

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

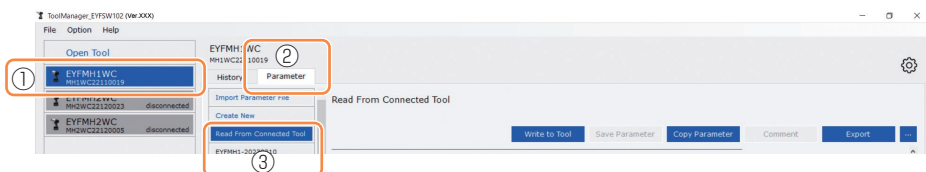
Divers paramètres de l'outil peuvent être configurés depuis le logiciel Tool Manager.

(2) Sélectionnez un fichier de paramètres à éditer

Le fichier de paramètres peut être sélectionné de l'une des quatre manières suivantes.

■ Sélection du fichier de paramètres enregistré dans l'outil

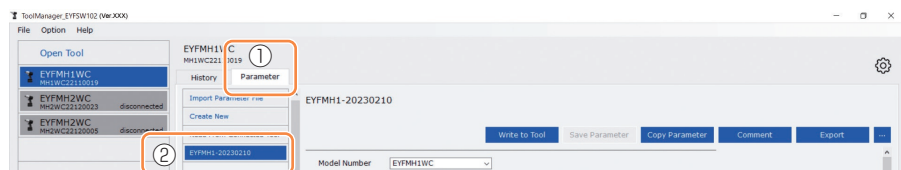
- 1** Dans la liste d'outils (①), sélectionnez un outil connecté pour lequel vous éditez les paramètres configurés.
- 2** Sélectionnez Parameter sur l'onglet de changement d'affichage (②), et cliquez sur [Read From Connected Tool] (③).



■ Sélection du fichier de paramètres enregistré dans le logiciel Tool Manager

(Se reporter à (8) dans cette section pour comment sauvegarder le fichier de paramètres.)

Sélectionnez Parameter sur l'onglet de changement d'affichage (①), et cliquez sur un fichier de paramètres souhaité (②).



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

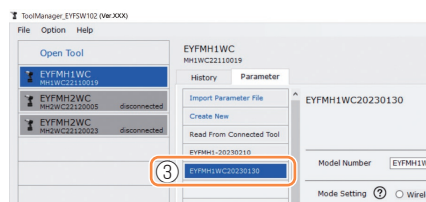
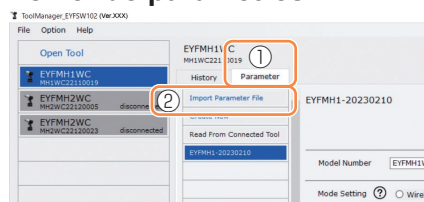
2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

Sélection du fichier de paramètres enregistré au format de fichier CSV
(Se reporter à (8) dans cette section pour savoir comment exporter le fichier de paramètres au format CSV.)

1 Sélectionnez Parameter sur l'onglet de changement d'affichage (①), et cliquez sur [Import Parameter File] (②).

Lorsque Ouvrir une fenêtre de dialogue s'affiche, sélectionnez le fichier CSV qui a un fichier de paramètres à éditer.

2 Le fichier de paramètres sélectionné est nouvellement ajouté à la liste de paramètres (③), et vous devez donc cliquer sur ce fichier de paramètres.



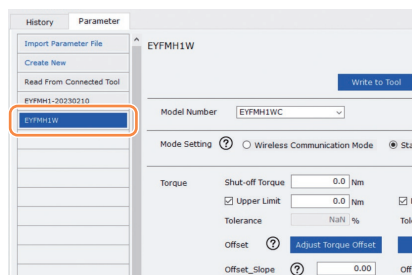
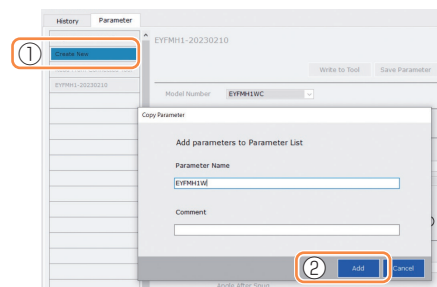
Nouvelle création d'un fichier de paramètres et sélection du fichier

Lorsque vous sélectionnez [Create New] dans la partie supérieure de la liste des paramètres (①), la fenêtre [Copy Parameter] s'ouvre, vous permettant d'entrer un nom d'enregistrement des paramètres et un commentaire supplémentaire.

Ils seront enregistrés en cliquant sur [Add] (②).

(Le nom d'enregistrement et le commentaire supplémentaire peuvent comporter chacun 25 caractères à un octet ou 15 caractères à deux octets.)

(Le nom d'enregistrement ne peut pas inclure les caractères \, /, :, *, ?, ", < et >. De plus, le nom d'enregistrement ne peut pas commencer par un espace.)



Remarque

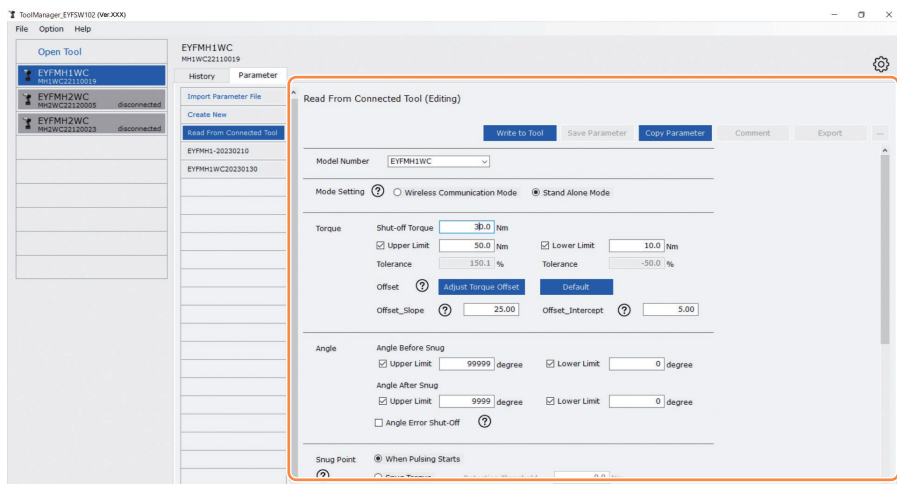
- Le numéro de modèle du paramètre est défini automatiquement sur le numéro de l'outil sélectionné dans la liste d'outils.
- Chaque paramètre a la valeur par défaut du modèle d'outil sélectionné lorsque le nouveau fichier de paramètres est créé.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

(3) Configurer les paramètres basiques

Lorsque vous sélectionnez un fichier de paramètres, l'écran d'entrée de paramètre sera affiché.



Configurez chaque paramètre en entrant une valeur numérique, en sélectionnant une option ou en sélectionnant ON/OFF. (Pour des informations sur chaque élément de paramètre, **Se reporter à 2.2.9.**)

Saisie d'une valeur numérique

Torque Shut-off Torque Nm

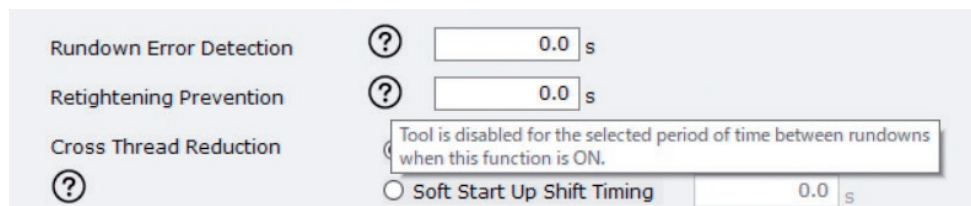
Sélection d'une option

Mode Setting (?) ☐ Wireless Communication Mode ☒ Stand Alone Mode

Sélection de ON/OFF

☒ Angle Error Shut-Off (?)

Pour l'élément avec le symbole de point d'interrogation (?), vous pouvez lire l'explication de cet élément en plaçant le curseur sur le pont d'interrogation.

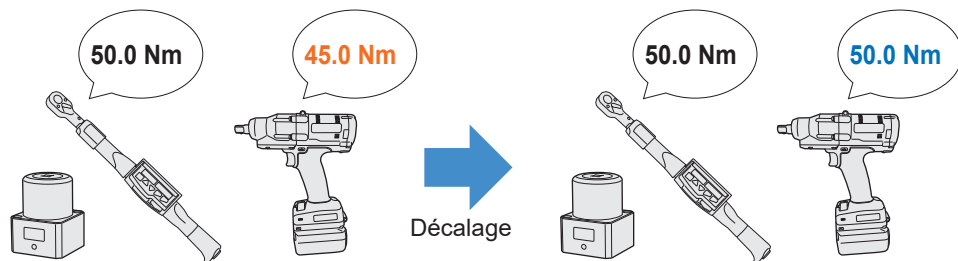


2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

(4) Configurer les décalages

La valeur de couple indiquée par l'outil et le couple réel sur le dispositif de fixation peut différer selon l'amortissement causée par la douille et/ou l'état du joint. Dans ce cas, la valeur de couple indiquée par l'outil peut être réglée par le réglage Offset.



- Pour la première application, sélectionnez [Adjust Torque Offset] (①) dans Offset sur l'écran de saisie des paramètres configurés pour calculer les valeurs de décalage automatiquement.
- Si les valeurs de décalage précédemment définies pour l'outil utilisé pour le travail existent déjà, vous pouvez définir la même performance de couple sur l'outil en entrant ces valeurs dans [Offset_Slope] et [Offset_Intercept] (②) sur l'écran de saisie des paramètres configurés.
(Pour plus de détails sur [Offset_Slope] et [Offset_Intercept], **Se reporter à 2.2.9.**)
- Lorsque vous sélectionnez [Default] (③), vous pouvez remplacer les valeurs par défaut du modèle par les valeurs de décalage.

Torque	Shut-off Torque	20.0 Nm
	☒ Upper Limit	50.0 Nm
	☒ Lower Limit	10.0 Nm
	Tolerance	150.0 %
	Tolerance	-50.0 %
Offset	(①) Adjust Torque Offset	Default (③)
(②) Offset_Slope	(?) 25.05	Offset_Intercept (?) 5.00

Remarque

- Pour définir les décalages, vous devez vider les données du journal d'historique dans la mémoire interne de l'outil. Après l'affichage de la boîte de dialogue une fois [Adjust Torque Offset] sélectionné, sauvegardez et supprimez les données du journal d'historique.
(Les données du journal d'historique sont enregistrées dans la liste d'historique.)

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

Lorsque vous sélectionnez [Adjust Torque Offset] puis, après l'affichage de la boîte de dialogue, sauvegardez et supprimez les données du journal d'historique à l'intérieur de l'outil, la fenêtre de configuration de décalage s'ouvrira.

Effectuez la procédure suivante pour configurer les décalages.

- 1 Sélectionnez une [Socket Extension Length] (①) pour une utilisation depuis le menu déroulant.**

(Si la longueur qui correspond à la douille à utiliser n'est pas trouvée, sélectionnez la longueur la plus proche.)

- 2 Entrez une valeur numérique qui représente [Shut-off Torque] (②).**

- 3 Sélectionnez [Continue Offset] (③) pour enregistrer les réglages de l'outil.**

Offset

Tool Torque Result [Nm]	Audit Torque Value [Nm]	%	Offset_Slope	Offset_Intercept

① Socket Extension Length 40mm 1.5inch

② Shut-off Torque 20.0 Nm

Tool Torque Result Acquire Audit Torque Value Nm

Check Offset_Slope 25.00 Offset_Intercept 5.00

☐ Minimum Output Mode

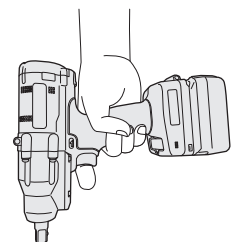
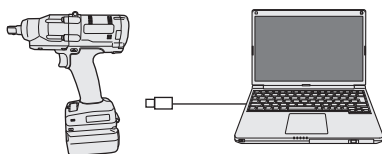
Update & Exit ③ Continue Offset

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

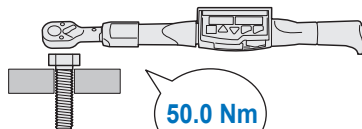
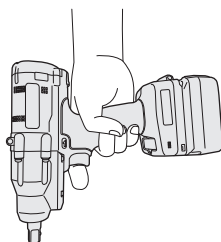
2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

- 4** Retirez l'outil du câble USB une fois et effectuez un travail de serrage sur le testeur de couple ou le boulon concerné.
- 5** Vérifiez le résultat de couple indiqué par le testeur de couple ou la clé dynamométrique qui a permis de resserrer le boulon concerné (Audit Torque Value).

Retirez le câble USB.



50.0 Nm



50.0 Nm

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

6 Reconnectez le câble USB pour connecter l'outil au logiciel Tool Manager.

7 Sélectionnez [Acquire] (④) pour importer la valeur de couple mesurée par l'outil.

La valeur importée est indiquée dans la colonne [Tool Torque Result] (⑤) dans la fenêtre d'affichage supérieure.

8 Entrez la valeur [Audit Torque Value] (⑥) vérifiée par le testeur de couple ou la clé dynamométrique.

9 Sélectionnez [Check] (⑦) pour calculer les nouvelles valeurs de décalage.

(À ce stade, les nouvelles valeurs de décalage calculées n'ont pas encore été enregistrées dans l'outil.)

10 Vérifiez en % (⑨) la différence entre la valeur [Tool Torque Result] (⑤) mesurée par l'outil et la valeur [Audit Torque Value] (⑧) indiquée dans la fenêtre d'affichage supérieure.

11 Si la différence est suffisamment petite, sélectionnez [Update & Exit] (⑩) pour terminer le réglage du décalage.

Si la différence ci-dessus est toujours importante, sélectionnez [Continue Offset] (⑪) pour définir les nouvelles valeurs de décalage sur l'outil et répétez les étapes ④ à ⑪ jusqu'à ce que la différence soit suffisamment petite.

(Lorsque le pourcentage % se situe entre 95,0% et 105,0%, les valeurs de décalage %, (pente), et de décalage (interception) deviennent vertes. Utilisez-les pour référence.)

The screenshot displays the 'Offset' window of the Tool Manager software. It features a table with columns for 'Tool Torque Result [Nm]', 'Audit Torque Value [Nm]', '%', 'Offset_Slope', and 'Offset_Intercept'. The first row is selected, showing values 54.32, 52.00, 95.2, 61.77, and 20.54. Below the table, there are input fields for 'Socket Extension Length' (40mm 1.5inch), 'Shut-off Torque' (50.0 Nm), 'Tool Torque Result' (Acquire), 'Audit Torque Value' (52 Nm), 'Check', 'Offset_Slope' (59.13), 'Offset_Intercept' (20.54), 'Minimum Output Mode' (checkbox), 'Update & Exit', and 'Continue Offset'. The interface is annotated with numbered circles 4 through 11 corresponding to the steps in the text.

	Tool Torque Result [Nm]	Audit Torque Value [Nm]	%	Offset_Slope	Offset_Intercept
☒	54.32	52.00	95.2	61.77	20.54
☐	51.99	45.00	86.6	71.37	20.54
☐	51.65	55.00	106.5	55.00	25.00
☐					
☐					
☐					
☐					

Socket Extension Length: 40mm 1.5inch

Shut-off Torque: 50.0 Nm

④ Tool Torque Result: Acquire

⑥ Audit Torque Value: 52 Nm

⑦ Check

Offset_Slope: 59.13

Offset_Intercept: 20.54

☐ Minimum Output Mode

⑩ Update & Exit

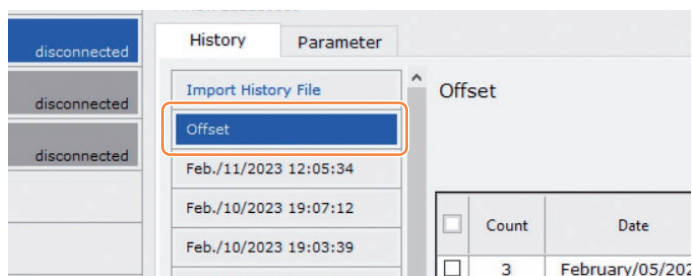
⑪ Continue Offset

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

Remarque

- Après avoir quitté la fenêtre de configuration de décalage, vous pouvez sauvegarder les paramètres mis à jour dans la liste de paramètres.
Si vous éditez un fichier de paramètres lu à partir d'un outil connecté, le fichier de paramètres est nouvellement ajouté dans la liste de paramètres.
Si vous éditez un fichier de paramètres initialement dans la liste de paramètres, le fichier de paramètres est écrasé.
- Le journal d'historique acquis dans le paramètre de décalage est enregistré dans le dossier [Offset] dans la liste d'historique.



En vérifiant [Minimum Output Mode] dans la fenêtre de configuration de décalage, l'outil peut fonctionner en mode [Minimum Output Mode].

(Lorsque vous décochez [Minimum Output Mode], l'outil revient en mode [Offset Mode].)



Minimum Output Mode

[Aperçu des fonctions]

Lorsque la cible est proche de la limite inférieure de la plage de fonctionnement de commande de couple de l'outil, vous pouvez vérifier si la commande de couple est disponible. Dans ce mode, l'outil est arrêté au nombre minimum d'impulsions (la puissance minimum). Dans ce cas, aucun journal d'historique n'est enregistré.

Après l'exécution d'un travail dans ce mode, utilisez un testeur de couple ou une clé dynamométrique pour vérifier si la puissance de couple de l'outil n'est pas supérieure au couple cible.

Si un surcouple se produit dans ce mode, l'outil peut ne pas être disponible pour un tel travail.

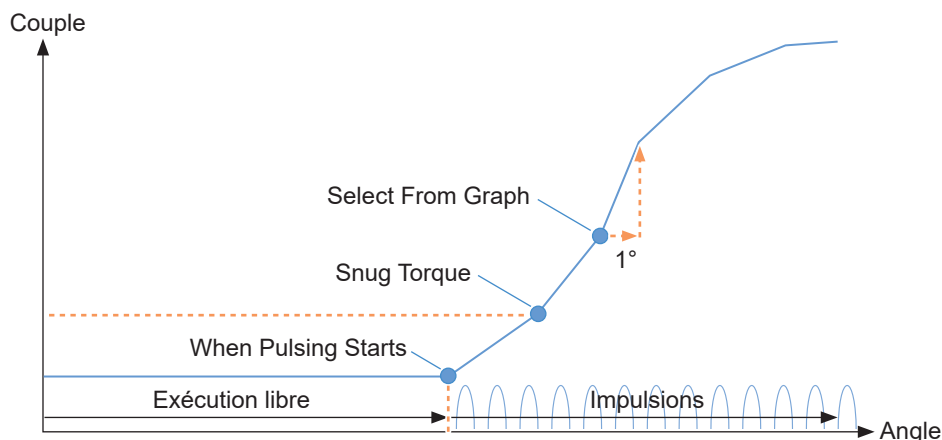
2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

(5) Définissez un Snug Point

Le point d'ajustement est utilisé comme point de référence pour diviser les mesures d'angle dans l'angle avant l'ajustement et dans l'angle après l'ajustement.

Le point d'ajustement peut être réglé avec ces trois méthodes : [When Pulsing Starts], [Snug Torque], et [Select From Graph].



■ When Pulsing Starts

Le moment où l'outil a commencé à émettre des pulsations est appelé le point d'ajustement. Il est défini simplement en sélectionnant l'élément.

■ Snug Torque

- Le moment où le serrage a atteint le couple défini est appelé un point d'ajustement.
- Après avoir sélectionné l'élément de [Snug Torque], entrez la valeur de [Detection Threshold].

☒ Snug Torque

Detection Threshold

0.0 Nm

■ Select From Graph

- Sélectionnez un point d'ajustement souhaité à partir des données de forme d'onde de couple.
- Une augmentation du couple de 1° dans l'angle de serrage au point sélectionné (une pente dans un graphique) est le seuil pour déterminer l'ajustement.

Remarque

- S'il existe une pente plus marquée dans un graphique avant le point sélectionné, ce point sera considéré comme le point d'ajustement.
 - Sélectionnez l'élément de [Select From Graph], et cliquez sur [Select Snug Point].
- La fenêtre de graphique s'ouvre.

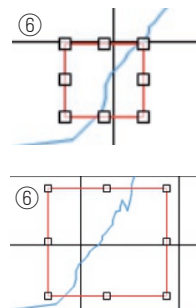
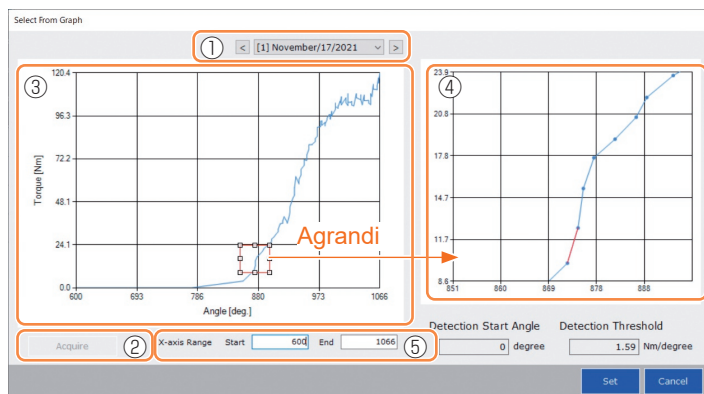
☒ Select From Graph

Select Snug Point

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

- La fenêtre de graphique montre un graphique du journal d'historique le plus récent. Le graphique utilisé pour la configuration peut être changé dans le menu déroulant ci-dessus (①).
- En sélectionnant [Acquire] (②), vous pouvez aussi importer un nouveau graphique pour la configuration.
- La fenêtre de configuration comprend une fenêtre principale (③) qui affiche le graphique entier et une sous-fenêtre (④) qui agrandit et affiche n'importe quelle partie du graphique.
- La plage d'affichage de la fenêtre principale peut être changée en entrant les angles de début et de fin dans [X-axis Range] (⑤) sous le graphique.
- La plage d'affichage et la taille de la sous-fenêtre peuvent être changées librement en déplaçant ou changeant la taille du cadre de sélection (⑥) sur la fenêtre principale.



Le cadre de sélection peut être déplacé ou redimensionné par glisser-déposer.

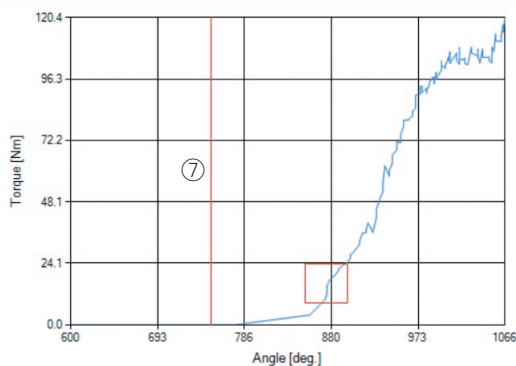
- Le point d'ajustement est défini en sélectionnant une ligne entre les points sur le graphique depuis la sous-fenêtre. Sur la ligne entre les points sélectionnés, le degré d'augmentation de couple par rapport à l'angle de serrage avançant de 1° est le seuil pour déterminer le point d'ajustement (Detection Threshold).



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

- En configurant le [Detection Start Angle], vous pouvez retarder le début de la détection du point d'ajustement jusqu'à ce que l'angle défini soit atteint. Cette fonction est efficace pour les travaux où une charge est générée avant l'ajustement.
- Le [Detection Start Angle] est défini en déplaçant la barre de sélection (⑦) sur la fenêtre principale à gauche ou à droite.



Detection Start Angle

750 degree

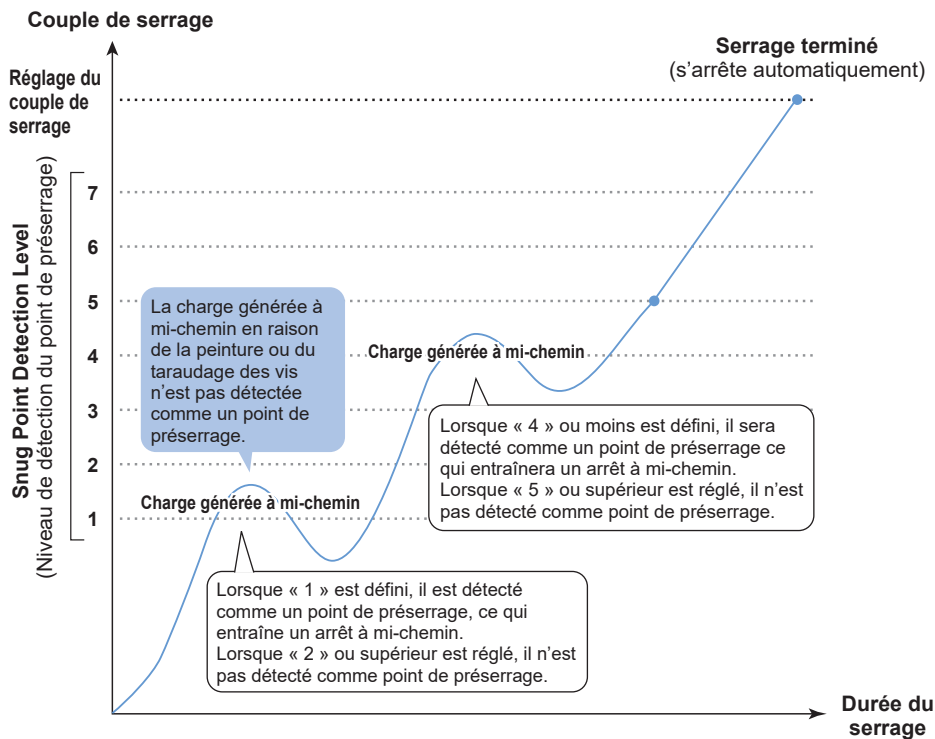
- Lorsque vous avez fini de définir le seuil de détection du point d'ajustement et l'angle de début de détection du point d'ajustement, sélectionnez [Set] pour quitter la fenêtre du graphique.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

(6) Définir un niveau de détection des points d'arrêt

Le réglage du niveau de détection des points d'arrêt est utilisé dans les cas suivants.

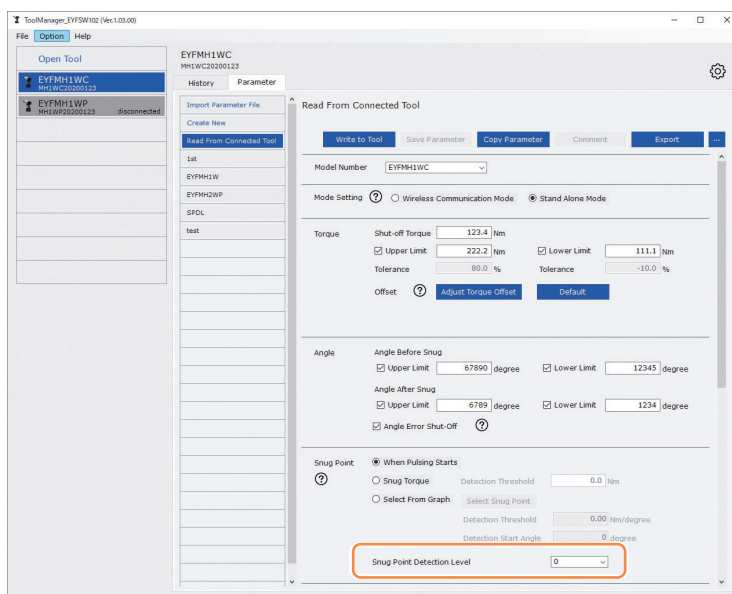


Peut être réglé sur 7 niveaux	7 : Prêt pour le travail avec une charge élevée générée à mi-chemin ~ 1 : Réglage pour le travail avec une faible charge générée à mi-chemin 0 : Niveau de détection du point d'attache fonction OFF
--------------------------------------	--

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

- Vous pouvez définir un niveau de détection de point d'arrêt à partir de l'écran de saisie des paramètres de réglage.
- Entrez une valeur souhaitée dans le champ de saisie « Snug Point Detection Level ».



MISE EN GARDE

- Réglez le snug point detection level (niveau de détection du point de préserrage) à partir de "1". Si vous réglez le snug point detection level (niveau de détection du point de préserrage) à partir de "2-7", le matériau cible risquera de se fissurer ou de se déformer.
- Si l'outil s'arrête avant le point de préserrage au snug point detection level (niveau de détection du point de préserrage) "1", réglez le snug point detection level (niveau de détection du point de préserrage) à "2-7".

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

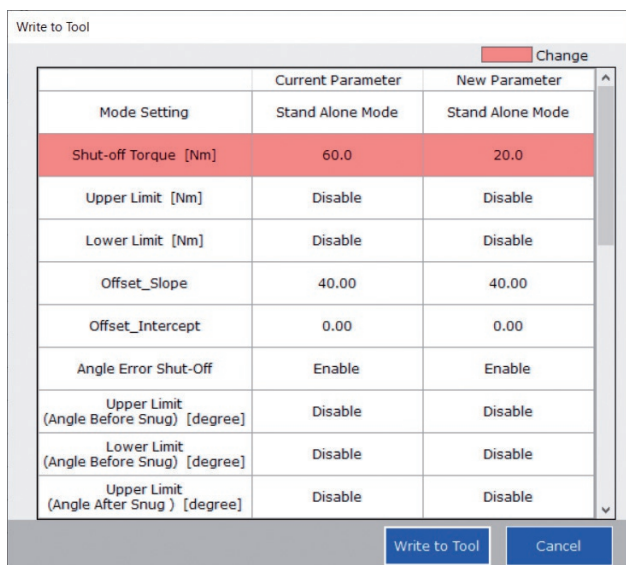
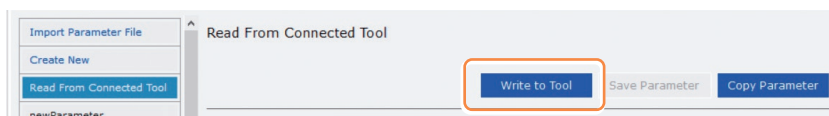
2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

(7) Enregistrer le fichier de paramètres définis dans l'outil

- Lorsque vous sélectionnez [Write to Tool], le fichier de paramètres définis sera enregistré dans l'outil.

Remarque

- [Write to Tool] est désactivé et ne peut pas être sélectionné lorsque le numéro de modèle dans le fichier de paramètres ne correspond pas au numéro de modèle d'outil.
- Avant l'enregistrement, une fenêtre de dialogue vous permet de vérifier les changements à partir des réglages actuellement enregistrés dans l'outil.
- Lors d'un travail en mode [Stand Alone Mode], l'outil fonctionne suivant les paramètres enregistrés à l'intérieur.



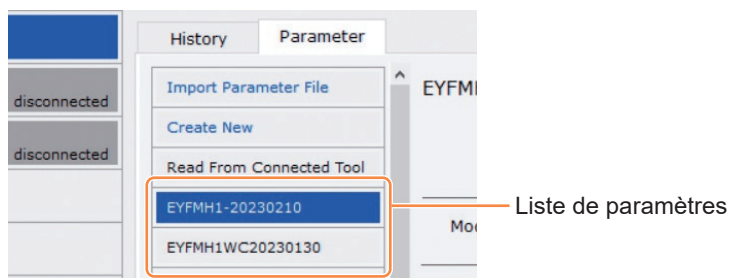
- Le fichier de paramètres enregistré dans l'outil peut être transmis et enregistré dans le contrôleur via une communication sans fil.
(Pour savoir comment l'enregistrer sur le contrôleur, lisez les Instructions d'utilisation du contrôleur.)

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

(8) Gérer le fichier de paramètres défini

Le fichier de paramètres défini peut être enregistré dans la liste de paramètres. De plus, vous pouvez le gérer de diverses manières dans le logiciel Tool Manager.



■ Écraser le fichier de paramètres

Lorsque vous sélectionnez [Save Parameter] (②) tout en éditant le fichier de paramètres dans la liste de paramètres (①), les modifications seront écrasées.

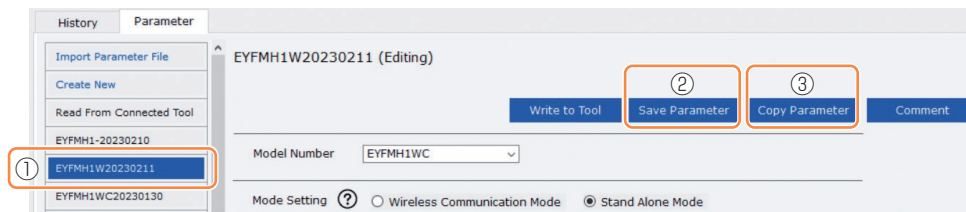
■ Sauvegarde supplémentaire du fichier de paramètres

Lorsque vous sélectionnez [Copy Parameter] (③), le fichier de paramètres défini sera enregistré dans la liste de paramètres (①).

Vous pouvez définir un nom de fichier et un commentaire supplémentaire lorsque vous enregistrez le fichier de paramètres.

(Le nom de fichier et le commentaire supplémentaire peuvent comprendre chacun 25 caractères à 1 bit ou 15 caractères à 2 bits.)

(Le nom de fichier ne peut pas inclure les caractères \, /, :, *, ?, ", < et >. De plus, le nom de fichier ne peut pas commencer par un espace.)



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

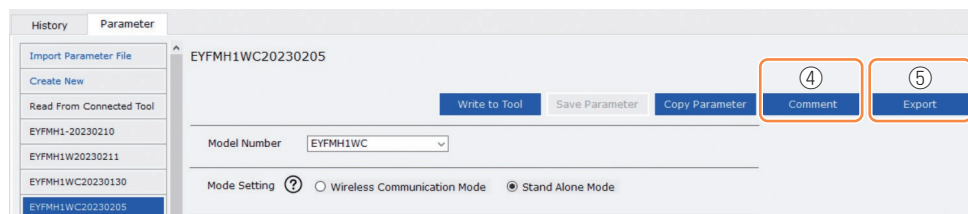
■ Ajout d'un commentaire dans le fichier de paramètres

Lorsque vous sélectionnez [Comment] (④), un commentaire supplémentaire peut être défini dans le fichier de paramètres spécifié.

(Le commentaire supplémentaire peut comprendre jusqu'à 25 caractères à un bit ou 15 caractères à deux bits.)

■ Exportation du fichier de paramètres

Lors de la sélection de [Export] (⑤), vous pouvez exporter le fichier de paramètres défini au format CSV.



- Vous pouvez enregistrer le fichier de paramètres de sortie dans le contrôleur.
(Pour en savoir plus sur comment l'enregistrer sur le contrôleur, lisez les Instructions d'utilisation du contrôleur.)

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.8 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE L'OUTIL

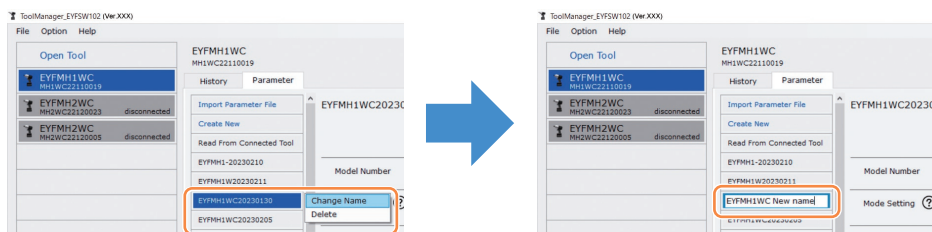
Renommer le fichier de paramètres

1 Sélectionnez un fichier de paramètres à renommer dans la liste de paramètres.

2 Lors de la sélection de [Change Name], vous pouvez modifier le nom du fichier de paramètres.

(Le nom de fichier et le commentaire supplémentaire peuvent comprendre chacun 25 caractères à 1 bit ou 15 caractères à 2 bits.)

(Le nom de fichier ne peut pas inclure les caractères \, /, :, *, ?, ", < et >. De plus, le nom de fichier ne peut pas commencer par un espace.)

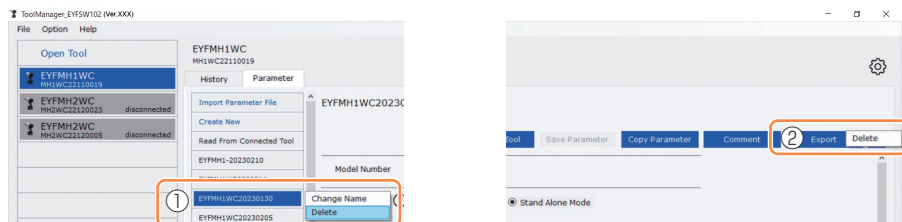


Suppression du fichier de paramètres

1 Sélectionnez un fichier de paramètres à supprimer dans la liste de paramètres (①). Ou sélectionnez [...] (②) sur l'écran de saisie des paramètres configurés.

2 Lorsque vous sélectionnez [Delete], la boîte de dialogue vous demande s'il faut supprimer.

Lorsque vous sélectionnez [OK], le fichier de paramètres enregistré sera supprimé. (Lorsque le fichier de paramètres de l'outil connecté est sélectionné, [Delete] ne s'affiche pas mais [Factory Default] s'affiche sur [...].)



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Mode Setting	
[Aperçu des fonctions] Sélectionnez un mode de fonctionnement de l'outil.	
[Valeur par défaut] Factory Default Mode (Fd)	
[Valeur de réglage] Stand Alone Mode (A) : Les données du journal d'historique sont enregistrées dans la mémoire interne. L'outil ne communique pas avec le contrôleur. Wireless Communication Mode (C) : L'outil communique avec le contrôleur pour envoyer des journaux d'historique et recevoir des paramètres.	
Shut-Off Torque	
[Aperçu des fonctions] Lorsque le couple de serrage atteint la valeur définie de couple d'arrêt, l'outil cesse de fonctionner automatiquement. Assurez-vous qu'il est dans la plage, Torque Upper Limit $\geq$ Shut-Off Torque $\geq$ Torque Lower Limit.	
[Valeur par défaut] EYFMH1 : 20.0 Nm/177.0 In.lbs/14.7 Ft.lbs EYFMH2 : 50.0 Nm/442.5 In.lbs/36.9 Ft.lbs	
[Valeur de réglage] EYFMH1 : 10.0 Nm à 70.0 Nm/88.5 In.lbs à 619.5 In.lbs/7.4 Ft.lbs à 51.6 Ft.lbs EYFMH2 : 30.0 Nm à 140.0 Nm/265.5 In.lbs à 1238.9 In.lbs/22.1 Ft.lbs à 103.2 Ft.lbs	
Remarque	
• Le domaine dans lequel l'utilisation de cet outil est recommandée est la suivante : EYFMH1 : 20.0 Nm à 60.0 Nm/177.0 In.lbs à 531.0 In.lbs/14.7 Ft.lbs à 44.2 Ft.lbs EYFMH2 : 50.0 Nm à 120.0 Nm/442.5 In.lbs à 1061.9 In.lbs/36.9 Ft.lbs à 88.5 Ft.lbs (Domaine recommandé pour l'assemblage de grands composants : 50.0 Nm à 80.0 Nm/442.5 In.lbs à 708.0 In.lbs/36.9 Ft.lbs à 59.0 Ft.lbs)	
Torque Upper Limit	
[Aperçu des fonctions] Définissez la limite supérieure de couple pour estimer si le travail est OK ou NOK. Assurez-vous qu'il est dans la plage, Torque Upper Limit $\geq$ Shut-Off Torque $\geq$ Torque Lower Limit.	
[Valeur par défaut] *999.9 Nm/*8848.7 In.lbs/*737.4 Ft.lbs	
[Valeur de réglage] EYFMH1 : 10.0 Nm à *999.9 Nm/88.5 In.lbs à *8848.7 In.lbs/7.4 Ft.lbs à *737.4 Ft.lbs EYFMH2 : 30.0 Nm à *999.9 Nm/265.5 In.lbs à *8848.7 In.lbs/22.1 Ft.lbs à *737.4 Ft.lbs	

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Torque Lower Limit
[Aperçu des fonctions] Définissez la limite inférieure de couple pour estimer si le travail est OK ou NOK. Assurez-vous qu'il est dans la plage, Torque Upper Limit $\geq$ Shut-Off Torque $\geq$ Torque Lower Limit.
[Valeur par défaut] *0 Nm/*0 In.lbs/*0 Ft.lbs
[Valeur de réglage] EYFMH1 : *0 Nm à 70.0 Nm/*0 In.lbs à 619.5 In.lbs/*0 Ft.lbs à 51.6 Ft.lbs EYFMH2 : *0 Nm à 140.0 Nm/*0 In.lbs à 1238.9 In.lbs/*0 Ft.lbs à 103.2 Ft.lbs
Offset_Slope
[Aperçu des fonctions] Ce coefficient permet d'ajuster l'inclinaison de la courbe de couple de puissance de l'outil suivant la courbe de couple sur la pièce d'usinage simulée. Pour le réglage, il est recommandé d'utiliser la fonction de calcul de décalage automatique. (Comment régler, Se reporter à 2.2.8).
[Valeur par défaut] EYFMH1 : 25.00 EYFMH2 : 55.00
[Valeur de réglage] 0.10 à 500.00
Offset_Intercept
[Aperçu des fonctions] Ce coefficient permet d'ajuster l'interception de la courbe de couple de puissance de l'outil suivant la courbe de couple sur la pièce d'usinage simulée. Pour le réglage, il est recommandé d'utiliser la fonction de calcul de décalage automatique. (Comment régler, Se reporter à 2.2.8).
Remarque • La valeur de décalage (interception) est la limite inférieure que le capteur de couple peut mesurer avec précision. Assurez-vous que la valeur définie de « Shut-Off Torque » et/ou « Torque Lower Limit » n'est pas inférieure à la valeur de décalage (interception).
[Valeur par défaut] EYFMH1 : 5.00 EYFMH2 : 25.00
[Valeur de réglage] -1000.00 à 1000.00

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Angle Before Snug Upper Limit
[Aperçu des fonctions] Définissez la limite supérieure de l'angle accumulé, depuis le déclenchement jusqu'au point d'ajustement, pour estimer si le travail est OK ou NOK. La méthode de détection du point d'ajustement peut être sélectionnée depuis le réglage du point d'ajustement.
[Valeur par défaut] *99999°
[Valeur de réglage] 0° à *99999°
Angle Before Snug Lower Limit
[Aperçu des fonctions] Définissez la limite inférieure de l'angle accumulé, depuis le déclenchement jusqu'au point d'ajustement, pour estimer si le travail est OK ou NOK. La méthode de détection du point d'ajustement peut être sélectionnée depuis le réglage du point d'ajustement.
[Valeur par défaut] *0°
[Valeur de réglage] *0° à 99999°
Angle After Snug Upper Limit
[Aperçu des fonctions] Définissez la limite supérieure de l'angle accumulé, depuis le déclenchement jusqu'à l'arrêt du fonctionnement, pour estimer si le travail est OK ou NOK. La méthode de détection du point d'ajustement peut être sélectionnée depuis le réglage du point d'ajustement.
[Valeur par défaut] *9999°
[Valeur de réglage] 0° à *9999°
Angle After Snug Lower Limit
[Aperçu des fonctions] Définissez la limite inférieure de l'angle accumulé, depuis le point d'ajustement jusqu'à l'arrêt du fonctionnement, pour estimer si le travail est OK ou NOK. La méthode de détection du point d'ajustement peut être sélectionnée depuis le réglage du point d'ajustement.
[Valeur par défaut] *0°
[Valeur de réglage] *0° à 9999°

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Angle Error Shut-Off
[Aperçu des fonctions] Avec cette fonction ON (Marche), si l'angle de limite supérieure défini est dépassé durant le travail de serrage, l'outil cesse de fonctionner automatiquement. Pour utiliser cette fonction, vous devez définir l'angle de limite supérieure.
[Valeur par défaut] OFF (Arrêt)
[Valeur de réglage] ON (Marche), OFF (Arrêt)
No Load Speed
[Aperçu des fonctions] Réglez la vitesse de rotation de l'enclume depuis le déclenchement jusqu'au début des pulsations de l'outil par phases de 100 rpm.
[Valeur par défaut] 2300 rpm
[Valeur de réglage] 1500 rpm à 2300 rpm
Variable Speed Control
[Aperçu des fonctions] Lorsque cette fonction est sur ON (Marche), la vitesse sans charge change en fonction de la profondeur de traction de déclenchement. Si cette fonction est sur OFF (Arrêt), la vitesse sans charge sera fixée au régime tr/min défini.
[Valeur par défaut] OFF (Arrêt)
[Valeur de réglage] ON (Marche), OFF (Arrêt)
Storage Option When Limit Reached
[Aperçu fonctionnel] Cette option vous permet de choisir s'il faut mettre automatiquement à jour les journaux de l'historique ou interdire le fonctionnement de l'outil lorsque l'espace de stockage du journal de l'historique dans l'outil a atteint la limite.
[Valeur par défaut] Auto Delete
[Valeur de réglage] Auto Delete, Fastening Prohibited

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Snug Point	
[Aperçu des fonctions] Sélectionnez une méthode de détection pour le point d'ajustement. Le point d'ajustement est utilisé comme point de référence pour diviser les résultats d'angle dans l'angle avant l'ajustement et dans l'angle après l'ajustement.	
When Pulsing Starts :	Le moment où l'outil a commencé à émettre des pulsations est appelé le point d'ajustement.
Snug Torque :	Le moment où le serrage a atteint le couple défini est appelé un point d'ajustement.
Select From Graph :	Sélectionnez un point d'ajustement souhaité à partir des données de forme d'onde de couple.
[Valeur par défaut] When Pulsing Starts	
[Valeur de réglage] When Pulsing Starts, Snug Torque, Select From Graph	
Detection Threshold (Snug Torque)	
[Aperçu des fonctions] Le moment où le couple de serrage a atteint ce seuil est considéré comme le point d'ajustement. Ce paramètre est activé seulement lorsque le réglage du point d'ajustement est « Snug Torque ».	
Remarque	
• La détection du point d'ajustement par « Snug Torque » peut être moins précise si la valeur absolue de « Offset Intercept » est élevée.	
[Valeur par défaut] 0.0 Nm	
[Valeur de réglage] 0.0 Nm à 999.9 Nm / 0.0 In.lbs à 8848.7 In.lbs / 0.0 Ft.lbs à 737.4 Ft.lbs	
Detection Threshold (Select From Graph)	
[Aperçu des fonctions] Le moment où le couple de serrage pour un angle de serrage de 1° a atteint au moins ce seuil est considéré comme le point d'ajustement. La valeur est automatiquement définie en sélectionnant une section sur le graphique. Ce paramètre est activé seulement lorsque le réglage du point d'ajustement est « Select From Graph ».	
Remarque	
• Si ce seuil est défini trop haut, la détection du point d'ajustement peut ne pas se faire suivant le travail.	
[Valeur par défaut] 0.0 Nm/1°	
[Valeur de réglage] 0.0 Nm/1° à 999.9 Nm/1° / 0.0 In.lbs/1° à 8848.7 In.lbs/1° / 0.0 Ft.lbs/1° à 737.4 Ft.lbs/1°	

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Detection Start Angle (Select From Graph)
[Aperçu des fonctions] Sauf si l'angle de serrage cumulé atteint cette valeur, la détection du point d'ajustement ne démarre pas. Ce paramètre est activé seulement lorsque le réglage du point d'ajustement est « Select From Graph ».
[Valeur par défaut] 0°
[Valeur de réglage] 0° à 99999°
Snug Point Detection Level
[Aperçu des fonctions] Ce paramètre modifie le niveau de charge pour la détection des points de préserrage des boulons. L'augmentation du snug point detection level (Niveau de détection du point de préserrage) peut empêcher l'outil de s'arrêter avant qu'un boulon n'atteigne le point de préserrage suite à une charge élevée pendant le serrage. (Selon le travail, même si le snug point detection level (Niveau de détection du point de préserrage) est augmenté, l'outil peut s'arrêter avant le point de préserrage.)
[Valeur par défaut] *0
[Valeur de réglage] *0 à 7
Disable Reverse
[Aperçu des fonctions] Lorsque cette fonction est sur ON (Marche), l'outil ne fonctionnera pas en sens inverse même si la gâchette est actionnée.
[Valeur par défaut] OFF (Arrêt)
[Valeur de réglage] ON (Marche), OFF (Arrêt)

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Rundown Error Detection	
[Aperçu des fonctions] Si l'outil s'arrête avant l'expiration du temps défini depuis le début du travail, cela sera considéré comme NOK.	
[Valeur par défaut] *0.0 s	
[Valeur de réglage] *0.0 s à 3.0 s	
Retightening Prevention	
[Aperçu des fonctions] Sauf si le temps sélectionné s'est écoulé depuis que le travail est terminé, l'outil ne fonctionnera pas même si la gâchette est actionnée.	
[Valeur par défaut] *0.0 s	
[Valeur de réglage] *0.0 s à 3.0 s	
Cross Thread Reduction	
[Aperçu des fonctions] Cette option de fonctionnement de l'outil permet de réduire les déformations de filets. OFF : Fonction de réduction de déformation de filet désactivée. Soft Start Up Shift Timing : La vitesse sans charge est fixée aux *rpm les plus bas de l'outil avant l'expiration du temps défini depuis le début du travail. *rpm les plus bas de l'outil: 350 rpm 360 degree Reverse : Afin de suivre un filet, l'outil fonctionne en sens inverse à 360 degrés avant de fonctionner vers l'avant.	
[Valeur par défaut] OFF (Soft Start Up Shift Timing *0.0 s)	
[Valeur de réglage] OFF, Soft Start Up Shift Timing (*0.0 à 1.0 s), 360 degree Reverse	

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

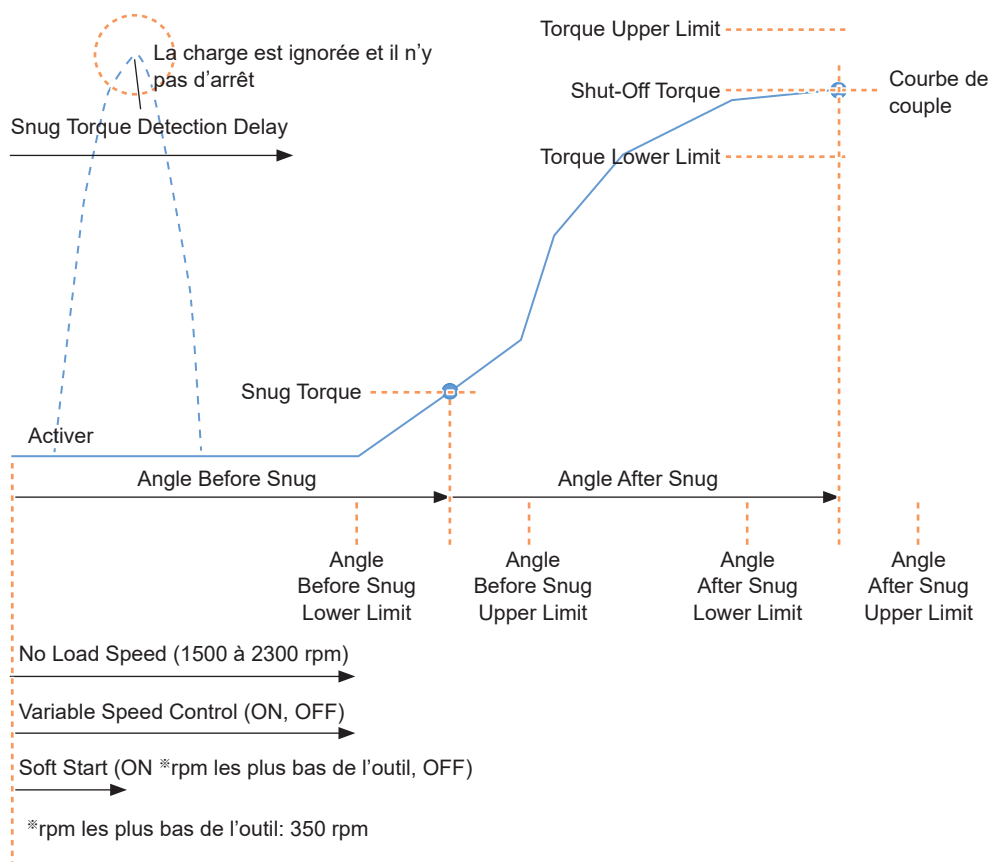
Ignore Rundown Result Before Snug
[Aperçu des fonctions] Lorsque cette fonction est sur ON (Marche), si le travail est interrompu par une désactivation de la gâchette avant le point d'ajustement, le journal d'historique pour cela ne sera pas enregistré. À partir du paramètre « Snug Point », définissez la méthode pour déterminer le point d'ajustement.
[Valeur par défaut] OFF (Arrêt)
[Valeur de réglage] ON (Marche), OFF (Arrêt)
Snug Torque Detection Delay
[Aperçu des fonctions] L'outil ne s'arrête pas même si une charge est générée en cours qui excède le couple d'arrêt défini avant l'expiration du temps défini depuis le début du travail.
[Valeur par défaut] *0.0 s
[Valeur de réglage] *0.0 s à 3.0 s
Buzzer
[Aperçu des fonctions] Cette option permet d'émettre un signal sonore lorsque le travail est terminé. OFF : Un signal sonore n'est pas émis lorsque le travail est terminé. Buzzer OK : Lorsque le travail est terminé, un signal sonore est émis lorsque le résultat est OK. Buzzer NOK : Lorsque le travail est terminé, un signal sonore est émis lorsque le résultat est NOK.
[Valeur par défaut] OFF
[Valeur de réglage] OFF, Buzzer OK, Buzzer NOK

Saisir la valeur avec un astérisque (*) a pour effet de désactiver la fonction.

2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

2.2.9 LISTE DES PARAMÈTRES

Diagramme schématique des paramètres liés au couple, à l'angle et à la vitesse.



2.2 UTILISATION DU LOGICIEL TOOL MANAGER

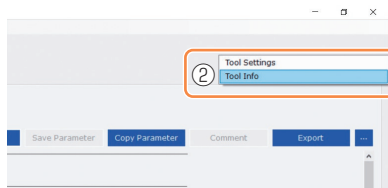
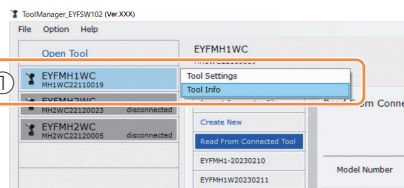
2.2.10 OPTIONS DE RÉGLAGE DE L'OUTIL

Vous pouvez définir les options d'outil suivantes à partir du logiciel Tool Manager.

- Tool Information (Serial)
- Maintenance Interval Alarm (Pulse Time)
- Clock

1 Ouvrez la fenêtre d'informations de l'outil.

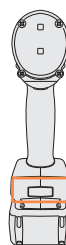
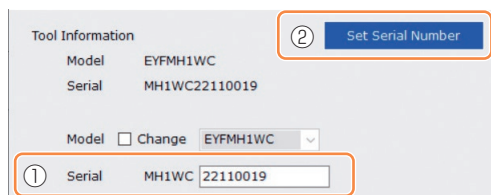
Sélectionnez l'outil (①) connecté dans la liste d'outils ou l'icône de configuration du dispositif (②), et cliquez sur [Tool Info].



2 Configurez Tool Information.

Vous pouvez configurer Tool Information (numéro de série) dans la fenêtre d'informations de l'outil.

1. Entrez un numéro de série à huit chiffres dans le champ de saisie du numéro de série (①).
(Le numéro de série est imprimé sur la plaque de couleur de l'outil.)
2. Lorsque vous sélectionnez [Set Serial Number] (②), les informations de l'outil nouvellement définies seront enregistrées dans l'outil.



Plaque de couleur

Remarque

- En vérifiant [Change] dans l'élément de [Model], vous pourrez changer les informations de numéro de modèle de l'outil enregistrées dans l'outil connecté. Cette fonction est utilisée seulement lorsqu'un numéro de modèle incorrect est enregistré dans l'outil à cause du remplacement des composants de circuit ou d'autres raisons.

MISE EN GARDE

- L'outil peut ne pas délivrer sa performance réelle, si vous enregistrez un numéro de modèle différent de celui indiqué sur l'étiquette nominale de l'outil.

