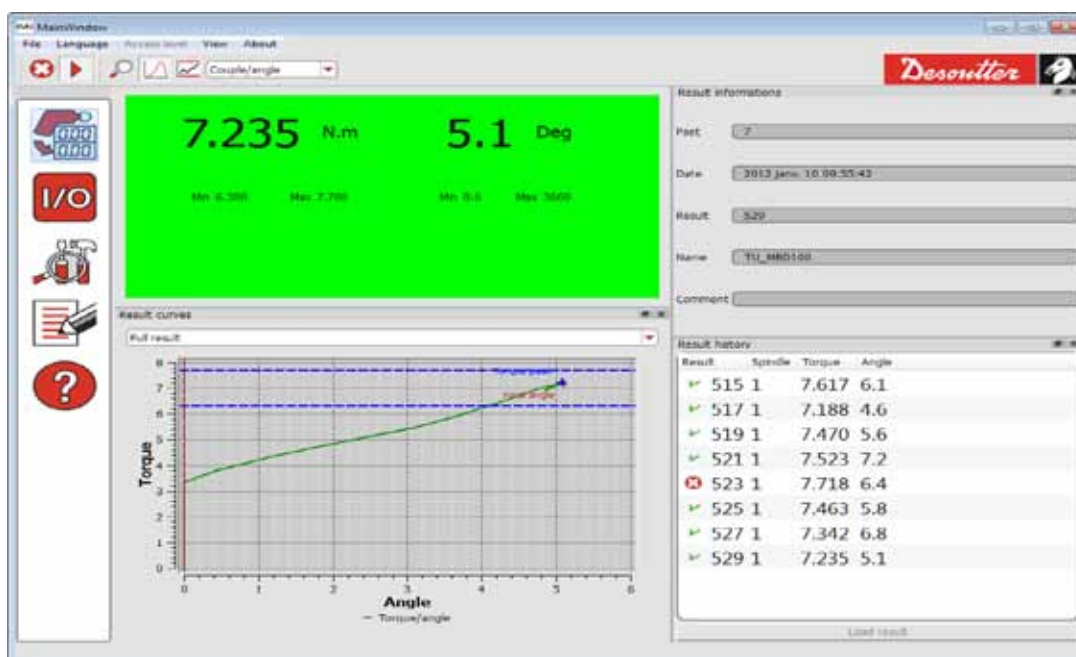


CVi3

CVIMONITOR

V 1.3.0.2

Felhasználói kézikönyv



TARTALOM

1 - ÁLTALÁNOS..... 4

2 - BEÜZEMELÉS..... 4

2.1 - Működtetés önálló egységként..... 4

2.2 - Működtetés CVIPC egységgel 4

3 - ÁTTEKINTÉS..... 4

3.1 - Menü mező..... 5

3.2 - Eszköztár..... 5

3.3 - Ikontár 5

4 - ELLENŐRZÉS 5

4.1 - Eredmény valós időben..... 5

4.2 - Eredmények részletei..... 5

4.3 - Korábbi eredmények 6

4.4 - Az eredmények grafikonjai 6

4.5 - Kiválasztási mód 6

4.6 - Hajlásszög számítási mód..... 6

5 - ESEMÉNYEK ÉS BE-/KIKAPCSOLÓ... 6

6 - KARBANTARTÁS 7

6.1 - Szerszám azonosítása 7

6.2 - Szerszám ellenőrzése (írásvédett)..... 7

6.3 - Motor beállítása (írásvédett)..... 7

6.4 - Sebesség ellenőrzése (írásvédett)..... 8

6.5 - Szerszám kalibrálása 8

6.5.1 - Manuális mód 8

6.5.2 - Manuális és Delta mód..... 8

6.5.3 - Automatikus indítás és Delta, kilazítás
nélkül..... 8

6.5.4 - Automatikus indítás és Delta,
kilazítással történő eljárás 8

7 - FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓS NAPLÓ 9

8 - VÁLTOZATOK 9

1 - ÁLTALÁNOS

A termék rendeltetése az eredmények, karbantartás és vizsgálati adatok valós időben történő monitorizálása.

A CVIMONITOR szolgáltatásai:

- A folyamatok valós idejű ellenőrzése eredményekkel és grafikonokkal
- Karbantartás valós idejű ellenőrzése I/O állapottal, mérőműszerekkel (vezérlőegység, szerszámgép, kábel)
- Hibakeresés riasztási naplóval (logokkal), hibaelhárítási útmutatással.
- Felhasználói adat előzmények

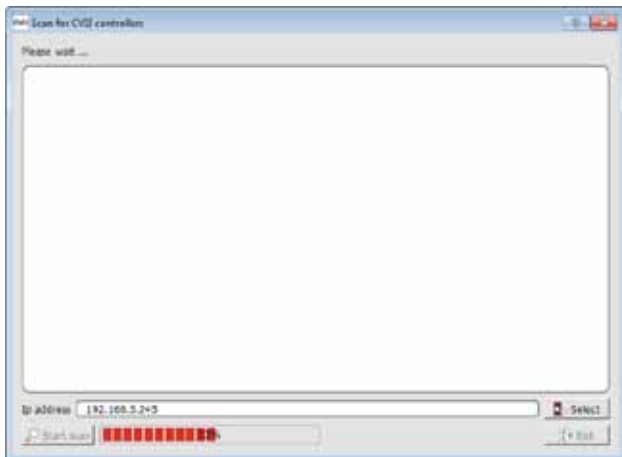
Más jellegű használata nem megengedett. Kizárólag professzionális felhasználásra.

2 - BEÜZEMELÉS

2.1 - Működtetés önálló egységként

A program indításakor a rendszer automatikusan ellenőrzi a csatlakoztatott vezérlőegység meglétét.

- Válassza ki az ellenőrizendő vezérlőegység IP-címét:

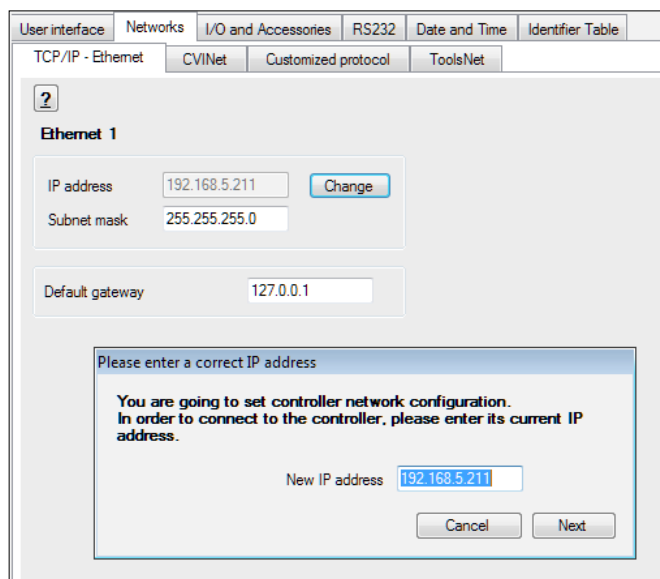


2.2 - Működtetés CVIPC egységgel



Futtatni kell a CVI3 vezérlőegységhez csatlakozó CVIPC szoftvert.

- A CVIPC szoftverben ellenőrizze, hogy a vezérlőegység IP-címe helyesen jelenjen meg a "Egyetlen szerszám/ Hálózatok/TCP/IP Ethernet" képernyőn.



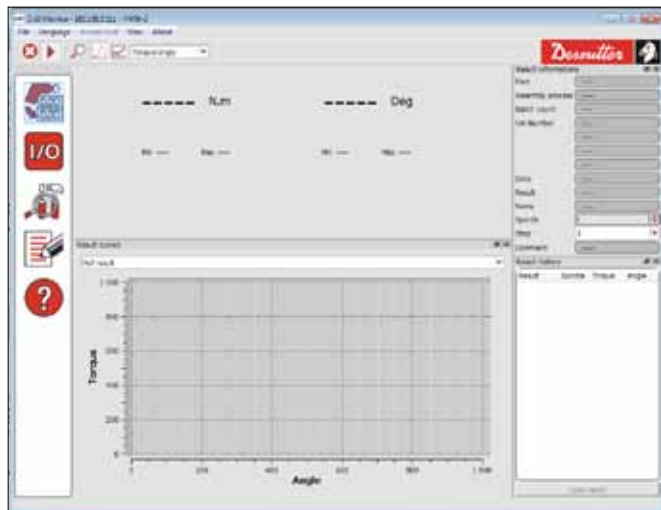
- A CVIPC-ben kattintson az "Egyetlen szerszám" ikonra, hogy aktiválja a "Karbantartás" ikont az eszköztárban.



Válasszon ki egy vezérlőegységet és kattintson annak ikonjára a CVIMONITOR elindításához.

3 - ÁTTEKINTÉS

A CVIMONITOR első elindításakor a képernyőn a következők jelennek meg:



A képernyő a kívánt módon átrendezhető a képernyőnézetek horgonyzásával/ leválasztásával. Ezt a nézet menüben vagy az ablakok nyitásával/ bezárásával teheti meg.

3.1 - Menü mező

A képernyő bal felső részén található mezőben a következő funkciók érhetők el:

Fájl		Kattintson a "Fájl" elemre, majd az ikonra, hogy kilépjen a programból.
Nyelv		Válassza ki a kívánt nyelvet.
Hozzáférés szintje		Ez a funkció akkor használható, ha egy hozzáférési joggal rendelkező USB-kulcsot csatlakoztatunk. A hozzáférés-szabályozás aktiválásakor a képernyőn egy lakat jelenik meg.
Nézet	Fizikai I/O Eredmények részletei Előző eredmények Eredmény-grafikonok	Pipálja ki bármelyiket a nézetek közül, hogy szükség esetén megjelenjenek a képernyőn.
Névjegy	A CVIMONITOR-ról	Ez a menü az aktuális szoftververziót jeleníti meg.

3.2 - Eszköztár

Ikon	Leírás
	Valós idejű frissítés leállítása
	Valós idejű frissítés engedélyezése
	Grafikon nagyítása
	Grafikon kiválasztó mód
	Hajlásszög számítási mód
nyomaték/szög	Grafikon megjelenítési mód
nyomaték/teljes szög	
Időgörbék	

3.3 - Ikontár

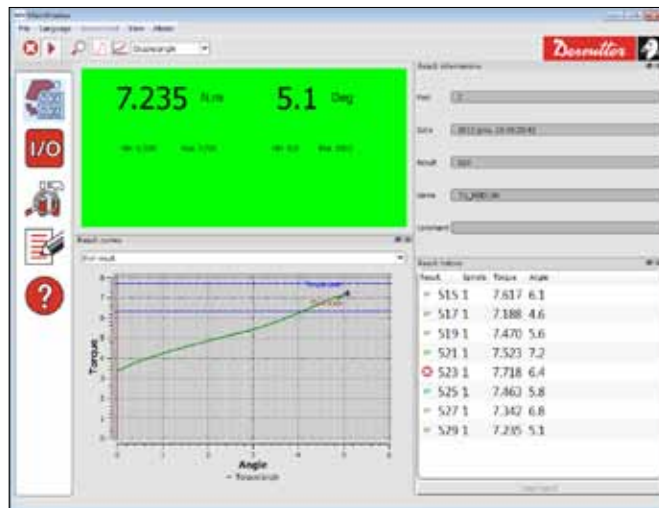
Ikon	Leírás
	Eredmény valós időben és leállítás feltétele Előzmények Grafikonok Tájékoztatás
	Esemény bemenet Esemény kimenet Fizikai I/O Kényszerített kimenet (csak CVIKEY profilú szervizjogosultsággal érhető el)
	Szerszám azonosítása Szerszám kalibrálása
	Motor beállítás Sebességpróba Szerszám tesztelése Csak CVIKEY szervizjogosultsággal érhető el - Segítségért forduljon Desoutter képviselőjéhez.

	Felhasználói információk napló	Előzmények nézet Megjelenítés valós időben
	Változatok	Vezérlőegység-azonosító és szoftverváltozatok

4 - ELLENŐRZÉS

4.1 - Eredmény valós időben

- Kattintson az "Eredmény megjelenítése" ikonra az utolsó eredmény valós idejű megjelenítéséhez.
- Kezdje el a meghúzási műveletet. A képernyőn a következők jelennek meg.



Ha az eredmény NOK (Nem jó), megjelenik a leállás oka

4.2 - Eredmények részletei

Result informations

Pset

1

Date

2013 nov. 23 08:55:47

Result

2588

Name

Tightening unit

Comment

A következő adatok jelennek meg:

- Az Beprogramozás és az Összeszerelési művelet száma
- Dátum/idő
- Eredmény száma
- Az előzetes beállítás neve
- Megjegyzés az előzetes beállításhoz
- Az Előzetese beállítás lépéseinek listája
- AP módban adagszámlálás és AP-szám.

4.3 - Korábbi eredmények

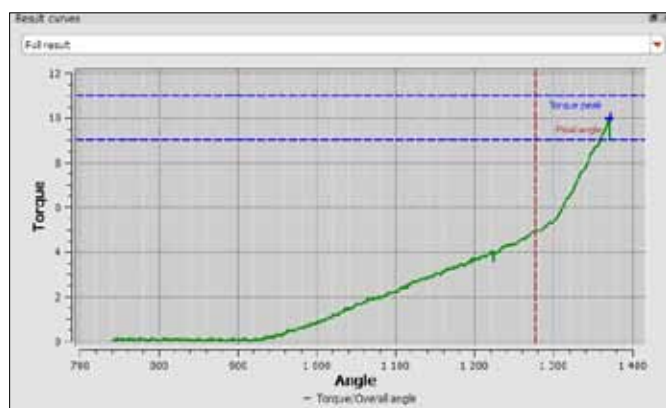
Result history			
Result	Spindle	Torque	Angle
✓ 2...	1	10.30	1.3
✓ 2...	1	10.05	87.3

Load result

Az utolsó 100 eredmény a következőképpen jelenik meg:

- eredmény típusa
- tengely száma
- mért nyomaték
- mért szög
- Kattintson az "Eredmény betöltése" elemre az utolsó kiválasztott eredmény megjelenítéséhez.

4.4 - Az eredmények grafikonjai



- Válassza ki a grafikon típusát az eszköztárban:
- Nyomaték vagy Szög
- Nyomaték vagy Teljes szög
- Idő vagy Nyomaték és szög
- Nyomaték vagy Idő
- Szög vagy Idő
- Sebesség vagy Idő
- Áramerősség vagy Idő

 A grafikon nagyításához használja ezt az ikont

- Jobb egérkattintással kiléphet a nagyításból.
- Válassza ki a megjelenítés módját:
- teljes eredmények alapján
- lépésenként



A Csúcsérték/Végző nyomaték/szögjelölők automatikusan megjelennek.

Egy Jóváhagyás ablak rajzolódik ki, ha a nyomaték/szög csúcsértéket, vagy a nyomaték/szög végző értéket használja.

4.5 - Kiválasztási mód

A kiválasztási módot a grafikon értékeinek megjelenítéséhez használjuk.



A grafikonon való navigációhoz kattintson erre az ikonra.

4.6 - Hajlásszög számítási mód

Ez a mód a hajlás mértékét számítja ki.



Kattintson erre az ikonra a hajlásra vonatkozó információk megjelenítéséhez a grafikon jobb oldalán

A különböző módok a következők:

- Δ nyomaték
- Δ szög
- Δ idő
- Δ nyomaték/ Δ szög
- Δ szög/ Δ nyomaték
- Δ áramerősség/ Δ idő
- Δ sebesség/ Δ idő

5 - ESEMÉNYEK ÉS BE-/KIKAPCSOLÓ



Kattintson az ikonra a vezérlőegység Bemenet/ Kimenet konfigurációjának megjelenítéséhez.



Az Esemény és a vezérlőegységben konfigurált Be- és kikapcsoló megjelenik a képernyőn.

- Kattintson a "Kimeneti értékek kényszerítésének megszüntetése" elemre, hogy visszatérjen az eredeti állapothoz. Ez a funkció csak a CVIKEY profillal érhető el.



A kimenetek tesztelésekor a felhasználónak meg kell győződnie arról, hogy a kényszerített kimenet NEM csatlakozik indítószerkezethez, amely megsebesítheti a gépezetét.

- Kattintson a fizikai kimenetre a relék kényszerítéséhez vagy a kényszerítés megszüntetéséhez.

6 - KARBANTARTÁS

	Kattintson az ikonra az alábbi karbantartási képernyők megjelenítéséhez:
	- Szerszám azonosítása - Szerszám kalibrálása
- Szerszám tesztelése - Motor beállítása - Sebességpróba	Csak CUIKEY szervizszinttel érhető el - Kérjük, lépjen kapcsolatba a Desoutterrel.

6.1 - Szerszám azonosítása

	Kattintson az Eszköztárban erre az ikonra az alábbi képernyő megjelenítéséhez:
---	--



The screenshot shows the 'Tool identification' screen with the following sections:

- Identification:** Fields for Serial Number, Model, User Comment, Production Date, Tool Max Torque, Tool Max Speed, Manufacturer Name, and Application Model.
- Basic tool data:** Fields for Basic Serial Number, Max Voltage, Tool Torque, Motor Type, Tool Size, and Gear Ratio.
- Calibration:** Fields for Calibration Offset, Motor Calibration Offset, Torque Last Calibration Date, and Torque Test Calibration Date.
- Configuration:** Checkboxes for Load trigger, Reverse trigger, Forward trigger, and others.
- Test:** Buttons for Motor Align, Speed Test, and Tool calibration.

Ez a képernyő lehetővé teszi a csatlakoztatott szerszámról vonatkozó összes adat megtekintését:

- Szerszám azonosítása: gyártási szám, modell, stb...
- Transzduktor adatai: kalibrálási érték, nyomaték áramerőssége, a motor hőmérsékleti határa, stb...
- A szerszám konfigurációja (tartozékok, Méretnyíl, első lámpa, stb...)

6.2 - Szerszám ellenőrzése (írásvédett)

	Kattintson az Eszköztárban erre az ikonra az alábbi képernyő megjelenítéséhez:
---	--



The screenshot shows the 'Tool test' screen with the following sections:

- Test Parameters:** Fields for Load Trigger Test, Run Trigger, Reverse Trigger, Forward Start Trigger, and Multi Cycle Trigger.
- Temperature Indicators:** Motor Temperature and Electronic Temperature.
- Buttons:** Start Led Trigger Test.
- Motor Align:** A section for motor alignment.
- Speed Test:** A section for speed testing.
- Tool calibration:** A section for tool calibration.

Ez a képernyő lehetővé teszi, hogy:

- Valós időben ellenőrizze az indító állapotát.
 - Leolvassa a motor és az elektronika hőmérsékletét.
 - Az ellenőrzés indításához kattintson az "Indító Led/Indító ellenőrzése" elemre.
- A LED ellenőrzése során a szerszámon levő LED-ek világítani kezdenek a hardver megfelelő működésének ellenőrzéséhez.

6.3 - Motor beállítása (írásvédett)

	Kattintson az Eszköztárban erre az ikonra az alábbi képernyő megjelenítéséhez:
---	--



The screenshot shows the 'Motor Align' screen with the following sections:

- Motor Align:** A section for motor alignment with various parameters and a 'Start Motor Align' button.
- Speed Test:** A section for speed testing.
- Tool calibration:** A section for tool calibration.

A motor beállítására általában nincs szükség, mert a szerszámokat gyárilag beállítják. Mindamelllett, a motort ajánlott beállítani a következő esetekben:

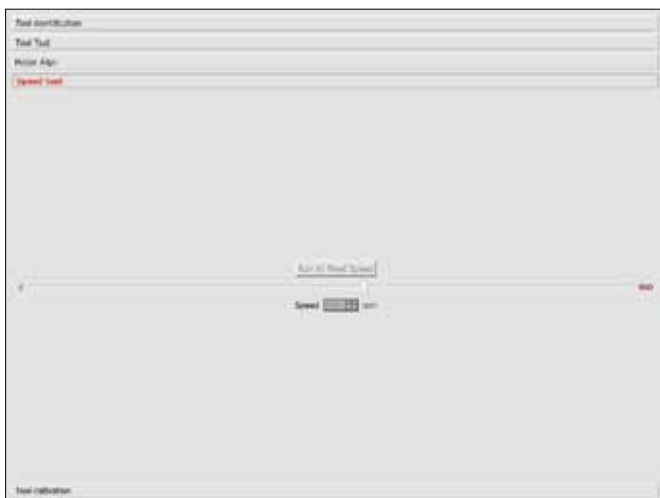


- motorcsere, vagy szétszerelés
- transzduktorcsere
- áramköri kártya cseréje

6.4 - Sebesség ellenőrzése (írásvédett)



Kattintson az Eszköztárban erre az ikonra az alábbi képernyő megjelenítéséhez:

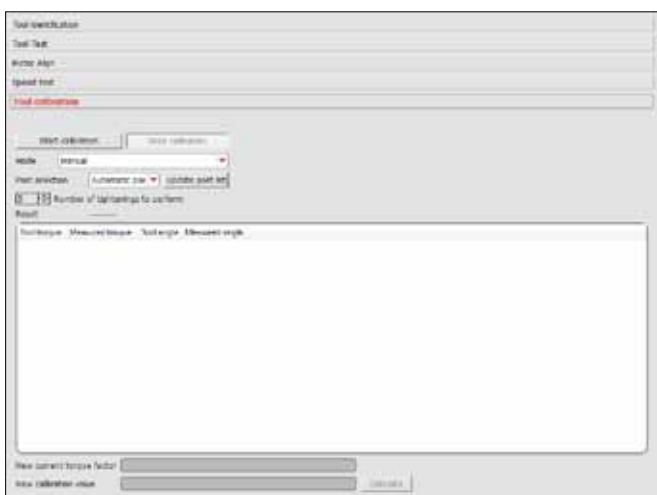


- Válassza ki a tesztelési sebességet. A sebességnek kisebbnek kell lennie a gép maximális sebességénél.
- Kattintson a "Futtatás beállított sebességgel" elemre az ellenőrzés elindítása/leállítása érdekében. A szerszám a kiválasztott sebességgel fog működni. A sebesség egy külső fordulatszám-mérővel szabályozható.

6.5 - Szerszám kalibrálása



Kattintson az Eszköztárban erre az ikonra az alábbi képernyő megjelenítéséhez:



- Válassza ki a szerszám kalibrálásának módját:
 - Manuális
 - Manuális és Delta
 - Automatikus indítás és Delta, kilazítás nélkül
 - Automatikus indítás és Delta, kilazítással



A négy bemérési eljáráshoz a szerszám célnyomatékát a Desoutter Delta mérőkészülékkel kell mérni.

6.5.1 - Manuális mód

- 1 - Kattintson az "Beprogramozás lista" elemre a vezérlőegységben tárolt előzetes beállításokhoz.
- 2 - Kattintson az "Beprogramozás kiválasztása" elemre és válasszon vagy egy "Automatikus előzetes beállítást", vagy egy testreszabott Beprogramozást.
- 3 - Válassza ki a szükséges meghúzások számát (5 alapértelmezett, 30 maximum). A próbapadnak megfelelően a meghúzást kilazítás előzheti meg.
- 4 - Kattintson a "Kalibrálás indítása" elemre.
- 5 - Kezdje el az első kilazítási/meghúzási műveletet. A műveletnek sikeresnek kell lennie. Ha nem, kattintson a "Kalibrálás indítása" elemre, és kezdje újra a műveletet.
- 6 - Minden művelet végén olvassa le a mért nyomatókértéket a Delta mérőkészülékkel, majd írja be a képernyőre.
- 7 - A meghúzások befejeztével kattintson a "Kiszámít" elemre, az új kalibrációs érték meghatározásához.

6.5.2 - Manuális és Delta mód

Az eljárás az ötödik bekezdésig megegyezik a manuális eljárással.

- 6 - Mindegyik művelet végén, a mért nyomatókértéket a mérőkészülék automatikusan továbbítja a vezérlőegységhez, majd az érték megjelenik a képernyőn.
- 7 - A meghúzások végén az automatikusan meghatározott új kalibrációs érték megjelenik a képernyőn.

6.5.3 - Automatikus indítás és Delta, kilazítás nélkül

Ebben a módban a Beprogramozás automatikusan ki van választva.

A meghúzás előtt nem kell kilazítást végezni és javasolt dinamikus, összekapcsolt szimulációs padot használni.

A meghúzások számát a vezérlőegység automatikusan elvégzi.

- Válassza ki a szükséges meghúzások számát (5 alapértelmezett, 30 maximum).
- Kattintson a "Kalibrálás indítása" elemre.

A mért nyomatókértékeket a Delta mérőkészülék automatikusan továbbítja a vezérlőegységhez, majd az érték megjelenik a képernyőn. A meghúzások végén az automatikusan meghatározott új kalibrációs érték megjelenik a képernyőn.

6.5.4 - Automatikus indítás és Delta, kilazítással történő eljárás

Ennél az eljárásnál a meghúzási műveletek kötelezőek, egyébként megegyezik az "Automatikus indítás és Delta, kilazítás nélkül" eljárással.



Ennél az eljárásnál a kalibrálási művelet leáll, ha nem meghúzással kezdődik. Ellenkező esetben kötelező manuálisan elvégezni a kilazítást, az automatikus kalibrálás újraindítása előtt.

7 - FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓS NAPLÓ



Kattintson az Eszköztárban erre az ikonra a felhasználói információs kódok megjelenítéséhez.

E200	Quick stop !	2013 nov 23 08:54:58
1002	Tool connected	2011 nov 22 11:38:06
1003	No tool connected	2011 nov 22 11:37:45
1002	Tool connected	2011 nov 22 11:30:37
1003	No tool connected	2011 nov 22 11:30:13
1002	Tool connected	2011 nov 22 05:34:41
W243	PFCS not authorized	2011 nov 22 05:23:18
1003	No tool connected	2011 nov 22 05:18:35

Ez a képernyő lehetővé teszi, hogy:

- Megtekintse a vezérlőegységben a felhasználói adatok naplóját.
- Új naplókat valós időben jelenítse meg.
- Szűrje a kódokat az alábbi szempontok szerint:
 - Szám
 - Információ
 - Figyelmeztetés
 - Hiba
 - Speciális, pl. meghatározott kód keresése



A felhasználói információs kódokról további részleteket a CVIPC felhasználói kézikönyvében talál.

8 - VÁLTOZATOK



A vezérlőegység szoftverváltozatainak megjelenítéséhez kattintson az Eszköztárban erre az ikonra.

Versions	
cvI3	1.3.1.8
CVI3 Application	1.3.1.8
CVI3display	0.2.3.0
devi-cvI3	V0.2.2.0
Drive Application	1.3.1.8
CPU Boot	1.3.0-cp-01-00-13
CPU System	6.4.1
CPU CPLD	16

More than Productivity