세부 정보 보기로 이동합니다.

DHCP에서 Static으로 변경합니다.

조임 제품에 대해 입력된 것을 참조하여 사용자 장치의 IP 주소와 서브넷 마스크를 입력합니다. (예: 192.168.5.100)

이제 사용자의 장치는 조임 제품과 통신할 수 있습니다.

앱 스토어로 이동하여 무료 앱 "Mocha VNC Lite"를 다운로드합니다.
앱에서 새 구성을 만들고 "VNC 서버 주소" 입력란에 조임 제품의 IP 주소를 입력합니다.
"연결"을 클릭합니다.

이제 PC에서 디스플레이를 제어할 수 있습니다.

안드로이드

bVNC 무료 애플리케이션을 안드로이드 장치에 설치합니다.
절차는 Apple 장치와 동일합니다.

작동

구성 지침

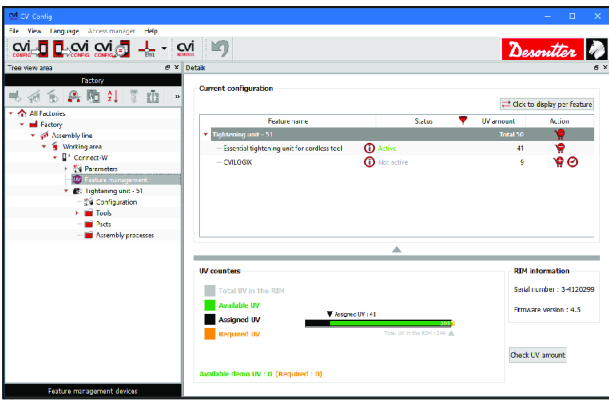
조임 장치를 만드는 방법

- ① 공구당 하나의 조임 장치를 만듭니다.
- ① 시작하기 전에, RIM에 계획한 구성에 **충분한 UVs**가 포함되어 있는지 확인하십시오. 그렇지 않은 경우, *RIM에 UV 균형을 재조정 하기 [페이지 61]* 장을 참조하십시오.
CVI CONFIG을 실행합니다.
- ① *CONNECT를 컴퓨터에 연결하는 방법 [페이지 21]* 장을 참조하여 CONNECT를 컴퓨터에 연결합니다.


작업 공간을 만들고 만든 작업 공간을 마우스 오른쪽 버튼으로 클릭하여 CONNECT에 연결합니다. IP 주소를 입력하고 업데이트를 클릭합니다. 녹색 체크 표시는 통신이 연결되었음을 나타냅니다.

CONNECT를 클릭한 후 마우스 오른쪽 버튼으로 다시 클릭하여 조임 장치를 추가합니다.

기능 관리로 이동합니다.
조임 장치를 선택하고 **활성화**를 클릭합니다.

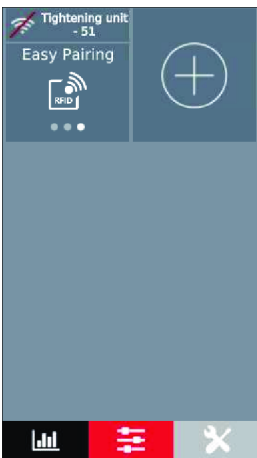


- ① 필요한 경우 CVILOGIX 기능을 활성화할 수도 있습니다.

 제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

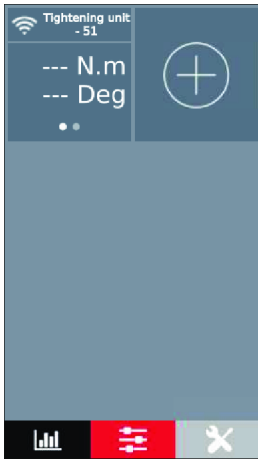
공구를 조임 장치에 연결하는 방법

공구를 가동시키는 조임 장치를 선택합니다.
창을 밀어 쉬운 페어링(Easy Pairing)을 표시합니다.



*eDOCK*을 통한 공구 페어링 [페이지 27] 장 또는 *RFID*를 통한 공구 페어링 [페이지 29] 장을 참조하여 공구를 페어링합니다.

쉬운 페어링을 탭하여 절차를 시작합니다.
공구의 배터리 팩을 분리한 후 다시 장착합니다.



좌측 상단의 **WI-FI 아이콘**이 활성화됩니다.
공구는 이 조임 장치와 연결됩니다.
CVI CONFIG로 이동합니다.



이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG을 업데이트합니다.

간단한 Pset을 설정하는 방법

실행 모드를 Pset으로 설정하기



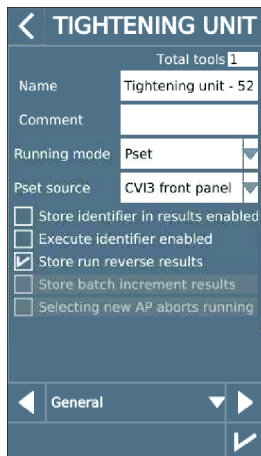
시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

조임 장치를 탭합니다.

목록의 조임 장치를 선택합니다.



아이콘을 탭하여 편집합니다.



실행 모드 네모칸으로 이동하여 **Pset**을 선택합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

Pset을 시작할 소스 선택하기



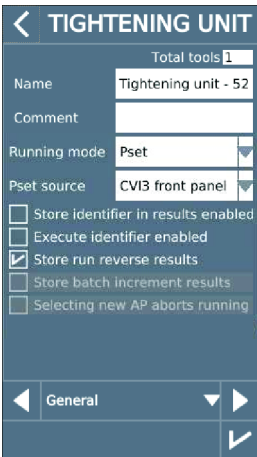
시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

조임 장치를 탭합니다.

목록의 조임 장치를 선택합니다.



아이콘을 탭하여 편집합니다.



Pset 소스 네모칸으로 이동하여 전면 패널을 선택합니다.

다른 가능한 것은 다음과 같습니다.

- I/O
- CVILOGIX
- Open Protocol
- 필드버스
- 사용자 정의 프로토콜
- 공구 디스플레이



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

Pset 설정하기

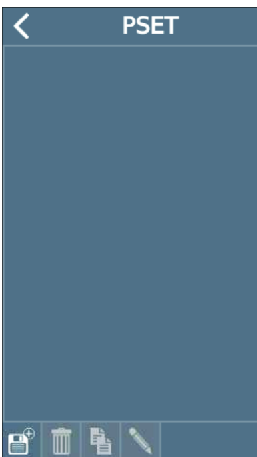
① 공구는 반드시 연결되어 있어야 합니다.

트리거, 역방향 실행 버튼 또는 확인 버튼을 눌러, 공구를 활성화합니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

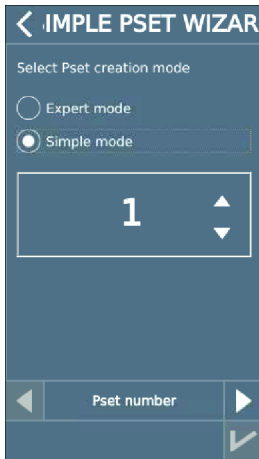
Pset을 탭합니다.



공구를 구동하는 조임 장치를 선택합니다. (예에서는 조임 장치 -51)



이 아이콘을 탭합니다.

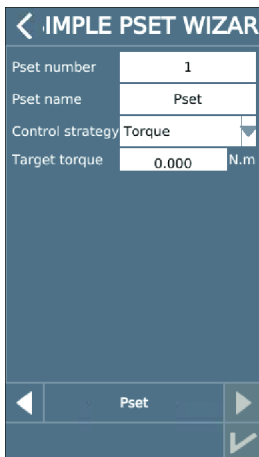


공구를 연결 상태로 유지합니다.

단순 모드를 체크 표시합니다.



이 아이콘을 탭 합니다.



목표 토크 네모칸을 탭합니다.

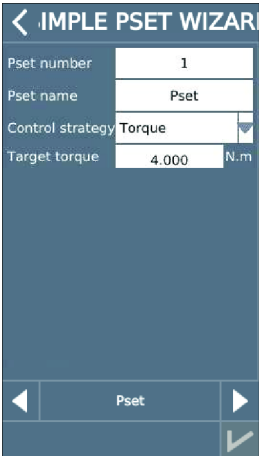


이 아이콘을 탭하여 네모칸을 지웁니다.

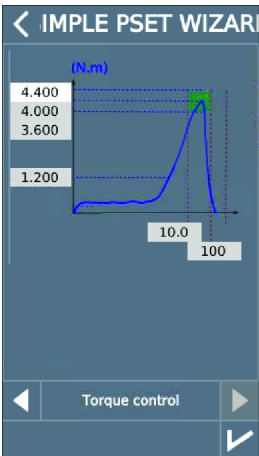
목표 토크를 입력합니다.



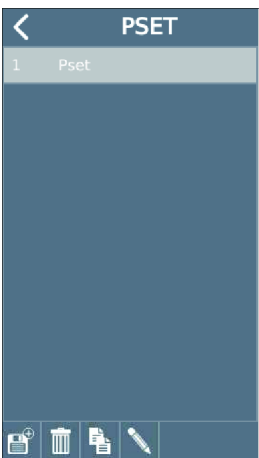
이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.



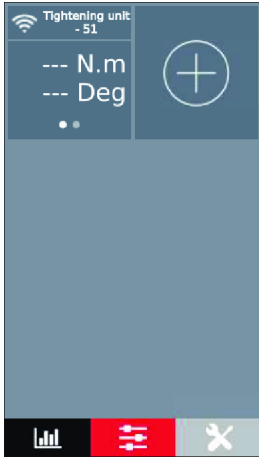
이 아이콘을 탭 합니다.



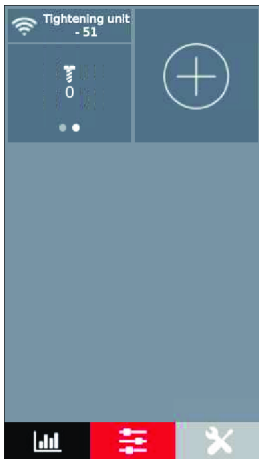
이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.



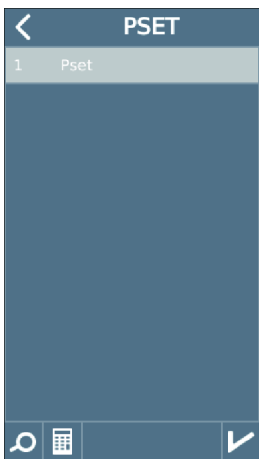
시작 화면을 표시하려면 전면 패널의 이 버튼을 탭 합니다.



창을 오른쪽으로 밀어 Pset에 액세스합니다.



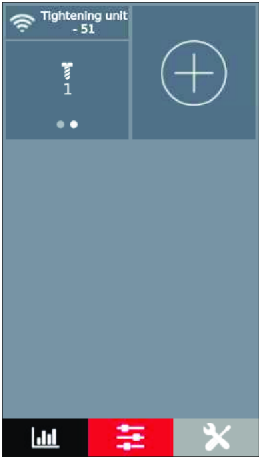
이 아이콘을 탭합니다.



목록에서 **Pset 1**을 선택합니다.

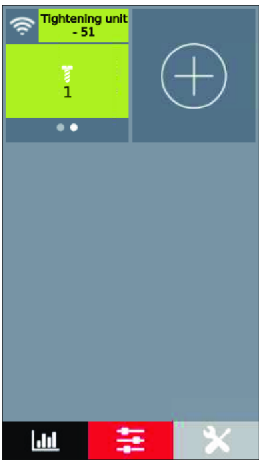


이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

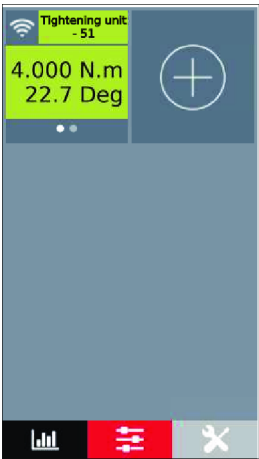


Pset 실행하기

트리거를 눌러 Pset 1을 실행합니다.

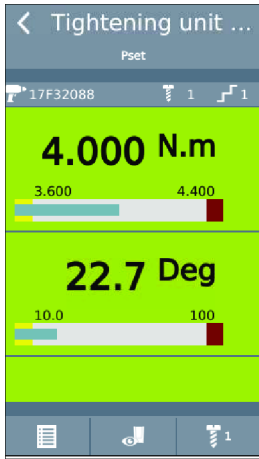


창을 밀어 결과를 표시합니다.



창의 제목을 탭합니다.

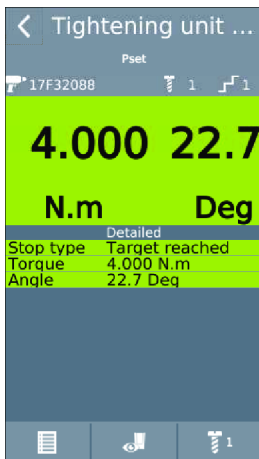
기본값으로 단순 보기가 표시됩니다.



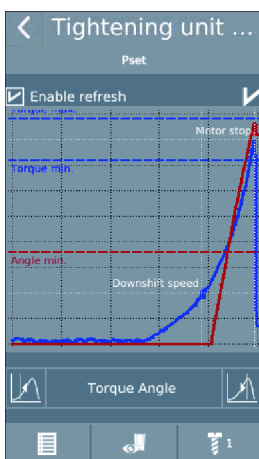
이 아이콘을 탭하여 다른 보기를 볼 수 있습니다.

① 지금 선택하는 보기는 다음 조임의 기본 보기로 설정됩니다.

자세한 보기



곡선 보기

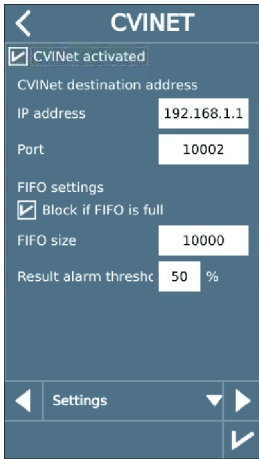


CVINET WEB 데이터 베이스로 결과 전송하기



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 주변기기 > CVINET을 차례대로 탭합니다.



"CVINet 활성화" 확인란을 체크 표시합니다.



이 아이콘을 탭 합니다.

설명	매개변수	공장 설정
CVINet WEB 데이터베이스가 설치된 서버 또는 컴퓨터의 식별자.	IP 주소	192.168.1.1
	포트	10002
FIFO 설정	FIFO가 가득찬 경우 차단	활성화됨
	FIFO 크기	10000
	결과 알람 임계값	50%

- i** 시스템은 정기적으로 CVINet에 결과를 전송합니다. 결과 전송의 목적은 네트워크 연결이 불안정한 경우에도, 완벽한 추적성을 제공하는 것입니다.

 1. 시스템은 각 조임 장치에 의해 이전에 생성되었던 지정된 결과 수를 유지할 수 있습니다. (일반적으로 10,000개) 정보 임계값은, 서버로 전송되지 않고 FIFO 메모리에 저장된 이러한 결과들의 백분율에 해당됩니다.
 2. FIFO가 가득찬 경우 차단 옵션이 활성화된 경우, FIFO 레벨이 100% 일때 조임 장치가 잠깁니다. 이를 통해 생성된 모든 결과의 추적성을 보장할 수 있습니다. 연결이 다시 설정되고 FIFO가 100% 미만일 때 조임 장치의 잠금이 해제됩니다. 결과 임계값을 비활성화 한 경우, FIFO 레벨이 100 %이고 모든 결과의 추적 가능성이 보장되지 않는 경우 잠금이 설정되지 않습니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

간단한 조립 프로세스를 설정하는 방법

실행 모드를 조립 과정으로 설정하기



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

조임 장치를 탭합니다.

목록의 조임 장치를 선택합니다.



아이콘을 탭하여 편집합니다.

실행 모드 네모칸으로 이동하여 **조립 프로세스**를 선택합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

조립 과정 생성하기



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

조립 프로세스를 탭합니다.



이 아이콘을 탭합니다.

설명을 입력합니다.

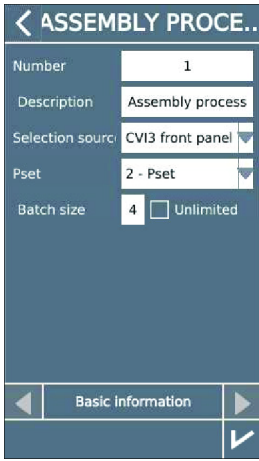
조립 프로세스를 시작할 소스로서 **전면 패널**을 선택합니다.
다른 가능한 소스는 다음과 같습니다.

- I/O
- CVILOGIX
- 개방형 프로토콜
- 필드버스
- 사용자 정의 프로토콜
- 공구 디스플레이

Pset을 선택하여 실행합니다.

배치 크기, 예를 들면 Pset을 실행할 횟수를 입력합니다. 1-99 또는 무제한으로 입력할 수 있습니다.

예:



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

조립 프로세스 실행하기



시작 화면을 표시하려면 전면 패널의 이 버튼을 탭 합니다.

창을 밟니다.

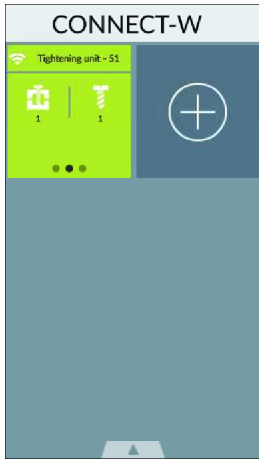


창의 중앙을 클릭합니다.
목록에서 **조립 프로세스 1**을 선택합니다.



공구는 Pset 1을 사용하여 조립 프로세스 1을 실행할 준비가 되었습니다.
공구를 조인트에 사용하여 조임 작업을 실행합니다.
공구 트리거를 눌러 조립 프로세스를 실행합니다.

CONNECT로 이동합니다.

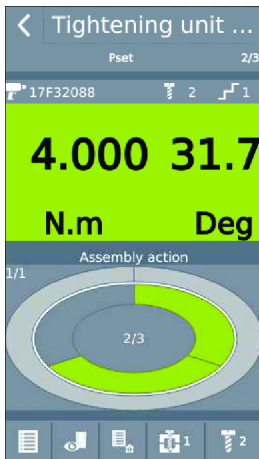


Tightening 51을 클릭하여 디스플레이 선택에 액세스합니다.



이 아이콘을 클릭하여 다양한 유형의 보기에 액세스할 수 있습니다.

타원을 클릭하여 수행한 작업을 보거나



조립 프로세스를 클릭하여 진행 중인 작업을 볼 수 있습니다.



조립 프로세스가 완료되면, 공구는 다음 프로세스를 기다리면서 다시 잠깁니다.



이 아이콘을 클릭하여 공구가 잠긴 이유를 확인할 수 있습니다.

필드버스를 설정하는 방법

사용자 설명서(인쇄물: 6159929610)를 참조해 주세요. 해당 문서는 <https://www.desouttertools.com/resource-centre>에서 다운로드할 수 있습니다.

작동 지침

진행 중인 조립 프로세스를 변경하는 방법

프로세스 도중 언제든지, 다음 작업을 수행할 수 있습니다.

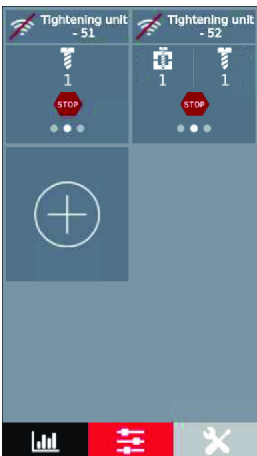
- 중단
- 배치 증가
- 배치 감소
- 배치 재설정
- 재시도 재설정

다른 Pset 또는 조립 과정을 선택하는 방법



시작 화면을 표시하려면 전면 패널의 이 버튼을 탭 합니다.

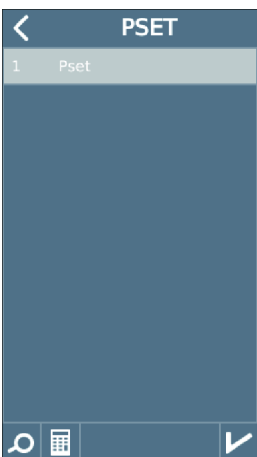
이 유형의 디스플레이로 이동합니다.
조임 장치를 선택합니다.



이 아이콘을 탭하여 사용 가능한 조립 프로세스의 목록을 표시할 수 있습니다.



이 아이콘을 탭하여 사용 가능한 Psets의 목록을 표시할 수 있습니다.



목록에서 Pset 또는 조립 프로세스를 선택합니다.

또는



이 아이콘을 탭하여 목록에 표시되지 않은 Pset을 검색할 수 있습니다.



이 아이콘을 탭하여 디지털 키보드로 Pset 번호를 직접 입력할 수 있습니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

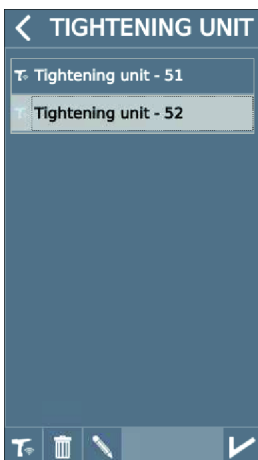
곡선을 얻고 읽는 방법

표시된 곡선을 얻는 방법



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

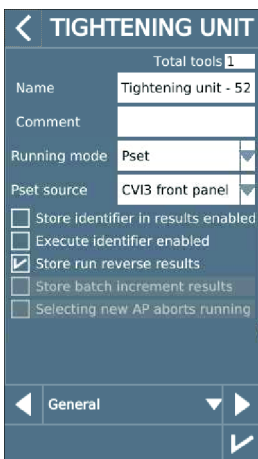
조임 장치를 탭합니다.



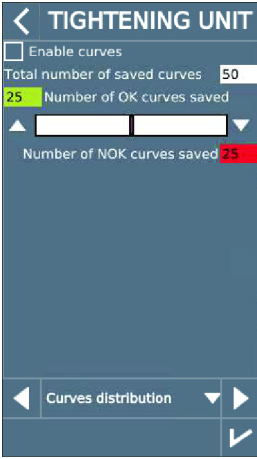
목록의 조임 장치를 선택합니다.



아이콘을 탭하여 편집합니다.



이 아이콘을 탭하여 곡선 분포 화면까지 이동합니다.



곡선 활성화를 체크 표시합니다.

① 결과가 대표적인 사례가 아니기 때문에 곡선이 없을 수도 있습니다.

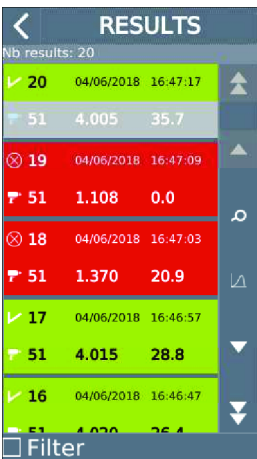


이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

곡선 읽는법



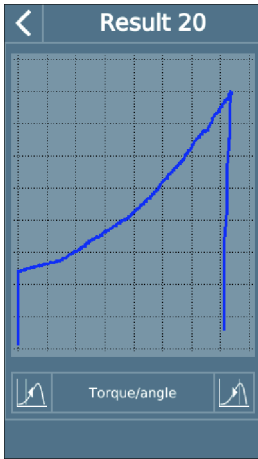
시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.



결과 20의 토크 값을 탭합니다. 선이 회색으로 변경됩니다.



이 아이콘을 탭합니다.



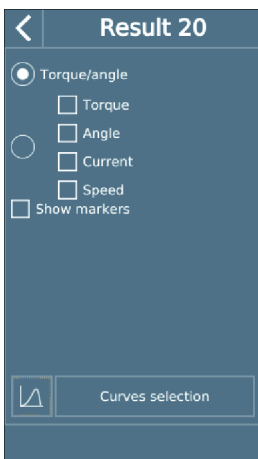
왼쪽의 아이콘을 탭하여 마지막 값으로 이동합니다.



오른쪽의 아이콘을 탭하여 처음 값으로 이동합니다.

Torque/angle

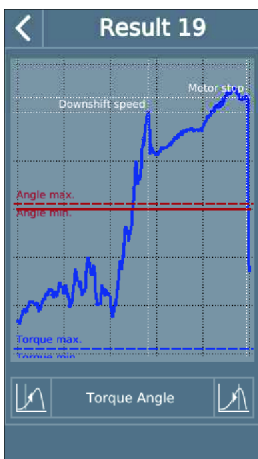
이 영역을 탭하여 결과에 대한 자세한 정보를 얻을 수 있습니다.



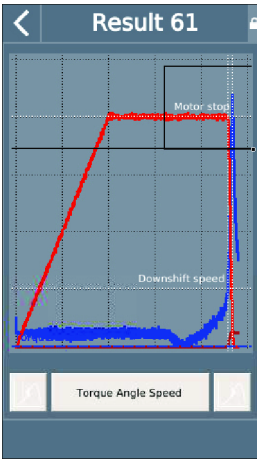
곡선이 표시될 때마다 원하는 기본 값을 체크 표시합니다.
곡선 선택을 클릭하여 선택을 확인합니다.

표시선 보기를 체크 표시합니다.

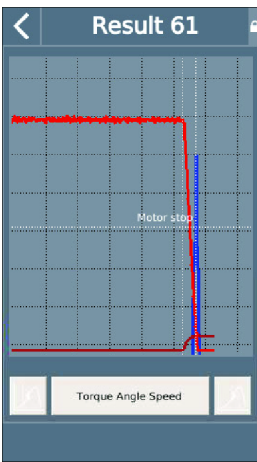
예:



곡선을 줄하는 방법



왼쪽 상단에서 오른쪽 하단까지 밀어서 특정 영역을 줌 합니다.



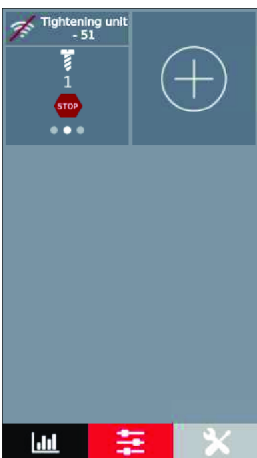
아무 곳이나 탭 하여 초기 화면으로 돌아갈 수 있습니다.

바로 가기 및 팁

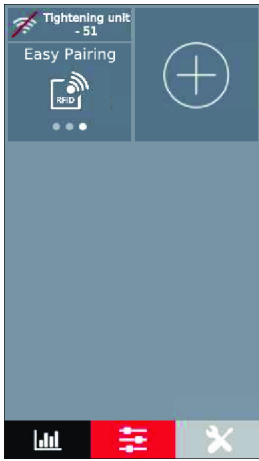
공구의 빠른 페어링 방법

공구가 연결되지 않은 경우, 예를 들면 WI-FI 아이콘이 활성화되지 않은 경우, 다른 공구에 빠른 페어링을 할 수 있습니다.

아래 그림은 체결 유닛 -51이 활성화되지 않은 것을 나타냅니다.

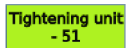
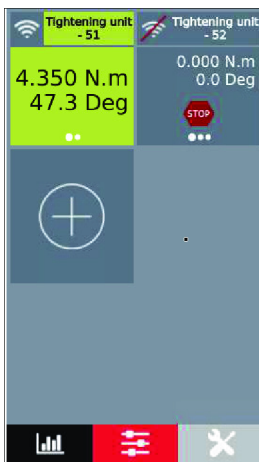


창을 밀어서 Easy pairing 바로 가기를 표시합니다.

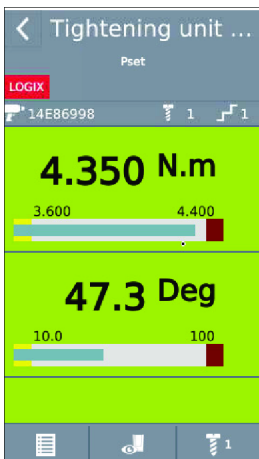


위의 설명을 참조하여, eDOCK 또는 RFID를 통해서 페어링을 실행합니다.

조임 장치를 전체 화면으로 빠르게 보는 방법



조임 장치 이름을 클릭하여, 마지막으로 선택한 보기에 액세스합니다.



이 아이콘을 클릭하여 메인 메뉴에 액세스할 수 있습니다.



이 아이콘을 클릭하여 다양한 유형의 보기에 액세스할 수 있습니다.

- 간단한 보기
- 자세한 보기
- 곡선 보기

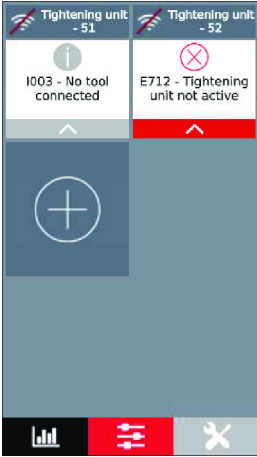


이 아이콘을 탭하여 조임 장치에 사용 가능한 Psets의 목록을 얻을 수 있습니다. Pset을 선택합니다.

창 및 팝업 메시지 바로 가기 사용 방법

① 창의 단축키를 사용하는 방법은 색상에 관계없이 같습니다.

예:



창의 중앙을 탭합니다.



이 아이콘을 탭하여 메시지를 숨길 수 있습니다.



이 아이콘을 탭하여 QR 코드(빠른 응답 코드: Quick Response code)를 표시할 수 있습니다. 종료하려면, 이미지를 탭하십시오.



이 아이콘을 탭하여 메시지를 지울(확인) 수 있습니다.



이 아이콘을 탭하면 따라야 할 절차가 표시됩니다.

네트워크 인터페이스를 빠르게 선택하는 방법 (CONNECT)

트리뷰로 이동합니다.

제품을 선택합니다.

상단의 공구 모음으로 이동합니다.



이 아이콘을 마우스 오른쪽 버튼으로 클릭하여 인터페이스를 선택합니다.

다음을 선택하십시오:

- 이더넷 1
- 이더넷 2 (정의된 경우)
- WI-FI (CONNECT-W)

CVIMONITOR를 사용하여 결과 모니터링

CVIMONITOR를 사용하면 다음을 표시할 수 있습니다.

- 결과는 실시간으로 단계별로 상세히 제시되며 공구 정지에 대한 이유도 포함됩니다.
- 결과 곡선
- 결과의 세부 정보
- 결과 기록

컴퓨터 바탕화면에 있는 빠른 실행 표시줄에서 CVI MONITOR 소프트웨어를 실행하세요. 관련 시스템의 IP을 입력하고 “선택”을 클릭합니다.



이 아이콘을 클릭하여 화면을 표시할 수 있습니다.

상단 표시줄의 메뉴로 이동하여 **보기/모니터링**을 클릭하세요.
 편의에 맞게 표시할 보기를 선택하세요.



실시간 새로 고침을 비활성화 하려면 이 아이콘을 클릭하세요.



실시간 새로 고침을 활성화 하려면 이 아이콘을 클릭하세요.

실시간 결과

특정 공구에 대한 결과가 표시됩니다.



공구 보고서는 OK 입니다.



공구 보고서는 NOK 입니다.

임계값은 공구 결과 아래에 표시됩니다.

표시되는 추가 정보는 다음과 같습니다.

- 공구 번호
- 공구 일련 번호 (제조업체 데이터)
- 공구 정지 소스 (도달한 목표 또는 NOK 이유)
- 케이블 일련 번호 (제조업체 데이터)

- ① 조임 장치에 여러 공구가 있는 시스템의 경우, 모든 보고서는 모든 공구 결과의 집계 결과입니다.
 모든 공구 보고서가 OK 인 경우, 전체 보고서도 OK 입니다.
 한 개 이상의 공구가 NOK 인 경우, 전체 보고서도 NOK 입니다.

단계 상태는 특정 단계에 대한 결과를 표시합니다.



단계 보고서는 OK 입니다.



단계 보고서는 NOK 입니다.

- ① 조임 결과에 "단계당 결과"가 기록하려면 단계(CVI CONFIG에서의)의 일반 매개변수에서 "결과 저장" 확인란을 사전에 체크 표시했는지 확인해 주세요.

표시되는 추가 정보는 다음과 같습니다.

- 토크 및 각도(시스템적인 모니터링)
 기타 모니터링은 다음과 같습니다.
 - 피크 토크
 - 최종 각도
 - 마지막에 전류 점검
 - 슬립 오프
 - 스틱 슬립
 - 시간
 - 런다운 각도
 - 토크 속도
- 단계 번호
- 단계 정지 소스(도달한 목표 또는 NOK 이유)

결과 곡선

결과 곡선은 이 시스템에 의해 저장된 마지막 20개의 곡선입니다.

- ① OK/NOK 곡선 분포는 시스템 또는 CVI CONFIG에 설정된 구성에 따라 다릅니다.



곡선에서 작업하기 전에 이 아이콘을 클릭하세요.



결과를 .csv 파일로 내보내려면 이 아이콘을 클릭하세요.



곡선을 출력하려면 이 아이콘을 클릭하세요.

토크/각도 드롭-다운 상자에서 곡선 유형을 선택하여 볼 수 있습니다.

- 시간 곡선
 - 토크와 각도 VS 시간
 - 토크, 각도와 전류 VS 시간
 - 토크, 각도, 전류와 시간 VS 시간
 - 토크 속도 VS 시간
- 토크/각도
- 토크/전체 각도
 - 이 유형은 여러 단계에 걸쳐 각도를 볼 때 또는 조임 시작 시 사용됩니다.

제어 마커를 사용하여, -예를 들면- 토크 피크, 최종 각도, 목표 토크 속도에 초점을 맞추세요.

모니터링 마커를 사용하여, -예를 들면- 모터 정지 등을 표시하세요.

모두 드른-다운 상자에서, 모든 단계 또는 특정 단계에 대한 곡선을 표시하도록 선택하세요.



축소하려면 이 아이콘을 클릭하세요.



확대하려면 이 아이콘을 클릭하세요.
 마우스를 사용하여 영역을 그릴 수 있습니다.
 마우스를 사용하여 점들을 따라가서 특정 영역을 표시하세요.
 마우스 오른쪽 버튼을 클릭하면 이전 보기로 돌아갑니다.



기울기 정보는 곡선의 오른쪽에 표시됩니다.



이 아이콘을 클릭하면 확대/축소 또는 기울기가 삭제됩니다.

결과의 상세 정보

이 화면에서 조임 과정을 실시간으로 모니터링할 수 있습니다.

다음 상세 내역도 표시될 수 있습니다.

- 시스템 이름
- Pset 번호
- 조립 프로세스 번호
- 배치 카운트
- 날짜 및 시간
- 결과 번호
- 결과 이름
- 메모
- 조임 단위 이름
- 식별자 이름 (최대 10개의 서로 다른 식별자를 바코드로 스캔하거나 Open Protocol / Fieldbus / CVILOGIX을 통해 전송할 수 있음)

결과 기록

이 화면에는 최근 100 개의 결과에 대한 개요가 표시됩니다.

- 결과 ID (상태 및 번호)



보고서는 OK입니다.



보고서는 NOK입니다.



풀기 작업

- 공구1 번호
- 토크 값
- 각도 값

결과 로드를 클릭하여 마지막 100개의 결과를 업로드하세요.

결과를 CSV로 내보내기를 클릭하여 기본 경로 설정인 C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor에 파일로 결과를 저장하세요.

결과를 표시하고 읽는 방법

결과 표시하기



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

Result No.	Date	Time	Torque	Angle
16	22/01/2018	17:59:58	52	6.354 32.1
15	22/01/2018	17:28:56	52	6.438 14.5
14	22/01/2018	17:28:49	52	0.750 0.0
13	22/01/2018	17:28:42	52	6.417 16.4

녹색 라인은 보고서에 문제가 없음을 나타냅니다.

빨간 라인은 보고서에 문제가 있음을 나타냅니다.

라인은 선택시 회색으로 변경됩니다.

결과당 2개의 라인이 있습니다.

- 첫 번째 라인에는 결과 번호와 결과의 날짜 및 시간이 표시됩니다.
- 두 번째 라인에는 체결 유닛의 번호와 토크/각도 값이 표시됩니다.

체결 유닛당 최대 20,000개의 결과를 저장할 수 있습니다.

화살표를 사용하여 목록을 스크롤 할 수 있습니다.

마지막 결과가 표시되며, 가장 최근 결과가 맨 위에 표시됩니다.

결과 수의 개수가 맨 위에 표시됩니다.



이 아이콘을 위로 탭 하여 다른 체결 유닛을 선택합니다.

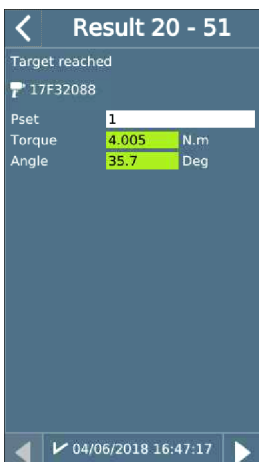
특정 결과 검색



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.



결과를 선택하고 이 아이콘을 탭 합니다.



다음 정보가 표시됩니다.

- 정지 소스
- 공구 일련 번호
- Pset 번호
- 토크 값
- 각도 값

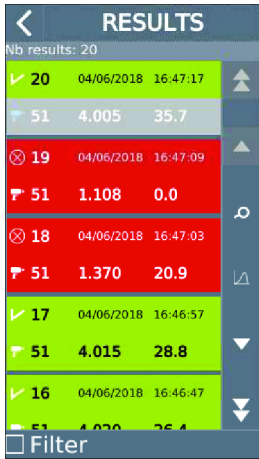


이 아이콘을 탭 하여 다음 결과를 점검합니다.

필터링 결과



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.



이 아이콘의 확인란을 체크합니다.



아래 방향 화살표를 탭 하여 기준을 볼 수 있습니다.
다음 필터를 선택합니다.

일반적인 상태

- 전부
- OK
- NOK
- 풀기
- 각도 값

정지 유형

- 전부
- 정지 없음
- 과전류
- 트리거 릴리스
- 외부 또는 내부 정지
- 시간 제한
- 목표 달성
- 토크 / 각도 / 최소 토크 속도 / 최대 토크 속도: 중지
- 전체 각도 최대값.
- 스틱 슬립 감지됨
- 슬립 오프 감지됨
- 리히트 감지됨

- 항복 지점 도달
- 토크 / 각도 / 시간 정지
- 파스너 토크 제한 제거
- 하드웨어 오류
- 알 수 없음



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

네트워크 인터페이스를 빠르게 선택하는 방법 (CONNECT)

트리뷰로 이동합니다.

제품을 선택합니다.

상단의 도구 모음으로 이동합니다.



이 아이콘을 마우스 오른쪽 버튼으로 클릭하여 인터페이스를 선택합니다.

다음을 선택하십시오:

- 이더넷 1
- 이더넷 2 (정의된 경우)
- WI-FI (CONNECT-W)

서비스

기능 설명

기능 상태를 읽는 방법

상태	설명
활성화되어 있지 않음	기능은 조임 장치 설정에서 구성되지만 “현재 구성”창에서는 활성화되지 않습니다 .
활성화됨	기능은 조임 장치 설정에서 구성되며 “현재 구성”창에서 활성화 됩니다.
사용 가능	기능은 조임 장치 설정에서 더 이상 구성되지 않으며 “현재 구성”창에서 활성화 되지 않습니다.

기능 추가 방법

- ① 다음 절차는 모든 종류의 기능에 유효합니다.
여기에 설명된 예는 **최대 50개의 Psets** 기능 추가에 대한 것입니다.

CVI CONFIG을 실행합니다.

트리뷰로 이동합니다.

CONNECT를 선택합니다.

조임 장치- 51을 선택합니다.

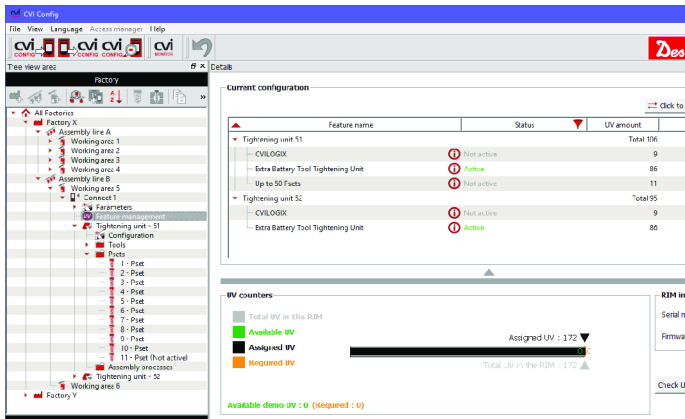
10개의 Psets을 생성합니다.

- ① 알림: CONNECT에 UVs를 추가하지 않고도 최대 10개의 Psets을 생성할 수 있습니다. 11번째 Pset에서, **최대 50개의 Pset**을 구입해야 합니다.

1개의 Pset을 추가합니다.

11번째 Pset 11은 활성화되어 있지 않은 것을 확인할 수 있습니다.

트리뷰로 이동하여 **기능 관리**를 클릭합니다.



최대 50개의 Pset 기능이 활성화되어 있지 않은 것을 확인할 수 있습니다.

제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

"UV 개수 확인"을 클릭합니다.

필요한 경우 RIM에 UV 균형을 재조정 하기 [페이지 61] 장에 설명된 대로 RIM을 UVs로 채웁니다.

이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG을 업데이트합니다.

트리뷰로 이동하여 **기능 관리**를 클릭합니다.

사용 가능한 UVs 개수가 표시됩니다.

상단의 **현재 구성**창으로 이동하여 기능을 클릭하여 선택합니다.

이 아이콘을 클릭합니다.

최대 50개의 Pset 기능이 활성화되어 있지 않은 것을 확인할 수 있습니다.
11번째 Pset은 트리뷰에서 활성화되어 있지 않은 상태입니다.



제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

데이터를 저장하고 백업하는 방법

USB에 결과를 저장하기



결과를 백업하는 동안에는 조임 작업 실행을 실행하지 마십시오.

USB 키를 하단 패널에 연결하십시오.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > USB 키 > 저장을 차례대로 탭합니다.

결과 저장 확인란을 체크 표시합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

시스템에서 결과 삭제하기



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 메모리를 차례대로 탭합니다.

결과 삭제를 탭합니다.

확인을 요청하는 팝업창이 표시됩니다.

예 또는 아니오를 누릅니다.

RIM에서 결과 삭제하기



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

RIM > 삭제를 차례대로 탭합니다.

확인을 요청하는 팝업창이 표시됩니다.

예 또는 아니오를 누릅니다.

기존 CONNECT의 스냅샷을 얻는 방법



백업하는 동안에는 조임 작업 실행을 실행하지 마십시오.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

RIM > 백업 / 복구를 차례대로 탭합니다.

수동 백업을 선택하여, RIM에서 CONNECT의 스냅 샷을 만들 수 있습니다.

백업을 눌러 프로세스를 시작합니다.

실시간으로 CONNECT 데이터를 저장하는 방법



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

RIM > 백업 / 복구를 차례대로 탭합니다.

자동 백업을 선택하여 실시간으로 모든 수정 사항을 저장할 수 있습니다.

RIM은 CONNECT의 미러 역할을 수행합니다.

시작을 누릅니다.

① 자동 백업은 최대 5분이 소요될 수 있습니다.

RIM에서 CONNECT로 데이터를 전송하는 방법



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

RIM > 백업 / 복구를 차례대로 탭합니다.

복구를 탭하여 시작합니다.

자동으로 로그 저장하기

USB 키를 하단 패널에 연결합니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > USB 키 > 고급 진단을 차례대로 탭합니다.

백업 주기를 시간 단위로 선택합니다.

- 1 시간
- 2 시간
- 6 시간
- 12 시간
- 24 시간

시작을 탭합니다.

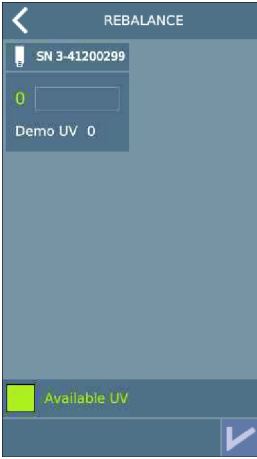
UV에 대한 설명

RIM에 UV 균형을 재조정 하기

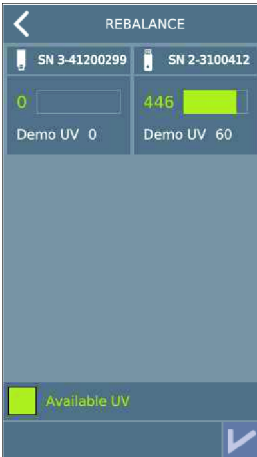


시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

기능 관리 > 균형 재조정을 탭 합니다.



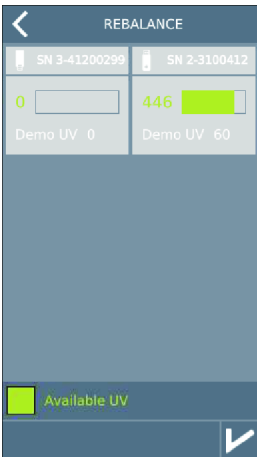
eWallet을 전면 패널의 USB 포트에 연결합니다.



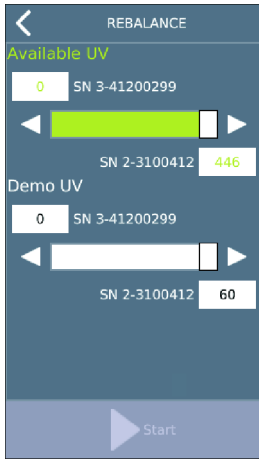
RIM 이름 또는 일련 번호를 사용자 정의된 설명으로 변경할 수 있습니다.
시리얼 번호 또는 RIM의 이름을 탭하고 새로운 내용을 입력합니다.

이 eWallet에서 사용할 수 있는 UV의 개수를 점검합니다.

두 창을 모두 탭 하여 선택합니다.

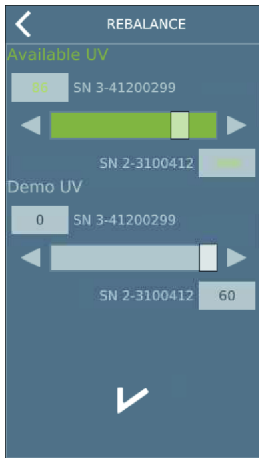


이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.




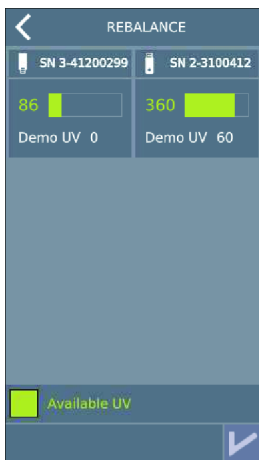
RIM의 “0” 박스를 탭 하거나 화살표를 밀어서 UV가 적힌 박스들에 해당 값을 채웁니다.
 “시작” 버튼을 누릅니다.

알림
 하나의 체결 유닛을 활성화하려면 86개의 UV가 필요합니다.




흰색 체크 표시는 전송 완료를 나타냅니다.

 종료하기 위해 이 아이콘을 탭 합니다.



RIM에 86개의 UV가 있는지 점검합니다.

 시작 화면을 표시하려면 전면 패널의 이 버튼을 탭 합니다.

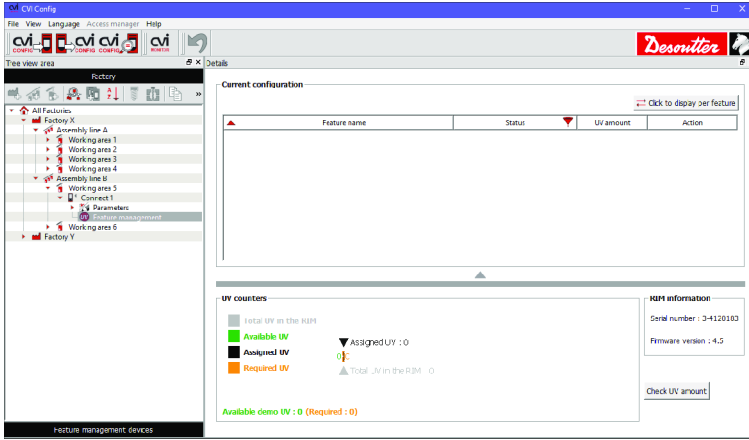
UV 카운터를 관리하는 방법

CVI CONFIG을 실행합니다.

CONNECT가 컴퓨터에 연결되었는지 확인하십시오.

트리뷰로 가서 CONNECT.제품을 생성합니다.

기능 관리를 클릭합니다.




UV 카운터.네모칸으로 이동합니다.

CONNECT에 연결된 RIM의 일련 번호와 펌웨어 버전이 오른쪽에 표시됩니다.

사용 가능한 UV

① 선행 조건: 계획한 구성에 필요한 UVs의 수를 RIM에 입력해야 합니다.

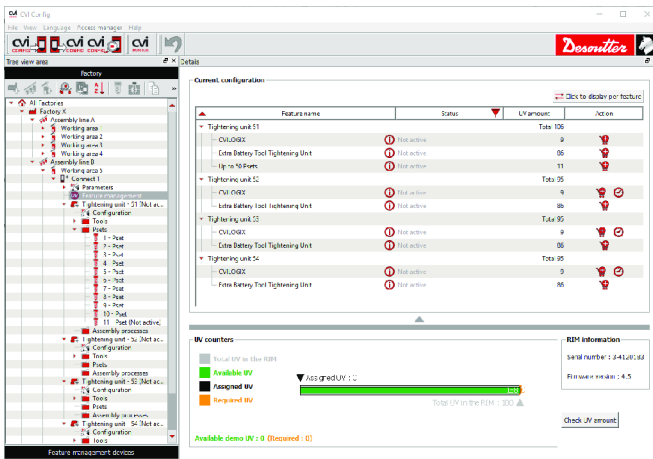
 이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG을 업데이트합니다.


트리뷰로 이동합니다.

CONNECT를 선택합니다.

조임 장치 - 51에 4개의 조임 장치와 11번째 Pset을 추가합니다.

기능 관리를 클릭합니다.

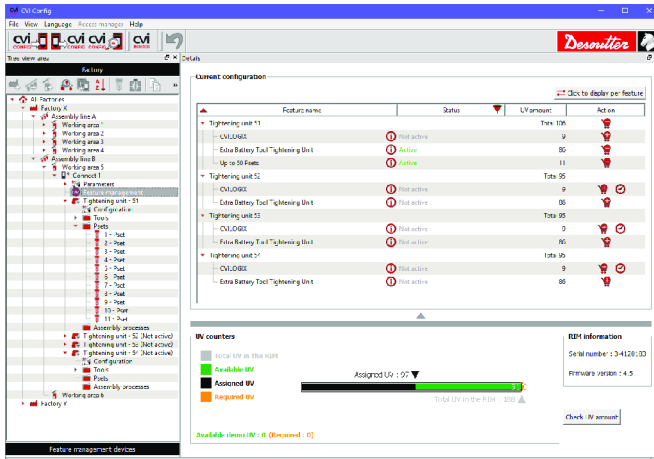


 제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

UV 카운터.네모칸으로 이동합니다.

188개의 UVs를 사용할 수 있습니다.

조임 장치 - 51 및 최대 50개의 Pset 기능을 활성화합니다.

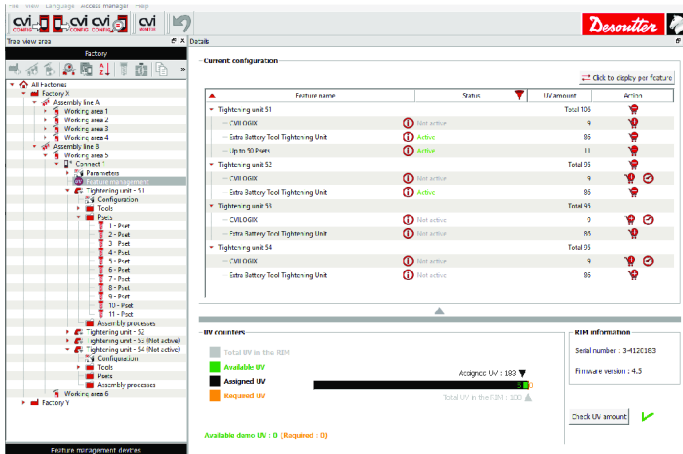


제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

97개의UVs가 할당되었고 91개의 사용 가능한 UVs가 남아있습니다.

할당된 UV

조립 장치 - 52를 활성화합니다.

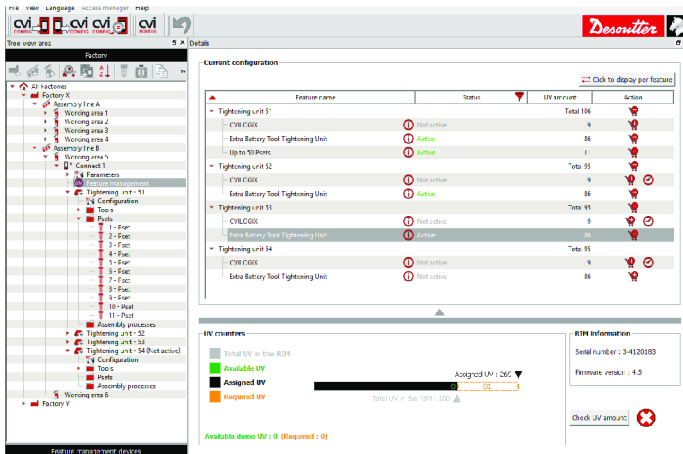


제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

183개의UVs가 할당되었고 5개의 사용 가능한 UVs가 남아있습니다.

필요한 UV

조립 장치 - 53을 활성화합니다.



구성을 수행하려면 81개의 UVs가 필요합니다.

UV의 개수 확인을 클릭합니다.

적색 테두리의 십자 아이콘은 누락된 UVs의 개수를 나타냅니다.

구성을 CONNECT로 전송할 수 없습니다.

필요한 개수의 UVs로 CONNECT의 RIM을 채웁니다.



이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG을 업데이트합니다.

기능 활성화를 다시 시작합니다.

UV 그래프를 읽는 방법

CVI CONFIG을 실행합니다.

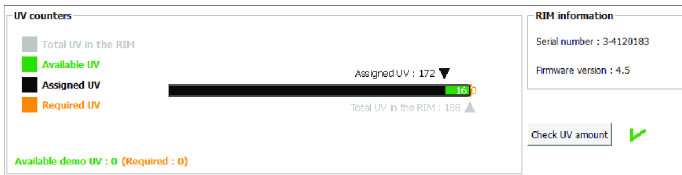
CONNECT가 컴퓨터에 연결되었는지 확인하십시오.

트리뷰로 가서 CONNECT.제품을 선택합니다.



이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG을 업데이트합니다.

기능 관리를 클릭합니다.



기호	UVs의 개수	색상	설명
▲	188	회색	이 CONNECT의 RIM에 있는 총 UVs 개수.
▼	172	흑색	이 CONNECT에 할당된 UVs의 개수
■ (Green)	26	녹색	이 CONNECT의 RIM에서 사용 가능한 UVs 개수.
■ (Orange)	0	주황색	이 CONNECT의 구성에 필요한 UVs의 개수.

❗ 할당된 UVs의 개수는 재조정할 수 없습니다.

UV를 사용할 수 있도록 전환하려면 기능을 비활성화해야 합니다.

UV의 개수를 확인하는 방법

CVI CONFIG을 실행합니다.

CONNECT가 컴퓨터에 연결되었는지 확인하십시오.

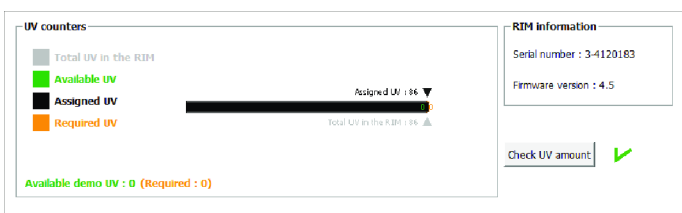
트리뷰로 가서 CONNECT.제품을 선택합니다.



이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG을 업데이트합니다.

기능 관리를 클릭합니다.

UV의 개수 확인을 클릭합니다.





UVs의 개수는 구성을 승인하기에 충분합니다.



UVs의 개수는 구성을 승인하기에 충분하지 않습니다.

공장 초기 설정으로 재설정



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 메모리를 차례대로 탭합니다.

공장 초기화를 탭합니다.

확인을 요청하는 팝업창이 나타납니다.

예 또는 아니오를 누릅니다.

 UVs만 RIM에 저장됩니다.

유지보수 지침

청소

필요한 경우 마른천을 사용하여 외부 패널을 청소하십시오.

유지보수 프로그램

제품 지원 및 정비 솔루션이 포함되어 있는 Tool Care 프로그램은 당사에 문의하십시오.

예비 부품

분해도 및 예비 부품은 <https://www.desouttertools.com/resource-centre>에 나와 있습니다.

제조업체가 본래 제공한 부품 이외의 다른 예비 부품을 사용할 경우 성능 저하 또는 정비 및 진동 수준이 증가되고 제조업체의 책임 보험 대상에서 제외될 수 있습니다.

정비 전 읽기

경고 연결 위험

공구가 예기치 않게 시작되어 심각한 신체적 부상을 초래할 수 있습니다.

- ▶ 어떠한 정비 작업을 수행하기 전에 공구를 분리하십시오.

정비 작업은 **유자격자만** 수행해야 합니다.

엔지니어 표준 실행을 따르고, 시스템의 각기 다른 부품을 분해 및 재조립할 때는 제품 분해도를 참조하십시오.

분해도에 나와 있는 지침을 따라야 한다는 사실을 염두에 두십시오.

주의: 재조립할 때는 올바른 방향으로 조이십시오.



왼쪽 나사산



오른쪽 나사산

재조립 시:



권장된 접착제를 사용하십시오.



필요한 만큼의 토크로 조이십시오.



사양에 맞는 그리스 또는 오일로 윤활 처리를 시행하십시오. 기어나 베어링에 그리스를 너무 많이 바르지 마십시오. 얇게 코팅하는 것만으로 충분합니다.

장비를 다시 사용하기 전 점검 사항

장비를 다시 사용하기 전에 주 설정이 수정되지 않았는지, 안전 장치가 정확하게 작동하는지 점검합니다.

공구 유지 보수

공구 정보 가져오기

다음 정보를 읽기 전용 모드로 사용할 수 있습니다.

- 식별
- 특성
- 구성
- 교정 알람
- 온도 알람

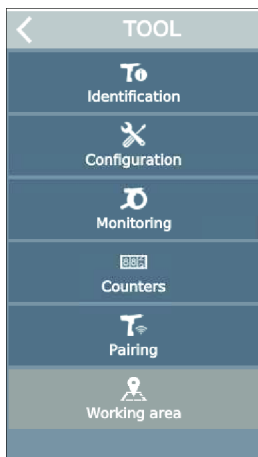


공구를 연결하여 화면을 활성화합니다.
공구를 켜려면 트리거를 누릅니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

공구를 탭합니다.



공구 > 식별을 탭 합니다.

체결 유닛을 선택합니다.

다음과 같은 요소로 공구를 식별합니다.

- 제조사 이름
- 모델
- 일련 번호
- 사용자 후기
- 공구 릴리스
- 공구 최대 토크
- 공구 최대 속도
- 기어비
- 공구 최대 전류

화살표를 사용하여 다른 페이지를 표시할 수 있습니다.

공구의 특성은 다음과 같습니다.

- 공구 유형
- 공구 제품군
- 제조일
- 모터 유형
- 애플리케이션 버전
- 하드웨어 버전
- 부트스트랩 로더 버전

공구 > 구성을 탭 합니다.

체결 유닛을 선택합니다.

구성 목록은 공구에 사용된 트리거와 장착된 부속품을 나열합니다.

- 손잡이 트리거
- 전면 트리거
- 누름 시동
- 크로켓
- 튜브너트
- 토크 멀티플라이어
- 바코드 리더
- 전면등
- I/O 부속품

- ① 데스터 기술자만 공구 구성을 수행해야 합니다.
공구를 수정한 후에는 해당 공구를 반드시 교정해야 합니다.

자세한 정보 및 지원을 받으시려면 데스터 담당자에게 문의하십시오.

공구 교정 상태 모니터링



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

공구 > 모니터링을 탭 합니다.

MONITORING	
Calibration value	7.595 N.m
Initial calibration value	7.595 N.m
Torque last calib. date	14/11/2017
Torque next calib. date	14/11/2018
Tightenings at calibration	0
Torque/current factor	0.000
Transducer 1	
Tool : 52	

체결 유닛을 선택합니다.

- ① 다음 교정 날짜가 되면, 교정을 수행하도록 요청하는 팝업이 디스플레이에 나타납니다.
데스터 기술자만 교정을 수행해야 합니다.

자세한 정보 및 지원을 받으시려면 데스터 담당자에게 문의하십시오.

공구 온도 모니터링



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

공구 > 구성을 탭 합니다.



총 카운터는 제조일로부터 분당 공구 토크보다 높은 조임 횟수와 역방향 실행 횟수를 표시합니다. 부분 카운터는 마지막 재설정 이후의 조임 횟수와 역방향 실행 횟수를 제공합니다.

공구 온도 모니터링



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

공구 > 모니터링을 탭 합니다.



이 아이콘을 탭 합니다.



체결 유닛을 선택합니다.

- ① 알람이 울리면, 공구 디스플레이에 팝업이 나타납니다. 모터가 과열되었으므로 공구가 잠깁니다. 온도가 떨어질 때까지 공구를 놓습니다. 트리거를 종종 당겨서 공구가 여전히 잠겨 있는지 점검합니다.

유지/보수 지침

정비 전 읽기

유지 보수는 자격을 갖춘 기술자만 수행해야 합니다.

표준 엔지니어링 실행법을 준수하고 시스템의 다른 부분을 분해 및 재조립하는 용도로 제작된 분해도를 참조하십시오.

CONNECT 업그레이드

기존 시스템 펌웨어 점검



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

버전을 탭하세요.



종료하기 위해 이 아이콘을 탭 합니다.

CVIMONITOR로 펌웨어 버전 점검하기

컴퓨터 바탕화면에 있는 빠른 실행 표시줄에서 CVI MONITOR 소프트웨어를 실행하세요.

관련 시스템의 IP를 입력하고 “선택”을 클릭하세요.



이 아이콘을 클릭하여 시스템 정보를 표시할 수 있습니다.

펌웨어 업그레이드

최신 버전 펌웨어는 데스터 담당자에게 문의해 주세요.

파일을 USB 키의 루트에 복사하십시오.

USB 키를 전면 패널에 연결하세요.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > USB 키 > 소프트웨어 업그레이드를 차례대로 탭합니다.

예를 눌러주세요.

CONNECT는 2초 동안 신호음을 울리고 프로세스를 시작합니다.

CONNECT 스위치를 끄지 마세요. 자동으로 재부팅할 때까지 기다려 주세요

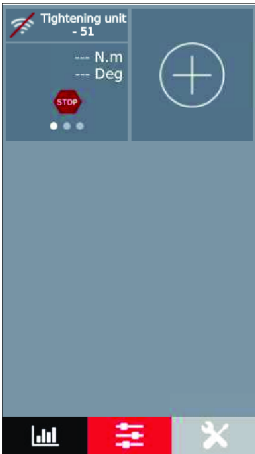
업데이트에 몇 분 정도 소요됩니다.

업그레이드에 성공하면 컨트롤러에 녹색 LED가 켜지고 유지됩니다.

문제 진단

공구 연결 끊김

공구와의 연결이 끊긴 경우의 화면은 다음과 같습니다.



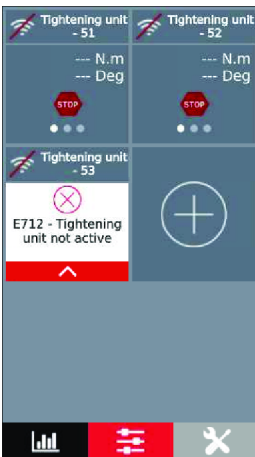
왼쪽 상단에 WI-FI 아이콘이 비활성화됩니다.

공구는 더 이상 연결되지 않습니다.



이 아이콘을 클릭하여 공구가 잠긴 이유를 확인할 수 있습니다.

체결 유닛이 활성화되지 않은 경우



조임 장치 - 53의 비활성 상태를 확인하세요.

공구를 페어링할 수는 있지만 작동되지 않을 것입니다.

기능 관리 메뉴로 이동하여 RIM에 필요한 UVs의 개수를 재조정합니다.

Ethernet 케이블을 CONNECT의 Ethernet 포트와 컴퓨터에 연결합니다.

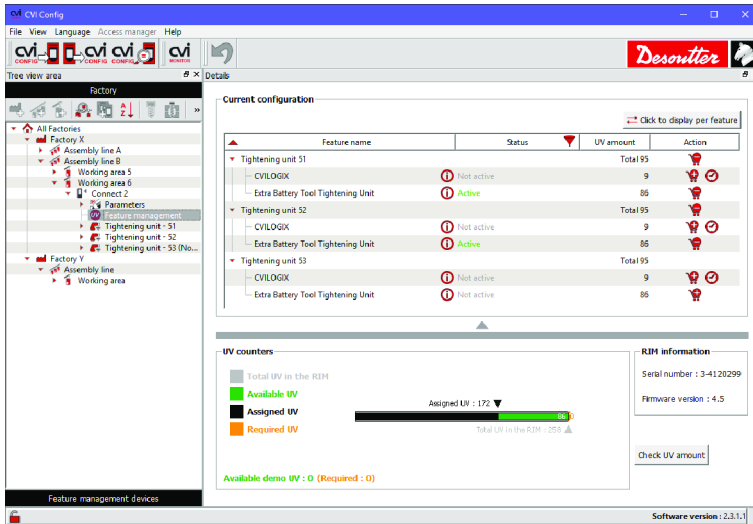
CVI CONFIG를 실행합니다.

관련 CONNECT를 선택합니다.

기능 관리를 클릭합니다.



이 아이콘을 클릭하여 CVI CONFIG를 업데이트합니다.



오른쪽 상단의 현재 구성창으로 이동하여 기능을 선택하여 활성화합니다.



이 아이콘을 클릭합니다.



제품을 업데이트하려면 이 아이콘을 클릭하십시오.

CONNECT로 이동하여 해당 화면을 누르면 다시 켜집니다.



시작 화면을 표시하려면 전면 패널의 이 버튼을 탭 합니다.



조임 장치가 활성화되었습니다.

기존 RIM을 다른 CONNECT에 사용하는 방법



RIM을 분리하기 전에 유지 보수 > RIM으로 이동하여 “꺼내기”를 선택해 주세요.

RIM을 다른 CONNECT에 연결해 주세요.
백업 또는 복원을 요청하는 팝업창이 나타납니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

RIM > 백업/ 복구를 차례대로 탭하세요.

복구를 눌러 CONNECT의 내용을 덮어쓰기할 수 있습니다.
CONNECT는 자동으로 다시 시작됩니다.

CVIMONITOR를 사용하여 사용자 로그를 보는 방법

CVIMONITOR 사용하면 연결된 시스템의 사용자 로그 기록을 볼 수 있습니다.
각 주요 문제에 대한 문제 해결 안내가 표시됩니다.

전체 목록을 보려면 이 설명서의 **사용자 정보 목록** 장을 참조해 주세요.

컴퓨터 바탕화면에 있는 빠른 실행 표시줄에서 CVI MONITOR 소프트웨어를 실행하세요.
관련 시스템의 IP를 입력하고 “선택”을 클릭하세요.



이 아이콘을 클릭하여 화면을 표시할 수 있습니다.

상단 표시줄에서 **보기**를 클릭하여 **세부 사항** 창을 표시해 주세요.

유형	색상	설명	조치
정보	흰색	정보용으로만 사용하세요.	어떠한 조치도 필요하지 않습니다.
경고	주황색	공구가 잠겼습니다.	메시지를 클릭하여 메시지를 지우고(확인) 공구의 잠금을 해제하세요.
오류	빨간색	공구가 잠겼습니다.	공구의 잠금을 해제하고 오류 메시지를 지우려면 이 문제를 해결해야 합니다.

열 제목을 클릭하여 설명, 날짜, ID별로 정렬해 주세요.

필터를 사용하여 사용자 정보의 유형에 포커스를 맞추세요.

고급을 선택하여 특정 주제를 검색하세요.

세부 정보 창에서 링크를 클릭하여 해결 절차에 대한 자세한 정보를 얻으세요.

이제 "Desoutter 지원" 웹사이트로 리디렉션 됩니다.

사용자 정보 파일을 로드하여 기본 경로 설정인 C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor에서 기존 사용자 정보 파일을 업로드하세요.

*.txt 파일이 CVIMONITOR에 의해 저장됩니다.

*.zip 파일은 시스템의 로그 저장 기능에 의해 저장됩니다.

사용자 정보를 파일에 저장을 클릭하여 기본 경로 설정인 C:\Program Files (x86)\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor에 User info_2020_06_02.txt 파일을 저장하세요.

사용자 정보를 사용하여 시스템을 모니터링 하는 방법

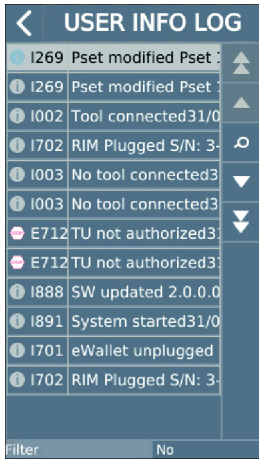
사용자 정보를 사용하여 시스템이 수행하는 모든 작업을 모니터링 하고 분석할 수 있습니다.

예를 들면, 공구가 페어링 되었을 때 또는 Pset이 수정된 경우 해당 사항들을 점검할 수 있습니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > 사용자 정보 로그를 탭 합니다.



가장 최근 이벤트가 맨 위에 표시됩니다.



로그를 선택하고 이 아이콘을 눌러 세부 정보를 점검합니다.

위/아래 방향 화살표를 사용하여 목록을 스크롤 할 수 있습니다.

필터 확인란을 체크하여 필터링 옵션을 표시할 수 있습니다.

- 아니요
- 정보
- 경고
- 오류

전체 목록을 보시려면 본 설명서의 “사용자 정보 목록” 장을 참조하십시오.

데소터 고객 지원 센터에 보내실 정보

제품이 적합하게 작동하지 않거나 예기치 않은 문제를 경험하실 경우, 주저하지 마시고 데소터 고객 지원 센터에 연락하셔서 지원을 요청하십시오.

고객 지원 센터 담당자에게 결과, 로그 및 구성을 포함한 zip 파일을 제공하여 주십시오.

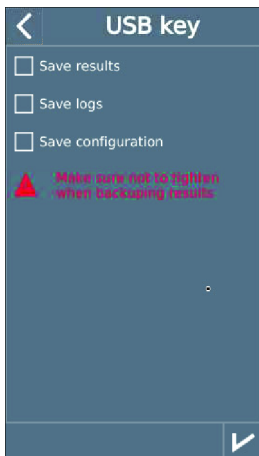
다음과 같이 진행을 부탁드립니다.

USB 키를 하단 패널에 연결합니다.



시작 화면으로 이동하여 이 아이콘을 탭 합니다.

시스템 > USB 키 > 저장을 탭 합니다.



모든 확인란을 체크합니다.



이 아이콘을 탭 하여 검증합니다.

USB 키를 제거하고 컴퓨터에 연결합니다.

USB 키의 루트로 이동하여 모든 폴더를 하나의 zip 파일로 압축합니다.

해당 zip 파일을 귀하의 데스터 담당자에게 전송합니다.

사용자 정보 목록

시스템과 관련된 사용자 정보 목록

유형	색상	설명	조치
정보	흰색	정보용으로만 사용하세요.	어떠한 조치도 필요하지 않습니다.
경고	주황색	공구가 잠겼습니다.	메시지를 클릭하여 메시지를 지우고(확인) 공구의 잠금을 해제하세요.
오류	빨간색	공구가 잠겼습니다.	공구의 잠금을 해제하고 오류 메시지를 지우려면 이 문제를 해결해야 합니다.

숫자	설명	절차
I001	튜브너트 열림	1- 튜브너트 공구가 열려 있는 상태로 감지되었습니다.
I002	공구 연결됨	1- 공구가 연결되어 있으며, 시스템에 올바르게 인식되어 있습니다.
I003	연결된 공구 없음	1- 공구 연결이 해제되어 있습니다. 2- 공구가 물리적으로 분리되어 있지 않은 경우, 공구 케이블을 점검하십시오.
I015	거부시 공구 잠금	1- NOK 이후 공구가 잠깁니다. 2- "거부시 잠금 옵션"의 기능에서 공구 잠금을 해제합니다. (예: 되돌리기, 풀기 또는 입력으로 해제)
I016	Open Protocol로 공구 잠금	1- 공구가 Open Protocol에 의해 잠금이 설정되었습니다. 2- 오픈 프로토콜을 통해 "공구 사용" 메시지를 전송하여 공구의 잠금을 해제합니다.
I017	풀기 금지	1- 풀기가 금지됩니다. 2- 조립 작업에서 풀기가 비활성화됩니다. 3- 배치 카운트 유형 OK + NOK가 사용됩니다.
I021	최대 재시도 횟수 도달	1- 최대 재시도 횟수에 도달하였습니다. 2- 공구가 잠깁니다. 3- 실행 중인 조립 프로세스를 중단해야 합니다.
I022	대기 소켓 잠금	1- 공구가 잠깁니다. 모든 소켓을 다시 제자리에 놓고 올바른 소켓 조합을 들어 올립니다.
I024	풀기 금지 XML	1- 풀기가 VWXML 프로토콜에 의해 비활성화됩니다.
I025	조임 금지 XML	1- 조임이 VWXML 프로토콜에 의해 금지됩니다.
I040	공구 속도 초과	1- 모터 속도가 최대 값의 130%를 초과하였습니다. 2- 공구 매개변수를 확인해 주세요. (잘못된 모터 튜닝 매개변수). 3- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I042	GPS에 의한 공구 잠김	1- GPS에 의해 공구의 잠김이 설정되었습니다. 2- 공구를 지정된 영역으로 이동하여 잠금을 해제하십시오.
I043	튜브너트 유지 보수	1- 튜브너트 설정을 재구성해야 합니다. 2- 절차에 대한 내용은 데스터 대리점에 문의하십시오.

숫자	설명	절차
I044	GTS/GPS(GeoTracking System/GeoPositoning System) 학습 모드 실행 중	1- GTS/GPS 학습 모드
I049	액세스 거부됨	절차가 없습니다.
I050	페어링할 공구 발견	절차가 없습니다.
I051	ePOD 연결됨	ePOD 연결됨
I052	올바르지 않은 네트워크 매개변수	올바르지 않은 네트워크 매개변수
I053	사용 가능한 조임 장치 없음	사용 가능한 조임 장치 없음
I054	페어링 성공	절차가 없습니다.
I055	eDOCK이 시스템에 이미 있습니다.	절차가 없습니다.
I056	ePOD의 연결이 해제됨	ePOD의 연결이 해제됨
I057	페어링 오류	절차가 없습니다.
I058	GTS(GeoTracking System) 의한 공구 잠김	1- GTS에 의해 공구의 잠김이 설정되었습니다. 2- 공구를 지정된 영역으로 이동하여 잠김을 해제하십시오.
I059	새로운 공구 발견	절차가 없습니다.
I060	공구의 동기화 진행 중	절차가 없습니다.
I061	ExBC 연결 충돌	1- 두 개의 ExBC가 동일한 네트워크 설정으로 구성되었습니다. 2- 통신 포트와 IP 주소를 검증하십시오.
I100	케이블 ID 유효하지 않은 매개변수	1- 유효하지 않은 공구 케이블 매개변수입니다. 2- 공구 케이블이 데소터 인증을 받았는지 확인해 주세요. 3- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I101	케이블 ID를 찾을 수 없음	1- 공구 케이블 통신 오류입니다. 2- 공구 케이블이 데소터 인증을 받았는지 확인해 주세요. 3- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I102	케이블 ID가 인증되지 않음	1- 공구 케이블 인증 오류입니다. 2- 공구 케이블이 데소터 인증을 받았는지 확인해 주세요. 3- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I199	콘솔 활성화됨	1- 직렬 콘솔이 활성화되었습니다. 2- 경고:이 콘솔은 디버깅 전용이며 생산 환경에서의 사용을 금지합니다.
I202	필드버스 연결 해제	1- PLC와의 필드 버스 연결이 해제되었습니다. - PLC에서 신호가 수신되지 않습니다. - 케이블이 손상되었거나 연결이 해제되었습니다. - PLC가 오프라인이거나 전원이 끊어졌습니다. 2- 필드버스 구성을 점검하십시오.
I204	유효하지 않은 공구	1- I/O에 의해 공구의 잠김이 설정되었습니다. 2- I/O 설정을 확인해 주세요. 공구의 잠금을 해제하려면 "공구 유효성"이 반드시 활성화되어야 합니다.
I207	조립 완료	1- 조립 프로세스가 완료되었으며, 공구가 잠깁니다. 2- 새로운 조립 프로세스를 선택하여 공구의 잠금을 해제하십시오.
I208	유효하지 않은 역방향 실행 매개변수(run reverse parameter)	1- 유효하지 않은 역방향 실행 설정: 토크 또는 속도가 공구의 특성보다 크거나 풀기 전략이 지원되지 않습니다. 2- 현재 공구 특성과 Pset 설정을 확인해 주세요. 3- 최대 회전 수를 줄입니다.

숫자	설명	절차
1209	Pset 유효하지 않은 매개변수	1 - 소프트웨어 내부 오류입니다. 2 - Pset이 손상되었습니다. 시스템에 Pset의 전송을 다시 시도해 보십시오. 3- 오류가 계속 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1215	전류 교정 오류	1- 전류 교정이 실패하였습니다. 2- 다시 한번 시도하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1225	각도 오류	1- 공구 통신 오류입니다. 2- 공구와 케이블 연결을 점검하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1226	토크 오류	1- 공구 통신 오류입니다. 공구와 케이블 연결을 점검하십시오. 2- 다시 한번 시도하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1234	필드버스 불일치	1- 구성에서 선언된 필드버스 모듈이 시스템에 연결된 모듈과 동일하지 않습니다.
1237	유효하지 않은 데이터	1- 필드버스 맵핑에 너무 많은 항목이 있습니다.
1238	유효하지 않은 주소	1- 필드버스에 영향을 주는 장치 주소가 유효하지 않습니다.
1239	유효하지 않은 통신 설정	1- 필드버스 통신 설정이 유효하지 않습니다.
1241	CVINET FIFO 알람	1- CVINET FIFO가 알람 임계값에 도달하였으며, 연결이 해제됩니다. 2- 이더넷 케이블을 점검하십시오. 3- 이더넷 구성을 확인해 주세요. 4- CVINET이 올바르게 실행 중인지 확인해 주세요.
1242	ToolsNet FIFO 알람	1- ToolsNet FIFO가 알람 임계값에 도달하였으며, 연결이 해제됩니다. 2- 이더넷 케이블을 점검하십시오. 3- 이더넷 구성을 확인해 주세요. 4- ToolsNet이 올바르게 실행 중인지 확인해 주세요.
1244	부속품 연결 해제	1- 지정된 주소의 부속품이 시스템의 eBUS와의 연결이 해제되었습니다. 2- 부속품 케이블을 점검하십시오.
1245	대기 리포트 승인	1- 해당 입력과 함께 보고서를 승인합니다.
1254	드라이브 통신 오류	1- 드라이브 통신에서 오류가 감지되었습니다. 2- 시스템을 다시 시작합니다. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1259	리셋 입력 활성화	1- "리셋" 입력 활성화됩니다. 2- 입력이 "비활성"으로 전환되면 조임 장치의 잠금이 해제됩니다.
1261	IPM에 의해 잠김	1- IPM 프로토콜이 시스템을 잠급니다. 2- IPM 게이트웨이와의 연결을 확인해 주세요. 3- 시스템의 IPM 구성을 확인합니다.
1262	Open Protocol 연결이 해제됨	1- Open Protocol 연결이 해제되었습니다.
1263	소켓 트레이 충돌	1- 이 조임 장치에, Pset에 두 개 이상의 소켓 조합을 연결하지 마십시오.
1264	단계가 너무 많음	1- ePOD3를 시스템에 연결하여 Pset당 더 많은 단계를 사용할 수 있습니다.
1266	메시지:	동적 텍스트로 수신되는 수신 메시지
1269	Pset 수정됨	절차가 없습니다.

숫자	설명	절차
I271	외부 공구 Pset이 선택됨	1- "외부 공구 Pset" 선택 때문에 공구 잠금이 설정되었습니다.
I275	유효하지 않은 eCompass Pset	1- 공구가 자이로스코프(eCompass)와 호환되는지 확인해 주세요. 2- 그렇지 않으면, 자이로스코프와 호환되는 공구를 사용하십시오. 3- 그렇지 않으면 Pset을 편집하여 자이로스코프 설정을 제거하십시오.
I310	식별자 OK:	1- 식별자가 수신되어 승인되었습니다. 2- 식별자가 조립 프로세스 시작 조건과 일치합니다.
I311	식별자 NOK:	1- 식별자가 수신되었습니다. 2- 식별자가 어떠한 조립 프로세스 시작 조건과도 일치하지 않습니다.
I312	액세스 만료됨	1- USB 키의 액세스 권한을 읽을 수 없습니다. 2- USB 키를 뽑았다가 다시 연결하십시오. 3- 문제가 계속되는 경우, 액세스 권한 파일이 손상되었을 수 있습니다. 4- "CVI Key" 관리자에게 문의하십시오.
I313	액세스가 유효하지 않음	1- USB 키의 액세스 권한을 읽을 수 없습니다. 2- USB 키를 뽑았다가 다시 연결하십시오. 3- 문제가 계속되는 경우, 액세스 권한 파일이 손상되었을 수 있습니다. 4- "CVI Key" 관리자에게 문의하십시오.
I314	CVIKey가 연결됨	절차가 없습니다.
I315	CVIKey의 연결이 분리됨	절차가 없습니다.
I316	바코드 손실	절차가 없습니다.
I400	기본값 네트워크 구성	1- 네트워크 구성이 기본값으로 설정되었습니다.
I401	네트워크 구성 오류	1- 네트워크 구성에 실패하였습니다. 2- 설정을 확인해 주세요. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I500	CVILOGIX 사용자 정보	CVILOGIX 프로그램에 의해 생성된 메시지
I503	CVILOGIX	1- 공구가 CVILOGIX에 의해 잠금이 설정되었습니다. 2- CVILOGIX 프로그램 상태를 확인해 주세요. 3- ePOD가 프로그램에 연결되었는지 확인해 주세요.
I700	eWallet가 연결됨	eWallet가 연결됨
I701	eWallet의 연결이 분리됨	1-eWallet의 연결이 해제되었습니다. 2- 해당 키를 뽑았다가 다시 연결하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I702	RIM의 연결이 분리됨	RIM의 연결이 분리됨
I703	RIM의 연결이 분리됨	RIM의 연결이 분리됨
I888	시스템 소프트웨어가 업데이트됨	절차가 없습니다.
I889	장치 소프트웨어가 업데이트됨	절차가 없습니다.
I891	시스템이 시작됨	절차가 없습니다.
I899	다운그레이드는 허용되지 않음	1- 이 버전에 대한 소프트웨어 다운그레이드는 허용되지 않습니다. 2- USB 키의 소프트웨어 이미지 버전을 확인해 주세요. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.

숫자	설명	절차
1900	소프트웨어 업데이트 실패	1- 소프트웨어 업그레이드가 실패하였습니다. 2- USB 키를 제거하지 않은 상태로 시스템을 다시 시작하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1901	소프트웨어를 찾을 수 없음	1- 소프트웨어 업그레이드 실패: 소프트웨어 이미지가 유효하지 않습니다. 2- USB키를 확인하십시오: 루트 디렉토리에는 하나의 이미지만 저장할 수 있습니다.
1902	유효하지 않은 소프트웨어	1- 소프트웨어 업그레이드 실패: 소프트웨어 이미지가 유효하지 않습니다. 2- 소프트웨어 이미지를 제거하고 다시 복사하십시오. 3- 다른 USB 키로 시도하십시오. 4- 자세한 내용은 데소터 대리점에 문의하십시오.
1903	소프트웨어 업데이트를 찾을 수 없음	1- 소프트웨어 업데이트를 사용할 수 없거나 손상되었습니다. 2- 자세한 내용은 데소터 대리점에 문의하십시오.
1904	백업 사용이 중지됨	1- "매개변수 저장" 유틸리티를 사용할 수 없습니다. 2- 자세한 내용은 데소터 대리점에 문의하십시오.
1905	가득찬 USB 키	1- USB 키가 가득 찼습니다. 모든 데이터가 저장되지 않았습니다. 2- 이번 백업 파일을 삭제하고 다시 시도하십시오.
1906	매개변수 저장 실패	1- 백업 중 오류가 발생하였습니다: 데이터가 저장되지 않았습니다. 2- 키의 사용 가능한 공간을 확인하고, 파일을 삭제한 다음 다시 시도하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1907	잘못된 USB 포트	1- USB 장치가 잘못된 포트에 연결되었습니다. 2- 장치가 USB 키인 경우, USB 전면 포트에 연결하십시오. 3- 장치가 USB 바코드 판독기인 경우, USB 하단 포트에 연결하십시오.
1908	너무 많은 HID 장치	1- 너무 많은 USB 장치(바코드 판독기 또는 키보드)가 시스템에 연결되어 있습니다. 2- 모든 장치를 제거한 다음 아래쪽 USB 포트에만 다시 연결하십시오.
1909	HID 장치 오류	1- USB 장치가 시스템에서 지원되지 않습니다. 2- USB 바코드 판독기 및 USB 키보드만 지원됩니다. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1910	저장 프로그램 오류	1- USB 키를 전면 패널에 연결하십시오. 2- USB 키의 사용 가능한 공간을 확인하고, 몇 개의 오래된 파일을 삭제한 다음 다시 시도하십시오.
1911	로드 프로그램 오류	1- USB 키를 전면 패널에 연결하십시오. 2. zip 파일을 찾을 수 없습니다: 올바른 디렉토리에 있는지 확인해 주세요.
1912	백업 실패	1- ePOD 연결을 확인해 주세요. 2- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1913	복구 실패	1- ePOD 연결을 확인해 주세요. 2- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
1914	유지 보수를 진행 중입니다.	유지 보수를 진행 중입니다.
1917	부속품 구성 오류	1- 부속품 구성이 올바르지 않습니다. 2- 연관된 구성 요소 유형 및 이벤트 유형을 확인해 주세요.

숫자	설명	절차
I920	시스템 리셋	ePOD 자동 백업을 재구성해야 합니다.
I921	Pset 실행이 승인되지 않음	1- 사용된 기능 허용량을 확인해 주세요. 2- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I923	추가 트랜스듀서 오프셋 실패	1- 추가 토크 센서의 오프셋 값이 범위를 벗어났습니다. 2- 기계적 제약이 없는 상태로 공구를 다시 시작하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I924	공구 교정 필요	1- 공구의 교정을 실행합니다.
W041	승인되지 않은 공구	1- 시스템에 연결된 도구가 승인되지 않았습니니다. 2- 배터리 공구의 최대 허용 개수에 도달하였거나 또는 연결된 조임 장치를 찾을 수 없습니다. 3- ePOD/RIM 연결 및 용량을 확인해 주세요.
W201	RTC 배터리를 교체합니다.	1- "실시간 시계" 백업 배터리를 교체해야 합니다.
W214	단락	1- 직렬 주변 장치 기본값입니다. 2- 분리했다가 다시 연결하십시오. 3- 직렬 주변 장치를 점검하십시오.
W219	트리거 안정성 실패	1- 드라이브 하드웨어에 문제가 있습니다. 2- 안전 문제입니다. 3- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
W220	하드웨어 트립	1- 드라이브 하드웨어에 문제가 있습니다. 2- 안전 문제입니다. 3- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
W229	1- 소프트웨어 오류	1- 소프트웨어에 치명적인 오류가 있습니다. 2- 시스템을 다시 시작합니다. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
W246	동기화 I/O 문제	1- 동기화 입력에서 오류가 감지되었습니다. 2- I/O의 구성을 확인해 주세요. 3- 동기화 케이블을 점검하십시오.
W250	Pset 손상	1- Pset이 올바르게 정의되지 않았습니니다. 2- Pset을 확인해 주세요.
W253	올바르지 않은 공구 ID	1- Pset이 올바르게 정의되지 않았습니니다. 2- Pset에서 선언된 공구 중 하나가 조임 장치의 일부가 아닙니다. 3- Pset을 확인해 주세요.
W257	원격 시작 오류	1- 공구 트리거가 올바르게 푸시되었는지 검증하십시오.
W258	Pset 모드가 요구되는 교정	1- 공구 교정을 하려면, 조임 장치가 "Pset" 모드에 있어야 합니다. 2- 조임 장치 모드를 "Pset" 모드로 변경하십시오.
W276	데이터베이스 오류	1- 데이터베이스에 액세스 할 수 없습니다. 2- 데이터베이스를 비우십시오. 3- 문제가 계속 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
W726	데소토 프로토콜: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W727	데소터 MIDs가 승인되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습니니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리 메뉴"로 이동하십시오.

숫자	설명	절차
W735	Ford 프로토콜: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W736	Ford 프로토콜이 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리 메뉴"로 이동하십시오.
W741	CVILOGIX의 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W742	CVILOGIX가 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리 메뉴"로 이동하십시오.
W743	최대 50개의 Pset: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W744	최대 250개의 Pset: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W745	최대 50개의 AP: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W746	최대 250개의 AP: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
W501	CVILOGIX 사용자 정보	CVILOGIX 프로그램에 의해 생성된 메시지
W600	시스템 연결 해제	1- 시스템의 연결이 해제되었습니다. 2- 네트워크 케이블을 점검하십시오.
W601	결과 NOK	결과 NOK
W925	RIM 업데이트 진행 중	1-RIM 업데이트가 완료될 때까지 기다리십시오.
W926	RIM 정보 불일치	1- 펌웨어 업그레이드를 실행하여 RIM의 정보를 수정하십시오.
E006	로터 잠김	1- 공구를 교체합니다. 2- 손상된 공구의 유지 보수가 필요합니다.
E013	공구 접지 상태 불량	1- 상-상 또는 상-지상간 단락 2- 공구를 교체합니다. 데스터 담당자에게 지원을 요청해 주세요.
E014	토크 파워 (기본값)	1- 토크 센서가 올바르게 공급되지 않았습니다. 2- 공구의 유지 보수가 필요합니다. 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E019	공구 통신 오류	1- 공구 통신 오류입니다. 2- 공구와 케이블 연결을 점검하십시오. 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E020	공구 LED 오류	1- 공구 LED가 올바르게 공급되지 않았습니다. 2- 공구를 분리했다가 다시 연결하십시오. 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.

숫자	설명	절차
E023	지원되지 않는 공구	1- 시스템에 연결된 도구가 지원되지 않습니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E200	빠른 정지!	1- 빠른 중지가 활성화되었습니다. 2- Phoenix 커넥터를 확인해 주세요.
E213	드라이브 연결 해제	1- 드라이브와의 연결이 해제되었습니다. 2- 시스템을 다시 부팅합니다. 3- 오류가 계속되는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E217	드라이브 사용이 중지됨	1- 외부 소스에 의해 드라이브 사용이 중지되었습니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E218	드라이브의 전원 장치 고장	1- 드라이브 하드웨어에 문제가 있습니다. 2- 안전 문제입니다. 데스터 담당자에게 지원을 요청해 주세요.
E221	드라이브 점검 오류	1- 드라이브 하드웨어에 문제가 있습니다. 2- 안전 문제입니다. 데스터 담당자에게 지원을 요청해 주세요.
E222	시스템 과열	1- 히트 싱크가 과열되었습니다. 2- 시스템의 온도를 낮춰야 합니다.
E230	DC 버스 전류 초과	1. 최대 전류가 초과되었습니다. DC-버스 전압 초과 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E231	DC 버스 전류 미달	1- 전원 문제가 있습니다. DC-버스 전압 미달 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E232	오류 ID Fieldbus	1- 시스템에 연결된 Fieldbus 모듈이 인증된 데스터 모듈이 아닙니다. 2- 자세한 내용은 데스터 대리점에 문의하십시오.
E233	CVINET FIFO가 가득참	1- CVINET FIFO가 가득참습니다. 연결이 해제됩니다. 2- 이더넷 케이블을 점검하십시오. 3- 이더넷 구성을 확인해 주세요. 4- CVINET이 올바르게 실행 중인지 확인해 주세요.
E236	ToolsNet FIFO가 가득참	1- ToolsNet FIFO가 가득참습니다. 연결이 해제됩니다. 2- 이더넷 케이블을 점검하십시오. 3- 이더넷 구성을 확인해 주세요. 4- ToolsNet이 올바르게 실행 중인지 확인해 주세요.
E240	XML이 승인되지 않음	1- 선택한 XML 프로토콜이 승인되지 않았습니다. 2- ePOD 특성을 확인해 주세요.
E243	PFCS가 승인되지 않음	1- 선택한 PFCS 프로토콜이 승인되지 않았습니다. 2- ePOD 특성을 확인해 주세요.
E247	XML 버전 충돌	1- Audi / VW XML 프로토콜 버전에서 충돌이 감지되었습니다. 2- 시스템과 마스터 PC / PLC 사이의 버전의 일관성을 확인해 주세요.
E248	SAD 명령 실패	1- 필드버스 SAS 명령이 실패하였습니다. 2- RRGI, SIO 등의 값을 확인해 주세요.
E249	XML PRG 0	1- PRG 값 0이 필드버스에 의해 설정되었습니다.
E255	드라이브 초크 과열	1- 전원 전자 장치가 과열되었습니다. 2- 시스템의 온도를 낮춰야 합니다.
E256	모터 과열	1- 최대 모터 온도에 도달했기 때문에 공구가 잠겼습니다. 2- 공구는 모터 온도가 정상값으로 돌아갈 때까지 잠김 상태를 유지합니다.

숫자	설명	절차
E260	IPM이 승인되지 않음	1- 선택한 IPM 프로토콜이 승인되지 않았습니 다. 2- ePOD 특성을 확인해 주세요.
E265	2개 이상의 조임 장치로 사용할 수 있는 소켓	1- 소켓 조합을 재구성하여 충돌을 해결하십 시오.
E268	CVINET이 호환되지 않음	1- CVINET WEB 소프트웨어를 업데이트 합 니다.
E277	반 DC 버스 전압(Half DC bus voltage)이 범 위를 벗어남	1- 반 DC 버스 전압이 범위를 벗어났습니 다. 2- 시스템의 스위치를 끕니다. 30초 이상 기다립니 다. 시스템의 스위치를 켜고 다시 시도하십 시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 드라이브를 교체하 고 다시 시도하십시오. 4- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주 세요.
E278	사전 로드된 버스 커패시터 고장	1- 버스 커패시터가 올바르게 사전에 로드 되지 않 았습니다. 2- 시스템의 스위치를 끕니다. 30초 이상 기다립 니다. 시스템의 스위치를 켵니다. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 드라이브를 교체하 고 다시 시도하십시오. 4- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주 세요.
E280	결과가 저장되지 않음	1- ePOD에 조임 결과를 지속시킬 수 없습 니다. 2- 시스템의 스위치를 끕니다. 30초 이상 기다립 니다. 시스템의 스위치를 켵니다. 3- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주 세요.
E502	CVILOGIX 사용자 정보	CVILOGIX 프로그램에 의해 생성된 메시지
E704	UV를 찾을 수 없음	1- 구성의 UV 개수가 RIM에서 사용 가능 한 UVs 개수 보다 많습니다. 2- UVs를 이 RIM에 할당하십시오. 3- 자세한 내용은 데스터 대리점에 문의하 십시오.
E705	데모 UV를 찾을 수 없음	1- 구성의 demo UV 개수가 RIM에서 사용 가능 한 demo UVs 개수 보다 많습니다. 2- 데모 UVs를 이 RIM에 할당하십시오. 3- 자세한 내용은 데스터 대리점에 문의하 십시오.
E706	UV/데모 UV를 찾을 수 없음	1- 구성의 demo UV 개수가 RIM에서 사용 가능 한 demo UVs 개수 보다 많습니다. 2- 데모 UVs를 이 RIM에 할당하십시오. 3- 자세한 내용은 데스터 대리점에 문의하 십시오.
E711	조임 장치: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활 성화해 야 합니다.
E712	조임 장치가 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았 습니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴로 이동하십시오.
E717	최대 50개의 Pset: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활 성화해 야 합니다.
E718	최대 250개의 Pset: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활 성화해 야 합니다.
E719	최대 50개의 AP: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활 성화해 야 합니다.
E720	최대 250개의 AP: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활 성화해 야 합니다.

숫자	설명	절차
E721	최대 50개의 Pset: 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E722	최대 250개의 Pset: 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E723	최대 50개의 AP: 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E724	최대 250개의 AP: 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E729	PFCS: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일 입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합 니다.
E730	PFCS가 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E732	VWXML: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일 입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합 니다.
E733	VWXML가 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E738	IPM: 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일 입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합 니다.
E739	IPM가 활성화되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습 니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴 로 이동하십시오.
E890	장치 소프트웨어가 오류	-
E915	일치하지 않는 버전	1- 모든 시스템의 펌웨어 버전은 반드시 동일해야 합니다. 2- 시스템 펌웨어를 업데이트 하십시오.
E916	작업그룹이 승인되지 않음	1- ePOD3를 주 시스템에 연결합니다.
E918	비상 정지!	1- 비상 정지가 활성화되었습니다. 2- M8 커넥터를 확인해 주세요.
E919	추가 트랜스듀서 오류	1- 추가 트랜스듀서의 최대 토크는 삽입된 트랜스 듀서의 최대 토크보다 낮습니다. 2- Pset은 공구에 설치되지 않은 추가 트랜스듀서를 사용합니다.
E927	손상된 RIM 정보	1- 이 RIM을 사용할 수 없습니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E928	추적 시스템 통신 실패	1- 추적 시스템 통신이 실패하였습니다.

숫자	설명	절차
E935	1 작업 영역: 데모 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
E936	1 작업 영역: 승인되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴로 이동하십시오.
E941	E-Lit WI-FI의 데모 모드 만료	1- 이 기능의 데모 기간은 90일입니다. 2- 이 데모 기간이 경과 되었습니다. 3- 이 기능을 계속 사용하려면 UV로 활성화해야 합니다.
E942	E-Lit WI-FI: 승인되지 않음	1- 이 기능은 구성되었지만 활성화되지 않았습니다. 2- UV로 이 기능을 활성화하려면, "기능 관리" 메뉴로 이동하십시오.

공구와 관련된 사용자 정보 목록

유형	색상	설명	조치
정보	흰색	정보용으로만 사용하세요.	어떠한 조치도 필요하지 않습니다.
경고	주황색	공구가 잠겼습니다.	메시지를 클릭하여 메시지를 지우고(확인) 공구의 잠금을 해제하세요.
오류	빨간색	공구가 잠겼습니다.	공구의 잠금을 해제하고 오류 메시지를 지우려면 이 문제를 해결해야 합니다.

숫자	설명	절차
I004	스팬 실패	1- 토크 센서의 스펠 값이 범위를 벗어납니다. 2- 기계적 제약이 없는 공구로 다시 구동을 시도해 보십시오. 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I005	오프셋 실패	1- 토크 센서의 오프셋 값이 범위를 벗어납니다. 2- 기계적 제약이 없는 공구로 다시 구동을 시도해 보십시오. 문제가 다시 발생하는 경우, 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I026	공구 유지 보수 알람 n1	1- 공구 조임 카운터 설정값에 도달하였습니다.
I027	공구 유지 보수 알람 n2	1- 공구 조임 카운터 설정값에 도달하였습니다.
I038	공구 로그	1- 예기치 않은 공구 소프트웨어 예외입니다. 2- 공구는 로그 파일을 생성합니다. 3- 데소터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
I046	비정상적인 배터리 전류	1- 비정상적인 배터리 전류 소비가 감지되었습니다. Pset 설정을 점검하십시오. 2- 이 오류는 잘못된 속도 설정 때문에 발생할 수 있습니다.
I063	배터리 팩이 제거됨	1- 공구에서 배터리팩이 제거된 것을 감지하였습니다. 2- 몇 초 후에 공구가 꺼집니다.
I065	외부 시작이 무시됨	1- 외부에서의 공구 시작 시도를 감지하였지만 무시하였습니다. 2- 공구 및 외부 시작 구성을 확인해 주세요.
I103	유효하지 않은 로터리 셀렉터 방향	1- 로터리 셀렉터의 방향을 변경하십시오. 2- 로터리 셀렉터가 올바른 위치에 있는지 또는 손상되지 않았는지 확인해 주세요.

숫자	설명	절차
I205	토크 설정	1- 유효하지 않은 토크 설정: 토크가 공구의 특성 보다 큼니다. 2- 공구 특성과 Pset 설정을 점검하십시오.
I206	속도 설정	1- 유효하지 않은 속도 설정: 토크가 공구의 특성 보다 큼니다. 2- 공구 최대 속도와 Pset 설정을 확인해 주세요.
I210	유효하지 않은 Pset이 선택됨	1- 선택한 Pset이 조립 프로세스에서 선택할 수 있는 Pset과 일치하지 않습니다.
I211	유효하지 않은 트리거 구성	1- 시스템에 연결된 공구에 트리거 구성에 의해 요구되는 트리거가 장착되어 있지 않습니다. 2- 공구에 대한 트리거 구성을 조정하거나 트리거 구성에 따라 공구를 변경하십시오.
I224	IGBT 과열	1- 전원 전자 장치가 과열되었습니다. 2- 시스템의 온도를 낮춰야 합니다.
I251	Pset이 선택되지 않음	1- 선택한 Pset이 없습니다. 2- Pset을 선택하십시오.
I270	시간 설정	1- 유효하지 않은 시간 설정 2- 올바른 시간 값 설정으로 Pset이 설정되어 있는지 점검하십시오.
W010	공구 교정 만료	1- 공구 교정 날짜가 만료되었습니다. 2- 측정 정확도를 보장받으려면 공구 교정을 실행해야 합니다.
W028	배터리 공구 버전 오류	1- 배터리 공구 버전 및 시스템 버전이 호환되지 않습니다.
W030	배터리 잔량이 부족합니다.	1- 배터리 잔량이 부족합니다. 2- 배터리를 충전하십시오.
W033	공구 시간 오류	1- 공구 시간이 올바르게 설정되지 않았습니다. 시간은 조임 결과에 기록되지 않습니다. 2- 공구를 시스템에 연결하여 시간 및 날짜를 설정하십시오.
W036	공구 메모리가 가득 참	1- 공구 메모리가 가득 찼습니다. 2- 공구를 시스템에 연결하여 메모리를 비우십시오.
W062	토크 과부하	1- 토크가 과부하 상태입니다. (리히트 될 수 있음) 2- 공구 케이블이 손상되었는지 점검하십시오.
W212	결과가 저장되지 않음	1- 시스템에 조임 결과를 저장할 수 없습니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
W216	전류 초과	1. 최대 전류가 초과되었습니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
W267	결과 전송 오류	결과 전송 오류입니다.
E007	모터 온도가 범위를 벗어났습니다.	1- 도구가 잠겨 있습니다. 최대 또는 최소 온도에 도달했기 때문입니다. 2- 공구는 모터 온도가 정상값으로 돌아갈 때까지 잠김 상태를 유지합니다.
E008	공구 각도 측정 불가	1- 공구 각도 센서에서 문제가 발견되었습니다. 2- 공구의 유지 보수가 필요합니다.
E009	공구의 유효하지 않은 매개변수	1- 공구 호환성을 확인해 주세요. 2- 공구의 메모리를 읽을 수 없거나 해당 메모리가 유효하지 않습니다. 3- 공구의 유지 보수가 필요합니다. 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E012	공구의 EEPROM 오류	1- 공구의 메모리를 읽을 수 없거나 해당 메모리가 유효하지 않습니다. 2- 공구의 유지 보수가 필요합니다. 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.

숫자	설명	절차
E018	범위를 벗어나는 토크!	1- 목표 토크값이 공구의 최대 토크값보다 높습니다. 2- 공구 특성과 Pset 설정을 확인해 주세요.
E029	배터리의 잔량이 없습니다.	1- 배터리가 방전되었습니다. 공구는 조임을 수행할 수 없습니다. 2- 배터리팩을 충전하십시오.
E031	배터리 오류	1- 비정상적인 배터리 전압이 감지 되었습니다. 공구는 조임을 수행할 수 없습니다. 2- 배터리팩을 충전하십시오. 문제가 다시 발생하는 경우, 배터리 팩을 교체하십시오.
E032	공구 디스플레이 오류	1- 보드 디스플레이의 오작동입니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E034	공구 메모리 오류	1- 공구 메모리가 적절하게 작동하지 않습니다. 2- 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E035	공구 메모리의 잠김	1- 이전 데이터의 재작성을 방지하기 위해 공구 메모리가 잠깁니다. 2- eDOCK을 통해 공구를 컴퓨터에 연결하여 이전 데이터를 검색하십시오.
E037	공구 트리거 오류	1- 공구 트리거가 적절하게 작동하지 않습니다. 2- 트리거를 점검하고 청소하십시오. 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E045	비정상적인 배터리 전압	1- 배터리팩을 점검하십시오. 2- 이 오류는 충전기의 오작동 또는 수명이 다한 배터리로 인해 발생할 수 있습니다.
E047	배터리의 잔량이 부족합니다.	1- 배터리팩을 점검하십시오. 2- 문제가 다시 발생하는 경우, 배터리 팩을 교체하십시오.
E048	허용되지 않는 배터리 유형	1- 배터리의 유형이 허용되지 않습니다. 2- 배터리 팩 또는 구성을 교체하십시오.
E223	드라이브 초기화 오류	1- 소프트웨어에 치명적인 오류가 있습니다. 2- 시스템을 다시 시작합니다. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E227	모터 정지	1- 모터가 정지되었습니다. (위상이 맞지 않거나 잘못된 모터 튜닝 또는 전력 전기 장치의 고장이 원인일 수 있음). 2- 다시 한번 시도하십시오. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.
E228	드라이브 오류	1- 소프트웨어에 치명적인 오류가 있습니다. 2- 시스템을 다시 시작합니다. 3- 문제가 다시 발생하는 경우, 데스터 대리점에 고객 지원을 요청해 주세요.

1914년 프랑스에 설립된 Desoutter Industrial Tools는 항공우주 산업, 자동차 산업, 경차량 및 중차량, 오프로드, 일반 산업을 포함하여 광범위한 부속품과 제조 시설에 도움이 되는 전기 및 공압식 부속품 공구 분야에서 글로벌 리더로 자리매김하였습니다.

Desoutter는 170개국 이상에서 지역 및 전세계 고객의 특정한 요구에 부응하기 위해 포괄적인 범위의 솔루션 공구, 서비스 및 프로젝트를 제공하고 있습니다.

또한 공기 및 전기식 스크루드라이버, 고급 조립 공구, 고급 드릴링 장치, 공기 모터 및 토크 측정 시스템을 포함하여 혁신적인 품질의 산업 공구 솔루션을 설계, 개발 및 제공합니다.

자세한 정보는 www.desouttertools.com에서 찾을 수 있습니다



More Than Productivity