



CVIMONITOR

V 1.6.2.X

Benutzerhandbuch



Software

CVI CONFIG 1 user
CVI CONFIG 5 users
CVI CONFIG 25 users

Part number

6159276990
6159277000
6159277010

INHALTSVERZEICHNIS

1 - ERSTE SCHRITTE 5

- 1.1 - Betrieb als eigenständige Anwendung 5
- 1.2 - Betrieb mit der CVI CONFIG 5

2 - ÜBERSICHT 6

- 2.1 - Menübereich..... 7
- 2.2 - Werkzeugleiste..... 7

3 - ERGEBNISÜBERWACHUNG 8

- 3.1 - Ansichtenverwaltung 8
- 3.2 - Globales Ergebnis / Ergebnis pro Stufe 8
 - 3.2.1 - Beispiel für Ergebnis IO 8
 - 3.2.2 - Werkzeuginformationen 8
 - 3.2.3 - Ergebnis pro Stufe 8
 - 3.2.4 - Arbeitsgruppe 9
- 3.3 - Zusätzlicher Messwertgeber 9
 - 3.3.1 - Konsistenzmodus..... 9
 - 3.3.2 - Redundanzmodus 9
- 3.4 - Schraubkurven 10
 - 3.4.1 - Kurventypen 10
 - 3.4.2 - Stufenauswahl.....11
 - 3.4.3 - Steuer- und Überwachungsmarkierungen... 11
 - 3.4.4 - Zoom 11
 - 3.4.5 - Steigungsberechnung 11
 - 3.4.6 - Export zur CSV-Datei 11
 - 3.4.7 - Kurven ausdrucken 12
- 3.5 - Ergebnisinformation 12
- 3.6 - Historie der Ergebnisse..... 12

4 - E/A-ÜBERWACHUNG 13

- 4.1 - Ansichtenverwaltung 13
- 4.2 - Ereignisse und physikalische E/A..... 13
- 4.3 - So prüfen Sie die Ausgänge..... 13

5 - WARTUNG..... 14

- 5.1 - Weitere Funktionen mit CVIKEY-Service 14
- 5.2 - Steuerung..... 14
 - 5.2.1 - Ping 14
 - 5.2.2 - Zählgeräte 15
- 5.3 - Werkzeugzähler 15
 - 5.3.1 - Partielle und Gesamtzähler 15
 - 5.3.2 - Wartungsalarme 15
 - 5.3.3 - Kabelzähler 15
- 5.4 - Kabelidentifikation 16
- 5.5 - Werkzeugidentifikation (Lesezugriff) 16
- 5.6 - Zusätzliche Messwertgeberidentifikation (Lesezugriff) 16
- 5.7 - Werkzeug-Firmwareupgrade..... 16
- 5.8 - Werkzeugtest 17
- 5.9 - Motortest 17
- 5.10 - Motorjustage..... 17
- 5.11 - Gekapselter oder zusätzlicher Drehmomentmesswertgeber Prüfung 18
 - 5.11.1 - Prüfen der Messwertgeberverstärkung 18
 - 5.11.2 - Prüfen des Drehmoment-Offsets..... 18
- 5.12 - Werkzeugjustage..... 18
 - 5.12.1 - Standardwerkzeug 18
 - 5.12.2 - Werkzeug und fest angebrachtes Zubehör 18
 - 5.12.3 - Abnehmbares Zubehör 18
 - 5.12.4 - Werkzeug mit zusätzlichem Messwertgeber 18
 - 5.12.5 - Manueller Modus..... 19
 - 5.12.6 - Modus Manuell und Delta 19
 - 5.12.7 - Autostart und Delta ohne Lösen..... 19
 - 5.12.8 - Autostart und Delta mit Lösen..... 19
 - 5.12.9 - Export zur CSV-Datei 19

6 - BENUTZERINFO 20

- 6.1 - Arten von Logs 20
- 6.2 - Logs filtern..... 20
- 6.3 - Details 20
- 6.4 - Fehlerbehebung 21

7 - FELDBUSDIAGNOSE 22

7.1 - Datenzuweisung.....	22
7.2 - Zeitdiagramme	22
7.3 - Datenhistorie	22

8 - EXBX VERBINDUNGSaufbau.....23

8.1 - Voraussetzung.....	23
8.2 - Erste Schritte.....	23

9 - EXBX WARTUNG 24

9.1 - Werkzeugidentifikation	24
9.1.1 - Startknopf.....	24
9.1.2 - Fest angebrachtes Zubehör	24
9.1.3 - Barcode-Lesegerät / Licht an Werkzeugvorderseite	24
9.1.4 - Werkzeugtest	24
9.1.5 - Lautsprecher	25
9.1.6 - LED und Hauptstartschalter	25
9.1.7 - Temperatur	25
9.2 - Motorjustage.....	25

10 - EXBC WI-FI KONFIGURATION 26

11 - VERSIONEN 27

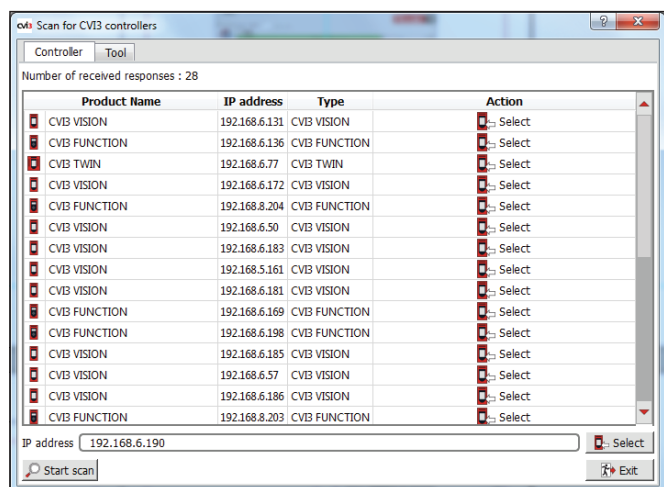
© Copyright 2016, Desoutter HP2 7SJ, GB

Alle Rechte vorbehalten. Jeglicher nicht autorisierte Gebrauch sowie das Kopieren der Inhalte ganz oder in Teilen ist verboten. Dies gilt insbesondere für Handelsmarken, Modellbezeichnungen, Artikelnummern und Zeichnungen. Ausschließlich Originalteile verwenden. Schäden oder Fehlfunktionen, die durch den Einsatz unzulässiger Bauteile entstehen, sind nicht von der Garantie oder Produkthaftung abgedeckt.

1 - ERSTE SCHRITTE

1.1 - Betrieb als eigenständige Anwendung

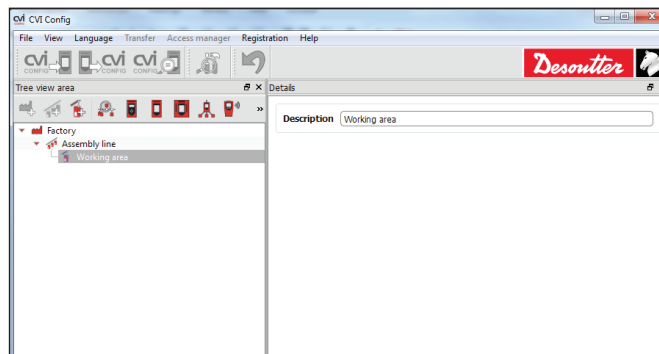
Beim Programmstart wird automatisch ein Scan zur Erkennung der angeschlossenen Steuerungen ausgeführt.



- Falls Sie die IP-Adresse der Steuerung, die Sie überwachen möchten, bereits kennen, geben Sie sie ein und klicken auf „Auswahl“.
- Falls nicht, starten Sie den Scan und warten, bis alle angeschlossenen Steuerungen aufgelistet wurden.
- Wählen Sie die Steuerung aus, und klicken Sie in der Spalte Aktion auf „Auswahl“.

1.2 - Betrieb mit der CVI CONFIG

- Starten Sie CVI CONFIG.



- Wechseln Sie im Bereich der Baumannsicht auf „Arbeitsbereich“ und klicken Sie auf dieses Symbol, um den Scan zu starten.



Add to a working area

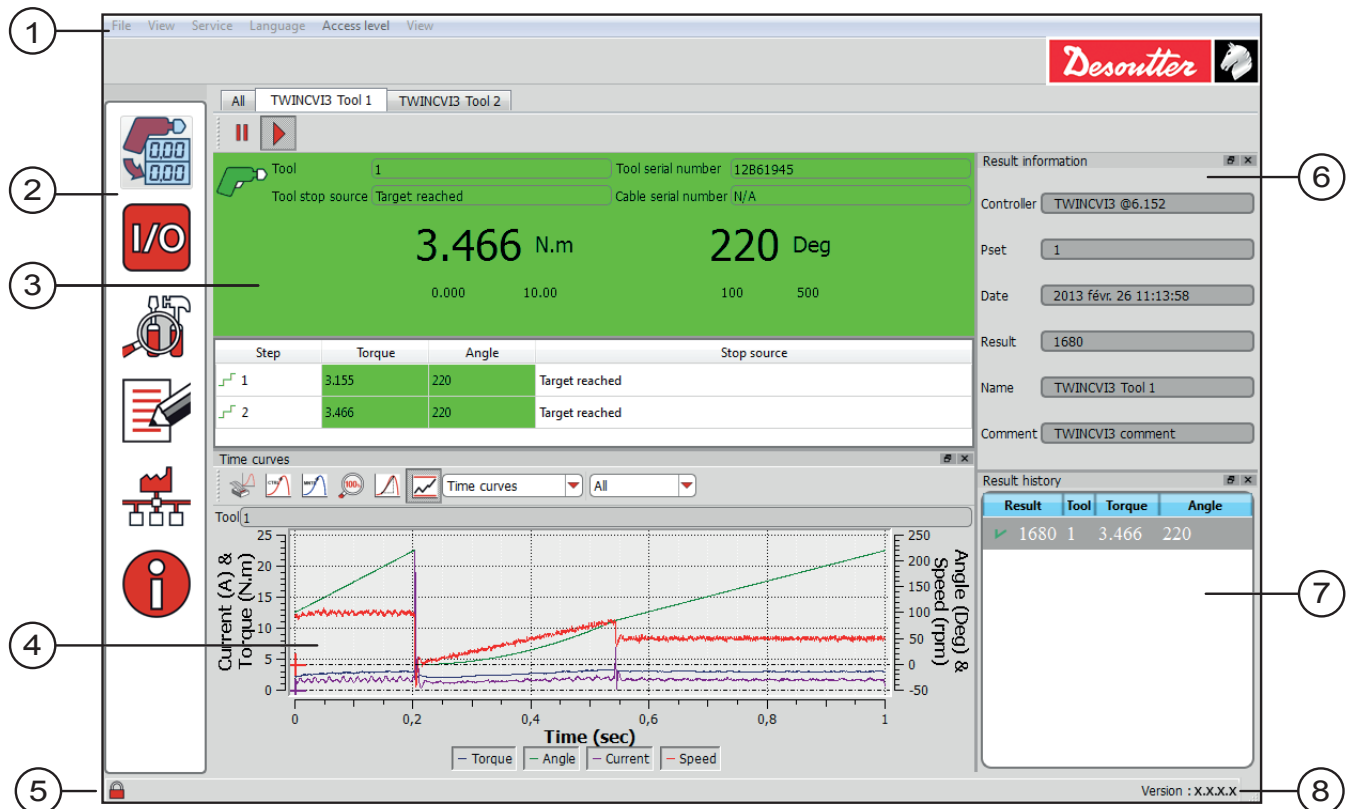
- Wählen Sie die Steuerung, die Sie anschließen möchten, und klicken Sie in der Spalte „Aktion“ auf dieses Symbol.



- Wählen Sie im Bereich der Baumannsicht die Steuereinheit aus und klicken Sie anschließend auf dieses Symbol, um CVI MONITOR zu starten.

2 - ÜBERSICHT

Beim ersten Starten von CVI MONITOR wird das folgende Fenster eingeblendet:



Legende

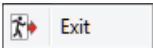
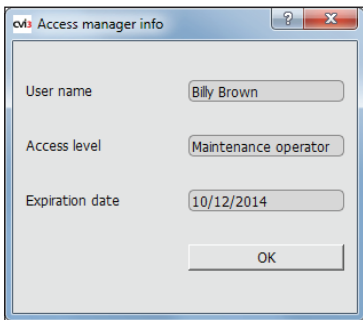
- 1 Menübereich
- 2 Werkzeugleiste
- 3 Ergebnisüberwachung
- 4 Kurve
- 5 Zugangslevel
- 6 Ergebnisinformation
- 7 Historie der Ergebnisse
- 8 Softwareversion



Die Anzeige kann den Anforderungen entsprechend neu angeordnet werden, indem die Hauptfenster-Ansichten angedockt / gelöst werden. Hierzu das Menü „Anzeige“ verwenden oder die Fenster öffnen/schließen.

2.1 - Menübereich

Oben links auf dem Bildschirm führt dieser Bereich zu Folgendem:

Datei		• Klicken Sie auf „Datei“ und anschließend auf das Symbol, um das Programm zu schließen.
Ansicht	Überwachung	• Durch Auswahl der entsprechenden Ansicht wird diese bei Bedarf eingeblendet.
	E/A-Überwachung	
	Benutzerinfo	
Service	• Wählen Sie die Drehmomenteinheit: N.m / kg.m / kg.cm / ft.lb / in.lb / oz.in	
Sprache	• Wählen Sie die Sprache.	
Zugangslevel		Standardmäßig ist diese Funktion deaktiviert. Das Schlosssymbol unten links auf dem Bildschirm ist geschlossen.
	Zur Aktivierung des Zugangslevels müssen Sie einen USB-Stick mit dem richtigen (mit der Desoutter CVIKEY-Software konfigurierten) Profil haben. • Falls nicht, bitten Sie Ihren CVIKEY Manager um Hilfe.	
	• Verbinden Sie den USB-Stick mit dem PC. • Klicken Sie auf „Informationen“. 	
Ansicht	• Wählen Sie das Adressformat: - hexa - dezimal	

2.2 - Werkzeuggeste



Überwachung



E/A-Überwachung



Wartung



Benutzerinfo



Feldbusdiagnose



Softwareversion

3 - ERGEBNISÜBERWACHUNG

In diesem Fenster wird Folgendes angezeigt:

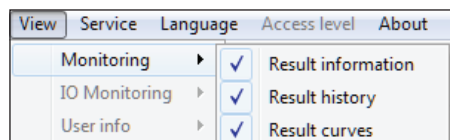
- Ergebnis in Echtzeit, global oder detailliert pro Stufe und mit Angabe für den Grund des Stopps
- Ergebniskurven, -daten und -historie



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

3.1 - Ansichtenverwaltung

Mit dem Menü „Anzeige“ kann der Bildschirm den Benutzeranforderungen entsprechend angepasst werden.



- Den ausgewählten Bereich oder alle Bereiche markieren, um die Ansichten nach Belieben einzublenden.

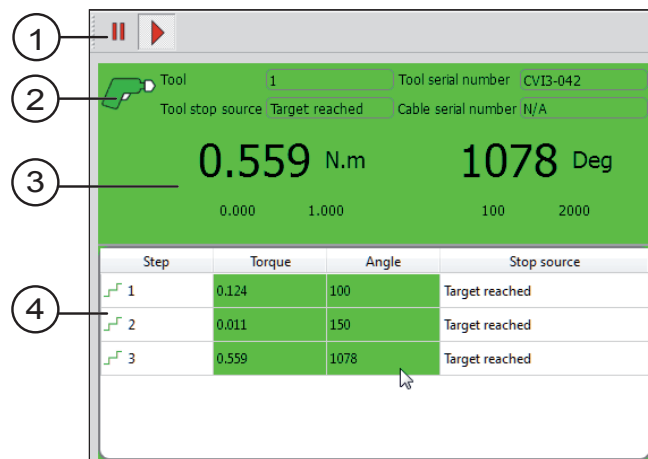
3.2 - Globales Ergebnis / Ergebnis pro Stufe

Ein globales Ergebnis ist die Zusammenfassung aller Ergebnisse der Werkzeuge. So kann ein Werkzeug beispielsweise IO sein, während das globale Ergebnis NIO ist (weil ein anderes Werkzeug NIO ist).

Unter Werkzeugstatus sehen Sie das Ergebnis eines einzelnen Werkzeugs.

Das Stufenergebnis enthält das Ergebnis einer bestimmten Stufe.

3.2.1 - Beispiel für Ergebnis IO



Legende

- 1 Pause/Start
- 2 Werkzeuginformationen
- 3 Globales Ergebnis und Toleranzen
- 4 Ergebnis pro Stufe



Deaktiviert die Aktualisierung in Echtzeit



Aktiviert die Aktualisierung in Echtzeit



- Um das „Ergebnis pro Stufe“ in den Schraubergebnissen aufzuzeichnen, achten Sie darauf, dass das Kästchen „Ergebnisse speichern“ in den allgemeinen Parametern der Stufe (CVI CONFIG) markiert ist.

3.2.2 - Werkzeuginformationen

Werkzeugstatus		Ergebnis IO
		Ergebnis NIO
Werkzeugnummer	1/2/51	
Werkzeug-Seriennummer	Herstellerdaten	
Werkzeug-Stoppquelle	- Sollwert erreicht - Grund des NIO	
Kabel-Seriennummer	Herstellerdaten	

3.2.3 - Ergebnis pro Stufe

Status Stufe		Ergebnis IO
		Ergebnis NIO
Schraubstufennummer	Bis zu 15 verschiedene Stufen können in einem PSatz gespeichert werden.	
		Bis zu 100 Stufen können mit den Ergebnissen zusammen gespeichert werden, da einige Stufen wie eine „Nacharbeit“ vielfach wiederholt werden können.
Überwachung	Moment und Winkel werden für alle Steuerstrategien systematisch überwacht. Zu den übrigen Überwachungen gehören: - Spitzendrehmoment - Winkel-Istwert - Stromkontrolle/Endwert - Slip Off - Stick Slip - Zeit - Einschraubwinkel - Gradient	
Quelle für Stufenstopp	- Sollwert erreicht - Grund des NIO	

3.2.4 - Arbeitsgruppe

Im Beispiel unten sehen Sie eine Arbeitsgruppe bestehend aus 3 Werkzeugen.



- Maximieren Sie das Bildschirmformat, um alle Kacheln zu sehen.
- Eine Kachel zeigt die Ergebnisse eines einzelnen Werkzeugs.
- Die Farbe der Kachel zeigt den Werkzeugstatus an.
- Die Hintergrundfarbe zeigt den allgemeinen Status an.

Wenn das Werkzeug nicht Bestandteil der Arbeitsgruppe ist, ist die Kachel grau.



Das Werkzeug ist nicht angeschlossen.



Die sekundäre Steuerung ist nicht angeschlossen.

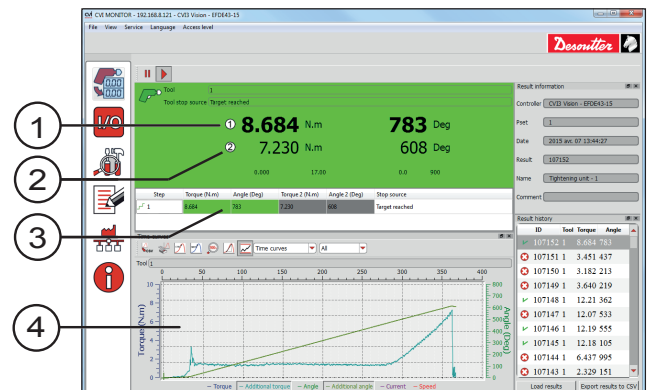


Sonstiger Verriegelungsgrund.

3.3 - Zusätzlicher Messwertgeber

Bei Erkennung eines zusätzlichen Messwertgebers am Werkzeug ändert sich die Anzeige der Ergebnisse und Kurven gemäß Einstellungen des Supervisor Modus der Software „CVI CONFIG“.

3.3.1 - Konsistenzmodus



In diesem Beispiel ist das globale Ergebnis „IO“.

Die Abweichung zwischen beiden Messwertgebern ist innerhalb der in „CVI CONFIG“ eingestellten Toleranzen.

Legende

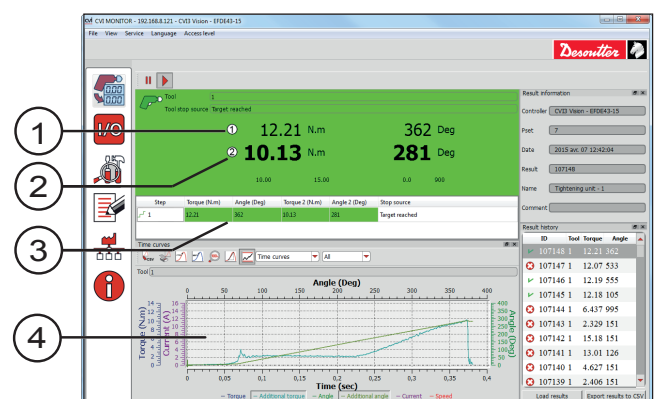
- 1 Gekapselter Messwertgeber
- 2 Zusätzlicher Messwertgeber
- 3 Drehmoment- und Winkelwerte je Schritt
- 4 Kurven von zusätzlichem Drehmoment und zusätzlichem Winkel.



Die Drehmoment- und Winkelwerte des Steuerungsmesswertgebers sind fett gedruckt.

Im Konsistenzmodus liegen keine Trends für den Überwachungsmesswertgeber vor: Werte sind in grau.

3.3.2 - Redundanzmodus



In diesem Beispiel ist das globale Ergebnis „IO“.

Die Abweichung zwischen beiden Messwertgebern ist innerhalb der in „CVI CONFIG“ eingestellten Toleranzen.

Legende

- 1 Gekapselter Messwertgeber
- 2 Zusätzlicher Messwertgeber
- 3 Drehmoment- und Winkelwerte je Schritt
- 4 Kurven von zusätzlichem Drehmoment und zusätzlichem Winkel



Die Drehmoment- und Winkelwerte des Überwachungsmesswertgebers sind fett gedruckt.

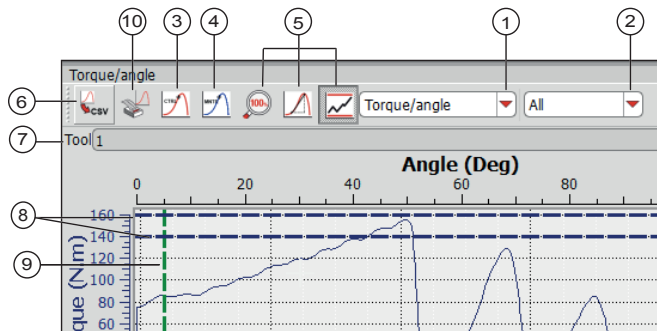
3.4 - Schraubkurven

Es werden die letzten 20 Schraubkurven in der Steuerung gespeichert.

Die IO/NIO-Kurvenverteilung hängt von der in der Steuerung bzw. in der CVI CONFIG gewählten Konfiguration ab.



- Drücken Sie das Symbol „Pause“, bevor Sie die Kurve bearbeiten.



Legende

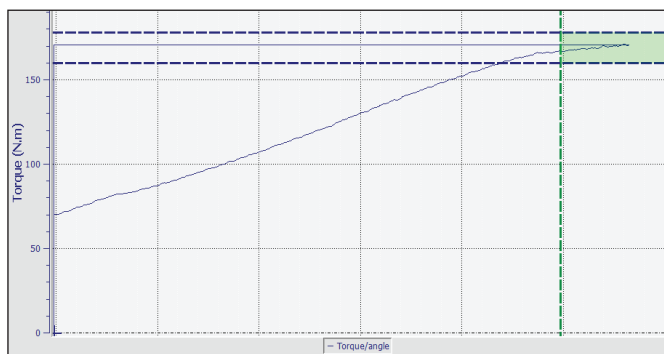
- 1 Kurventyp
- 2 Stufenauswahl
- 3 Steuermarkierungen
- 4 Kontrollmarkierungen
- 5 Zoom/Steigungsberechnung/Löschen
- 6 Export zur CSV-Datei
- 7 Werkzeugnummer
- 8 Drehmomenttoleranzen
- 9 Drehwinkeltoleranzen
- 10 Kurve drucken

3.4.1 - Kurventypen

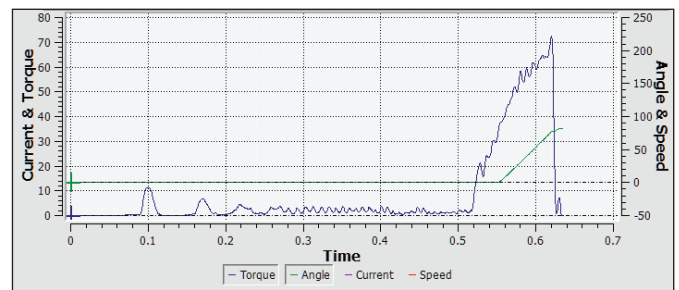
Moment und Winkel	Dies ist der am häufigsten verwendete Typ.
Kurve „Drehmoment/ Gesamtwinkel“	Mit diesem Kurventyp kann man den Winkel über mehrere Stufen hinweg oder ab Schraubbeginn ansehen.
Zeitkurve	Siehe unten.

- Klicken Sie im unteren Bildschirmbereich auf diese Symbole, um die Kurvenansicht ein- bzw. auszuschalten.

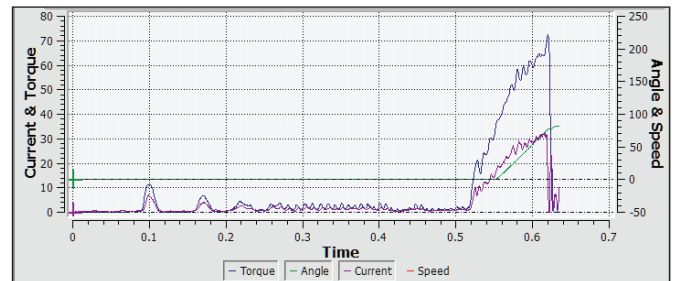
Moment und Winkel



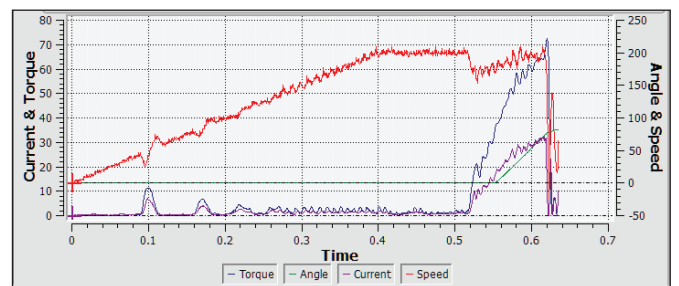
Drehmoment und Winkel über Zeit



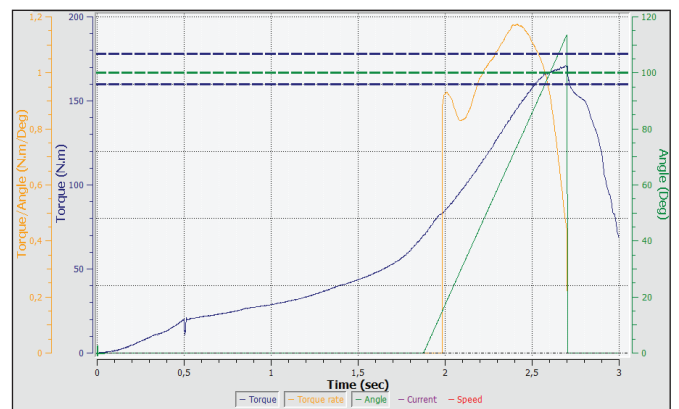
Drehmoment, Winkel und Strom über Zeit



Drehmoment, Winkel, Strom und Drehzahl über Zeit



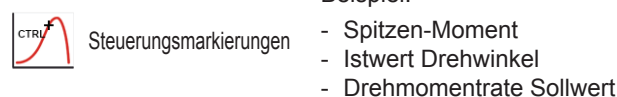
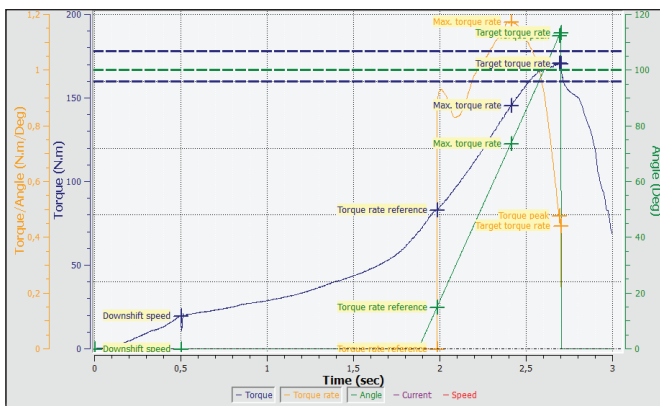
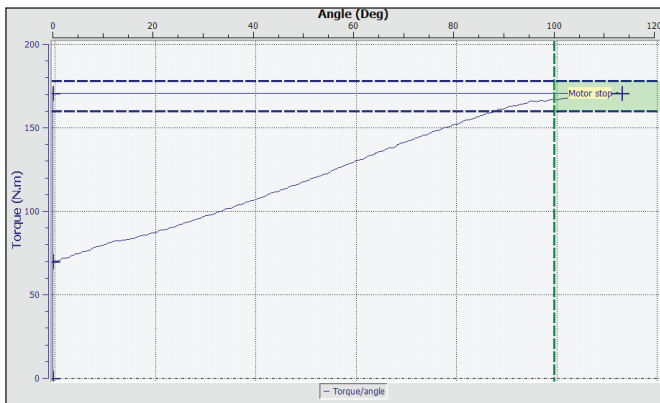
Drehmomentrate über Zeit



3.4.2 - Stufenauswahl

- Auswählen, um die Kurve für alle Stufen oder nur für eine bestimmte Stufe anzuzeigen.

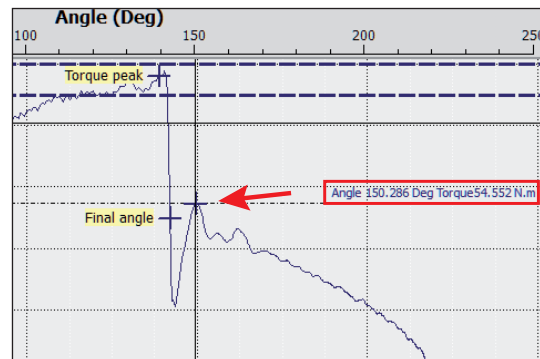
3.4.3 - Steuer- und Überwachungsmarkierungen



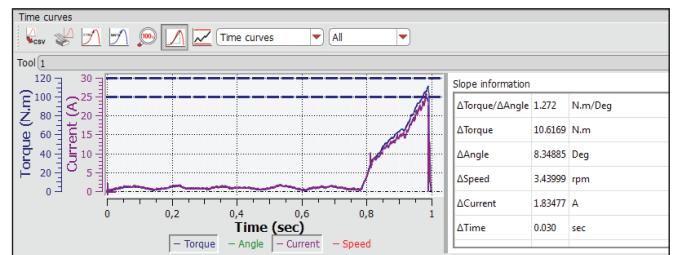
3.4.4 - Zoom



- Durch Klicken und Ziehen mit der Maus lässt sich die Anzeigegröße ändern.
- Mit einem rechten Mausklick kehren Sie zur vorherigen Anzeige zurück.
- Mithilfe der Maus können Sie einzelne Punkte verfolgen und einen bestimmten Bereich markieren:



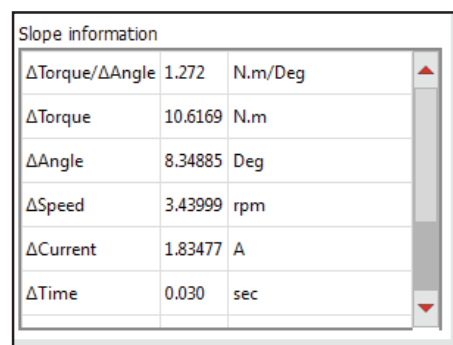
3.4.5 - Steigungsberechnung



Steigungsdaten werden rechts neben der Kurve angezeigt:

- Durch Ziehen mit der Maus lässt sich die Ansicht verschieben.
- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den Zoom- oder Steigungsbereich zu löschen.

Beispielangaben:



3.4.6 - Export zur CSV-Datei



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Kurve in eine Datei zu exportieren, die standardmäßig „Curves.csv“ heißt. Standardmäßig befindet sich diese unter „C:\Program Files\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor“.

"C:\Program Files\Desoutter\CVI CONFIG\cvi3monitor"

3.4.7 - Kurven ausdrucken



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Kurve auszudrucken.

3.5 - Ergebnisinformation

In diesem Fenster können Sie den Schraubvorgang in Echtzeit mitverfolgen.

Beispielbildschirm:

Result information

Controller

W4B_0101

Pset

Assembly process

Batch count

Vin Number

Date

Result

Name

Comment

Es können die folgenden Daten angezeigt werden:

- Name der Steuerung
- PSatz-Nummer
- Nummer des Montagevorgangs
- Gruppenzähler
- VIN-Nummer
- Ergebnisdatum und -uhrzeit
- Ergebnisnummer
- Ergebnisname
- Kommentar
- Schraubstationsname
- Identifikatorname (es können bis zu 10 verschiedene Identifikatoren per Barcode gescannt oder per Open Protocol/Feldbus/CVILOGIX versendet werden)

3.6 - Historie der Ergebnisse

In diesem Fenster werden die letzten 100 Ergebnisse im Überblick angezeigt.

Result history				
	ID	foo	Torque	Angle
✓	8423	51	17.00	356
✗	8422	51	17.08	357
✓	8421	51	17.00	371
✗	8420	51	17.12	401
✗	8419	51	17.31	368
✓	8418	51	17.00	343
✗	8417	51	17.09	327
Load results Export results to CSV				

Die Informationen sind wie folgt dargestellt:

Ergebnis-ID	Ergebnisstatus		Ergebnis IO
			Ergebnis NIO
Ergebnisnummer			
Werkzeugnummer			
Gemessene Werte			

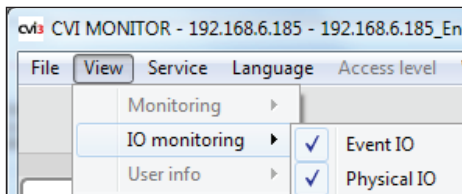
Load results	Diese Funktion wird eingesetzt, um die frühesten Ergebnisse anzuzeigen. • Klicken Sie auf dieses Symbol, um die letzten 100 Ergebnisse des Werkzeugs anzuzeigen.
Export results to CSV	• Klicken Sie auf dieses Symbol, um eine Datei mit Namen „Results.csv“ unter „C:\Programme\Desoutter\CVILauncher“ zu speichern.

4 - E/A-ÜBERWACHUNG

In diesem Fenster wird der Echtzeitstatus der physikalischen sowie der virtuellen E/A Ebene der angeschlossenen Steuerung / der Schraubstation / des Werkzeugs angezeigt.

4.1 - Ansichtenverwaltung

Mit dem Menü „Anzeige“ kann der Bildschirm den Benutzeranforderungen entsprechend angepasst werden.



- Den ausgewählten Bereich oder alle Bereiche markieren, um die Ansichten nach Belieben einzublenden.

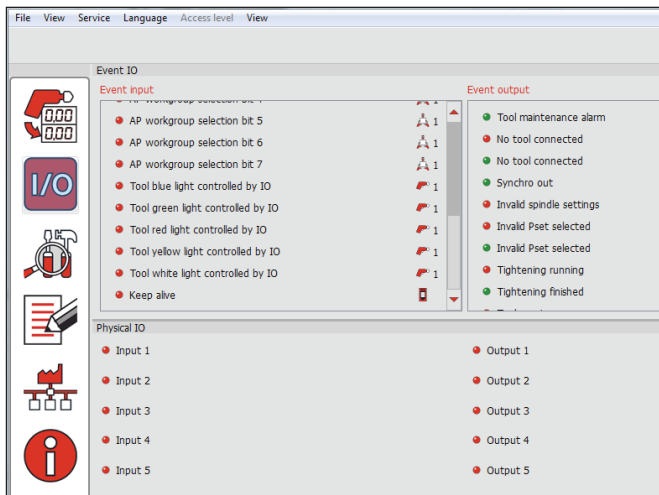
4.2 - Ereignisse und physikalische E/A

Virtuelle E/A sind Ein- und Ausgangsfunktionen, die einem physikalischen Ein- oder Ausgang zugeordnet werden können.

Physikalische E/A sind hartverdrahtete 24 V-Ein- bzw. Ausgänge.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um in das Fenster zu gelangen.



E/A oder Ereignis AN



E/A oder Ereignis AUS

Die Ereignisse können wie folgt sortiert werden:



Nach Schraubsteuerung



Nach Schraubstation



Nach Werkzeug

4.3 - So prüfen Sie die Ausgänge



Beim Prüfen der Ausgänge muss vom Benutzer sichergestellt werden, dass der forcierte Ausgang NICHT an ein Stellglied angeschlossen ist, das den Bediener verletzen könnte.

Diese Funktion steht nur zur Verfügung, wenn der Profilservice CVIKEY verwendet wird.

- Wenn Sie Hilfe benötigen, wenden Sie sich an Ihren CVIKEY-Administrator.
- Klicken Sie auf „Ausgänge rücksetzen“ (falls verfügbar), um zum ursprünglichen Status zurückzukehren.
- Auf den physikalischen Ausgang klicken, um die Relais zu forcieren bzw. nicht mehr zu forcieren.

5 - WARTUNG

In diesem Abschnitt wird Folgendes erklärt:

- Ablesen der Zählerstände für Werkzeuge, Steuerungen und Kabel
- Einrichten des Alarms zur präventiven Wartung
- Zurücksetzen von Zählern und Alarmen
- Überwachen der Kabel-Seriennummer
- Lesen sämtlicher Daten des Werkzeugkabels
- Lesen sämtlicher Daten des Werkzeugs
- Lesen sämtlicher Daten des zusätzlichen Messwertgebers
- Lesen der Definitionen des Startknopfs und des fest angebrachten Zubehörs
- Festlegen des Werkzeug-Barcode-Lesegeräts
- Prüfen der LEDs und der Startknöpfe
- Prüfen und Justieren des Motors
- Verkapseln oder zusätzlichen Messwertgeber prüfen
- Werkzeugjustage
- Verkabelte und kabellose Batteriewerkzeuge warten und prüfen
- Prüfung der Netzwerkverbindung
- ExBX Wi-Fi Parameter einstellen



- Führen Sie Prüfungen oder Aktionen nicht zeitgleich durch.



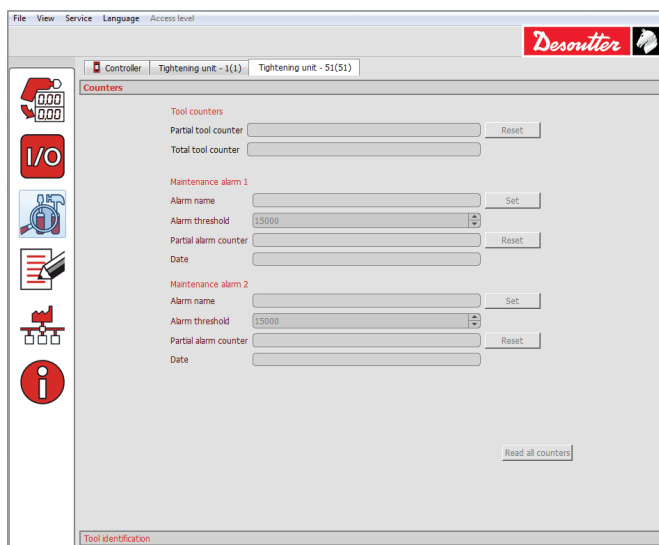
- Um die Einstellungen zu ändern, müssen Sie den von Ihrem CVIKEY-Manager zur Verfügung gestellten USB-Speicherstick einstecken. Das Schlosssymbol unten links auf dem Bildschirm wird geöffnet.
- Siehe Abschnitt „Menübereich“ zu Beginn dieses Handbuchs.



- Wartungsfenster werden nicht in Echtzeit angezeigt.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.



- Klicken Sie oben auf dem Bildschirm auf das Register der Steuerung oder des Werkzeugs, die/das Sie anzeigen möchten. Der Name des Registers besteht aus dem Namen der Schraubstation, gefolgt von der Werkzeugnummer in Klammern.

Die Wartungseinstellungen können sich je nach Schraubstation unterscheiden.



Bilder können je nach Art des Werkzeugs (verkabelt/kabellos/CVI II Bereich/CVI3 Bereich) und/oder je nach Werkzeugkonfiguration abweichen (Zubehör, Werkzeug-Barcode-Lesegerät, etc.).

5.1 - Weitere Funktionen mit CVIKEY-Service

Mit dem CVIKEY-Service haben Sie folgende Möglichkeiten:

- In Werkzeug schreiben
- Zurücksetzen der partiellen Zähler
- Starten von Werkzeugtests
- Wenden Sie sich an Ihre Desoutter-Vertretung.

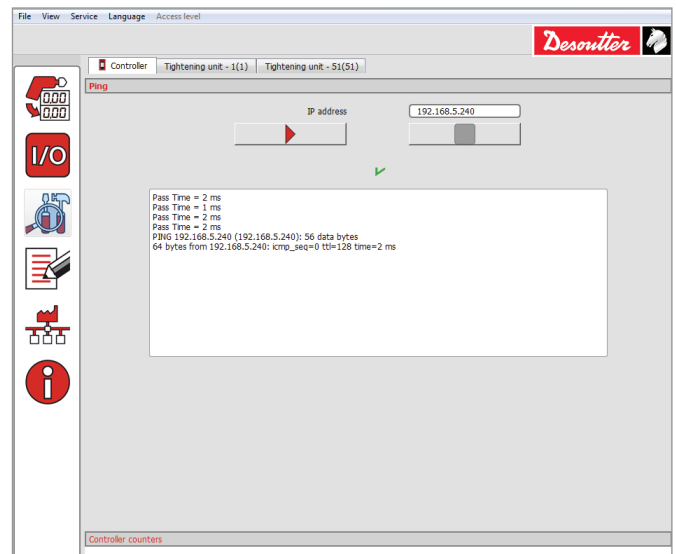
5.2 - Steuerung

5.2.1 - Ping

Mit dieser Funktion wird die Netzwerkverbindung mit jeglicher Vorrichtung, die an das Netzwerk angeschlossen ist, geprüft.

- Wählen Sie die IP-Adresse aus, die angepingt werden soll.

Es gibt 4 Versuche.

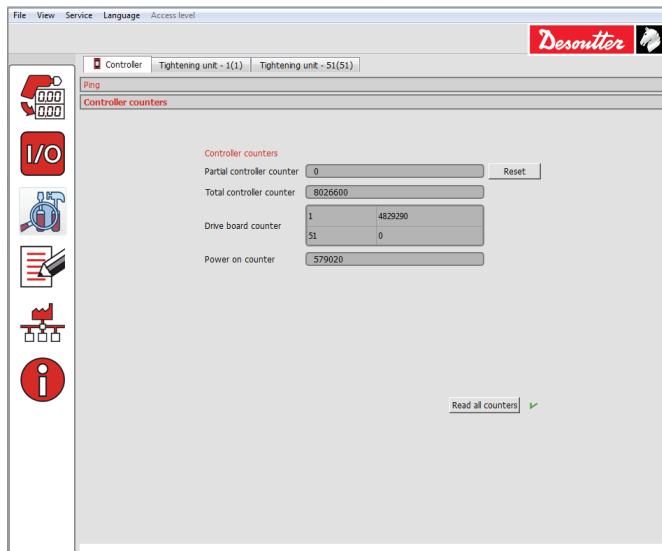


- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den Prozess zu starten.



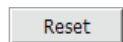
- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den Prozess zu stoppen.

5.2.2 - Zählgeräte



Folgende Informationen werden eingeblendet:

- Partieller Steuerungszähler

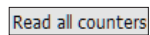


- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den Zähler zurückzusetzen.
Es erscheint dann ein grüner Haken.

Reine Informationsanzeige:

- Totaler Steuerungszähler
- Antriebsplatten-Zähler
- Einschaltzähler

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Anzeige zu aktualisieren.

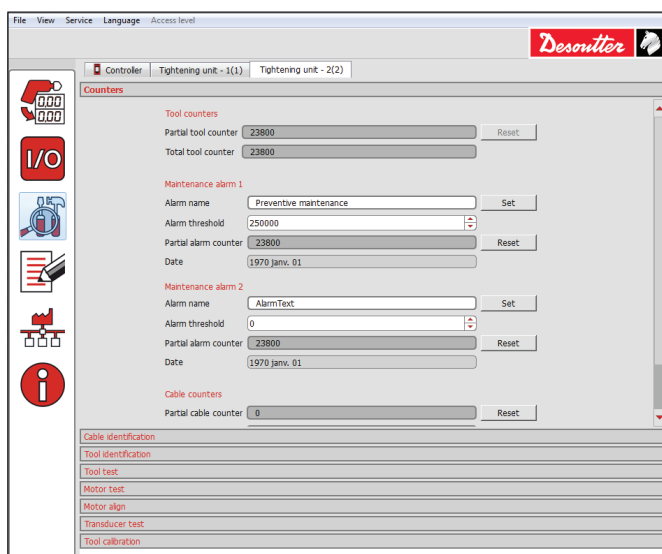


- Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.
- Falls nicht, versuchen Sie es erneut. Unter Umständen ist das Werkzeug beschäftigt.

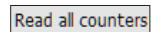
5.3 - Werkzeugzähler



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Anzeige zu aktualisieren.



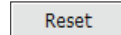
Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.

- Falls nicht, versuchen Sie es erneut. Unter Umständen ist das Werkzeug beschäftigt.

5.3.1 - Partielle und Gesamtzähler

Für jedes Werkzeug werden der partielle und Gesamtzähler angezeigt.

Der Gesamtwerkzeugzähler kann nicht zurückgesetzt werden.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den partiellen Zähler zurückzusetzen.
Es erscheint dann ein grüner Haken.

5.3.2 - Wartungsalarme

Pro Werkzeug sind zwei unterschiedliche Wartungsalarme möglich.

- Passen Sie den Text im Feld „Name Alarm“ an.
- Geben Sie im Feld „Alarmschwelle“ die Anzahl der Schraubvorgänge ein.
- Klicken Sie zur Bestätigung auf „Einstellen“. Ein grüner Haken erscheint.
- Nachdem die Wartung durchgeführt wurde, klicken Sie auf „Reset“, um den Alarmzähler und das Datum zurückzusetzen.



Wird hier eine Null eingetragen, ist der Wartungsalarm nicht aktiv.

5.3.3 - Kabelzähler

Für jedes Werkzeug werden der partielle und Gesamtzähler angezeigt.

Der Kabel-Gesamtzähler kann nicht zurückgesetzt werden.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den partiellen Zähler zurückzusetzen.
Es erscheint dann ein grüner Haken.

5.4 - Kabelidentifikation

Cable identification

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

- Geben Sie die Kabel-Seriennummer und den Benutzerkommentar ein.
- Klicken Sie zur Bestätigung auf „Einstellen“. Ein grüner Haken erscheint.

Reine Informationsanzeige:

- Anwendungsversion
- Bootloader-Version
- Produktionsdatum
- Garantiedatum

5.5 - Werkzeugidentifikation (Lesezugriff)

Tool identification

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Anzeige zu aktualisieren.
- Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.
- Falls nicht, versuchen Sie es erneut. Unter Umständen ist das Werkzeug beschäftigt.

Read from tool



Änderungen nur den Technikern von Desoutter zugänglich.

5.6 - Zusätzliche Messwertgeberidentifikation (Lesezugriff)

Wenn das Werkzeug mit einem zusätzlichen Messwertgeber ausgestattet wird, wird die neue Registerkarte automatisch angezeigt.



Änderungen nur den Technikern von Desoutter zugänglich.

5.7 - Werkzeug-Firmwareupgrade

Upgrade Firmware

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

Die in diesem Fenster angezeigten Daten dienen nur zur Information.



Der „Wiederherstellungsmodus“ kann bei einem ersten Firmwareupgrade-Fehler oder wenn das Werkzeug von CVI MONITOR erkannt wird, verwendet werden.



Änderungen nur den Technikern von Desoutter zugänglich.

5.8 - Werkzeugtest

Tool test

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

Beim LED-Test werden die LEDs am Werkzeug eingeschaltet, um die Hardware auf ordnungsgemäße Funktion zu prüfen.

Ein grüner Haken zeigt an, welcher Startknopf aktiv ist.

- Klicken Sie auf „Start LED / Taster Test“, um den Test zu starten/stoppen.

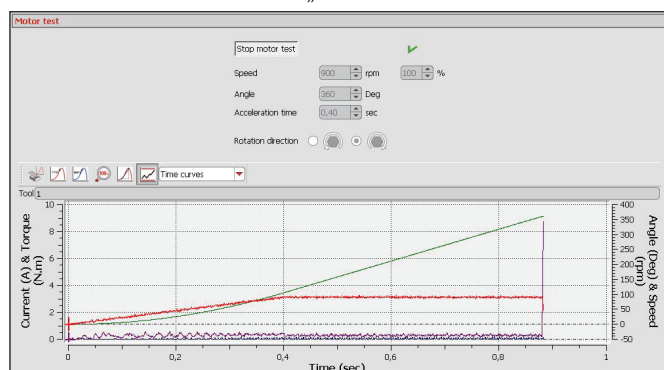
5.9 - Motortest

Motor test

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

In diesem Fenster können Sie die Drehzahl des Werkzeugmotors überprüfen, ohne einen PSatz ausführen zu müssen. Die Drehzahl kann dann über einen externen Tachometer kontrolliert werden.

- Wählen Sie die Werte für die Testbedingungen.
- Klicken Sie zum Start auf „Start Motortest“.



Das Werkzeug wird mit der ausgewählten Drehzahl laufen.

- Klicken Sie zum Beenden auf „Stopp Motortest“.
- Starten Sie bei Bedarf den Test erneut mit einer anderen Drehzahl.

5.10 - Motorjustage

Motor align

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.



Nur für CVI3 Werkzeuge!

**Nur den Technikern von Desoutter zugänglich.
Nach einer Änderung müssen die Werkzeuge
zwingend neu justiert werden.**

Eine Motorjustage ist gewöhnlich nicht erforderlich, da die Werkzeuge bei der Herstellung entsprechend eingestellt werden.

Eine Motorjustage wird jedoch in folgenden Fällen empfohlen:

- Motorwechsel oder -demontage
- Messwertgeberwechsel
- Wechsel der Werkzeugplatte
- Werkzeug mit zusätzlichem Messwertgeber ausgestattet

Warnung!



**Vor dem Start den Startknopf drücken und
WÄHREND DES GESAMTEN VORGANGS
GEDRÜCKT HALTEN: Nichtbeachtung kann zu
erheblichen Schäden am Werkzeug führen.**

- Drücken Sie den Startknopf.
- Drücken Sie zum Start des Vorgangs auf „Start Motorjustage“.

Der Vorgang dauert etwa 1 Minute und wird automatisch beendet.

Werte Drehmoment Offset/ Verstärkung

0	gekapselter Messwertgeber
1	zusätzlicher Messwertgeber

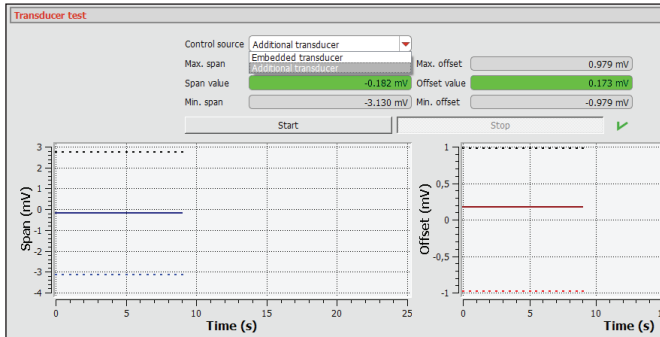
- Klicken Sie auf „Stopp Motorjustage“, um den Vorgang vorzeitig zu beenden.
- Geben Sie den Startknopf frei.

5.11 - Gekapselter oder zusätzlicher Drehmomentmesswertgeber Prüfung

Über dieses Fenster können Statusprüfungen des gekapselten oder zusätzlichen Drehmomentmesswertgebers durchgeführt werden (je nach Werkzeug).

Transducer test

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.
- Messwertgeber zum Prüfen auswählen.



5.11.1 - Prüfen der Messwertgebertestverstärkung

Ziel ist es, den Drift des Drehmomentgebers und die Verstärkerleistung zu prüfen. Der Drehmomentgeber wird elektrisch verstimmt. Der Messwert wird mit einem Referenzwert verglichen.

Liegt er außerhalb der Unter- und Obergrenze, kommt es zu einem „Verstärkungsfehler“, und das Werkzeug lässt sich nicht starten.

5.11.2 - Prüfen des Drehmoment-Offsets

Bei diesem Test wird geprüft, ob der Drift am Drehmomentgeber gleich Null ist. Da der Drehmomentgeber belastungsfrei arbeitet, wird am Wandler Null gemessen.

Liegt der Messwert außerhalb der Unter- und Obergrenze, kommt es zu einem „Offset-Fehler“, und das Werkzeug lässt sich nicht starten.



Beide Tests werden bei jedem PSatz-Start durchgeführt.

Sie werden auch gestartet, wenn die Option „Drehmomentgebertest vor jedem Start“ in der CVI CONFIG auf „Ja“ gesetzt ist.

- Klicken Sie auf „Start“, um beide Tests zu starten.
- Klicken Sie auf „Stopp“, um den Vorgang vorzeitig zu beenden.

5.12 - Werkzeugjustage

Tool calibration



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.
- Überprüfen Sie, ob die Parameter des seriellen Anschlusses in der CVI CONFIG-Software und dem Delta-Messgerät identisch sind.

5.12.1 - Standardwerkzeug

- Den Werkzeugjustage-Modus auswählen:



Das erreichte Zieldrehmoment am Werkzeug muss mit dem Delta-Messgerät von Desoutter gemessen werden.

5.12.2 - Werkzeug und fest angebrachtes Zubehör

Der Vorgang läuft wie bei einem Standardwerkzeug ab.

Zwei Zustände müssen geprüft werden:

- Das Werkzeug muss mit dem Zubehör geprüft werden.
- Das Werkzeug muss betriebsbereit sein (der tatsächliche Effizienzkoeffizient wird bei der Kalibrierung einbezogen).

5.12.3 - Abnehmbares Zubehör



Stellen Sie vor Beginn sicher, dass das Werkzeug korrekt justiert ist.

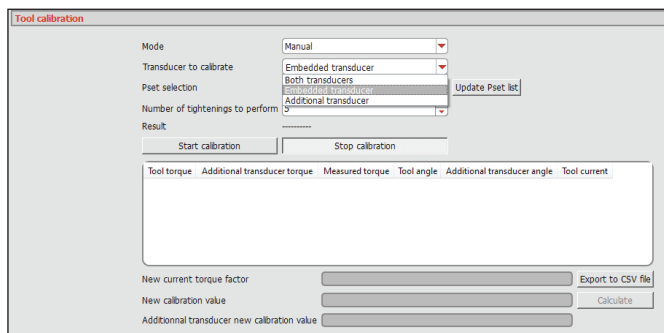
- Wählen Sie einen mit einem abnehmbaren Zubehör justierten PSatz aus.
- Wählen Sie dann das entsprechende abnehmbare Zubehör aus.

- Beginnen Sie mit der Justage.

5.12.4 - Werkzeug mit zusätzlichem Messwertgeber

Der Vorgang läuft wie bei einem Standardwerkzeug ab.

- Messwertgeber zum Kalibrieren auswählen:
 - gekapselter Messwertgeber
 - zusätzlicher Messwertgeber
 - beide Messwertgeber



5.12.5 - Manueller Modus

- 1 - Klicken Sie auf „Update Liste PSatz“, um die neuesten in der Steuerung gespeicherten PSätze abzurufen.
- 2 - Klicken Sie auf „Auswahl PSatz“, und wählen Sie entweder „PSatz automatisch“ oder einen den Anforderungen angepassten PSatz aus.
- 3 - Die Anzahl der auszuführenden Verschraubungen auswählen (die Voreinstellung beträgt 5, maximal können 32 ausgewählt werden). Je nach Prüfbank oder Schraubfallsimulation kann der Verschraubung ein Lösevorgang vorangehen.
- 4 - Auf „Start Justage“ klicken.
- 5 - Starten Sie den ersten Löse-/Verschraubungsvorgang. Der Vorgang muss erfolgreich abgeschlossen werden. Falls nicht, auf „Start Justage“ klicken und den Vorgang neu starten.
- 6 - Am Ende eines jeden Vorgangs den gemessenen Drehmomentwert am Delta-Messgerät ablesen und eingeben.
- 7 - Wenn alle Verschraubungen abgeschlossen sind, auf „Kalkulieren“ klicken, um den neuen Kalibrierwert zu ermitteln.

5.12.6 - Modus Manuell und Delta

Das Verfahren entspricht bis zu Punkt 5 dem Verfahren für den Modus Manuell.

- 1 - Am Ende eines jeden Vorgangs wird der gemessene Momentwert automatisch vom Delta-Messgerät an die Steuerung übertragen und anschließend auf dem Bildschirm angezeigt.
- 2 - Nachdem alle Verschraubungen abgeschlossen sind, wird der neue Justagewert automatisch ermittelt und auf dem Bildschirm angezeigt.

5.12.7 - Autostart und Delta ohne Lösen

In diesem Modus wird der PSatz automatisch ausgewählt.

Vor einer Verschraubung muss kein Lösevorgang ausgeführt werden. Es wird empfohlen, eine dynamische Messbank zu verwenden.

Alle Verschraubungen werden von der Steuerung automatisch ausgeführt.

- Die Anzahl der auszuführenden Verschraubungen auswählen (die Voreinstellung beträgt 5, maximal können 32 ausgewählt werden).
- Auf „Start Justage“ klicken.

Jeder gemessene Momentwert wird automatisch vom Delta-Messgerät an die Steuerung übertragen und anschließend angezeigt.

Nachdem alle Verschraubungen abgeschlossen sind, wird der neue Justagewert automatisch ermittelt und angezeigt.

5.12.8 - Autostart und Delta mit Lösen

Das Verfahren entspricht dem Verfahren für den Modus „Autostart und Delta ohne Lösen“, außer dass die Lösevorgänge zwingend sind.



In diesem Modus wird das Justageverfahren gestoppt, wenn zu Beginn keine Verschraubung ausgeführt wird. Ansonsten muss ein Lösevorgang manuell ausgeführt werden, bevor die automatische Justage neu gestartet wird.

5.12.9 - Export zur CSV-Datei

Export to CSV file

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Justage in eine Datei zu exportieren, die standardmäßig „Calibration values.csv“ heißt. Standardmäßig befindet sich diese unter „C:\Programme\Desoutter\CVILauncher“.

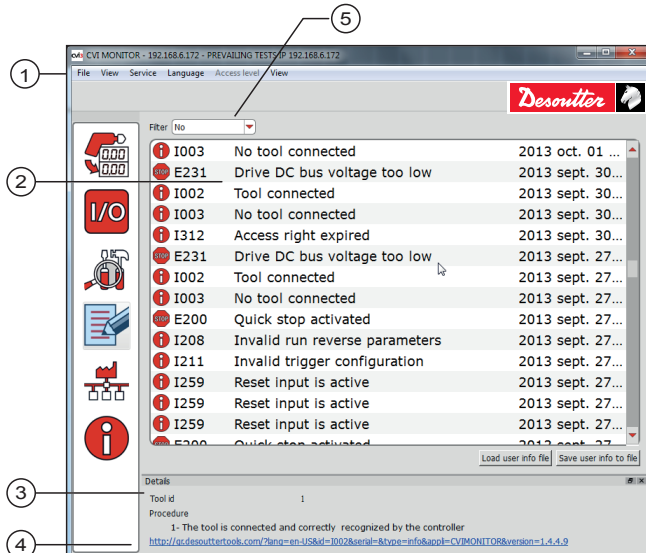
6 - BENUTZERINFO

In diesem Fenster werden die historischen Loginformationen der angeschlossenen Steuerung angezeigt.

Für jedes größere Problem wird eine Möglichkeit zur Fehlerbehebung angezeigt.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.



Legende

- Menübereich
- Anzeige der Logs
- Log-Details
- Link zum Desoutter-Support
- Filter

Load user info file

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um standardmäßig eine bestehende Benutzerinfo-Datei von „C:\Programme\Desoutter\CVILauncher“ hochzuladen.

Es gibt zwei verschiedene Dateitypen:

- Die Datei mit dem Namen „*.txt“ wurde von CVI MONITOR (s.u.) angelegt.
- Die Datei mit dem Namen „*.zip“ wurde durch die Funktion „Log speichern“ in der Steuerung gespeichert.

Save user info to file

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um standardmäßig eine Datei mit Namen „User info_year_month_day.txt“ unter „C:\Programme\Desoutter\CVILauncher“ zu speichern.

6.1 - Arten von Logs



Information



Warnung



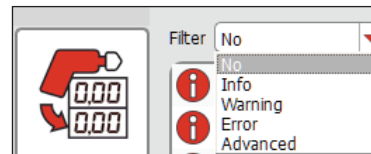
Fehler



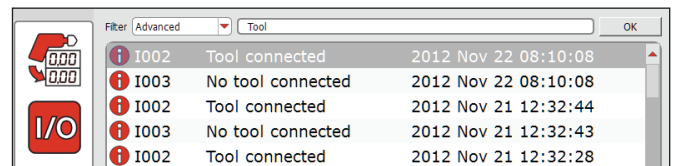
Weitere Informationen finden Sie im Benutzerhandbuch von CVI CONFIG unter „Anhang – Nutzerinfo-Codes“.

6.2 - Logs filtern

- Klicken Sie auf „Filter“, um das folgende Fenster einzublenden:

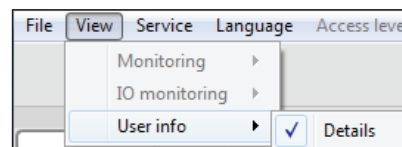


- Wählen Sie einen der Filter.
- Wählen Sie „Erweitert“, um die Logs wie gewünscht zu sortieren. Geben Sie den Text ein, und klicken Sie auf OK. Beispiel:

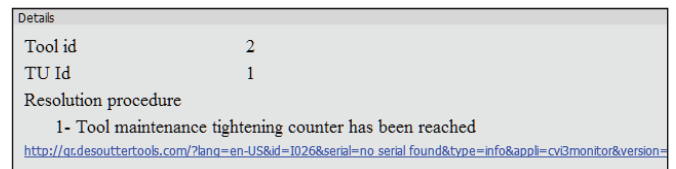


6.3 - Details

- Setzen Sie im Anzeigemenü den Haken bei „Details“, um sich die Log-Details anzeigen zu lassen.



- Klicken Sie auf ein Ergebnis, um die Details anzuzeigen:



Werkzeug-ID	Werkzeugnummer
SCHRAUBSTATION-ID	Schraubstationsnummer

6.4 - Fehlerbehebung

Falls vorhanden, wird eine Anleitung zur Fehlerbehebung angezeigt.

- Befolgen Sie die Anweisungen.
- Klicken Sie auf den Link, um weitere Informationen zur Fehlerbehebung zu erhalten. Sie werden auf die Webseite des Online-Supports von Desoutter weitergeleitet.

The screenshot shows the 'CVI3 online' interface. At the top right is the 'cvi3' logo. Below the header, there is a red circle with a white 'i' icon and the text '1003 - No tool connected'. Underneath, a section titled 'Procedure / solution' lists two steps: '1- Tool has been disconnected' and '2- If the tool is not physically disconnected check the tool cable'. At the bottom, there is a red circle with a white '?' icon and the text 'Online assistance'.

	• Klicken Sie auf dieses Symbol, um weitere Informationen sichtbar zu machen.
	• Klicken Sie auf dieses Symbol, um diese Informationen wieder zu verbergen.

The screenshot shows the 'Online assistance' form. It starts with a red circle containing a '?' icon and the text 'Online assistance'. Below this, a message states: 'By validating the form below, you will allow our technical support to help you find the solution to your problem.' The form contains several input fields: 'Error number' (with '1003' entered), 'Error type' (with 'info' entered), and 'Serial number'. Below these are three text input fields, each with the placeholder '(Enter your text here)'. There is a checkbox labeled 'Please contact me'. Below the checkbox are two more input fields: 'By e-mail' and 'By telephone'. At the bottom is a large text area for 'Comments' and a 'Send' button.

- Füllen Sie das Formular aus, und klicken Sie auf „Senden“.



- Bei Problemen wenden Sie sich bitte an Ihre Desoutter-Vertretung.

CVI3 on the web

www.desouttertools.com

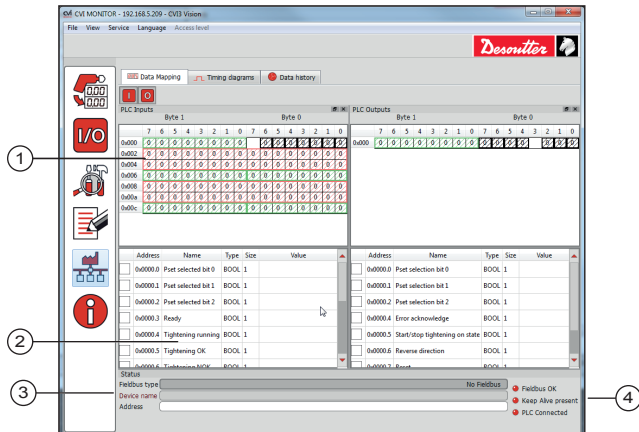
- Klicken Sie auf dieses Symbol, um den mobilen Werkzeugkatalog von Desoutter aufzurufen.
- Klicken Sie auf dieses Symbol, um zu unserer Webseite zu gelangen.

7 - FELDBUSDIAGNOSE

Mit dieser Funktion können Sie analysieren, welche Daten zwischen der SPS und der Steuerung über Feldbus ausgetauscht werden.

7.1 - Datenzuweisung

Im folgenden Fenster sehen Sie die in der Steuereinheit hinterlegte Datenzuordnung.



Legende

- 1 Lesen der Datenzuordnung (Bitformat)
- 2 Lesen der Variablenwerte
- 3 Informationen über das Feldbus-Modul
- 4 Kommunikationsstatus

I Zuordnung der SPS-Eingänge anzeigen/verbergen

O Zuordnung der SPS-Ausgänge anzeigen/verbergen

Informationen über das Feldbus-Modul

Feldbustyp	Dies ist der Typ des Feldbus-Moduls, das in der Steuereinheit verbaut wurde.
Gerätename	Beide Felder hängen von der Art des Feldbus-Moduls ab, das in der Steuereinheit verbaut wurde.
Geräteadresse	

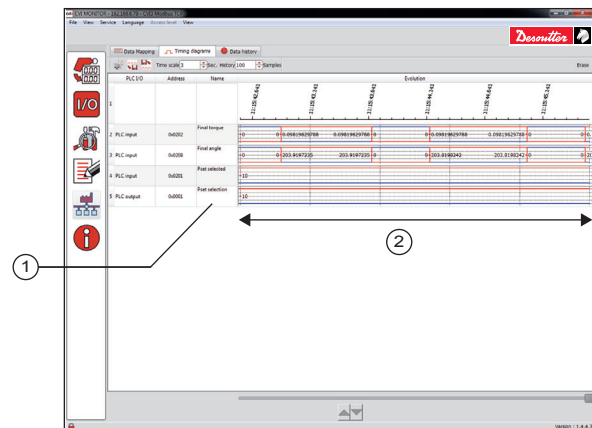
Kommunikationsstatus

- Kommunikation ist „aktiv“.
- Kommunikation ist „nicht aktiv“.

7.2 - Zeitdiagramme

Im folgenden Fenster werden die ausgetauschten Daten in Echtzeit angezeigt. Die Grafik wird jedes Mal aktualisiert, wenn sich eine Variable ändert.

Die dargestellten Variablen wurden im Fenster „Datenmapping“ ausgewählt.



Legende

- 1 Liste der Variablen
- 2 Zeitskala in Sekunden (standardmäßig 3)



Zum Ausdrucken der Zeitdiagramme



Export in eine .xml-Datei



Import aus einer .xml-Datei

- Geben Sie für „Samples“ den Wert „x“ ein (Standardwert: 100).

Verlauf Die letzten x Variablenänderungen werden gespeichert, und die ältesten Ergebnisse von den neuesten überschrieben..

7.3 - Datenhistorie

In jeder Zeile wird der Zustand der Variablen zu einem bestimmten Zeitpunkt angezeigt.

Der Verlauf wird jedes Mal aktualisiert, wenn sich eine Variable ändert.

8 - ExBX VERBINDUNGSAUFBAU

8.1 - Voraussetzung



Warnung!

Das Akkuwerkzeug darf nicht eingeschaltet sein.

- Ein aufgeladenes Batteriepack einsetzen und das eDOCK anschließen.
- Schließen Sie das eDOCK an den USB-Anschluss des Computers an. Ein neuer serieller Anschluss wird erstellt.
- Informationen über den Anschluss des eDOCK an das Werkzeug erhalten Sie in der Bedienungsanleitung des Werkzeugs.



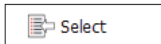
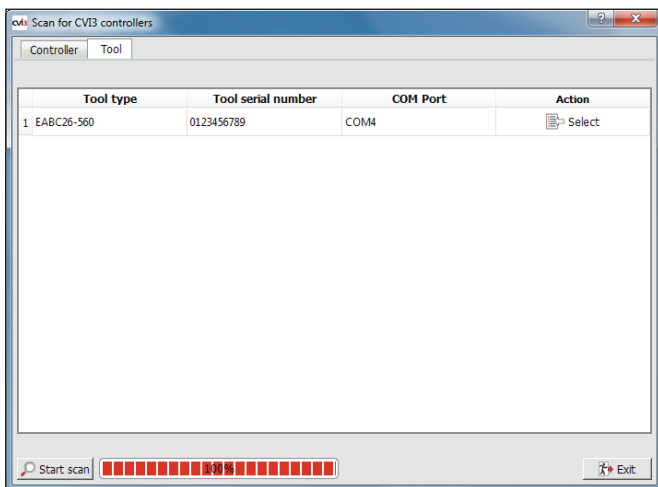
- Ein USB-Hub ist nicht zulässig.

8.2 - Erste Schritte



Unter Umständen schaltet sich das Gerät während der Konfiguration aus. Die Kommunikation wird unterbrochen und es wird eine Fehlermeldung angezeigt.

- Drücken Sie den Startknopf am Werkzeug einmal kurz, um die Kommunikation wiederherzustellen.
- Starten Sie CVI MONITOR.
- Klicken Sie im oberen Bereich des Bildschirms auf die Registerkarte „Werkzeug“.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das zu konfigurierende kabellose Akkuwerkzeug auszuwählen.

9 - ExBX WARTUNG

9.1 - Werkzeugidentifikation



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.

Tool identification			
Serial number	13A72041	Boot loader version	0.4.7
Model	EABC95-240	HW Version	7
User comment	UserComment	Tool family	ExBCom
Production date	01/01/2010	Motor type	EB6 36V
Warranty date	20/11/2014	Tool type	Anglehead
Tool max. torque	95.00 N.m	Gear ratio	48.5833
Tool max. speed	240 rpm		
Manufacturer name	Desoutter		
Application version	C4.8.0		
Tool release	39		
Transducer			
Calibration value	89.75 N.m	Torque last calib. date	10/09/2015
Initial calibration value	95.00 N.m	Torque next calib. date	10/09/2016
Tightenings since last calibration	2632	Torque/current factor	0
Temperature			
Motor temp. limit	70 °C	Alarm temp release limit	60 °C
Trigger definition			
☒ Handle trigger	☐ Front trigger	☐ Push start	
Fixed accessories definition			
☒ None	☐ Crowfoot	☐ Tubenut	☐ Torque multiplier
eLINK modules definition			
☒ None	☐ Barcode reader		
☒ Front light			
Read from tool			
Write to tool			
Read from file			

Read from tool



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Anzeige zu aktualisieren.
Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.
- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Verbindung wiederherzustellen:
 - Nach einem Werkzeugwechsel
 - Nach der Werkzeugaktivierung.

9.1.1 - Startknopf

- Wählen Sie den Startknopf, über den der Verschraubungsvorgang gestartet wird.

Write to tool

- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die neuen Einstellungen in den Speicher zu schreiben.
Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.

9.1.2 - Fest angebrachtes Zubehör

- Geben Sie das am Werkzeug fest angebrachte Zubehör an.
 - Klicken Sie auf dieses Symbol, um die neuen Einstellungen in den Speicher zu schreiben.
Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.

Write to tool

9.1.3 - Barcode-Lesegerät / Licht an Werkzeugvorderseite

- Geben Sie das am Werkzeug angebrachte Zubehör an.
 - Klicken Sie auf dieses Symbol, um die neuen Einstellungen in den Speicher zu schreiben.
Falls OK, wird ein grüner Haken angezeigt.

Write to tool

9.2 - Firmware-Upgrade



Nur den Technikern von Desoutter zugänglich.

Tool identification	
Upgrade Firmware	
Tool information	
Serial number	13A00006
Tool model	EPBCB-1800
Application version	C3.2.5
Connected	
Tool test	
Motor align	

- Wenden Sie sich an Ihre Desoutter-Vertretung.

9.2.1 - Werkzeugtest



Nur den Technikern von Desoutter zugänglich.

Tool identification	
Upgrade Firmware	
Tool test	
Led/Trigger test	Temperature measurement
Main trigger	Electronic temperature °C
Start tool test	
Start audio test	
Motor align	

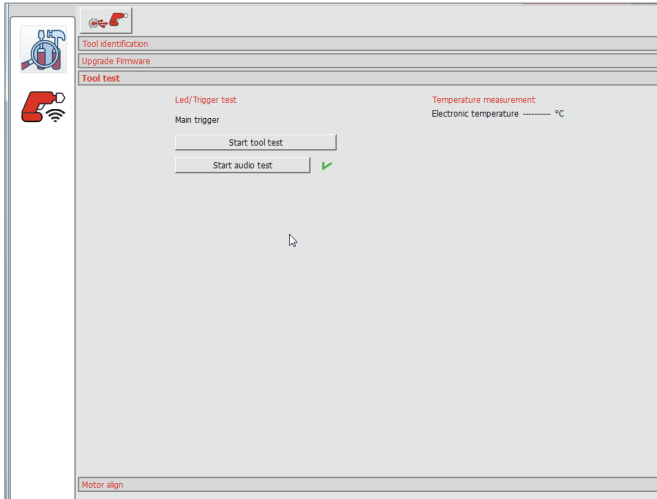
- Wenden Sie sich an Ihre Desoutter-Vertretung.

9.2.2 - Lautsprecher



- Überprüfen Sie, dass die Funktion „Tastaturton aktivieren“ im Steuerungs-Menü „Benutzerschnittstelle“ markiert ist.
- Klicken Sie auf „Audiotest starten“.

Wenn der Test erfolgreich abgeschlossen wird, ertönt der Werkzeugpiepton, und es wird ein grünes Häkchen auf dem Bildschirm angezeigt.



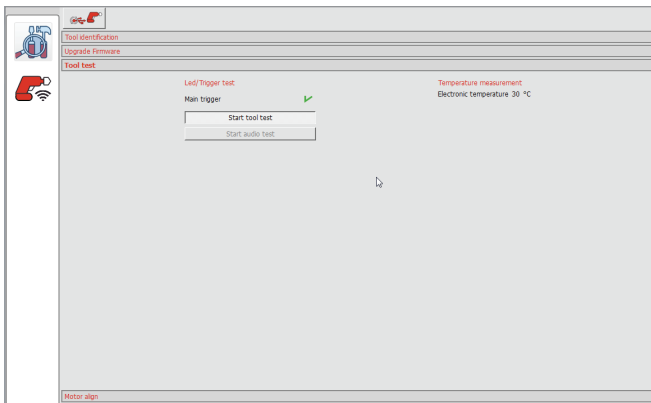
9.2.3 - LED und Hauptstartschalter

- Klicken Sie auf „Werkzeugtest starten“.

Die LEDs des Werkzeugs blinken.

- Drücken Sie den Hauptstartschalter.

Wenn der Startknopf erkannt wird, erscheint auf dem Bildschirm ein grünes Häkchen.



9.2.4 - Temperatur

Es wird die Temperatur der Elektronik angezeigt.

9.3 - Motorjustage

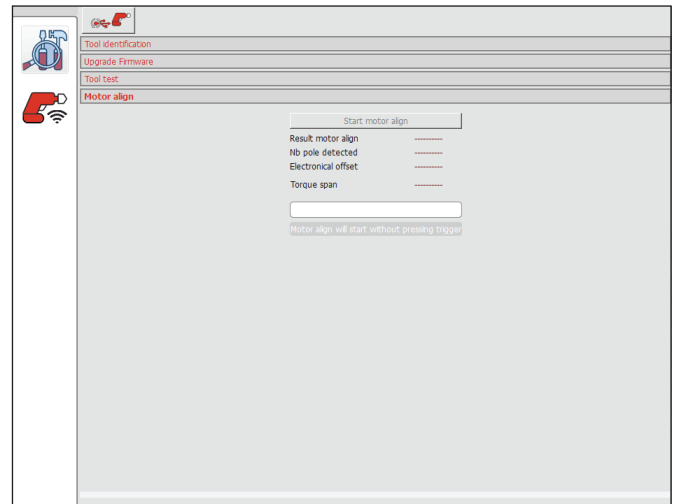


Nur den Technikern von Desoutter zugänglich.



Warnung!

Vor dem Start den Startknopf drücken und WÄHREND DES GESAMTEN VORGANGS GEDRÜCKT HALTEN: Nichtbeachtung kann zu erheblichen Schäden am Werkzeug führen.



- Wenden Sie sich an Ihre Desoutter-Vertretung.

10 - ExBC WI-FI KONFIGURATION



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um das Fenster einzublenden.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Verbindung wiederherzustellen:
- Nach einem Werkzeugwechsel
- Nach der Werkzeugaktivierung.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die aktuelle Konfiguration einzublenden.

Parameter	Wer- kseinstellun- gen	Mögliche Werte
Netzwerkconfiguration		
Zuordnungsmethode für IP-Adresse	Statische IP-Adresse	-
	DHCP IP-Adresse	-
IP-Adresse der Steuerung	192.168.5.212	-
IP-Adresse des Werkzeugs	192.168.5.221	-
Kommunikationsschnittstelle	7477	1024-65535
Subnetzmaske	255.255.255.0	-
Gateway	192.168.5.221	-
MAC-Adresse des Werkzeugs	-	-
Sicherheit		
Sicherheitstyp	WPA/WPA2 PSK	Offen Shared Secret LEAP PEAP
Verschlüsselungstyp	AES/CCMP	nicht zutreffend WEP64 WEP168 TKIP AES/CCMP
Zertifikate (.S12)	-	• Suchen Sie in Ihrem PC die Zertifikatsdatei.
Sicherheitsschlüssel	mydesoutter_1	String von bis zu 255 Zeichen
Benutzername	-	String von bis zu 255 Zeichen
Funkparameter		
Netzwerkname (SSID)	Desoutter_1	String von bis zu 255 Zeichen
Regulationsdomäne	Weltweit	- Weltweit - FCC (Amerika) - ETSI (Europa) - TELEC (Japan)
Funkband	2,4 GHz	1 2,412 GHz 2 2,417 GHz 3 2,422 GHz 4 2,427 GHz 5 2,432 GHz 6 2,437 GHz 7 2,442 GHz 8 2,447 GHz 9 2,452 GHz 10 2,457 GHz 11 2,462 GHz 12 2,467 GHz 13 2,472 GHz
	5 GHz	U-NII-Band 1 (5,15-5,25 GHz) U-NII-Band 2 (5,25-5,35 GHz) U-NII-Band 2 ext. (5,47-5,725 GHz) U-NII-Band 3 (5,725-5,825 GHz)
Datenrate	54 MBit	1-54 Mbit

Parameter	Wer- kseinstellun- gen	Mögliche Werte
Linkanbindung	Standar- deinstellung AUS Die eingestellte Datenrate wird beim Senden von Daten genutzt.	Kästchen markieren, um die Funktion zu aktivieren. Die genutzte Datenrate wird je nach Betriebsumgebung automatisch angepasst. Die eingestellte Datenrate wird nicht verwendet.

11 - VERSIONEN



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Steuerungsinformationen und Softwareversionen anzuzeigen.



Der Sicherheitsschlüssel ist aus Sicherheitsgründen immer verborgen.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Änderungen in den Speicher des Akkutools zu schreiben.



- Geben Sie den Sicherheitsschlüssel ein, bevor Sie die Konfiguration exportieren.
- Klicken Sie auf „Exportieren“, um die Konfiguration in einer Datei mit Namen „wifi_config.txt“ zu speichern, die sich standardmäßig unter „C:\Programme\Desoutter\CVILauncher“ befindet.



- Klicken Sie auf dieses Symbol, um die Dateien zu durchsuchen und eine Konfigurationsdatei (.txt-Datei) standardmäßig aus „C:\Programme\Desoutter\CVILauncher“ zu importieren.

More Than Productivity