



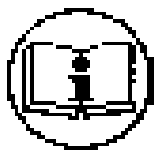
MANUEL D'UTILISATION

IMPORTANT

L'outil fourni avec ce manuel peut avoir été modifié pour satisfaire des besoins spécifiques.

Si cela est le cas, nous vous remercions, lors d'une commande de renouvellement ou de pièces détachées, de bien vouloir préciser le code article de l'outil figurant sur le BL ou de contacter **DOGA** au **01 30 66 41 41** en indiquant la date approximative de la livraison. Vous serez sûr ainsi d'obtenir l'outil et/ou la pièce désirés.

ATTENTION



Ce manuel d'utilisation doit être conservé avec soin dans un lieu connu et facilement accessible aux utilisateurs potentiels du produit.



Lire et faire lire attentivement à chaque opérateur le présent manuel avant de procéder à l'installation, l'utilisation, la réparation du produit.

S'assurer absolument que l'opérateur a parfaitement compris les règles d'utilisation et la signification des éventuels symboles apposés sur le produit.

La majeure partie des accidents pourrait être évitée en respectant les instructions du manuel. Celles-ci ont été rédigées en faisant référence aux directives Européennes et leurs divers amendements, ainsi qu'aux normes relatives aux produits.

Dans chaque cas, respecter et se conformer aux normes nationales de sécurité. Ne pas enlever ou détériorer les étiquettes et annotations apposées sur le produit et plus particulièrement celles imposées par la loi.

CHARTRE DE LA MAINTENANCE

*Vous venez d'acquérir un matériel commercialisé par DOGA ... C'est **bien**.*

*Vous allez lire le manuel d'utilisation ... C'est **mieux**.*

Vous avez l'intention de suivre les recommandations et d'effectuer la maintenance préventive conseillée...

*C'est **encore mieux**.*

La **perfection** serait de prévoir la politique de maintenance que vous voulez mettre en oeuvre. Nous vous proposons deux démarches :

1) Vous nous confiez la maintenance du matériel en nous l'envoyant pour réparation. Notre atelier de maintenance prend en charge vos machines et vous fait une offre de réparation.

Nous pouvons également établir un contrat de maintenance «sur mesure» dès lors que l'importance des équipements en service le justifie.

2) Nous vous apportons, par notre centre de formation le CEFTI, les connaissances dont votre personnel aura besoin et vous faites votre maintenance vous-même. Nous vous conseillons sur les pièces détachées à tenir en stock.

Si malgré toutes ces précautions, une assistance est nécessaire, nous vous invitons à nous contacter. Votre correspondant vous conseillera sur les meilleures dispositions à prendre :

- Assistance téléphonique

Notre technicien détermine à distance l'origine de la panne et vous indique la marche à suivre pour vous permettre d'effectuer la réparation vous-même.

- Dépannage sur place

Bien qu'attrayant, le dépannage sur place constitue rarement la meilleure solution pour les matériels transportables. Les conditions de travail pour le réparateur sont moins bonnes qu'en nos ateliers et, de plus, le déplacement d'un technicien est onéreux.

GARANTIE

La garantie sur les matériels neufs est de 12 mois sauf indication différente sur le manuel d'utilisation.

Elle porte sur le remplacement des pièces reconnues défectueuses.



8 avenue Gutenberg - CS 50510 - 78317 MAUREPAS CEDEX
Tél. : +33 (0)1 30 66 41 41 - Fax : +33 (0)1 30 66 41 99

S.A. au capital de 2 047 200,00 € - RCS Versailles B 699 800 272 - Siret 699 800 272 00022 - NACE 4669B

www.doga.fr

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/5/80 trouvent donc toute leur application).



09.21.00002.06/09

SOMMAIRE

Marquage CE / Conformité.....	p.4
Disposition du produit / A propos du manuel / Liste d'outils.....	p.5
Entretien & Stockage / Avertissements.....	p.6
Dimensions	p.7
Fonctionnalités.....	p.9
Page Web TCI.....	p.10-13
Page Consulter le journal TCI.....	p.14-16
Page Tâches TCI.....	p.17-18
TCI Exchange.....	p.18-20

Fabricant : Crane Electronics Ltd

Adresse : 3 Watling Drive
Sketchley Meadows
Hinckley
Leicestershire
LE10 3EY

Tel : +44 (0)1455 25 14 88

Ce produit a été évalué et déclaré conforme aux exigences établies par la Communauté Européenne.



Conforme avec ;
BS EN 60204 – 1 ;2006 et A1;2009 Sûreté de la machinerie et équipements électriques.

Cet appareil est conforme à la partie 15 du règlement de la FCC. Le fonctionnement est soumis aux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne peut pas causer d'interférences nuisibles et (2) doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences qui peuvent causer un mauvais fonctionnement.

Cet équipement a été testé et jugé conforme aux limites d'un appareil numérique de classe B. Ces limites sont conçues pour fournir une protection contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement résidentiel. Cet équipement génère, utilise et émet de l'énergie de fréquences radio et peut, en cas d'installation ou d'utilisation non conforme aux instructions, engendrer des interférences nuisibles au niveau des communications radio. Cependant, il n'existe aucune garantie contre ces interférences dans le cas où l'installation n'est pas conforme. En cas d'interférences avec la réception radiophonique ou télévisuelle, qui peuvent être vérifiées en mettant l'équipement hors, puis sous tension, l'utilisateur peut résoudre le problème de l'une des façons suivantes :

- Réorienter ou repositionner l'antenne de réception.
- Augmenter la distance séparant l'équipement du récepteur.
- Brancher l'appareil sur un circuit différent de celui du récepteur.
- Contacter un revendeur ou un technicien radio/TV qualifié pour obtenir de l'aide.

Signé pour et de la part de ; **Crane Electronics Ltd.**

Nom : **B. M. Etter**

Poste : **Conseiller en Sécurité et Environnement**

Signature de l'émetteur :

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'B. M. Etter', is written above the signature line.

Applicable dans l'Union Européenne et dans les autres pays européens avec des systèmes de collecte sélective.



Ce symbole signifie que ce produit est classé comme électrique ou comme étant un équipement électronique. Par conséquent, il ne doit pas être jeté avec les autres déchets commerciaux lorsque celui-ci arrive en fin de vie.

La Directive (2012/19/EU) des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) a été mis en place pour recycler les produits tout en utilisant les meilleures techniques de récupération et de recyclage, afin de minimiser l'impact sur l'environnement, et traiter toutes les substances dangereuses.

Pour des informations plus détaillées sur le recyclage de ce produit, veuillez contacter les autorités locales ou l'entreprise où vous avez acheté le produit.

La mise à disposition des batteries sera adaptée en fonction de la DIRECTIVE MODIFIÉE 2013/56/EU CONCERNANT LES BATTERIES. Les batteries ne doivent pas être envoyées à la décharge. Vérifier la législation locale.

Crane Electronics déclare que ses produits contiennent 3 des 168 Substances extrêmement préoccupantes (SVHC) identifiées par la Régulation REACH dans la composition des articles utilisés. Les substances utilisées sont : Cadmium CAS7440-43-9 ; 1-Méthyl-2-pyrrolidone (NMP) CAS ; Disodium tetraborate, anhydrous CAS 1303-96-4, 1330-43-4, 12179-04-3.

Pour les pays hors de l'Union Européenne :

Si vous souhaitez jeter le produit, veuillez contacter les autorités locales afin de demander la manière correcte de disposer du produit.

Ce manuel traite du boîtier de communication TCI travaillant avec une clé dynamométrique WrenchStar Multi (WSM) utilisant les Fréquences Radio.



Les captures d'écran représentées dans ce manuel peuvent légèrement différer selon la version. Pour plus d'informations sur le fonctionnement d'un WrenchStar Multi (WSM), veuillez-vous référer à son propre manuel.

Version du logiciel de l'interface de contrôle de l'outil = 184-VX.X

Version du logiciel du Module RF = 162-VX.X

Les éléments suivants sont fournis avec le boîtier lors de la livraison :

- 1 x Boîtier de communication TCI
- 1 x Manuel d'utilisateur (support USB)
- 1 x Guide de démarrage rapide (support USB)
- 1 x PSU 5V
- 1 x Câble Ethernet CROISÉ

Veuillez-vous assurer que tous les éléments sont bien présents. Dans le cas contraire contactez immédiatement votre représentant commercial DOGA.

Température de fonctionnement	-20 à +50 degrés C
Température de stockage	-20 à +50 degrés C
Humidité	10-75% sans condensation
Indice IP	IP40 (Utilisation en intérieur uniquement)

L'interface de contrôle de l'outil peut être nettoyée à l'aide d'un chiffon doux.

Entretenez l'appareil avec soins. Gardez l'appareil propre permet une performance accrue et plus sécurisée.

Toute modification apportée à l'interface de contrôle non-expressément approuvée par Crane Electronics Ltd pourrait annuler l'autorisation d'utiliser l'équipement.

Toujours utiliser l'interface de contrôle de l'outil avec une unité d'alimentation approuvée.

Toujours utiliser, inspecter et entretenir l'élément en conformité avec toutes les réglementations (locales, étatiques, fédérales et nationales) qui peuvent s'appliquer.

Ne pas enlever les étiquettes.

Toujours utiliser l'Équipement de Protection Individuelle approprié à l'outil utilisé ou le matériau travaillé.

Gardez une position équilibrée et ferme. Ne pas se pencher lors de l'utilisation de l'outil. Anticiper et être vigilant aux changements soudains ou aux torsions durant l'utilisation.

Vérifiez que les pièces de travail sont bien sécurisées. Utilisez des pinces et des vis pour maintenir les pièces de travail dès que possible.

Ne jamais utiliser un outil ou un accessoire endommagé ou défectueux avec cet appareil.

Suivez les instructions pour changer d'accessoires.

Ne pas utiliser ce produit dans des zones explosives, comme la présence de liquides inflammables, de gaz ou de poussières.

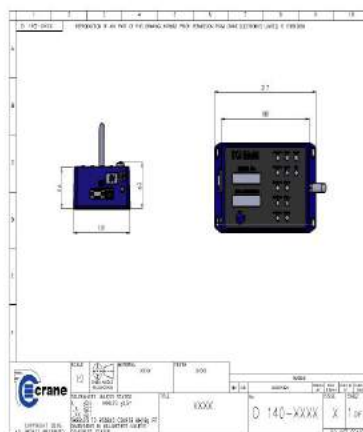
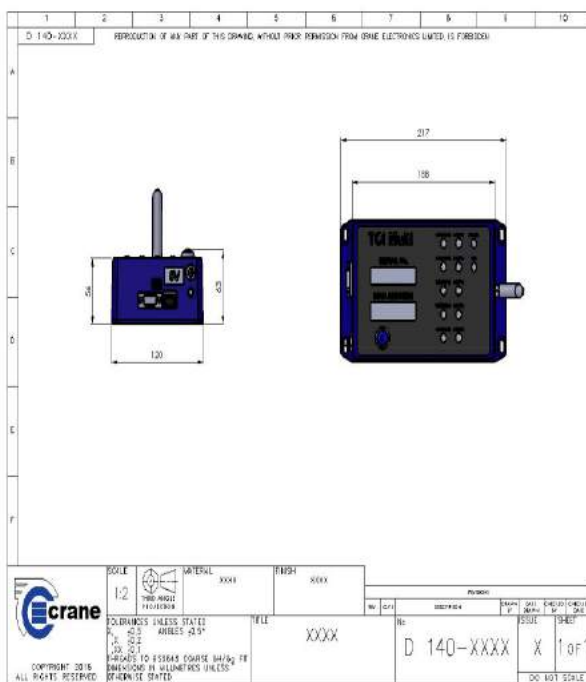


Cet appareil ne contient aucune pièce réparable par l'utilisateur. Seul le personnel d'entretien qualifié peut remplacer ou réparer les pièces.



Poids : 760g

Construction : Boîtier en aluminium contenant une carte de circuit imprimé.



Détails de Montage



Alimentation :	5V +/-10% DC source d'alimentation 1000mA
Connecteur Ethernet :	Unique MAC Adresse RJ45 Connexion 10/100 MBit/s
Connecteur série :	Prise Sub-D 9 broches type RS232 pour la connexion série à un PC en mode autonome.
Connecteur USB :	Mini câble USB pour la programmation du firmware.
Radio fréquence :	Antenne 2400MHz pour la communication de la clé Radio Fréquence. Peut être placée vers des orientations différentes. Faible puissance 0dBm et utilisation d'une bande ISM universelle (2400MHz).
Capteur :	Clé dynamométrique WrenchStar Multi. Nombre maximal 5.
Nombre de tâches :	Stockage de 20 jobs différents, qui peuvent tous être sélectionnés et téléchargés sur la clé dynamométrique WrenchStar Multi.
Mode hors ligne :	Téléchargement d'un job sur une clé et ajout des résultats lorsque la clé dynamométrique est à portée. Interrogez la clé pour voir si les résultats sont disponibles.
Couplage :	Peut être facilement couplé avec une clé dynamométrique en maintenant tout simplement le bouton ou via une page web.
Construction :	Boîtier en aluminium.
Dimensions :	217mm x 120mm x 56mm.
Poids :	760g
Montage :	Bride pour monter sur une surface avec 4 vis (voir page 6).
LED :	L'état de l'alimentation La communication hôte (informe si les communications sont bonnes, absentes ou incorrectes). La clé de communication (informe si la clé dynamométrique est couplée, à portée ou a un emploi chargé).
Opération :	Acceptez les commandes du Protocole Ouvert via Ethernet pour sélectionner un emploi et l'utiliser avec la clé (outil). La page d'état du Web permet des propriétés Ethernet, des propriétés RF, l'enregistrement des messages, et à la « Wrench Status » d'être surveillée. La page Web de la « Wrench Status » reflète l'état de la LED de l'ICO et montre également le dernier Couple et Angle, de la clé ainsi que de l'état du couple (LO, OK et HI). Le mode autonome – Les emplois peuvent être sélectionnés et les résultats affichés sur PC ou sur la page web.
Installation :	Via la page web ou via le programme PC « TCI Exchange ».
Date/Heure :	Horloge temps réel (Lire et Écrire)

TCI Pages Web

Lors de la première connexion avec le navigateur, vous tomberez sur cette page d'accueil.

Vous pouvez retourner sur la page d'accueil en cliquant sur "Home"



Il est possible de naviguer sur les six pages suivantes :

- *Home*
- *TCI Network Settings*
- *Wrench Status*
- *Log View*
- *RF Settings*
- *Job Settings*

La page d'accueil "Home" vous permettra d'avoir le numéro de série du boîtier TCI ainsi que la version actuelle du logiciel pour le processeur principal et le module RF.

Il y a deux modes de communication :

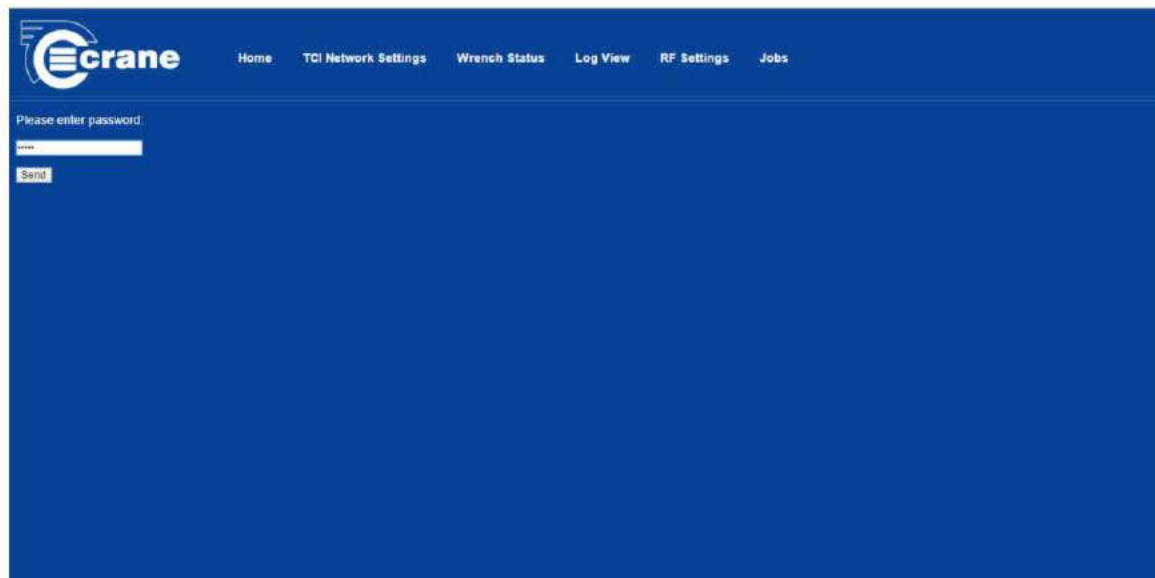
- Protocole ouvert (utilisé par une variété de systèmes de fabrication)
- Autonome (quand le réseau de l'entreprise tombe en panne ou si c'est un simple système de fabrication)

L'IP par défaut et l'adresse est le 192.168.0.101 avec le Port 80. Le boîtier TCI revient à cette adresse IP après la réinitialisation de l'appareil.

Note : Avant de brancher le TCI à votre réseau d'entreprise, veuillez informer votre département Informatique afin d'éviter des conflits d'adresses IP.

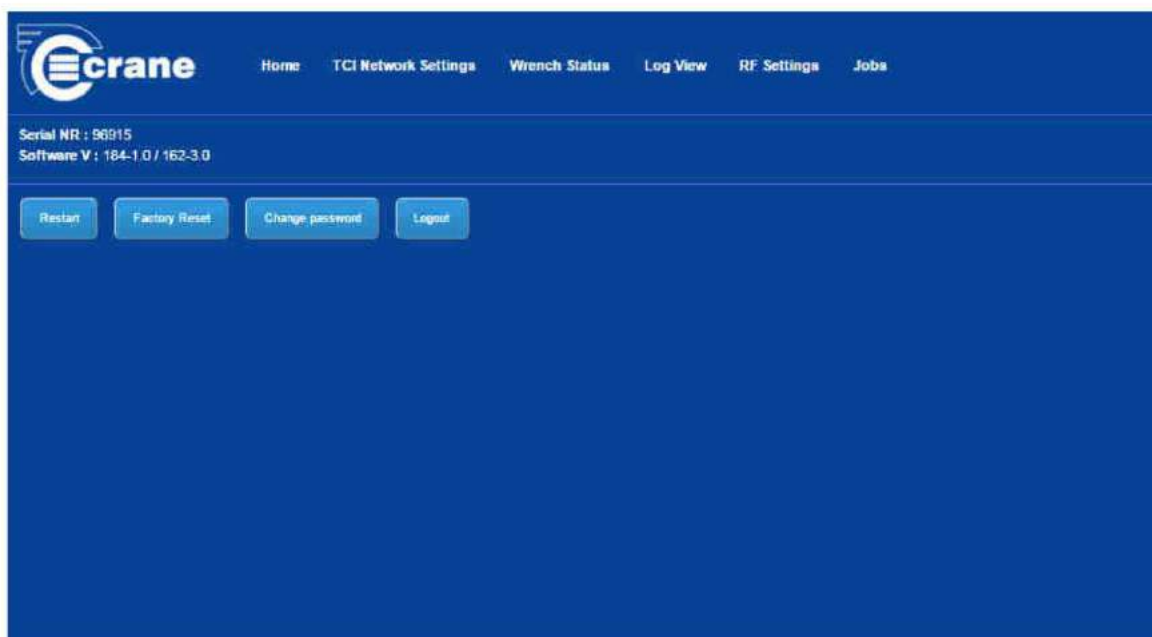
Les Pages Web sont visibles sur les navigateurs classiques tel que MS Edge, Firefox and Chrome. Internet Explorer n'est pas recommandé.

Pour modifier les paramètres, vous devez vous connecter à "Login". (Voir l'image suivante)



Le mot de passe par défaut est "Admin" et peut être modifié en se connectant directement avec le logiciel « TCI Exchange ».

Le mot de passe reste actif seulement 5 minutes après l'activation. Il sera nécessaire d'entrer à nouveau le mot de passe ("Change Password") pour continuer les modifications.



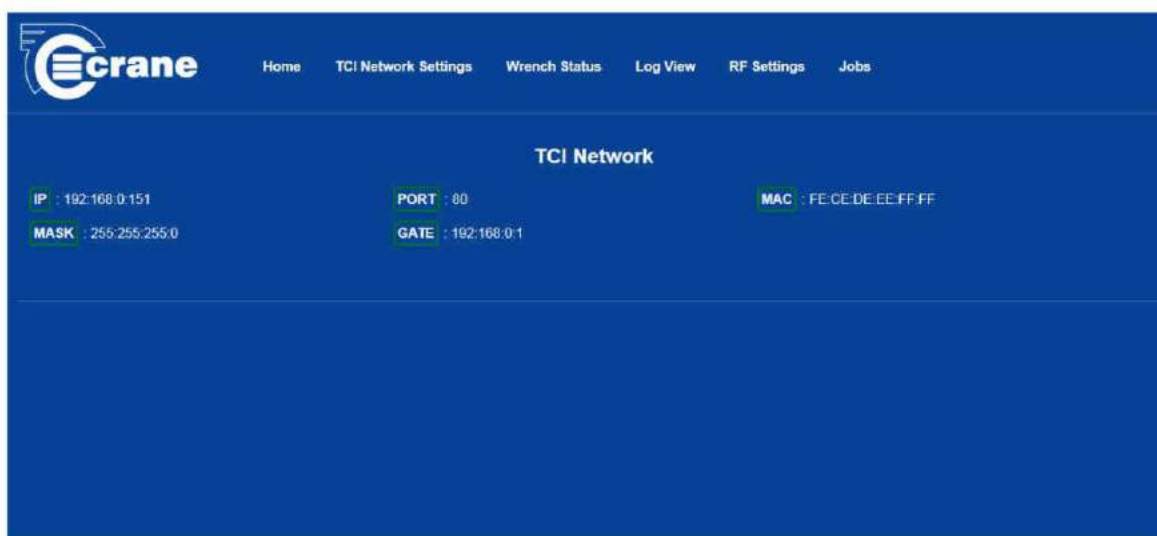
Une fois connecté, il est possible d'effectuer une réinitialisation à distance du boîtier TCI.

Pour effectuer une réinitialisation manuelle de l'appareil, pressez et maintenez le bouton bleu jusqu'à ce que tous les voyants clignotent (environ 30s). Relâchez et pressez à nouveau sur le bouton dans les 10 secondes qui suivent afin de confirmer la réinitialisation.

Une fois la réinitialisation terminée, certaines étapes doivent être effectuées :

- La liste des jobs enlevée – Les jobs devront être à nouveau entrés.
- Définir le mot de passe de l'administrateur.
- Effacer les informations associées – La clé devra être réparée.
- Dans le protocole ouvert, il sera nécessaire de recevoir un *Comms Start MID*.
- Les adresses IP du navigateur seront le 192.168.0.101 et le port 80 pour le HTML.
- Le port 4545 est le port par défaut pour la première clé (outil).

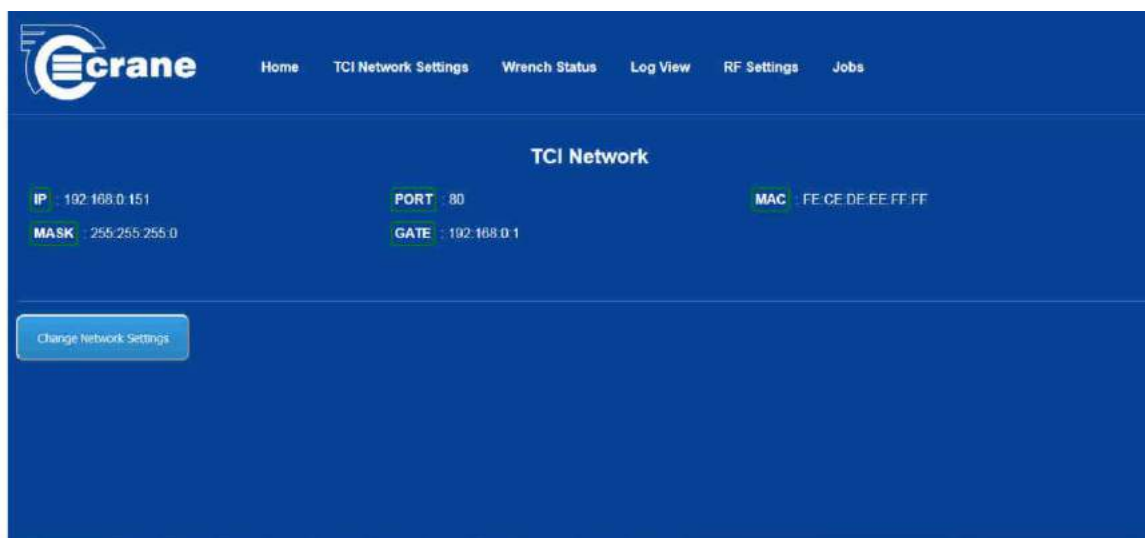
La page des paramètres réseaux du boîtier TCI sont ci-dessous :



Elle montre le port et l'adresse IP des pages web.

L'unique adresse MAC du boîtier TCI est affichée. Cela ne peut être changé. Elle est utile si le système informatique doit vérifier qu'un périphérique valide est bien connecté à un certain nœud de réseau

Si l'utilisateur est connecté, la page web affiche un bouton " Change Network Settings " (Modifier les paramètres réseaux).



Si vous avez cliqué, alors vous pourrez modifier :

- L'adresse IP
- Le port HTML
- MASK : Le masque de sous-réseau
- GATE : La passerelle

Si les paramètres réseaux sont modifiés, le boîtier TCI va redémarrer automatiquement, engendrant l'abandon de la connexion réseau par le navigateur. Le navigateur devra donc être actualisé et mis au nouveau port et adresse IP.

Le "edit entry" vous prévient si le numéro entré est correct.

L'adresse IP est comprise entre 0 à 255

Le port est compris entre 0 à 65535

La page de configuration de la clé des boîtiers TCI Single ou TCI Multi est affichée ci-dessous :

La photo montre des positions jusqu'à 5 clés connectées. Le début de commercialisation du TCI Multi est planifié pour le début de l'année 2017.

Note : Les info concernant le Port 80 peuvent être visualisées au même moment que les résultats de mesures sont transmis au port 4545.

The screenshots show the Ecrane software interface for configuring TCI keys. The top screenshot displays a table with 5 keys, and the bottom screenshot displays a table with 5 keys, but with different status indicators.

Num	Wrench status	Protocol status	Torque (Nm)	Angle (Deg)	Serial No	Battery Level	Wrench Ver	Port No	Settings
1	Job Loaded	Manual	No results	No results	90455	98	182-439-3-05 / 181-439-4-03	4545	Info
2	Not Paired	Not connected	No results	No results	Unknown	Unknown	Unknown	0	Info
3	Not Paired	Not connected	No results	No results	Unknown	Unknown	Unknown	0	Info
4	Not Paired	Not connected	No results	No results	Unknown	Unknown	Unknown	0	Info
5	Not Paired	Not connected	No results	No results	Unknown	Unknown	Unknown	0	Info

Get results from transducer.

Pair TCI with transducer

Wrench Status Key

- Job Loaded
- Paired
- Not Paired
- Out of Range
- Invalid Job
- Low battery

Protocol Status Key

Num	Wrench status	Protocol status	Torque (Nm)	Angle (Deg)	Serial No	Battery Level	Wrench Ver	Port No	Settings
1	Job Loaded	Manual	No results	No results	30000	98	182-2-0 / 181-439-3-01	4545	Info
2									
3									
4									
5									

Get results from transducer.

Pair TCI with transducer

Wrench Status Key

- Job Loaded
- Paired
- Not Paired
- Out of Range
- Invalid Job
- Low battery

Protocol Status Key

- Connected
- Manual mode
- Not Connected
- Bad Message
- Bad Programming

Torque/Angle Status Key

- OK
- High
- Low

Chaque colonne affiche des informations différentes :

- *Wrench Status* – Affiche l'état courant du WrenchStar Multi par code de couleur. La légende des couleurs est disponible en bas de page. Les couleurs sur le TCI sont associées à la LED « statuts » de la Clé dynamométrique.
 - Note : Hors de portée – couleur jaune peut apparaître lorsque le WrenchStar Multi est hors tension. Cette couleur n'est visible que lorsqu'une Clé dynamométrique est appairée, puisqu'elle est ensuite régulièrement interrogée pour vérifier si elle est présente et stocke des résultats hors-ligne.

- La couleur Rouge/Bleu sur le TCI indique que la LED « statuts » de la clé dynamométrique flashera Rouge et Bleu en alternance.
- *Protocol Status* – Affiche le statut de la connexion hôte en code couleur. La légende des couleurs est affichée en bas de page, comme affiché sur la capture d'écran précédente. Ces couleurs sur le TCI sont associées à la LED « statuts » de l'appareil hôte.
 - “Bad message” est un message non reconnu de l'hôte.
 - Il devient “Connected” si un message MID Démarrage de Communication a été reçu et a continué de recevoir des messages ou un message MID Maintenir le Signal.
- Le résultat Couple et Angle pour la dernière lecture sera affiché et codé par couleur, de façon identique à l'anneau de lumière sur le WrenchStar Multi
 - Inférieur à la LSI = Ambre
 - Ok = Vert
 - Supérieur à la LSS = Rouge
- Le reste de l'information est mis à jour lors de la connexion initiale au WrenchStar Multi :
 - WrenchStar Multi numéro de série
 - WrenchStar Multi niveau de batterie
 - WrenchStar Multi version de logiciel
 - Numéro de port. Le Port avec lequel le WrenchStar Multi communique à l'hôte (chaque WrenchStar Multi a un unique Port ID pour la communication)

L'exemple suivant de la page d'état de la clé dynamométrique affiche : Le bouton Appairage du capteur de la clef.

- Commencer par mettre le WrenchStar Multi en mode “appairage” en appuyant sur le bouton Bleu jusqu'à ce que la LED « Statut » devienne violette. Puis appuyer sur le bouton d'appairage du TCI.

Num.	Wrench status	Protocol status	Torque [Nm]	Angle [deg]	Serial No.	Battery Level	Wrench Ver	Port No.	Settings
1	Job Loaded	Manual	No results	No results	30000	60	102-2.0 103-001-3.01	4545	Setup
2									
3									
4									
5									

Get results from transducer.

Get results

Pair TCI with transducer

Pair

Wrench Status Key

Job Loaded (Green), Paired (Blue), Not Paired (Red), Out of Range (Yellow), Invalid Job (Purple), Low battery (Orange)

Protocol Status Key

Connected (Green), Manual mode (Black), Not Connected (Red), Bad Message (Yellow), Bad Programming (Black)

Torque/Angle Status Key

OK (Green), High (Red), Low (Yellow)

L'exemple suivant de la page d'état de la clé dynamométrique affiche :

- Son dernier résultat est un couple de 10.48 Nm qui est inférieur à la LSI (Limite de Spécification Inférieure).

Num.	Wrench status	Protocol status	Torque (Nm)	Angle (deg)	Serial No.	Battery Level	Wrench Ver	Port No.	Settings
1	Job Loaded	Manual	10.48	1.3	30001	64	185.2.9 / 161-J05-3.01	4545	Info
2									
3									
4									
5									

Get results from transducer.

[Get results](#)

Pair TCI with transducer

[Pair](#)

Wrench Status Key

- Job Loaded
- Paired
- Not Paired
- Out of Range
- Invalid Job
- Low battery

Protocol Status Key

- Connected
- Manual mode
- Not Connected
- Bad Message
- Bad Programming

Torque/Angle Status Key

- OK
- High
- Low

La Page 'Log View' (Journal) du TCI est la suivante :

Le TCI trace les informations dans un journal afin de pouvoir diagnostiquer les problèmes.

Le TCI propose l'option de visualiser les messages en provenance de l'hôte, mais également du WrenchStar Multi, ou les deux. Les options de journalisation des données sont paramétrables depuis le TCI Exchange.

Les informations du journal apparaissent dans le "Log Box" qui affichera les derniers messages ou les 1000 derniers caractères des messages dans le cas où le TCI détecte un problème.

Log Box

```

0+ / 10 / 18,900, 3+23
89150+03
99005,150,100+07
sent 4545: 005700020010 013072020303
rcv 4545: 002000600010
sent 4545: 002400050010 0060
rcv 4545: 002000100010
sent 4545: 008300110010
020010020003004005006007008009010011012013014015016018019020021
rcv 4545: 002000400010
sent 4545: 002400050010 0043
rcv 4545: 002099990010
sent 4545: 002099990010
rcv 4545: 002099990010
sent 4545: 002099990010

```

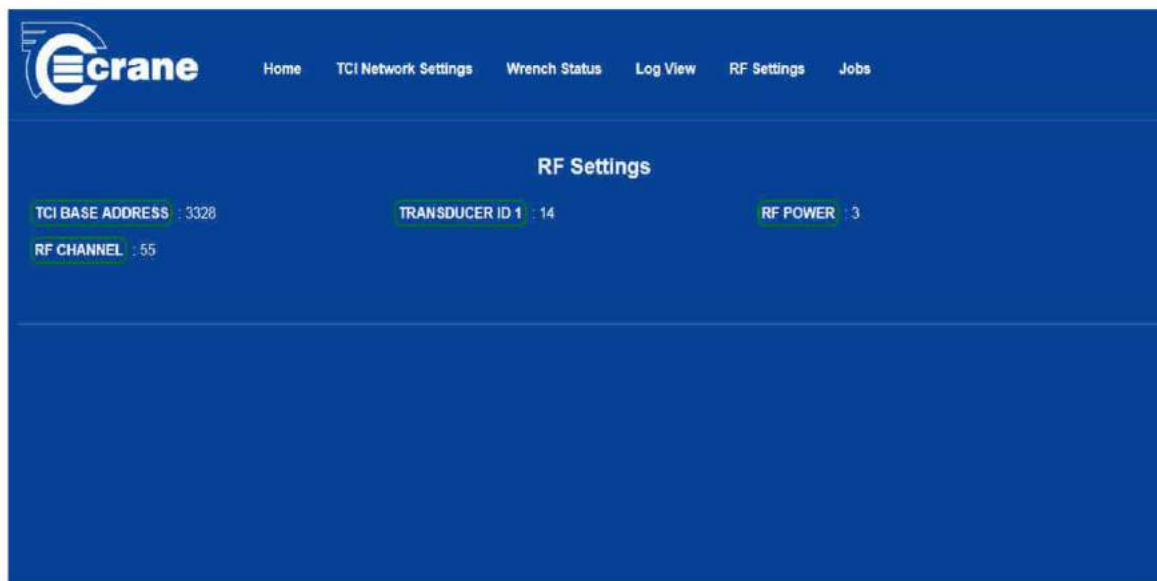
Save to file.

[Save.](#)

Le texte du journal peut être enregistré sous fichier (choisir le dossier de destination) avec le bouton sauver.

La page 'RF Settings' (Paramètres RF) du TCI est la suivante :

La Page Paramétrages RF permet d'altérer les propriétés de la RF du TCI.



Une fois le mot de passe entré, les paramètres peuvent être modifiés.



L'adresse de base du TCI doit être programmée entre 1 et 65353.

Chaque TCI doit avoir une adresse de base unique qui lui est attribuée, de sorte qu'une clef WrenchStar Multi appairé à un TCI particulier ne communique qu'avec ce TCI et pas un autre.

L'alimentation RF donne généralement les gammes suivantes :

- 0 = 1m
- 1 = 4m
- 2 = 9m
- 3 = 14m
- (Défaut = 3)

Les ports RF réfèrent à la fréquence de bande de 1MHz dans la région 2400 à 2480MHz et peut aussi être 0 à 79.

Le port 80 est réservé à l'appairage. Il est recommandé que les TCI utilisés à proximité les uns des autres aient des ports alloués distincts.

Lors de l'appairage, le TCI va allouer un ID unique à chaque appareil appairé, le prochain disponible étant affiché sur la Page Web. Le TCI ne retiendra que 5 appareils jumelés.

Il est recommandé de ne jumeler qu'un WrenchStar Multi et TCI à la fois, pour éviter les confusions et les garder le plus rapprochés possible lors du jumelage.

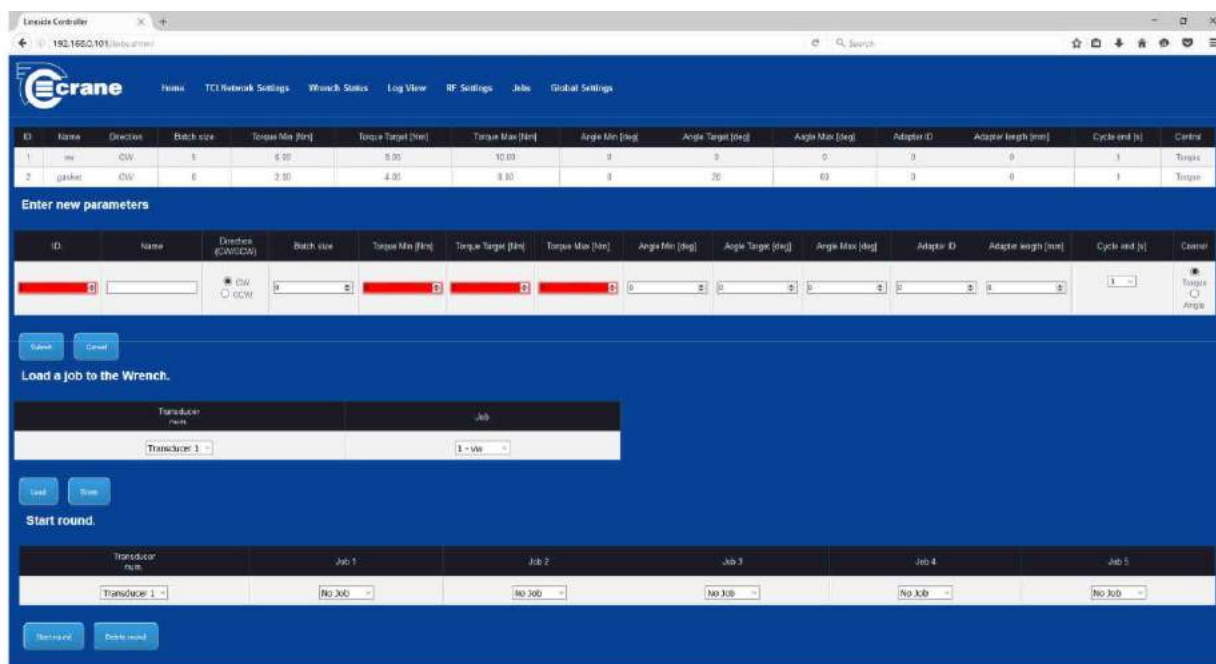
La Page Jobs (tâches) du TCI est la suivante :

ID	Name	Direction	Bolt size	Torque Min [Nm]	Torque Target [Nm]	Torque Max [Nm]	Angle Min [deg]	Angle Target [deg]	Angle Max [deg]	Adaptor ID	Adaptor length [mm]	Cycle end [s]	Context	Edit
1	yw	CW	S	6.00	8.00	10.00	0	0	0	0	0	1	Torque	Edit
2	gskskt	CW	0	2.00	4.00	8.00	0	20	60	0	0	1	Torque	Edit

Le TCI peut stocker jusqu'à 20 tâches.

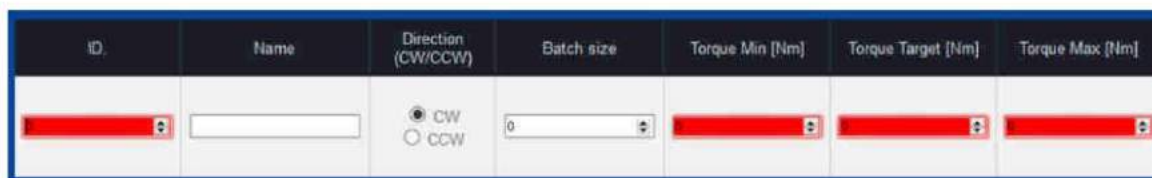
Les tâches peuvent être chargées de deux manières dans le TCI. TCI Exchange ou via la Page Web affichée ci-dessus.

En cliquant sur le Bouton *Edit* d'une tâche particulière, il est possible d'éditer ses paramètres.

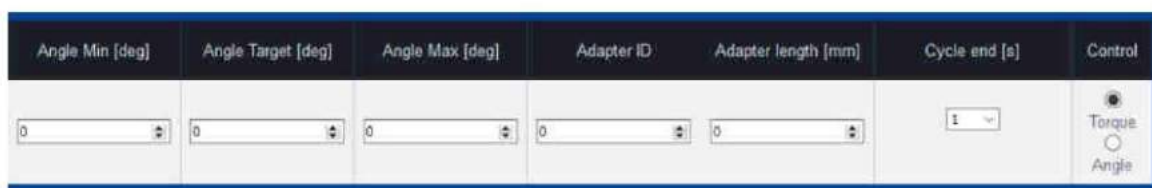


Les paramètres modifiables sont :

- Nom (jusqu'à 25 caractères)
- Direction (Note : Auto n'est pas autorisé)
- *Batch Size* (Taille du Lot) (Le WrenchStar Multi possède la propriété de stocker les lectures hors de portée du TCI et la taille du lot et la clé dynamométrique informent du nombre maximum de lectures autorisées qui lui restent à prendre).
- *Torque Min* (Couple min) est la LSI du couple (Limite de Spécification inférieure)
- *Torque Max* est la LSS du couple (Limite de Spécification supérieure)



- L'angle peut également être Edité. Si l'angle n'est pas requis, définir les limites d'angle à 0. L'Angle sera rapporté comme 0 dans les résultats.
- *Adapter ID* (ID de l'adaptateur) : Il définit la tête d'ID requise pour accomplir la tâche.
- *Adapter length* (Longueur de l'adaptateur) : si le WSM est utilisé avec une tête spéciale et nécessite une compensation. La valeur entrée est en mm de compensation.
- *Cycle end* (Fin de cycle) : Une fois le serrage de couple terminé, le nombre de secondes requises avant d'enregistrer les résultats.
- *Control* (Contrôle) : Il définit laquelle entre le serrage de couple et d'angle est la valeur primaire.



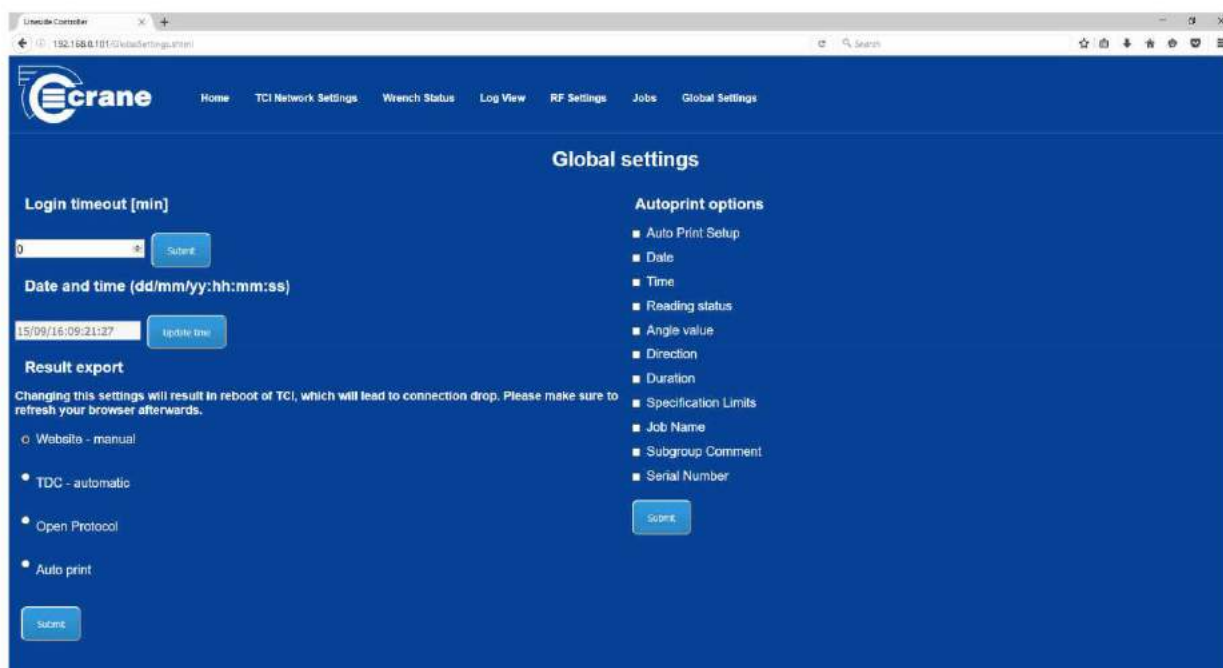
Groupes

Il est possible de configurer 5 tâches en séquence de tâches uniques. Le WSM passera automatiquement à la tâche suivante après complétion de la tâche courante.



Paramétrages globaux

- Timeout (temporisation) du Login (connexion)
0 - - Le TCI n'a pas de durée limite (pas de login requis)
0+ - Le TCI va nécessiter de se reconnecter pour effectuer une action
- Date and time setup (Configuration date et heure)
Par défaut, le TCI est configuré sur la zone horaire GMT +0. Pour l'ajuster, cliquer sur "update time", il va extraire la date et horaire du PC.
- Result export (Exporter les résultats) – Diverses manières de communiquer les résultats au collecteur de données.





8, avenue Gutenberg - CS 50510
78317 Maurepas Cedex - France
Tél. : 01 30 66 41 48 • Fax : 01 30 66 41 49

outils_assemblage@dogma.fr

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/5/80 trouvent donc toute leur application).